



POSSIBILITÀ DI LAVORAZIONI,
VOCI DA LISTINO

DOCUMENTAZIONE TECNICA

INDICE

DOCUMENTAZIONE TECNICA

1**Possibilità di lavorazioni**

Possibilità di lavorazioni 4-16

2**Voci da listino**

Voci da listino 17-21

ON-LINE



Documentazione tecnica



Certificati

Avvertenza:

Sono riservate eventuali modifiche tecniche ed errori di stampa. La rappresentazione dei colori può variare rispetto all'originale a causa della stampa.

Avvertenza:

La documentazione tecnica attuale è disponibile sul sito web nei file download.

INDICE

CNC HUNDEGGER PBA

Formato massimo: 3 x 12,5 m

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

Utensili

Sega circolare:

\varnothing 750, spessore 6,8 mm, profondità di taglio 250 mm.

La sega può essere ruotata di 360° e inclinata da 0° a 90°.

Un set di 5 (9) seghe circolari, \varnothing 400 mm, spessore 8 (4) mm (esp. per i pannelli acustici).

Sega a catena:

Spessore della catena 12 mm. Larghezza della barra 200 mm. La sega può essere ruotata di 360° e inclinata da 0° a 90°. Gli angoli possono essere formati con precisione senza raggio.

Utensili per fresature:

\varnothing 20 mm - Fresa a spirale con gambo, lunghezza 105 mm

\varnothing 25 mm - Fresa a spirale con gambo, lunghezza 150 mm

\varnothing 30 mm - Fresa a spirale con gambo, lunghezza 180 mm

\varnothing 500 mm - Fresa cilindrica, larghezza 26 mm

\varnothing 500 mm - Fresa cilindrica, larghezza 40 mm

Punte:

\varnothing 30 mm, lunghezza 2 000 mm (per la realizzazione di fori per il cablaggio elettrico)

\varnothing 15 mm, lunghezza 100 mm (foratura standard)

Software: Cadwork CAD/CAM, Hundegger Cambium



Avvertenza: Le superfici tagliate e fresate corrispondono sempre alla qualità non a vista.

POSSIBILITÀ DI LAVORAZIONI

[INDICE](#)

CNC HAMUEL REICHENBACHER

Formato massimo: 2,5 x 7 m

Tolleranza: $\pm 0,5$ mm

Utensili

Sega circolare:

Ø 300 mm, spessore 3,2 mm

Ø 450 mm, spessore 4 mm

La sega può essere ruotata di 360° ed inclinata da 0° a 90°.

Utensili per fresature:

Ø 8 mm – Fresa a spirale con gambo, lunghezza 30 mm

Ø 20 mm – Fresa a spirale con gambo, lunghezza 50, 105 mm

Set per giunti maschio/femmina e per facciate

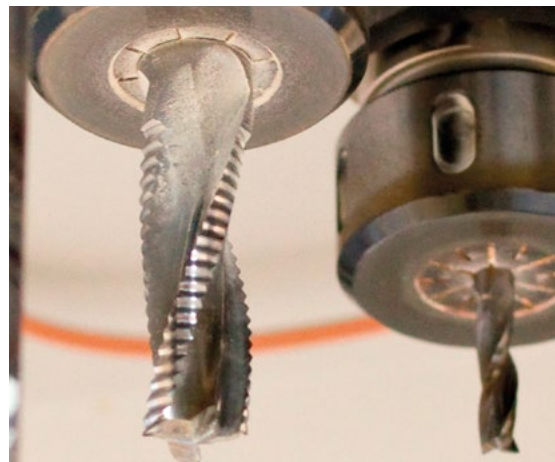
Set per giunti a pettine (profondità 22 mm)

Punte:

Ø 6, 8, 10, lunghezza 25, 40 mm

Ø 12 mm, lunghezza 100 mm

Ø 15 mm, lunghezza 100 mm



Avvertenza: Le superfici tagliate e fresate corrispondono sempre alla qualità non a vista.

1

2

INDICE

CNC HOUFEK FENIX

Formato massimo: 2,5 x 6 m

Tolleranza: $\pm 0,5$ mm

Utensili**Sega circolare:**

Ø 300 mm, spessore 4,4 mm

Ø 450 mm, spessore 4 mm

La sega può essere ruotata di 360° e inclinata da 0° a 90°.

Utensili per fresature:

Ø 8 mm - Fresa a spirale con gambo, lunghezza 30 mm

Ø 20 mm - Fresa a spirale con gambo, lunghezza 50, 105 mm

set per giunti maschio/femmina

Testa di foratura (15 punte):

Interasse tra i mandrini 32 x 32

Ø 8, 10, 16, lunghezza 40 mm

Altri utensili:

Flextrim – lavorazione delle superfici



CNC HOUFEK SCORPION

Formato massimo: 2 x 4 m

Tolleranza: $\pm 0,5$ mm

Utensili**Sega circolare:**

Ø 300 mm, spessore 4,4 mm

La sega può essere ruotata di 360° e inclinata da 0° a 90°.

Utensili per fresature:

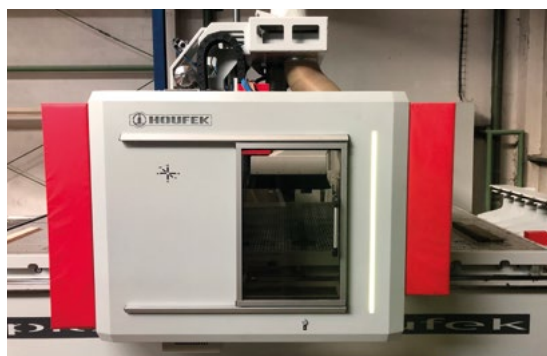
Ø 8 mm - Fresa a spirale con gambo, lunghezza 30 mm

Ø 20 mm - Fresa a spirale con gambo, lunghezza 50, 105 mm

set per giunti maschio/femmina

Altri utensili:

Flextrim - lavorazione delle superfici



Avvertenza: Le superfici tagliate e fresate corrispondono sempre alla qualità non a vista.

POSSIBILITÀ DI LAVORAZIONI

[INDICE](#)

CNC HUNDEGGER SPEEDCUT

Formato massimo: 0,2 x 0,45 x 13 m

Utensili

Sega circolare:

Ø 720 mm, a 5 assi

Utensili per fresature:

Fresa inferiore 20-30 mm - lunghezza circa 100-150 mm
(solo per la fresatura dal basso)

La fresa a revolver comprende - fresa cilindrica Ø 300 mm,

larghezza 40 mm, profondità massima di lavorazione 73 mm

Fresa a gambo 20-30 mm, lunghezza 100-150 mm

(solo fresatura laterale)

Punte:

Ø 15 mm, lunghezza 100 mm



VITAP – MACCHINA PERFORATRICE

Formato massimo: 1,25 x 3 m

Utensili

Unità di foratura:

55 punte, interasse 32 x 32

Punte:

Ø 4, 8, 10, 15 mm



HOUFEK - SPAZZOLATRICE

Formato massimo: 1,25 x 6 m

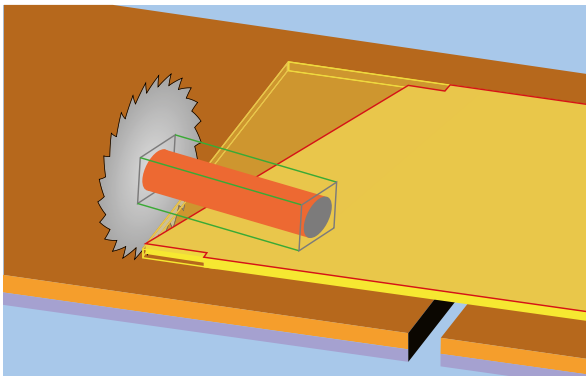
Utensili

5 mandrini

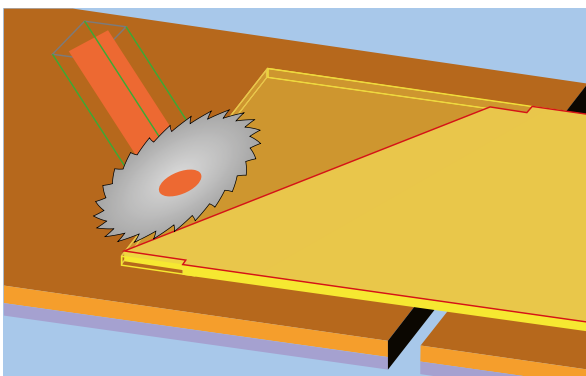


INDICE

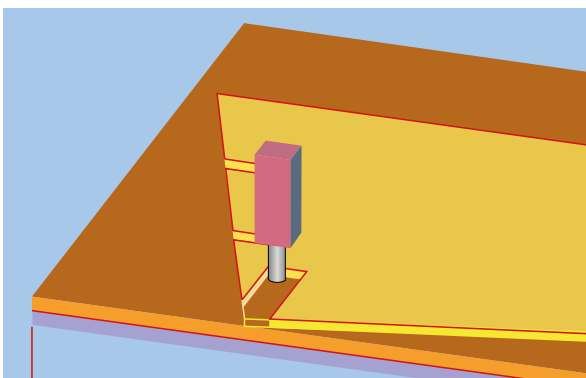
TAGLII IN VARIE FORME



Sega circolare - taglio di vari angoli.



Sega circolare – la sega può essere inclinata in varie angolazioni.



Fresa a gambo.



Rifinitura tramite la fresa a gambo (con raggio).



Vari utensili di fresatura.

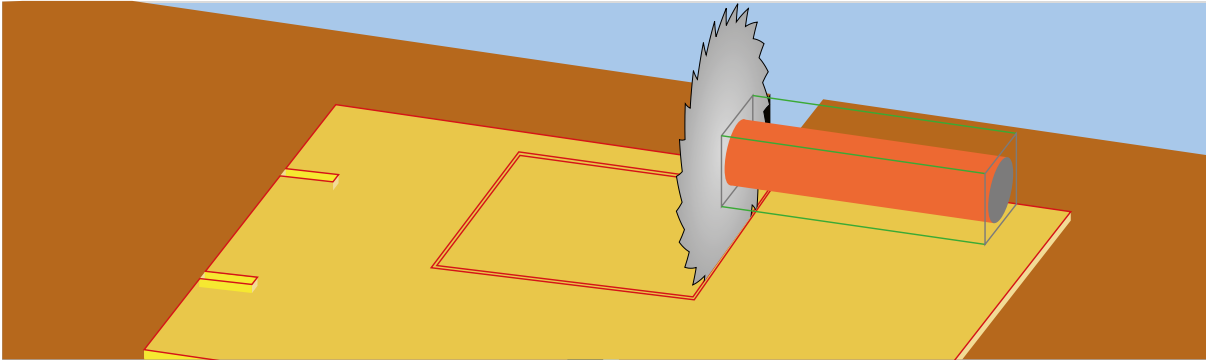


Sega circolare.

POSSIBILITÀ DI LAVORAZIONI

INDICE

TAGLIO PER APERTURE E FORI



1. Sega circolare – taglio parziale (non è possibile tagliare l'intera apertura).



Vari formati e dimensioni di aperture.



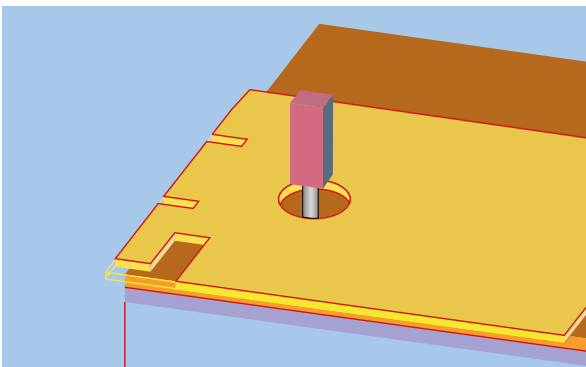
Vari formati e dimensioni di aperture.



2. Rifinitura tramite la fresa
– lavorazione con raggio (qualità a vista).



Particolare della rifinitura tramite la fresa – lavorazione con raggio (qualità a vista).



3. Fresa a gambo – lavorazione con raggio (qualità a vista).



Dall'alto è possibile eseguire un numero variabile di forme diverse.

TAGLIO PER APERTURE E FORI



Fresatura di fori circolari.



Fresatura di fori quadrati, lavorazione con raggio.

POSSIBILITÀ DI LAVORAZIONI

[INDICE](#)

SCALANATURE

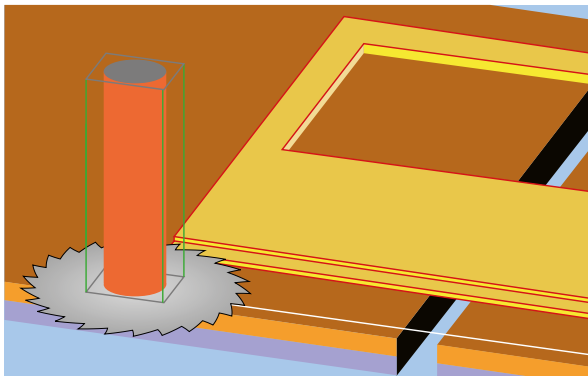
È possibile fresare verticalmente dall'alto diversi profili di scanalature utilizzando una fresa a gambo o cilindrica.



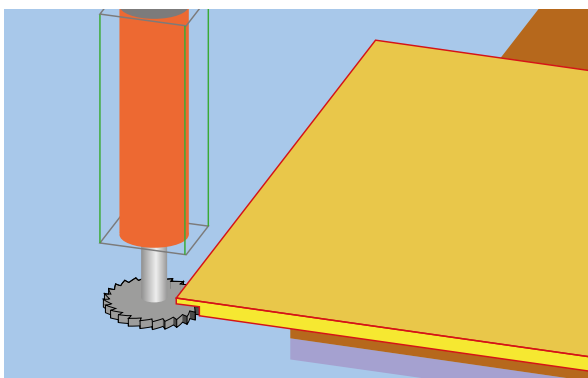
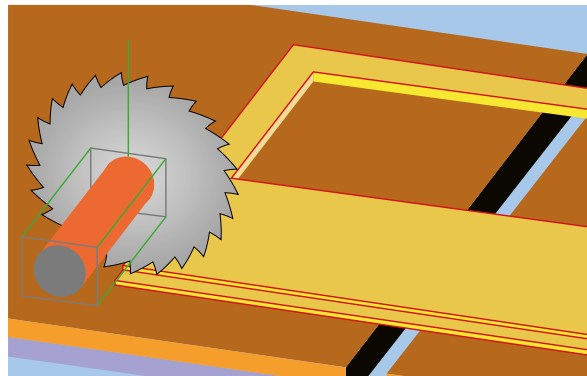
Le scanalature sui lati si possono eseguire tramite la sega.

INDICE

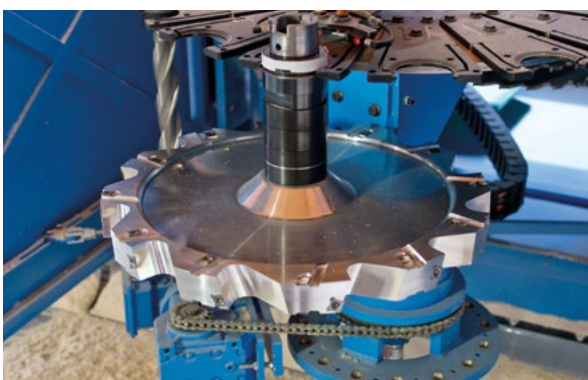
GIUNTI PER SOVRAPPOSIZIONE



Sega circolare.



Fresa cilindrica – possibilità di fresatura dal lato sottostante (profondità max 100 mm dal lato).



Fresa cilindrica.

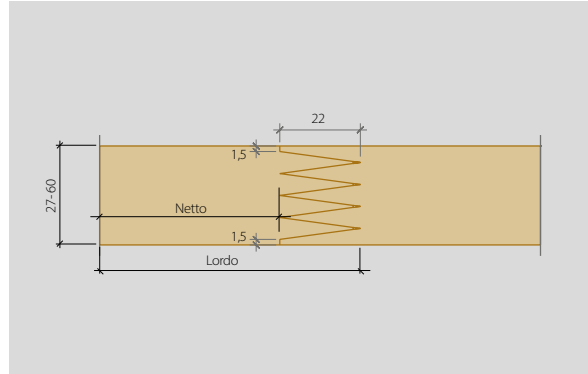
POSSIBILITÀ DI LAVORAZIONI

[INDICE](#)

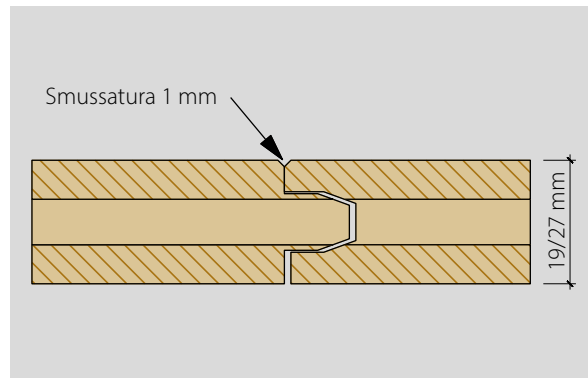
ALTRI GIUNTI



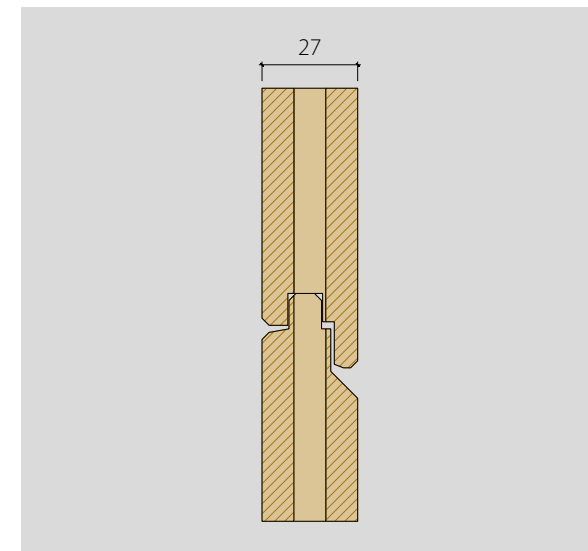
Giunto a pettine (profondità 22 mm).



Maschiatura per EASY BOARD.



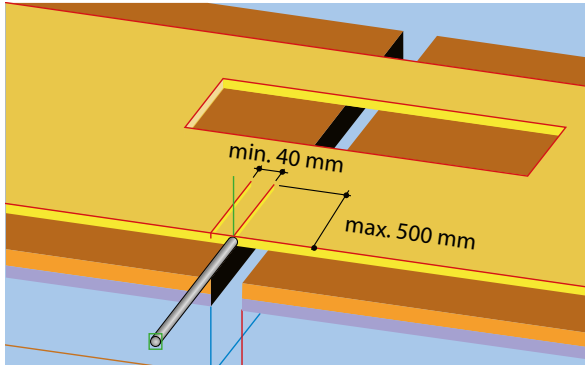
Maschiatura per pannelli per facciate FACADE.



1

2

FORI PER L'IMPIANTISTICA



1. Punta – foratura possibile soltanto da un lato.

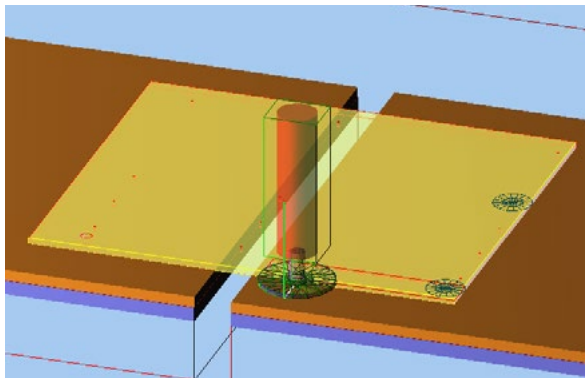


2. Fresa – fresatura di scanalature prima dell'incollaggio pannelli.

Nota:

I pannelli per pareti possono essere lavorati solo dal lato superiore (a vista) e dai lati. Nel caso in cui si richieda una lavorazione su entrambi i lati con la relativa lavorazione per l'impiantistica e vari fori strutturali, sorgono dettagli e punti molto complicati da verificare in base ai requisiti.

Se i pannelli per pareti devono essere ruotati per esigenze di lavorazione, non è possibile eseguire la lavorazione entro le tolleranze richieste - per questo motivo non offriamo questo tipo di lavorazione.



Preparazione per il cablaggio elettrico su tutta l'altezza delle pareti all'interno dei pannelli.

POSSIBILITÀ DI LAVORAZIONI

[INDICE](#)

LAVORAZIONE INDIVIDUALE



Esempio di lavorazione individuale NOVATOP OPEN – Giunto a perno.



Cinghie di sollevamento inserite con pressa.



Prefabbricazione individuale NOVATOP OPEN.



Prefabbricazione individuale NOVATOP OPEN.

1

2

INDICE

PANNELLI ACUSTICI – perforazioni in vari profili



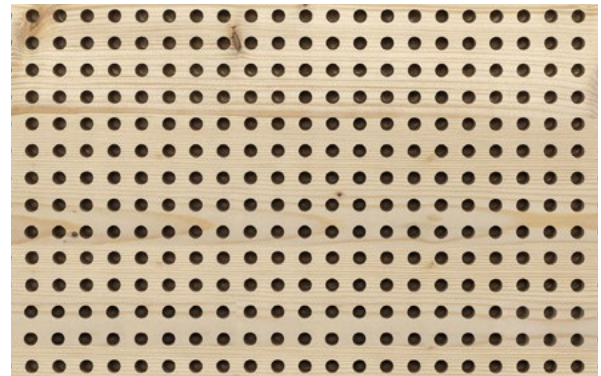
Profilo Suzanna.



Profilo Marilyne.



Profilo Giulia.



Profilo Lucy.

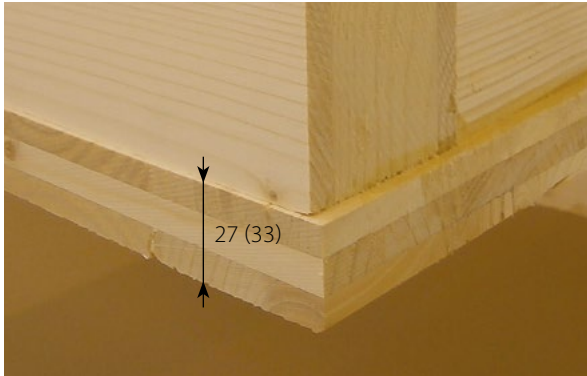
PROGETTI SPECIALI



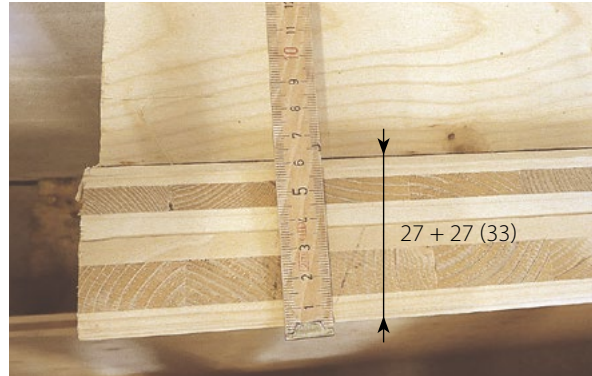
È possibile creare varie forme secondo i dati nel CAD, la lavorazione viene eseguita tramite la fresa a gambo, perpendicolarmente alla superficie del pannello.

VOCI DA LISTINO NOVATOP ELEMENT/OPEN

INDICE



Resistenza al fuoco REI 30 (SWP 27 mm), REI 45 (SWP 33 mm).



Resistenza al fuoco REI 60 min (SWP 27+27 (33) mm).



Completamento con isolamento minerale.



Completamento con isolamento in fibra di legno.



Istallazione dell'isolamento nella giuntura longitudinale.



Istallazione nastro antincendio nella giuntura longitudinale.



Nastro antincendio.

INDICE



Graniglia di calcare (40, 60, 80 kg/m²).



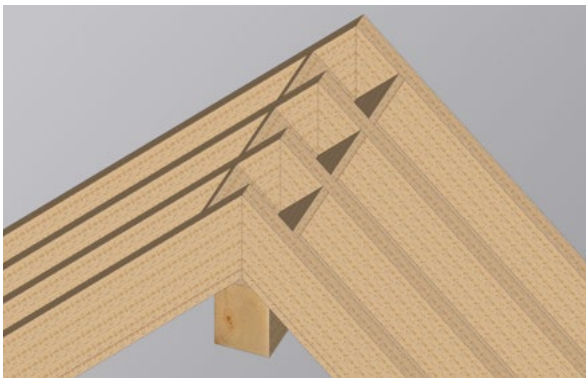
Chiusura del taglio a vista con un pannello massiccio.



Rinforzo nel punto della pressione con legno massiccio.



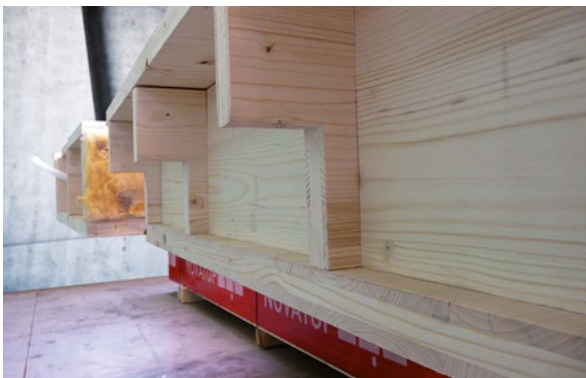
Rinforzo nel punto della pressione con legno massiccio.



Lavorazione dell'elemento per uso sul tetto nel colmo e arcareccio.



Taglio trasversale di tutto l'elemento.



Lavorazione per serramenti e infissi – con uno scalino.



Lavorazione per serramenti e infissi – con due scalini.

VOCI DA LISTINO

NOVATOP ELEMENT/OPEN

INDICE



Taglio circolare/quadrato nell'elemento entro 2,99 m².



Taglio nell'elemento maggiore di 3 m².



Foratura/fresatura entro diametro 200 mm.



Foratura nello scheletro per le vie d'impiantistica.

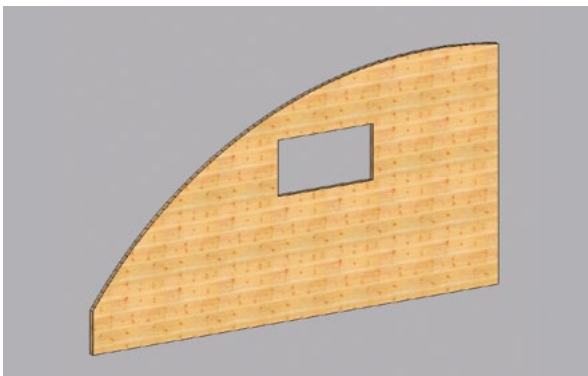


Taglio longitudinale nel pannello superiore, non incollato, per le vie d'impiantistica.

1

2

INDICE



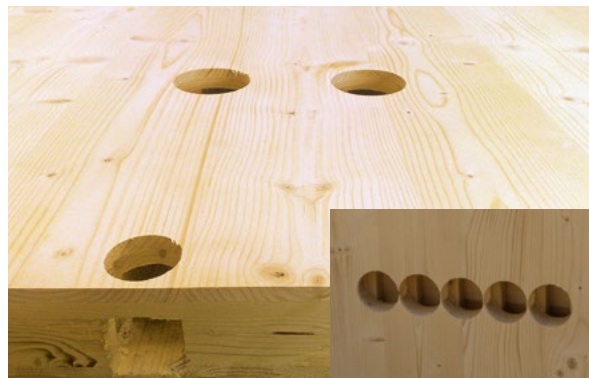
Lavorazione obliqua.



Taglio entro 2,99 m².



Taglio maggiore di 3 m².



Lavorazione per le vie d'impiantistica.



Preparazione dei giunti e infissi – SOLID 84, 124 mm.



Preparazione dei giunti e infissi – SOLID 84, 124 mm.



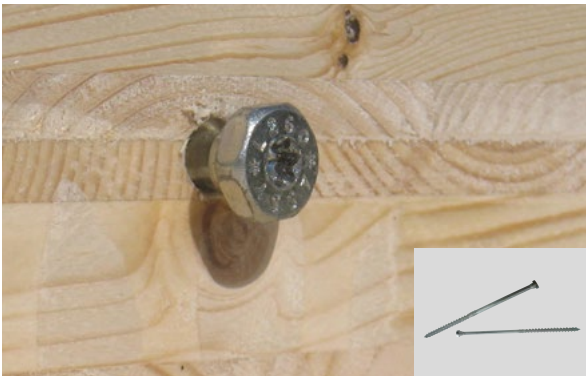
Preparazione dei giunti e infissi – SOLID 62 mm.



Tubature a curva a collo d'oca.

VOCI DA LISTINO DOPLŇKY

INDICE



Viti di sospensione (SOLID).



Aggancio eccentrico (SOLID).



Cinghie per sollevamento (4 pz per un elemento).



Morsa.



Tubature a collo d'oca per impianto elettrico (ELEMENTS).



Scatola antincendio (ELEMENTS/OPEN).

1

2

NOTE

INDICE

Grid of dots for notes.



www.novatop-system.it

Produttore: AGROP NOVA a.s.
 Ptenský Dvůrek 99 • 798 43 Ptení
 Repubblica Ceca • Tel.: +420 582 397 856
novatop@agrop.cz • novatop-system.it

Responsabile Vendite Italia
 Gino Mencarini
 Tel.: +420 728 536 634
gino.mencarini@agrop.cz

Certificati dei prodotti:

