



BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN,
PREISLISTENPOSTEN

TECHNISCHE DOKUMENTATION INHALT

TECHNISCHE DOKUMENTATION

1**Bearbeitungsmöglichkeiten**

Bearbeitungsmöglichkeiten 4–16

2**Preislistenposten**

Preislistenposten 17–21

ONLINE



Technische Dokumentation



Zertifikate

Hinweis:

Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten. Die Farbabbildung kann druckbedingt vom Original abweichen.

Hinweis:

Die aktuelle technische Dokumentation finden Sie auf der Website in Dateien zum Herunterladen.

INHALT

CNC HUNDEGGER PBA

Maximales Format: 3 x 12,5 m

Toleranz: cca $\pm 0,5-1$ mm

Werkzeuge**Kreissäge:**

Ø 750, Stärke 6,8 mm, Schnitttiefe 250 mm

Die Säge ist um 360° drehbar von 0° bis 90° abschrägbar.

Set mit 5 (9) Kreissägen, Ø 400 mm, Stärke 8 (4) mm (z.B. für Akustikplatten).

Kettensäge:

Kettenstärke 12 mm. Leistenbreite 200 mm. Die Säge ist um 360° drehbar von 0° bis 90° abschrägbar. Ecken können ohne Radius präzise erstellt werden.

Fräswerkzeuge:

Ø 20 mm – Spiralfräser, Länge 105 mm

Ø 25 mm – Spiralfräser, Länge 150 mm

Ø 30 mm – Spiralfräser, Länge 180 mm

Ø 500 mm – Zylinderfräser, Breite 26 mm

Ø 500 mm – Zylinderfräser, Breite 40 mm

Bohrer:

Ø 30 mm, Länge 2 000 mm (zum Bohren von Löchern für Elektroverkabelung)

Ø 15 mm, Länge 100 mm (Standardbohrung)

Software: Cadwork CAD/CAM, Hundegger Cambium



Hinweis: Schnittflächen und Fräsflächen entsprechen immer der Nicht-Sichtqualität.

BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

INHALT

CNC HAMUEL REICHENBACHER

Maximales Format: 2,5 x 7 m

Toleranz: ±0,5 mm

Werkzeuge

Kreissäge:

Ø 300 mm, Stärke 3,2 mm

Ø 450 mm, Stärke 4 mm

Die Säge ist um 360° drehbar von 0° bis 90° abschrägbar.

Fräswerkzeuge:

Ø 8 mm – Spiralfräser, Länge 30 mm

Ø 20 mm – Spiralfräser, Länge 50, 105 mm

Nut-Feder-Set und Fassadenverbindungen

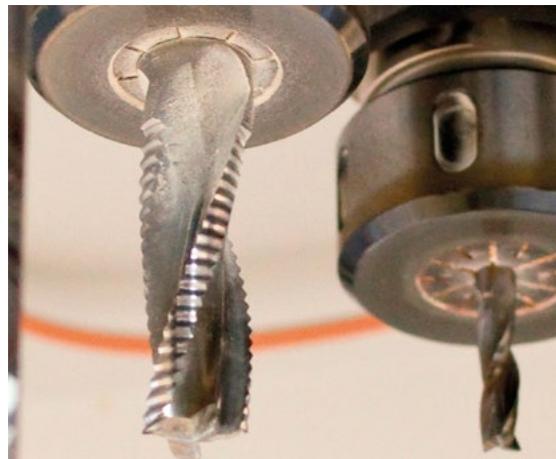
Set für Zinkverbindung (Tiefe 22 mm)

Bohrer:

Ø 6, 8, 10, Länge 25, 40 mm

Ø 12 mm, Länge 100 mm

Ø 15 mm, Länge 100 mm



Hinweis: Schnittflächen und Fräsflächen entsprechen immer der Nicht-Sichtqualität.

1

2

INHALT

CNC HOUFEK FENIX

Maximales Format: 2,5 x 6 m

Toleranz: $\pm 0,5$ mm

Werkzeuge**Kreissäge:**

Ø 300 mm, Stärke 4,4 mm

Ø 450 mm, Stärke 4 mm

Die Säge ist um 360° drehbar von 0° bis 90° abschrägbar.

Fräswerkzeuge:

Ø 8 mm – Spiralfräser, Länge 30 mm

Ø 20 mm – Spiralfräser, Länge 50, 105 mm Nut- und Feder-Set

Bohrkopf (15 Bohrer):

Abstand 32 x 32

Ø 8, 10, 16, Länge 40 mm

Weitere Werkzeuge:

Flextrim – Oberflächenbehandlung



CNC HOUFEK SCORPION

Maximales Format: 2 x 4 m

Toleranz: $\pm 0,5$ mm

Werkzeuge**Kreissäge:**

Ø 300 mm, Stärke 4,4 mm

Die Säge ist um 360° drehbar von 0° bis 90° abschrägbar.

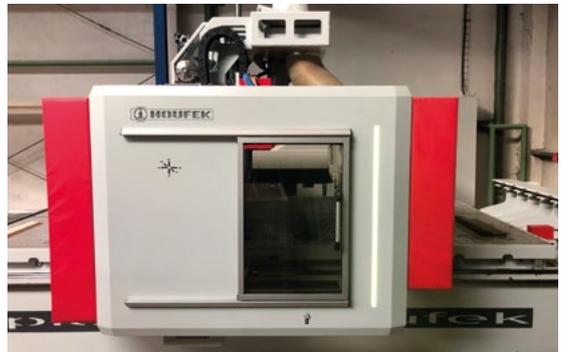
Fräswerkzeuge:

Ø 8 mm – Spiralfräser, Länge 30 mm

Ø 20 mm – Spiralfräser, Länge 50, 120 mm Nut- und Feder-Set

Weitere Werkzeuge:

Flextrim – Oberflächenbehandlung



Hinweis: Schnittflächen und Fräsflächen entsprechen immer der Nicht-Sichtqualität.

BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

INHALT

CNC HUNDEGGER SPEEDCUT

Maximales Format: 0,2 x 0,45 x 13 m

Werkzeuge

Kreissäge:

Ø 720 mm, 5-achsig

Fräswerkzeuge:

Untenfräse 20–30 mm – Länge ca. 100–150 mm
(Fräsen nur von unten)

Die Revolverfräse enthält – Zylinderfräser Ø 300mm, Breite 40 mm, max. Bearbeitungstiefe 73 mm

Spiralfräser 20–30 mm, Länge 100–150mm (Fräsen nur von der Seite)

Bohrer:

Ø 15 mm, Länge 100 mm



VITAP – BOHRMASCHINE

Maximales Format: 1,25 x 3 m

Werkzeuge

Bohraggregat:

55 Bohrer, Abstand 32 x 32

Bohrer:

Ø 4, 8, 10, 15 mm



HOUFEK – BÜRSTENMASCHINE

Maximales Format: 1,25 x 6 m

Werkzeuge

5 Spindeln

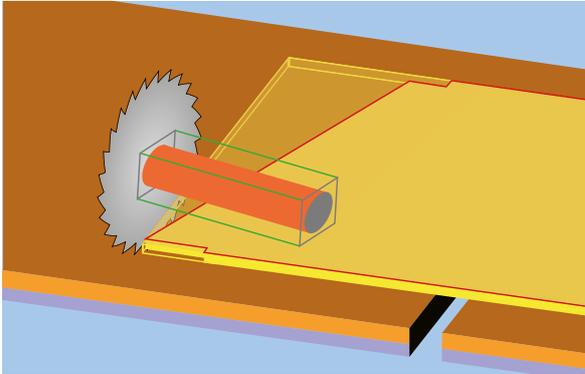


1

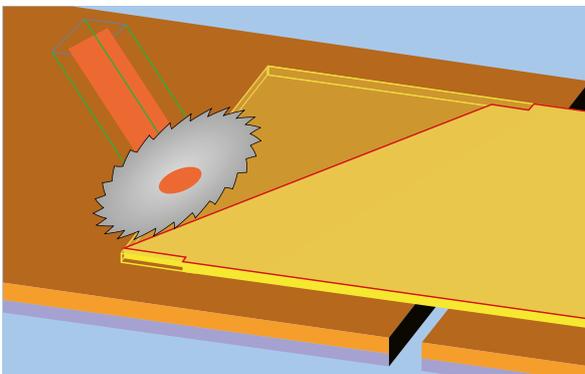
2

INHALT

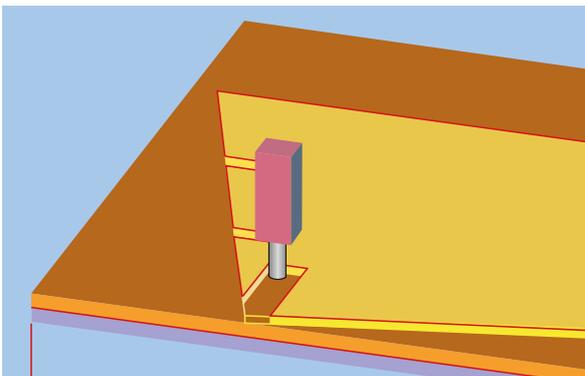
FORMSCHNITT



Kreissäge – Schneiden in verschiedenen Winkeln.



Kreissäge – kann in verschiedenen Winkeln abgeschragt werden.



Schaftfräser.



Fertigstellen der Form mit einem Schaftfräser (mit Radius).



Verschiedene Fräswerkzeuge.

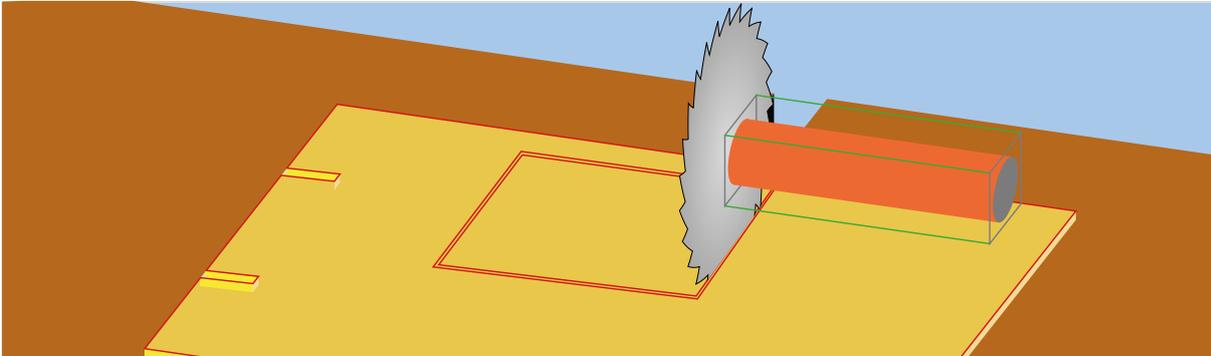


Kreissäge.

BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

INHALT

SCHNEIDEN VON ÖFFNUNGEN



1. Kreissäge – Anschneiden der Öffnung (es ist nicht möglich, die ganze Öffnung zu schneiden).



Verschiedene Formate und Größen von Öffnungen.



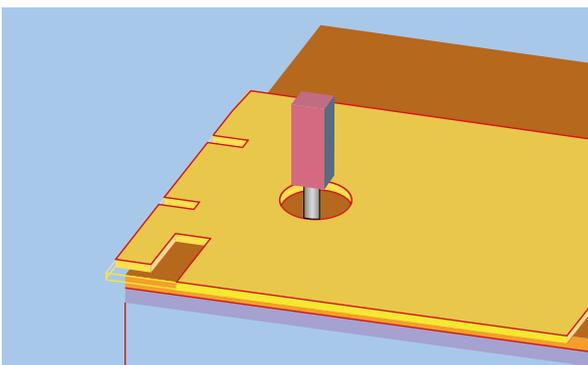
Verschiedene Formate und Größen von Öffnungen.



2. Nachschneiden mit Fräser
– Ausführung mit Radius (Sichtqualität).



Detail – Nachschneiden mit Fräser
– Ausführung mit Radius (Sichtqualität).



3. Schafffräser – Ausführung mit Radius (Sichtqualität).



Von oben können beliebig viele Öffnungen unterschiedlicher Form gefräst werden.

SCHNEIDEN VON ÖFFNUNGEN



Fräsen von runden Öffnungen.



Fräsen von quadratischen Öffnungen, Ausführung mit Radius.

BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

INHALT

NUTEN

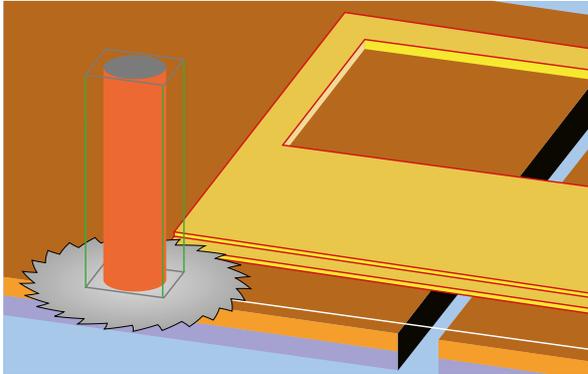
Mit einem Schaft- oder Zylinderfräser können verschiedene Profile von Nuten und Rillen gefräst werden.



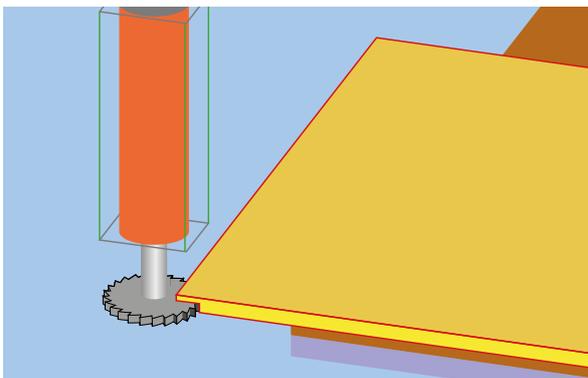
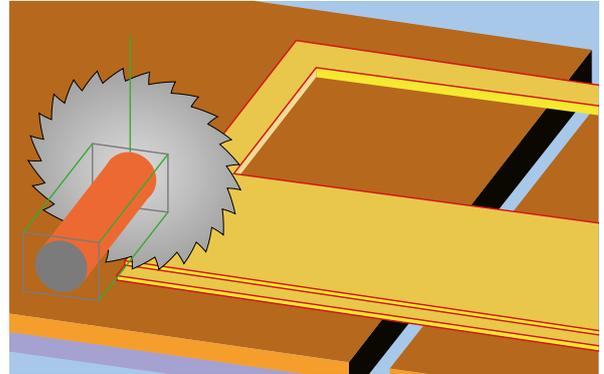
Seitliche Nuten können mit einer Säge durchgeführt werden.

INHALT

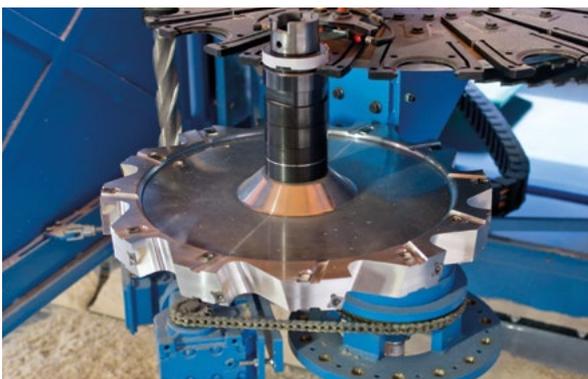
VERBINDUNGEN FÜR ÜBERBLATTUNG



Kreissäge.



Zylinderfräser – mögliches Fräsen von der Unterseite (maximale Tiefe 100 mm von der Kante).



Zylinderfräser.

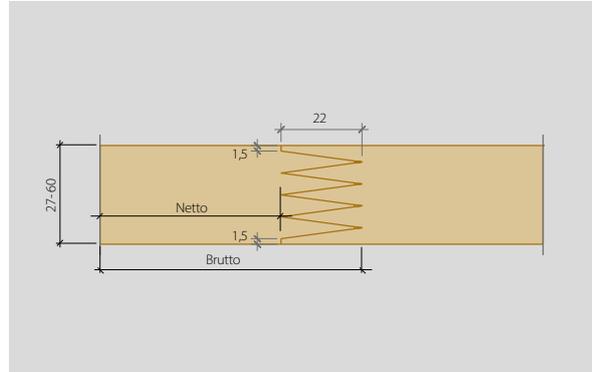
BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

INHALT

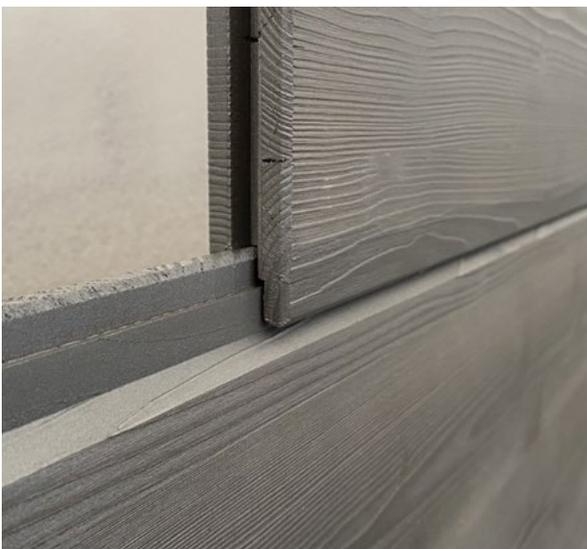
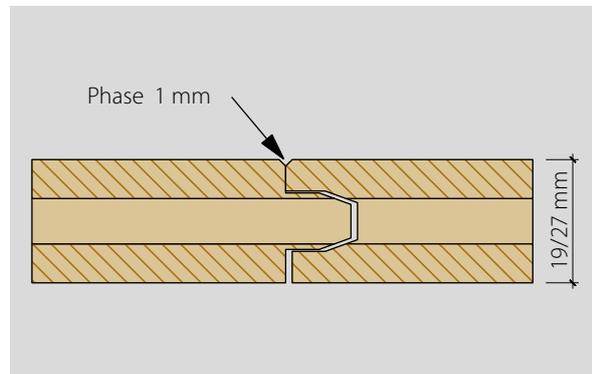
WEITERE VERBINDUNGEN



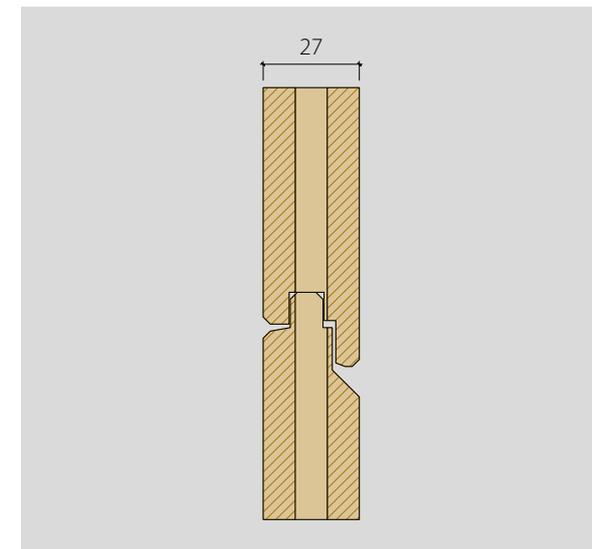
Zinkverbindung (Tiefe 22 mm).



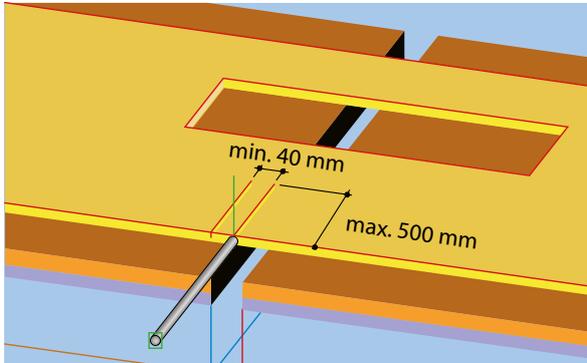
Nut und Feder für EASY BOARD.



Nut und Feder für Fassadenplatten FACADE.



ÖFFNUNGEN FÜR ELEKTROVERTEILUNGEN



1. Bohrer – Bohren ist nur von einer Seite möglich.

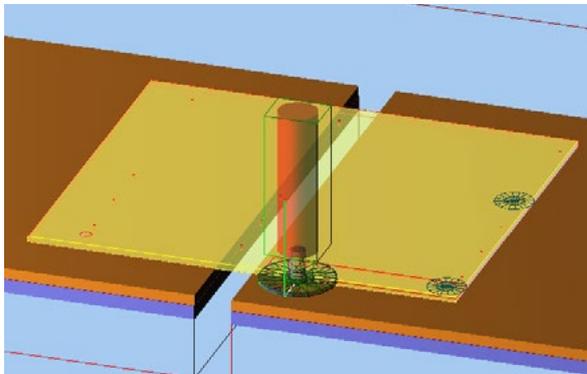


2. Fräser – Fräsen von Nuten vor Verblendung der Platten.

Hinweis:

Die Bearbeitung von Wandplatten ist nur von der Oberseite (Ansicht) und von den Seiten möglich. Bei der Anforderung einer beidseitigen optischen Gestaltung und der damit verbundenen Bearbeitung für Elektro- und Bauöffnungen entstehen Details und Stellen, die entsprechend den Anforderungen nur sehr aufwändig zu bearbeiten sind.

Wenn die Wandplatten für die Bearbeitungsanforderungen gedreht werden sollten, ist eine Bearbeitung mit den erforderlichen Toleranzen nicht möglich – aus diesem Grund bieten wir diese Art der Bearbeitung nicht an.



Vorbereitung für elektrische Leitung über die gesamte Höhe der Wände im Inneren der Platten.

BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

INHALT

INDIVIDUELLE BEARBEITUNG



Beispiel individuelle Bearbeitung NOVATOP OPEN – Zapfenverbindung.



Eingepresste Hebegurte.



Individuelle Vorfertigung NOVATOP OPEN.



Individuelle Vorfertigung NOVATOP OPEN.

1

2

INHALT

AKUSTIKPLATTEN – Perforation in verschiedene Profile



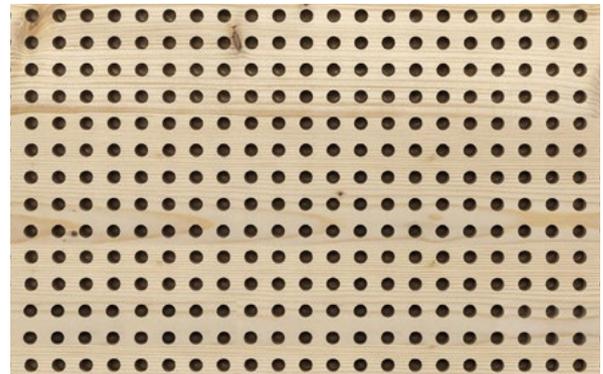
Profil Suzanna.



Profil Marilyn.



Profil Giulia.



Profil Lucy.

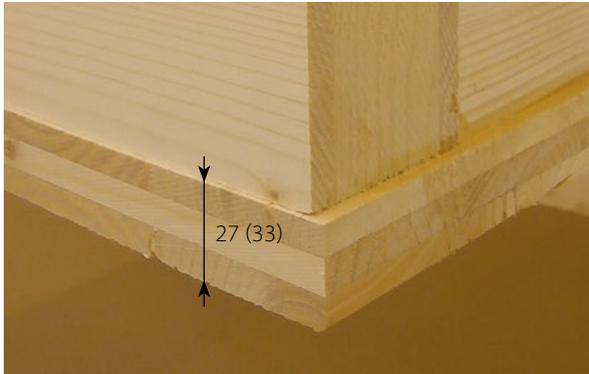
SPEZIELLE PROJEKTE



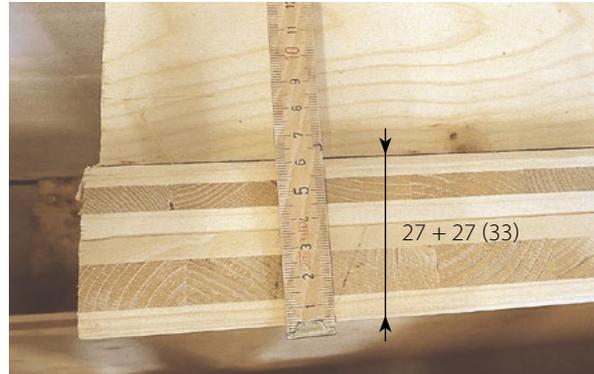
Es können je nach Daten verschiedene Formen in CAD erstellt werden, die Bearbeitung erfolgt mit einem Schaftfräser senkrecht zur Plattenoberfläche.

PREISLISTENPOSTEN NOVATOP ELEMENT/OPEN

INHALT



Feuerwiderstand REI 30 (SWP 27 mm), REI 45 (SWP 33 mm).



Feuerwiderstand REI 60 min (SWP 27+27 (33) mm).



Füllung mit mineralischem Dämmstoff.



Füllung mit Holzfaserdämmstoff.



Montage der Dämmung in Längsverbindung.



Montage von Brandschutzband in Längsverbindung.



Brandschutzband.

1

2

INHALT



Kalksteinfüllung (40, 60, 80 kg/m²).



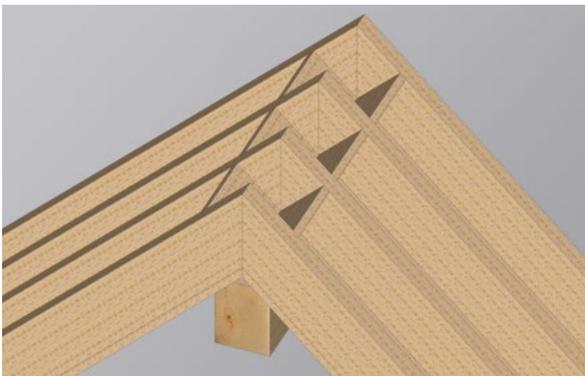
Verschluss des Sichtausschnitts mit einer Massivplatte.



Verstärkung mit Massivholz an der Druckstelle.



Verstärkung mit Massivholz an der Druckstelle.



Platzierung des Elements an Stelle des Kammes.



Schrägschnitt des gesamten Elements.



Bearbeitung des Elements – einstufig.



Bearbeitung des Elements – zweistufig.

PREISLISTENPOSTEN NOVATOP ELEMENT/OPEN

INHALT



Ausschnitt in der Elementfläche rund/quadratisch bis 2,99 m².



Ausschnitt in der Elementfläche über 3 m².



Bohren/Fräsen von Öffnungen bis \varnothing 200 mm.



Bohren von Öffnungen in Rippen für Installationsleitungen.

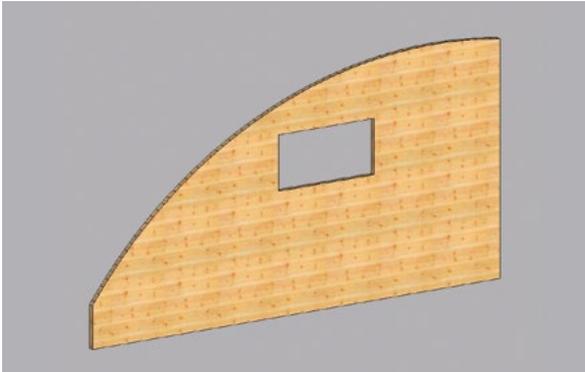


Längsausschnitt in der Oberplatte unverklebt für Installationsleitungen.

1

2

INHALT



Runde Bearbeitung.



Ausschnitt bis 2,99 m².



Ausschnitt über 3 m².



Bearbeitung für Installationen.



Vorbereitung der Verbindung und Montage – SOLID 84, 124 mm.



Vorbereitung der Verbindung und Montage – SOLID 84, 124 mm.



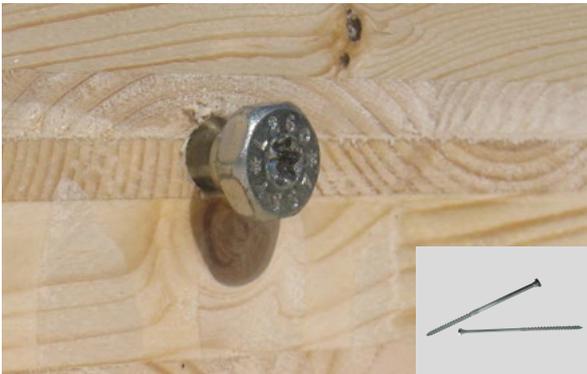
Vorbereitung der Verbindung und Montage SOLID 62 mm.



Wellrohre.

PREISLISTENPOSTEN ZUBEHÖR

INHALT



Hängeschraube (SOLID).



Hängemetallbügel (SOLID).



Metallbügel (4 Stück pro ELEMENT).



Ratsche.



Wellrohre (ELEMENT).



Brandschutzkasten (ELEMENT/OPEN).

1

2

NOTIZEN

INHALT

Grid of dots for notes.



Hersteller: AGROP NOVA a.s.
Ptenský Dvorek 99 • 798 43 Ptení
Tschechische Republik • Tel.: +420 582 397 856
novatop@agrop.cz • www.novatop-system.de

Herstellertifikate:

