

Tradition. Ambition. Vision.

Finden sie mehr über uns unter [randek.com](http://randek.com)

# FLEXI RANGE



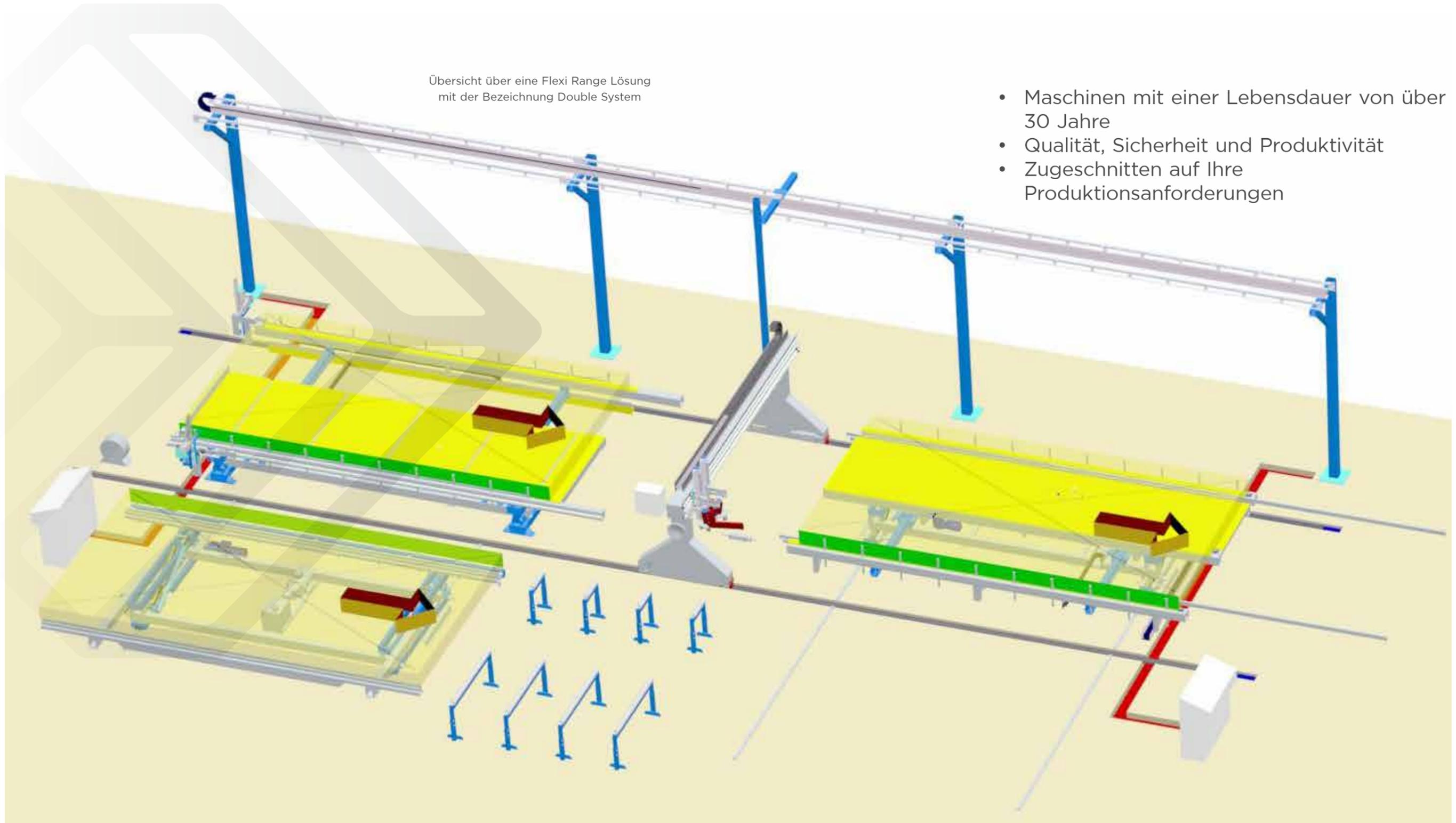
BUILDING THE FUTURE

# EINFÜHRUNG

Flexi Range steht für die Kombination einer Reihe bewährter und erprobter Randek-Maschinen, abgestimmt auf Ihre Produktionswünsche. Qualität, Sicherheit und Produktivität sind Schlüsselwörter, die mit diesen Maschinen eng verbunden sind.

Übersicht über eine Flexi Range Lösung mit der Bezeichnung Double System

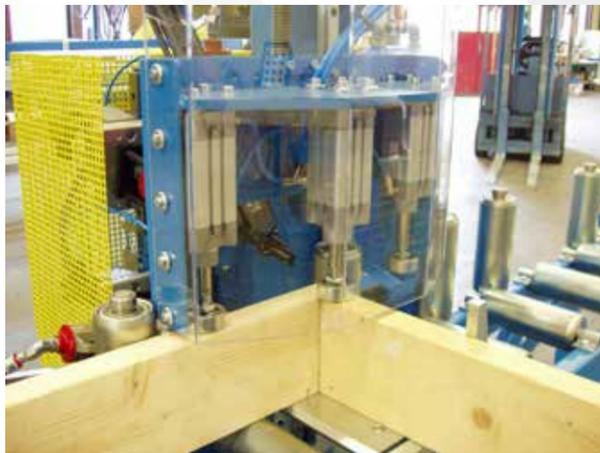
- Maschinen mit einer Lebensdauer von über 30 Jahre
- Qualität, Sicherheit und Produktivität
- Zugeschnitten auf Ihre Produktionsanforderungen



# RIEGELWERKSTATION FM1000/FM1000TS

Die Riegelwerkstation FM1000/TS ist eine Maschine, die zur effektiven und präzisen Herstellung von vorgefertigten Holzrahmenkonstruktionen entwickelt wurde.

- Effektive und qualitätsüberwachte Produktion von Holzrahmenkonstruktionen
- Rechtwinkliges Rahmenwerk
- Große Kapazität



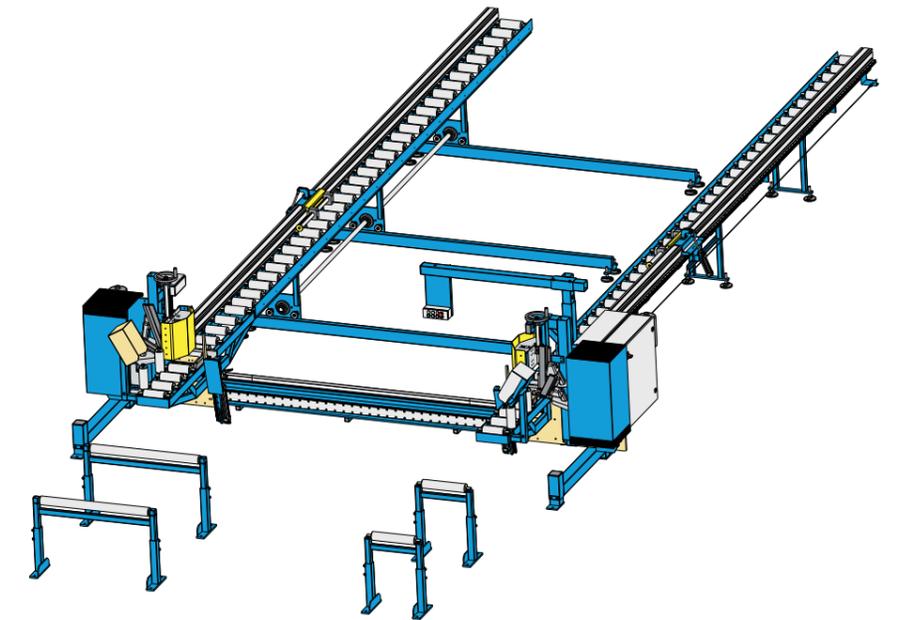
Automatisches Annageln der Ständer durch die Riegelwerkstation FM1000



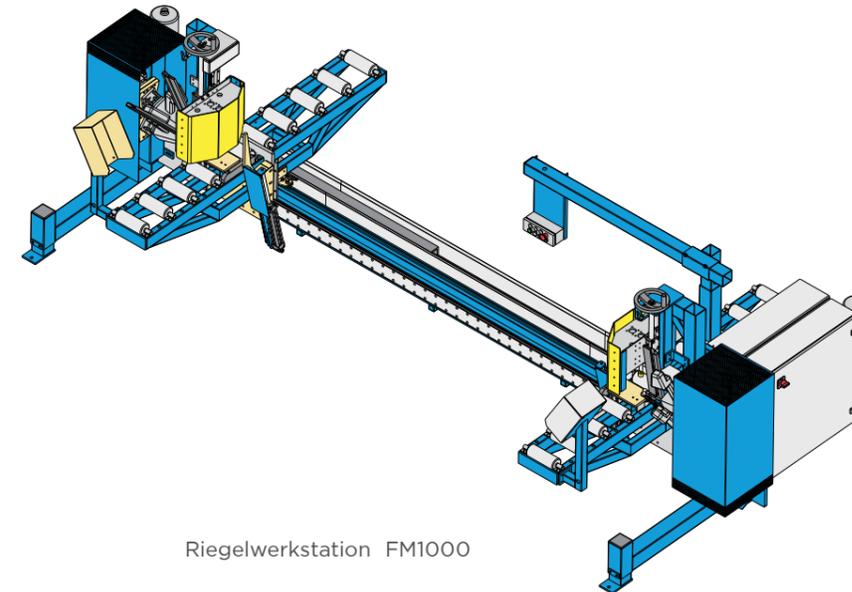
Ansicht der Riegelwerkstation FM1000TS

## FUNKTIONSBESCHREIBUNG

- Einlegen und fixieren der Kopf- und Fußschwelle
- Exakte Positionierung der Ständer durch Einlegen gegen einen Anschlag (FM1000TS oder FM1-PS) oder durch Einlegen an der Stelle, an der die Schwellen vormarkiert sind (FM1000)
- Auslösen des Nagelvorganges
- Verschieben des Rahmenwerkes bis zur nächsten Nagelposition auf Transportrollen
- Wiederholung des Vorgangs mit dem nächsten einzulegenden Ständer



Riegelwerkstation FM1000TS



Riegelwerkstation FM1000

| Technische Daten  | Min     | Max         |
|---|---------|-------------|
| Riegelwerklänge   | 0 mm    | unbegrenzt* |
| Riegelwerkhöhe  | 1500 mm | 3300 mm     |
| Riegelwerkstärke  | 63 mm** | 250 mm      |
| 4 Wagen für Nagelwerkzeuge (Die Nagelpistolen gehören nicht zum Lieferumfang)<br>Die Nagelwerkzeuge sind in der Höhe einstellbar; jeder Nagelvorgang kann mit 4 Nagelungen ausgeführt werden.<br>Rollen zum Einführen der Kopf- und Fußschwelle<br>Die Maschine hat eine feststehende und eine bewegliche Seite. Dies ermöglicht das Einstellen auf unterschiedliche Riegelwerkhöhen.<br>Die Maschine ist mit einem Not-Aus-Schalter ausgestattet.<br>Erfüllt die Bestimmungen der 98/37/EC<br>CE-konform |         |             |
| *Abhängig von der Länge der nächstfolgenden Maschine in der Produktionslinie.<br>**Abhängig vom eingesetzten Nagelwerkzeug.   |         |             |

# LEGETISCH FT1000/2000

Der Randek Legetisch FT1000/2000 ist eine effiziente Maschine zur Herstellung von vorgefertigten Bauelementen. Hohe Qualität wird durch die Spindel-Klemmfunktion erreicht, die die Rechtwinkligkeit des Bauelements garantiert. Schnelle Breitereinstellung durch den Motorantrieb der Spindel-Klemmfunktion. Röllchenbahnen oder Kettenförderer für effektiven Transport des Bauelementes. Wagen für Nagelwerkzeuge, in Schienen an den Längsseiten des Tisches geführt, sind möglich; für effektives Nageln, auch zum Bohren oder zum Markieren.



Legetisch FT1000, ausgerüstet mit Röllchenbahnen

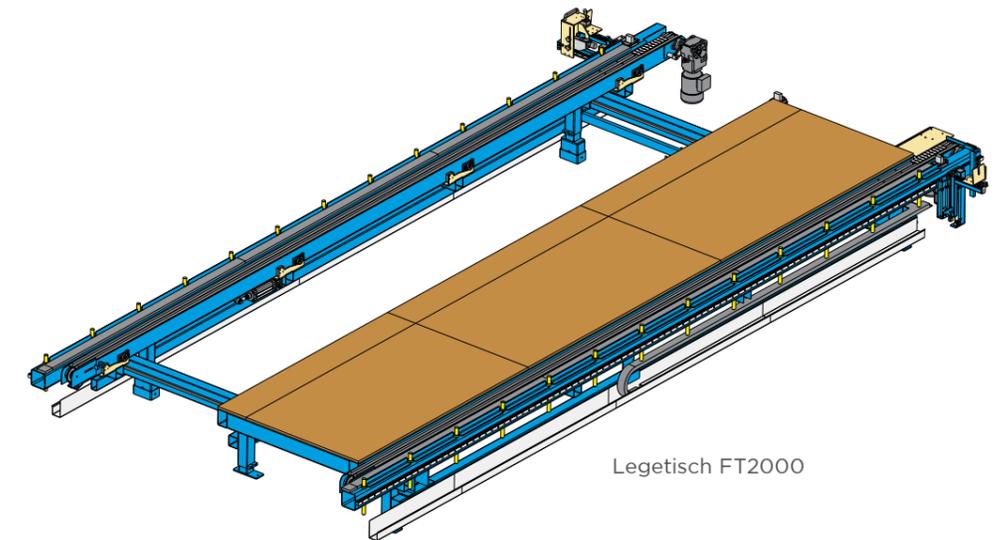


Nagelwagen mit Gewichtsausgleich an einem Legetisch FT2000

## FUNKTIONSBESCHREIBUNG

- Einfache Einstellung der Breite mittels des elektromotorisch angetriebenen Spindel-Klemmsystems
- Einlegen der Kopf- und Fußschwelle
- Markieren der Positionen, an denen die Ständer eingelegt werden sollen, manuell oder unter Verwendung der Markiereinrichtung (Option)
- Einlegen der Ständer
- Verkleben des Rahmenwerkes
- Zusammennageln des Rahmenwerkes unter Verwendung der mit Nagelwerkzeugen ausgerüsteten Nagelwagen (Option), effektiv und ergonomisch korrekt; oder aber manuell
- Bohren von Löchern in Kopf- und Fußschwelle unter Verwendung des Bohrwerkes (Option)
- Verkleidungsplatten können auf das Rahmenwerk aufgelegt und aufgenagelt werden oder nach Weitertransport an nachfolgender Stelle in der Produktionslinie. Zum Aufnageln der Verkleidungsplatten kann der Legetisch auch mit einer Nagelbrücke für automatisches Aufnageln ausgerüstet werden
- Anheben der Transport-Röllchenbahnen (wenn erforderlich)
- Weitertransport des Rahmenwerkes auf Röllchenbahnen/Kettenförderer zur nächsten Station der Produktionslinie

- Rechtwinkliges Verkleben garantiert 100% Parallelität
- Schnelle und effiziente Breitereinstellung
- Nagelwagen für effektives und sicheres Nageln
- Röllchenbahnen oder Kettenförderer für effektiven Elementtransport



Legetisch FT2000



Legetisch FT1000

## Technische Daten

Lieferbar für folgende Elementlängen: 6000, 7200, 8400, 9600, 10800 und 12000 mm.

Klemmsystem mit elektromotorischem Spindeltrieb garantiert Parallelität und rechtwinkliges Verkleben des Bauelementes.

Schnelle motorische Breitereinstellung bis zu 3300 mm

Schienen für Nagelwagen an den Längsseiten des Legetisches

Zwei unter den Tisch versenkbare Röllchenbahnen für den Weitertransport des Bauelementes

Die Legetische sind, soweit dies technisch möglich ist, mit Sperrholz beplankt. Dies ermöglicht das Auslegen und Herstellen des Rahmenwerkes direkt auf den Tisch.

Der Tisch ist aus stabilen Stahlprofilen hergestellt.

Die Arbeitshöhe beträgt optimale 700 mm.

Fester Flachstahlanschlag auf einer kurzen Seite

Abnehmbare Anschläge an beiden Längsseiten

Feste Flachstahlanschläge an beiden Längsseiten

Der Legetisch ist so konstruiert, dass er mit einer Multi-Funktionsarbeitsbrücke ausgestattet werden kann.

Ausgerüstet mit Not-Stopp-Schalter

CE-konform

## OPTIONEN

- Röllchenbahnen oder Kettenförderer für den Elementtransport
- Nagelwagen
- Aufrichtfunktion
- Lochbalken für hohe Flexibilität
- Wegklappbare Anschläge für das aufrechte Herausfordern von Wandelementen

# NAGELBRÜCKE NB3000



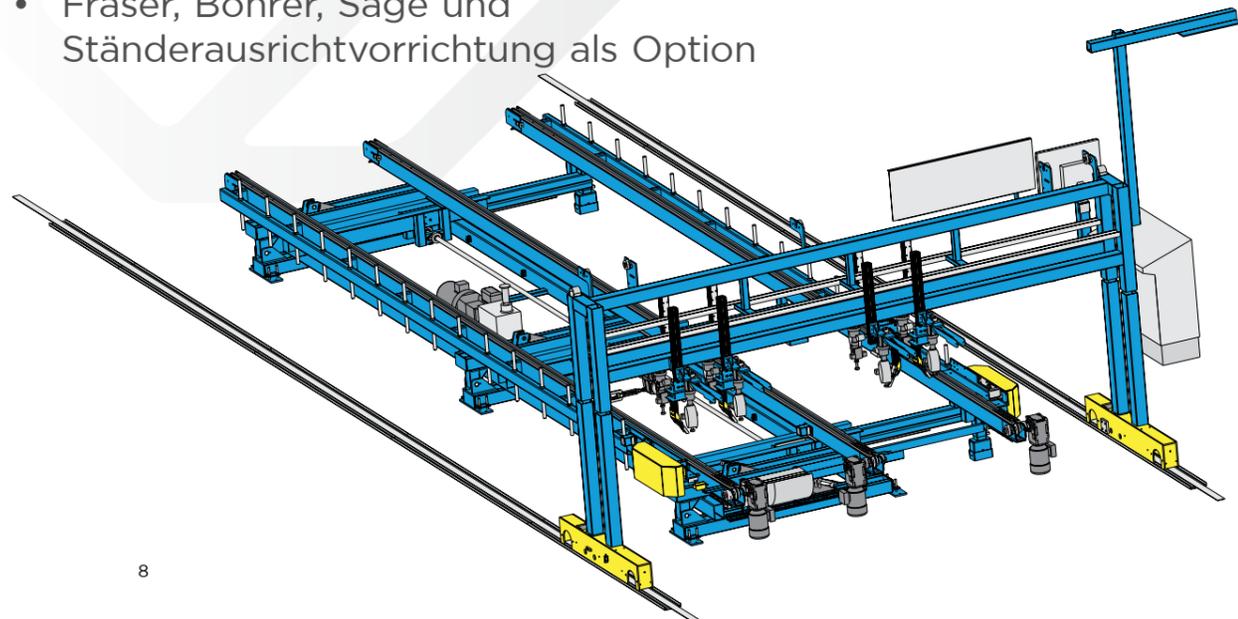
Die Nagel-Brücke NB3000 ist eine vollautomatische Nagelbrücke, die mit folgenden Werkzeugen ausgerüstet werden kann: Nagelpistolen, Nageldrückern, Klammergeräten, Schraubwerkzeug usw. Um eine hohe Kapazität zu erzielen, arbeitet die Brücke mit 4 Geräten gleichzeitig. Sie kann zusätzlich mit Säge, Bohrer und Fräse aufgerüstet werden.

## PRODUKTIONSPROZESS

Das Wandelement wird in die Nagelstation transportiert und dort automatisch rechtwinklig verklemt. Die Nagelbrücke nagelt die Verkleidungsplatten auf das Rahmenwerk. Je nach Art der Verkleidung wird die Nagelbrücke mit unterschiedlichen Werkzeugen ausgerüstet, z.B. zum Annageln von Gipskartonplatten empfehlen sich Nageldrücker. Die Nagelbrücke arbeitet

nach CAD-Dateien und läuft auf Schienen, die zur Vermeidung von Stolperfallen in den Boden eingelassen sind. Die Werkzeugwagen sind seitlich an der Brücke angebracht und werden durch Servomotoren zur Positionierung angetrieben.

- Automatisches Aufnageln der Verkleidung
- Für hohe Kapazität ausgerüstet mit 4 Werkzeugen
- Fräser, Bohrer, Säge und Ständerausrichtvorrichtung als Option



## SÄGE

Die Säge kann mit Interpolationsfunktion zur Herstellung von Winkelschnitten ausgestattet werden. Die Säge wird für das Sägen von Türen- und Fensteröffnungen verwendet.

## BOHRER

Bohrer zur Herstellung von Bohrlöchern für Stromleitungen oder zur Markierung der Position von Heizkörpern usw.



## STÄNDERAUSRICHTVORRICHTUNG

Die Ständerausrichtvorrichtung ist mit der Nagelbrücke synchronisiert und arbeitet unterhalb des Nageltisches. Ständer für Ständer wird eingespannt und ausgerichtet. Dies garantiert, dass die Nägel exakt auf der Mittellinie der Ständer eingeschlagen werden.

## FRÄSER

Fräser mit oder ohne Interpolationsfunktion. Die Interpolationsfunktion ist beim Fräsen von abgewinkelten Formen erforderlich. Das Gerät kann auch mit Rand-Touch-Funktion ausgestattet werden. Der Fräser arbeitet über kontrollierte x- und y-Koordinaten aus der CAD-Datei. Die Rand-Touch-Funktion bewirkt, dass der Fräser nicht in einen Ständer schneiden kann. Dies erhöht die Qualität des Fräsprozesses, ermöglicht Verbindungen an jeder Stelle und vermindert das Risiko der Beschädigung von Verkleidungsplatten.



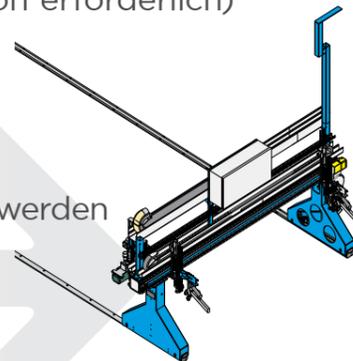
# NAGELBRÜCKE NB1000F

Die Nagelbrücke NB1000F ist für effektives Aufnageln von Verkleidungsplatten entwickelt worden. Die Brücke kann mit Nagelgeräten oder mit Klammergeräten ausgerüstet werden. Das Nageln kann vertikal und horizontal erfolgen. Zwei unterschiedliche Nagelbilder können eingestellt werden.



## OPTIONEN

- Luftantriebsmotor für vertikales Nageln, NB1AM
- Laserfunktion für horizontale Positionierung, NB1LF (bei Nagelungen oberhalb und unterhalb von Öffnungen ist für jedes Nagelwerkzeug eine Laserfunktion erforderlich)
- Fräser
- Säge



- Schnelles, effizientes und präzises Nageln
- Einfache Positionierung durch die Laserfunktion
- Zwei unterschiedliche Nagelbilder können eingestellt werden

## FUNKTIONSBESCHREIBUNG

- Fixieren des Bauelementes auf dem unterhalb der Nagelbrücke befindlichen Arbeitstisch
- Einstellen der Maschine auf die Bauelementbreite (Höhe der Wand)
- Verfahren der Nagelbrücke über Handkurbelantrieb und Positionierung mittels Laserfunktion
- Aktivierung einer oder beider Nagelpistolen bzw. Klammergeräte. Auslösen und Durchführen des Nagelprozesses über Handkurbel oder über Luftantriebsmotor (Option). Zwei Nagelgeräte/Klammergeräte nageln die Verkleidungsplatten an.
- Zum Nageln an Kopf- und Fußschwelle ist ein anderes Nagelbild schnell und einfach an der Steuerung eingestellt.
- Zum Nageln über Öffnungen wird ein Nagelgerät/Klammergerät aktiviert, mittels Laserfunktion (Option) positioniert und der Nagelvorgang über Handrad ausgelöst und durchgeführt.

| Technische Daten | Min | Max |
|------------------|-----|-----|
|------------------|-----|-----|

|                     |                           |         |
|---------------------|---------------------------|---------|
| Rahmenwerk - Länge  | Abhängig vom Arbeitstisch |         |
| Rahmenwerk - Höhe   | -                         | 3300 mm |
| Rahmenwerk - Stärke | 63 mm                     | 300 mm  |

Lieferbar für folgende Elementlängen: 6000, 7200, 8400, 9600, 10800 und 12000 mm  
 Handkurbelantrieb für zwei Nagel-/Klammergeräte für Quernagellung  
 Handkurbelantrieb für das Verfahren der Nagelbrücke und für die Nagellung in Längsrichtung  
 Zwei unterschiedliche Nagelbilder, einstellbar am Steuergerät  
 Zwei Halter für Nagelgeräte, die quer über das Bauelement verfahren  
 Nagelgeräte und Klammergeräte können eingesetzt werden  
 Die Nagelwerkzeuge/Klammergeräte gehören nicht zum Lieferumfang. Die einzusetzenden Geräte müssen mit Randek abgestimmt werden.  
 Laserfunktion zur Positionierung bei Quernagellung  
 Auf Schienen am Boden geführt.  
 Ausgerüstet mit Not-Stopp-Schalter  
 CE-konform

# TRANSPORTSYSTEME

Die Flexi Range Maschinen von Randek können mit zwei unterschiedlichen Transportsystemen für die Bauelemente ausgerüstet werden: Röllchenbahnen oder Kettenförderer in Table-Top Ausführung.



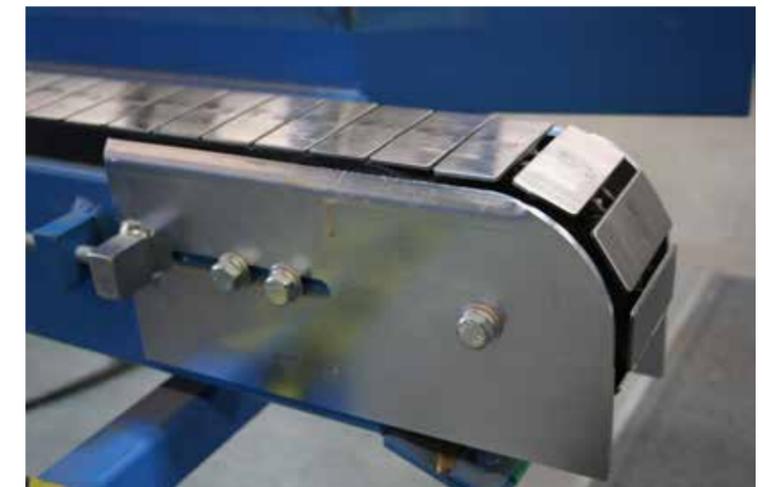
## RÖLLCHENBAHNEN

Röllchenbahnen werden im Normalfall für den Längstransport der Bauelemente in Horizontallage von Station zu Station eingesetzt. Die Maschinen werden in der Regel mit zwei, in bestimmten Fällen auch mit drei Röllchenbahnen ausgestattet. Die Röllchenbahnen sind je nach den auf der Station durchzuführenden Arbeiten

entweder feststehend oder pneumatisch anzuheben. Jede Röllchenbahn besteht aus zwei parallel nebeneinander angeordneten Röllchensträngen, wobei die Röllchenachsen gegeneinander versetzt sind. Dies ermöglicht auch einen effizienten Transport von Bauelementen mit Öffnungen oder Aussparungen, beispielsweise von nicht beplankten Rahmenkonstruktionen etc.

## TABLE-TOP KETTENFÖRDERER

Das professionellste und fortschrittlichste Transportsystem ist der Table-Top Kettenförderer. Die Maschinen werden in der Regel mit zwei, in bestimmten Fällen auch mit drei Kettenförderern ausgestattet. Der Table-Top Kettenförderer macht es möglich, sehr schwere Elemente, auch mit empfindlichen Oberflächen wie z.B. Gipskartonplatten unbeschädigt horizontal zu transportieren. Die Transportrichtung kann sowohl vorwärts als auch rückwärts sein.



# SIMPLE SYSTEM SF016

Das Simple System - SF016 ist ein platzsparendes System zur effizienten und flexiblen Herstellung von gedämmten Wandelementen. Im Prinzip besteht das Einfach-System aus einer Wendetisch-Kombination und einer Nagelbrücke. Die einzelnen Tische können sowohl in Quer- als auch in Längsrichtung verfahren werden. Dies ermöglicht es, beide Seiten des Wandelements mit nur einer Nagelbrücke zu bearbeiten. Beide Tische sind mit Spindelklemmvorrichtung für exaktes, paralleles Verkleben des Wandelementes ausgestattet. Quer im Tisch angeordnete Lochbalken ermöglichen in Verbindung mit zusätzlichen mobilen pneumatischen Klemmzylindern auch die Herstellung von Giebelwänden.



Lochbalken für flexibles Verkleben in allen Winkelgraden.

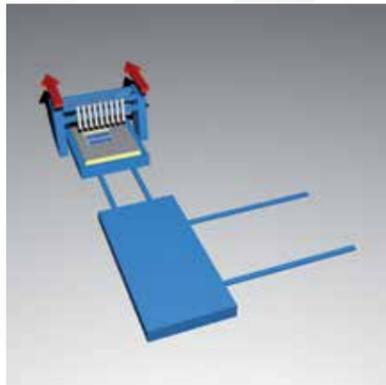


Wegklappbare Bolzen ermöglichen das Weiterfördern der aufgerichteten Wand vom Einfach-System direkt in ein Lagersystem.

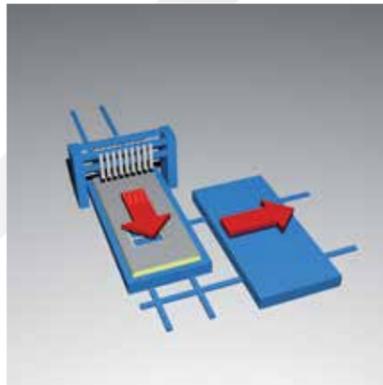


Eine CAD/CAM gesteuerte automatische Nagelbrücke (NB3000) oder eine manuelle Nagelbrücke (NB1000F) können eingesetzt werden.

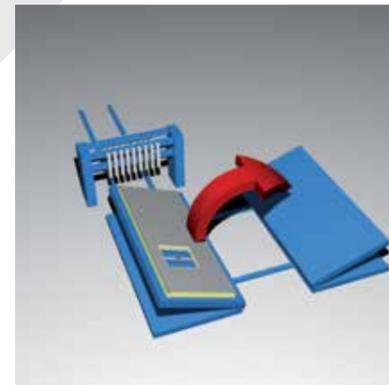
- Flexibel und platzsparend
- Nageln von Verkleidungsplatten/Brettern auf beide Seiten des Bauelementes mit nur einer Nagelbrücke



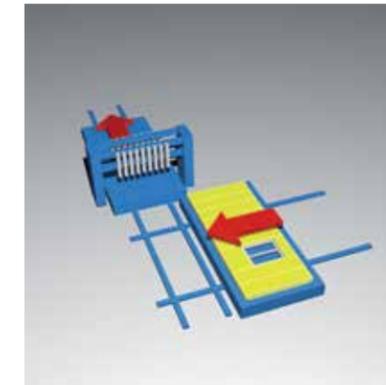
Herstellung der Holzrahmenkonstruktion auf Station 1 unter Verwendung der Spindelklemmfunktion für Rechtwinkligkeit. Verkleidungsplatten werden mit der Nagelbrücke NB1000/3000 auf die Rahmenkonstruktion genagelt.



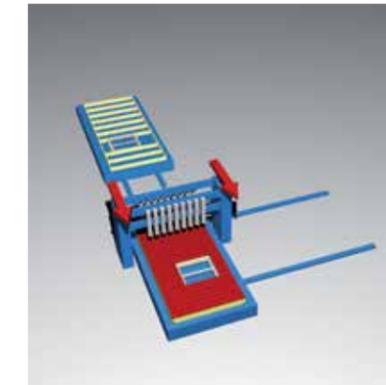
Station 1 is transported lengthwise a Station 2 verfährt seitwärts, Station 1 verfährt in Längsrichtung. and station 2 is transported sideways.



Das Bauelement wird durch die hydraulische Wendefunktion sicher und effektiv gewendet.



Station 1 verfährt in Längsrichtung zurück zur Ausgangsposition, Station 2 verfährt seitwärts zurück in die Ausgangslage.



Mit der Nagelbrücke NB1000/3000 werden auf Station 2 Verkleidungsplatten aufgenagelt. Optional können Säge und Fräser der Nagelbrücke NB1000/3000 weitere Arbeitsgänge durchführen. Das nächste Bauelement kann auf Station 1 begonnen werden.



Das Bauelement auf Station 2 ist fertiggestellt, wird aufgerichtet und in vertikaler Lage durch ein herkömmliches Fördersystem weitergefördert.

# DOUBLE SYSTEM SF021

Das Double System - SF021 ist ein flexibles System zur effektiven Herstellung von gedämmten Wandelementen unter hoher Ausnutzung der Nagelbrücke. Die Verkleidungen beider Seiten des Wandelementes werden mit nur einer Nagelbrücke aufgenagelt. Das vorherige Zusammennageln der Holzrahmenkonstruktion erfolgt manuell durch Nagelgeräte, die zur leichteren, effektiven Handhabung mit Gewichtsausgleich in Schienen geführt werden. Zur Gewinnung von mehr Arbeitsraum zwischen den Arbeitstischen des Double System - SF021 können diese in Querrichtung verfahren werden. Der Legetisch ist für hohe Flexibilität mit quer verlaufenden Lochbalken ausgestattet.



Der Legetisch ist ausgestattet mit Nagelwagen mit Gewichtsausgleich, die sicher auf Schienen entlang der Station geführt werden und zur exakten und sicheren Nagelung der Holzrahmenkonstruktion beitragen.

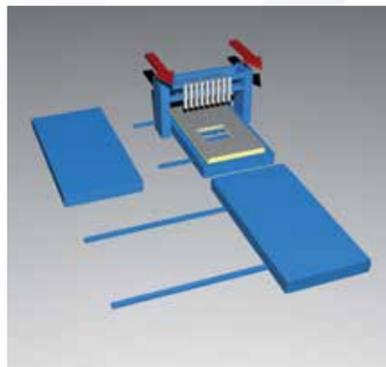


Die Installation einer manuellen Nagelbrücke NB1000 (siehe Bild) oder einer automatischen CAD/CAM-gesteuerten Nagelbrücke NB3000 ist möglich.

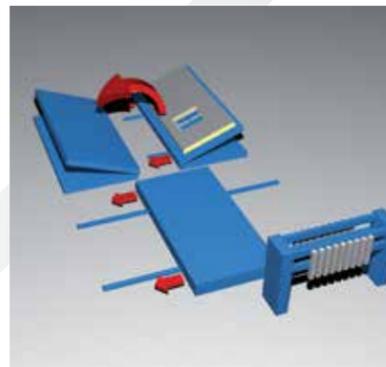


Ansicht Double System - SF021

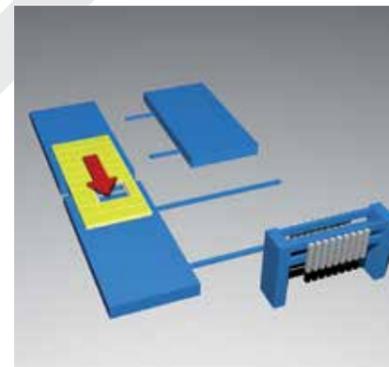
- Effektives und professionelles System
- Nagelwagen und Nagelbrücke für qualitativ hochwertige Erzeugnisse



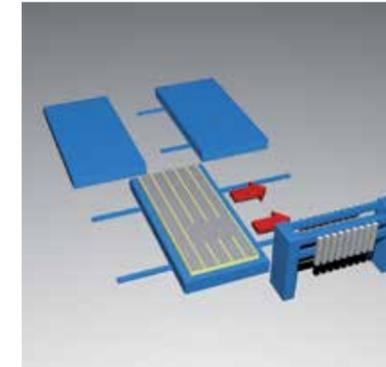
Herstellung der Rahmenkonstruktion auf Station 1. Markierung der Schwellen mittels Markiereinrichtung. Rechtwinkliges Verkleben der Rahmenkonstruktion. Nageln der Rahmenkonstruktion durch Nagelgeräte in Nagelwagen mit Gewichtsausgleich, in Schienen entlang der Station geführt. Nagelung der Verkleidung durch Nagelbrücke NB1000/3000.



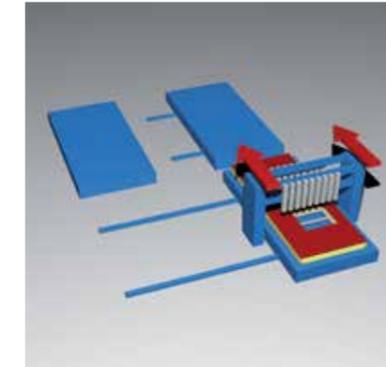
Sicheres und effektives wenden des Bauelementes auf die Station 2. Die Station 3 verfährt in Querrichtung.



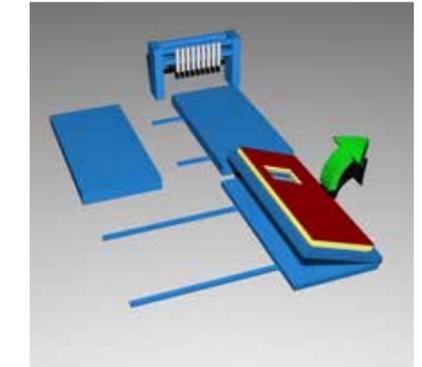
Einbringen der Isolation in das Bauelement und Durchführung weiterer manueller Arbeitsgänge. Weitertransport des Elementes auf die Station 3.



Nach Durchführung weiterer Arbeitsgänge auf dieser Station verfährt die Station 3 zurück zur Ausgangsposition.



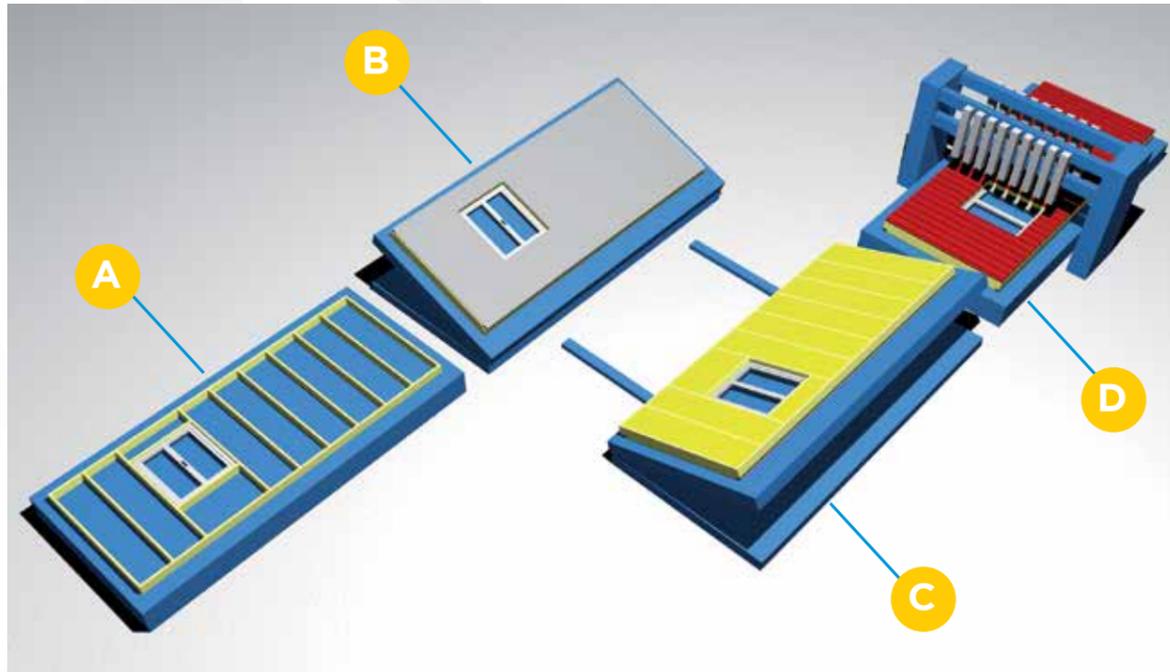
Auflegen der Verkleidung und Aufnageln durch die Nagelbrücke NB1000/3000. Durchführung von z.B. Säge- und Fräsarbeiten ebenfalls durch die Nagelbrücke NB1000/3000.



Das Bauelement auf Station 3 ist fertiggestellt, wird aufgerichtet und in vertikaler Lage durch ein herkömmliches Fördersystem weitergefördert.

# COMBI SYSTEM SF004

Das Combi System - SF004 ist eine 4-Tisch-Lösung mit allen Vorteilen, die Ihnen eine Fertigungslinie bietet. Die Produktion fließt in nur eine Richtung und das richtige Material für den standardisierten Arbeitsprozess ist an jeder Station gelagert. Das macht die Produktion effektiv. Das Combi System - SF004 ist für die Herstellung von Wänden optimiert, kann aber für Boden- und Dachelementproduktion adaptiert werden.



## POSITION A

Das Rahmenwerk wird auf dem Legetisch ausgelegt, rechtwinklig verklemmt und mit Nagelgeräten auf Nagelwagen, die mit Gewichtsausgleich auf Schienen entlang des Tisches laufen, genagelt.

## POSITION B

Die Verkleidung wird auf das Holzrahmenwerk aufgebracht und mit der Nagelbrücke NB1000/3000 oder manuell aufgenagelt. Der Wendeprozess wird ausgelöst, Geber- und Nehmertisch richten sich auf und das Bauelement wird gewendet.

## POSITION C

Das Bauelement ist gewendet und liegt nach einem sicheren und kontrollierten Wendeprozess auf dem Nehmertisch. Manuelle Arbeiten wie das Einbringen von Isolierung etc. werden am Bauelement durchgeführt.

## POSITION D

Die Verkleidung wird auf das Holzrahmenwerk aufgebracht und mit der Nagelbrücke NB1000/3000 oder manuell aufgenagelt. Schließlich wird das Bauelement aufgerichtet und aufrecht durch ein herkömmliches Fördersystem hinausgefördert.

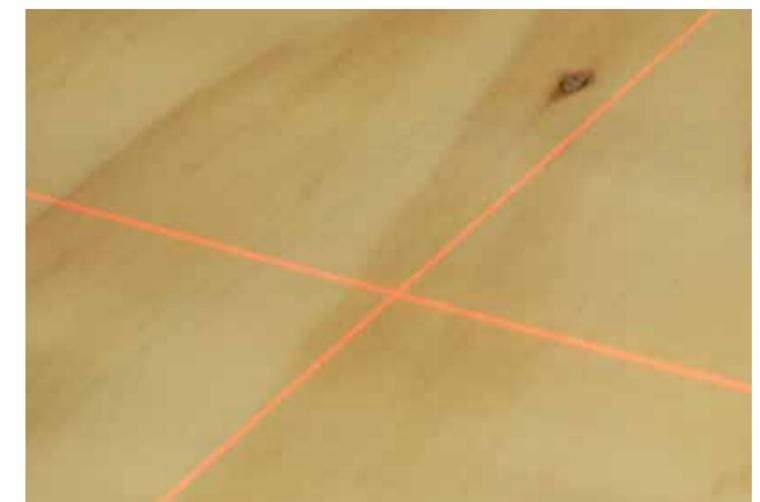


Das Wandelement ist aufgerichtet und wird durch ein Transportsystem aus dem Combi System - SF004 vertikal zum effektiven Einbau von Fenstern etc. hinausgefördert.



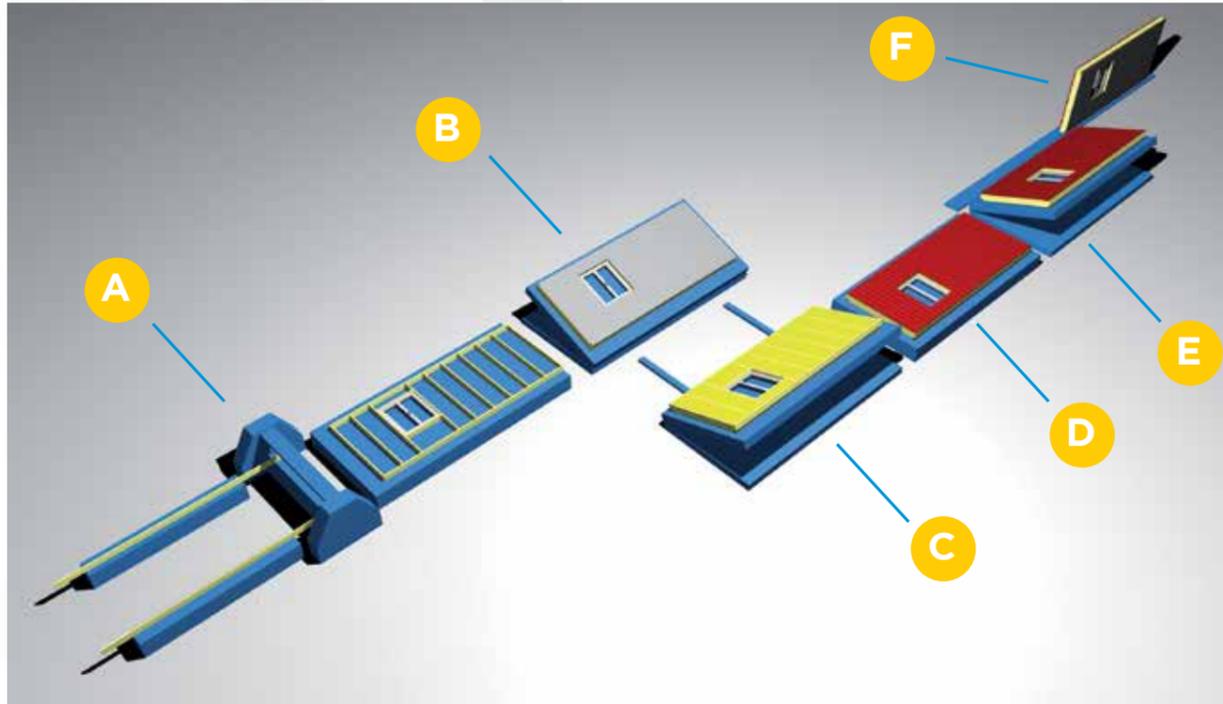
Ansicht des Nehmertisches

Ansicht der Laserfunktion NB1-LF der Nagelbrücke NB1000. Sie dient der einfachen und effektiven Positionierung beim Nageln, Sägen oder Fräsen.



# LINE SYSTEM SF020

Weitere Stationen sind in dieser Produktionslinie enthalten. Der Legetisch ist durch eine Rahmenstation ersetzt. Dies optimiert effizient die Herstellung der Rahmenkonstruktion. Die Wandfertigung erfolgt bei hoher Kapazität auf 6 Stationen. In Abhängigkeit von der Komplexität des Wandelementes können weitere Stationen – vor oder nach der Wendung – integriert werden, um einen ununterbrochenen Produktionsprozess zu erzielen. Auch ist es möglich, Stationen einzufügen, die Arbeiten an dem aufgerichteten Wandelement ermöglichen, z.B. den Einbau von Fenstern.



## POSITION A

Mit hoher Kapazität bei großer Präzision wird die Holzrahmenkonstruktion auf einer Rahmenstation FM1000 oder FM1000TS hergestellt.

## POSITION B

Folien und die Verkleidung werden aufgebracht und mit der Nagelbrücke NB1000/3000 oder manuell aufgenagelt. Bei Wandelementen mit zwei Dämmschichten wird eine zusätzliche Station integriert, in der der zweite Holzrahmen gebaut wird. Der Wendeprozess wird ausgelöst, Geber- und Nehmertisch richten sich auf und das Bauelement wird gewendet.

## POSITION C

Die Isolierung wird eingebracht und die Folie wird aufgebracht.

## POSITION D

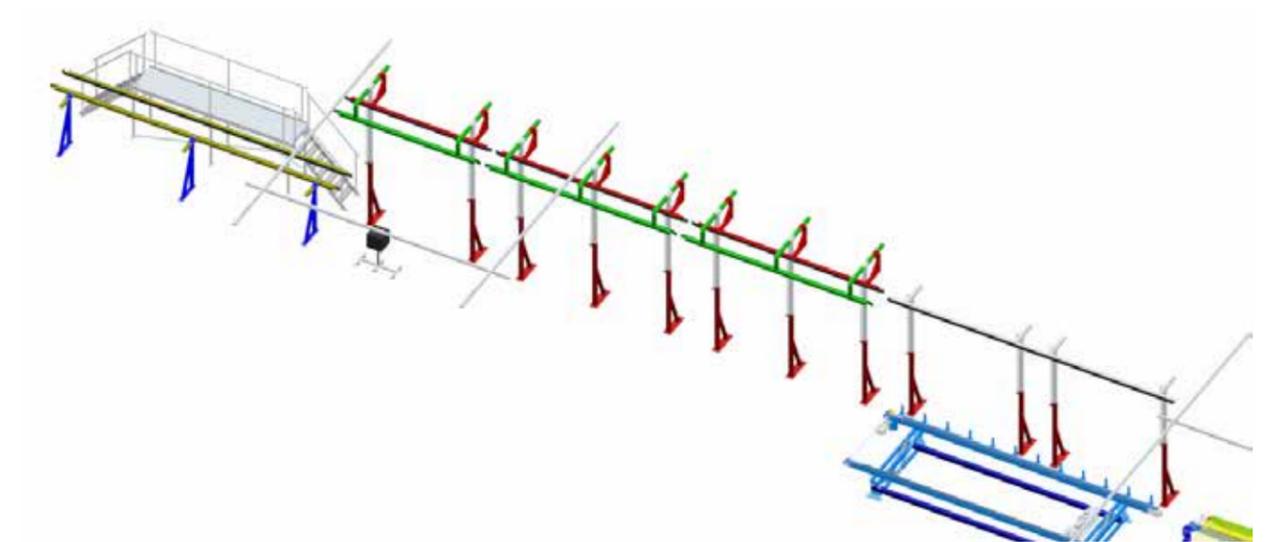
Manuelle Arbeitsgänge, z.B. das Aufnageln von Latten, werden durchgeführt.

## POSITION E

Die Verkleidung wird auf das Holzrahmenwerk aufgebracht und mit der Nagelbrücke NB1000/3000 oder manuell aufgenagelt. Das Wandelement wird aufgerichtet und vertikal einer Finish-Bahn oder dem Lagersystem zugeführt oder aber durch ein herkömmliches Transportsystem übernommen.

## POSITION F

Das Wandelement wird aufgerichtet und manuelle Arbeiten wie der Einbau von Fenstern etc. erfolgen. Derartige Arbeiten lassen sich am besten an der aufgerichteten Wand durchführen.



Übersicht über ein komplettes Ausfördersystem für Elemente in vertikaler Position. Dieses lässt sich an alle Flexi Range Lösungen anschließen.



Effektiver Fenstereinbau in einem Ausfördersystem für Elemente in vertikaler Position.



Detailansicht des Spannsystems der Rahmenstation FM1000TS. Diese ermöglicht Holzrahmenbau in hoher Qualität bei großer Kapazität.

# KURZÜBERSICHT

Randek entwickelt, produziert und vermarktet Hochleistungsmaschinen und Fertigungssysteme für die Herstellung von vorfabrizierten Häusern. Zur Produktpalette gehören: Zuschnittsägen, Produktionslinien für Wände, Fußböden und Dächer, Systeme zur Herstellung von Dachbindern, Wendetische und Spezialmaschinen. Der Automationsgrad reicht von vollautomatischem Betrieb bis zu manueller Handhabung.

Die Geschichte der Firma reicht zurück bis in die 1940er Jahre und begann in enger Zusammenarbeit mit den ersten Fertighausherstellern. Heute sind Randek Maschinen und Systeme bei Hausherstellern in 36 Ländern im Einsatz.

## ZUSCHNITTSÄGEN

Qualitativ hochwertige erprobte Sägen mit unterschiedlichem Automationsgrad. Auch Spezialsägen, zugeschnitten auf den Kundenbedarf.



## WAND-, DACH- UND FUSSBODENLINIEN

Komplettes Produktprogramm von Geräten zur Herstellung von Wänden, Dächern und Fußböden. Von manuellen Systemen bis zu Vollautomaten.



## DACHBINDER-SYSTEME

Geräte und Einrichtungen zur rationellen Herstellung von Dachbindern. Von traditioneller Herstellung bis hin zu vollautomatischer Fertigung.



## WENDETISCHE

Flexible und vielfach erprobte Wendetische. Von Einfach bis hochmodern, mit vielen Funktionsoptionen.



## SPEZIALMASCHINEN

Maschinen für kundenspezifische Anwendungen wie beispielsweise Putzmaschinen, Trägerisolierungsautomaten, Dachschalungsfertiger oder Fensterrahmenfertiger.



## SERVICE

Ein weites Feld von Serviceleistungen wie Fabrikplanungsentwürfe Maschinen- und Geräterwartung, Hausbausysteme und Investitionsfinanzierungen.

