

# Hundegger

## K2i / K3i

# Abbundmaschine

**Basismaschine für alle Holzbaubetriebe**



über  
**2000**  
Abbund-  
maschinen

**Bauholz bearbeiten ohne Messen, ohne Anreißen und ohne Rüstzeiten.  
Querschnitte von 20 x 50 mm bis 300 x 450 mm  
(Option 625 / 900 / 1250 mm).**

**Vom Sparren bis zur Treppe!**



**unvergleichlich - flexibel - wirtschaftlich**

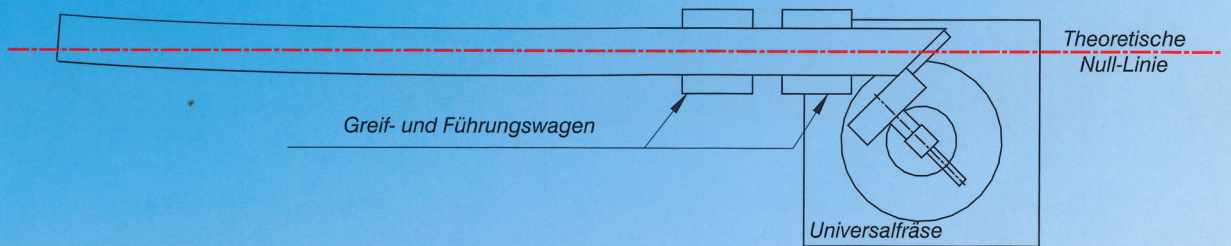


**Vollautomatische Abbundmaschine für Serien- und Einzelfertigung**

## Revolutionierendes Handhabungssystem!



Das neue revolutionierende Transport- und Positioniersystem mit zwei Greif- und Führungswagen garantiert auch bei krummen und verdrehten Balken höchste Genauigkeit. Das Holz wird direkt an der Bearbeitung fixiert, so daß die Krümmung oder Verdrehung keinen Einfluß auf die Bearbeitungsgenauigkeit hat (siehe Skizze).



## Absolut schonende Holzhandhabung!

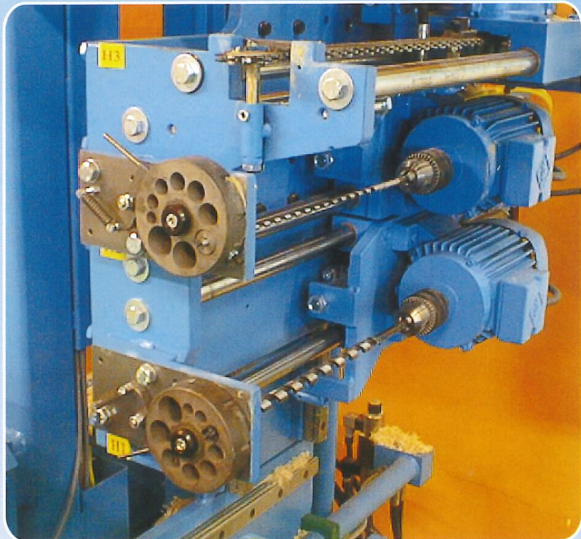


- Aufgabebeförderer mit breiten flachen Scharnierbandketten
- gummierte Einziehgriener
- hochgenaue Gleit- und Rollenbahn
- Spann- und Führungswagen
- Ablagetisch mit Kunststoffgleitschienen



Mit der Standardmaschine werden auch Rundhölzer, Blockhausprofile, T-Profile oder Mehrfachlagen (Stapel) ohne Umrüsten sicher transportiert und exakt bearbeitet.

## Grenzenlose Vielfalt durch Baukastensystem



*Je nach Betriebsstruktur kann die Maschine mit Aggregaten im Baukastensystem individuell bestückt und zu einem späteren Zeitpunkt erweitert werden. Von der Standardmaschine bis zur Produktionslinie ist jede Variation möglich. Selbstverständlich wird die Abbundanlage kundenspezifisch auf die jeweiligen Platzverhältnisse und Unternehmensgegebenheiten abgestimmt.*





## Bearbeitungsbeispiele mit der Standardausführung



Jede Art von Schifterschnitten.



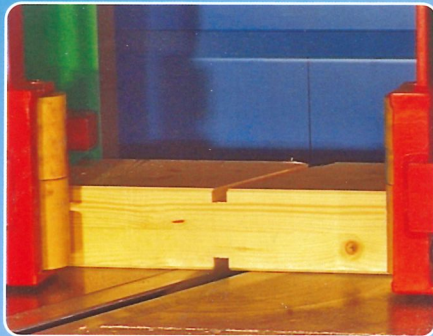
Hexenschnitte mit beliebigen Schnittwinkeln und Schnitttiefen.



Auskehlungen oder Abgratungen - vollautomatisch und millimetergenau.



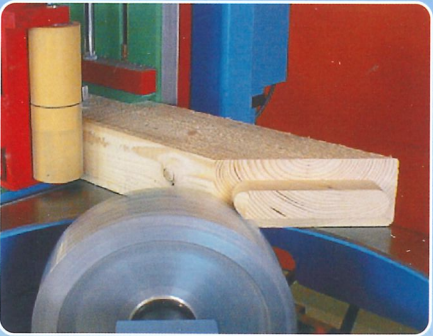
Verjüngungsschnitte in beliebiger Länge und Winkel.



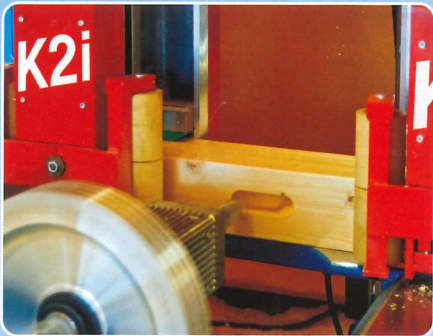
Stellbrettnuten in jeder Breite und Winkel ohne Zusatzaggregat.



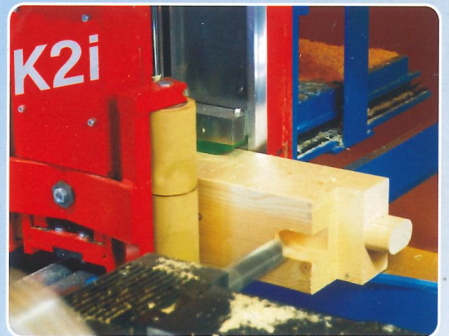
Kurze Hölzer ab 35 cm können automatisch bearbeitet werden.



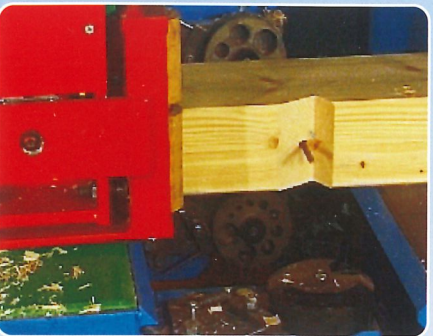
Zapfenverbindungen aller Art und jeder Dimension.



Zapfen und Zapfenlöcher werden rund gefräst. Vorteil: flexibel, exakt und schnell.



Besondere Verbindungen können als Bearbeitungsgruppe gespeichert werden wie z.B. dieser Halbzapfenstoß.



Automatischer Versatz der Sparrennagelbohrung je nach Kerwenwinkel.

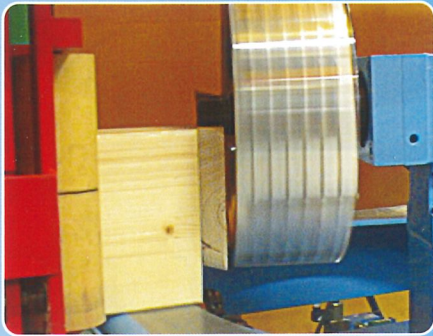


Herzkerven mit und ohne Freistich.

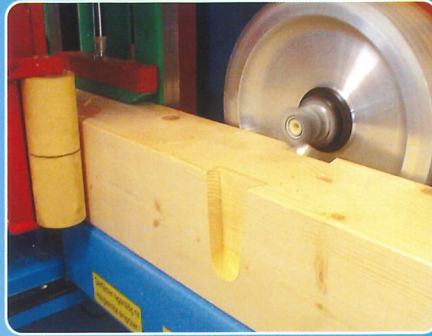


Kehlsparrenkerven in allen Variationen.

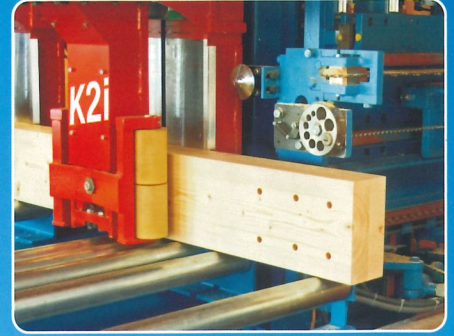
Sämtliche Holznotenpunkte sind im Programm gespeichert und abrufbar



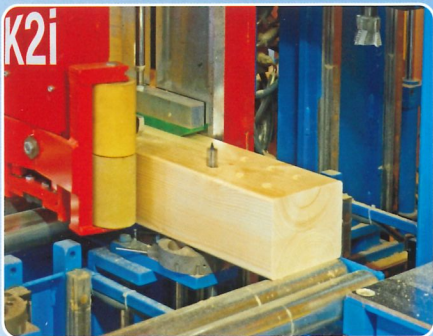
Schwalbenschwanzzapfen parallel oder konisch, mit oder ohne Absatz.



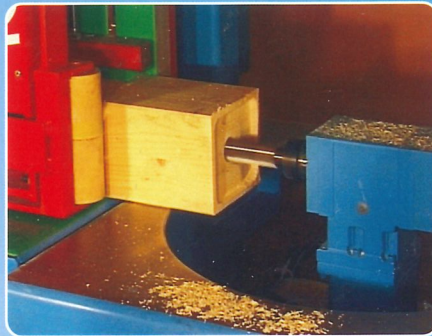
Schwalbenschwanzzapfenlöcher werden passgenau mit dem gleichen Werkzeug gefräst.



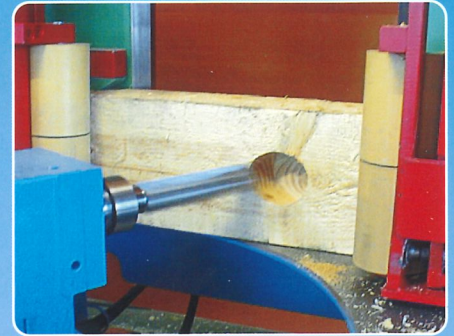
Bohrungen sind auch verdeckt herstellbar (Sacklochbohrungen).



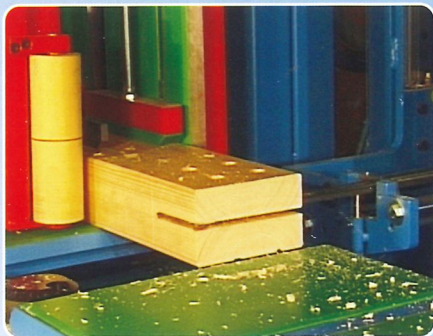
Beliebige Bohrbilder - können auch als Makros im EKP hinterlegt werden.



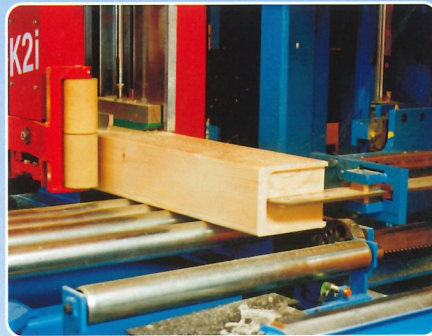
Stirnseitige Bearbeitungen.



Senkungen für Scheiben, Muttern, Ringkeildübel usw..



Bearbeitungsgruppe für Knotenblech-  
verbindung.



Schlitze können auch verdeckt hergestellt werden.



Verschiedene Blockhauseckverbindungen sind als Holznotenpunkte hinterlegt.



Auch profiliertes Holz wird verletzungsfrei transportiert und bearbeitet, z.B. beim Fräsen von Blockbohlen.



Gerberstöße aller Art werden schnell und maßgenau gefräst.



Hakenblatt, Gerberstoß usw. sind als Holznotenpunkt abrufbar.



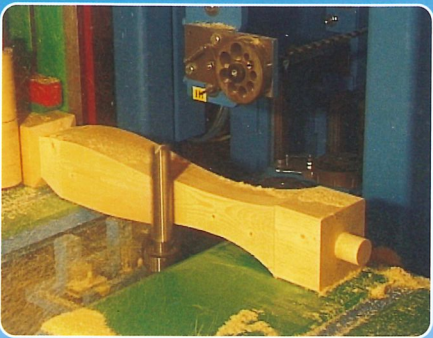
Ausblättungen in jedem Winkel auf allen 4 Bauteilseiten.



Das Holz wird direkt an der Bearbeitung gespannt.



Verdeckter Riegelanschluss.



Balkonpfosten.



Zierpfosten.



Bohrungen verschiedenster Größe sowie auch Sacklochbohrungen.



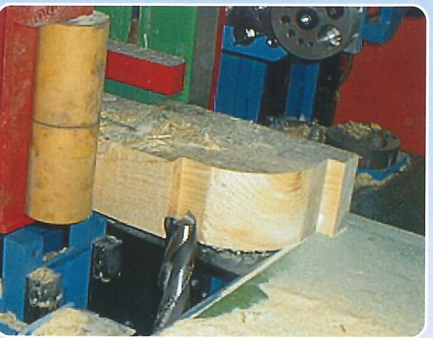
Traufprofile beliebiger Art.



Rundbogen.



Längsfalzungen.



Sparrenkopf konvex.



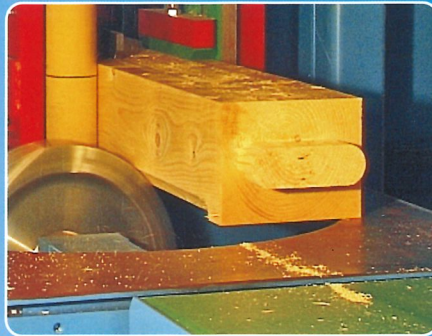
Sparrenkopf konkav.



Frei programmierbare Fingerfräse.



Treppenwange.



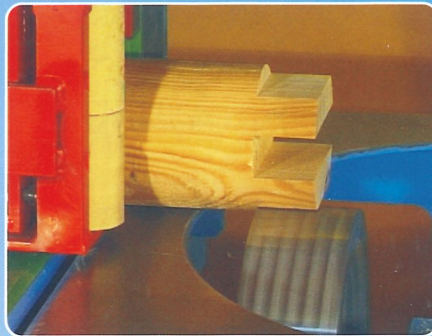
Fasen auf allen 4 Bauteilseiten.



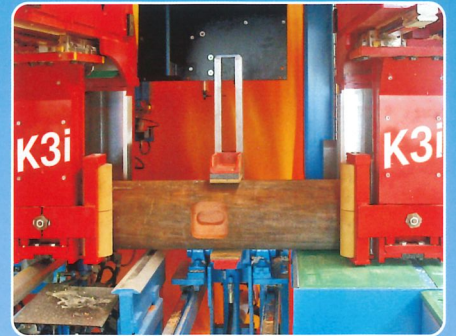
NHT-Verbindung ohne Zusatzaggregat.



Positionsgenaueres Umkanten - vollautomatisch.



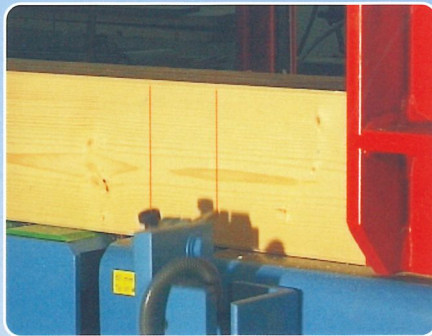
Rundholzbearbeitung ohne Umrüstung.



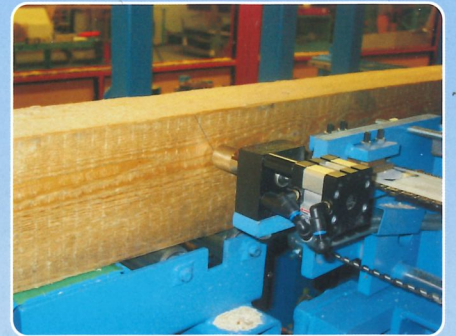
Exakte 90°-Umkantung auch bei Rundholz.



Pultdrucker für Etiketten mit der Angabe von Bauteilname, Bauteilnummer usw..



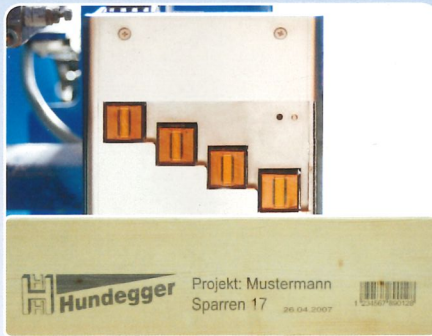
Sparrenrisse auf allen 4 Bauteilseiten mit dem Markiergerät.



Mit dem Markierstift sind schräge Anrisse sowie Beschriftungen möglich.



Beschriftung mit dem Schreiber.



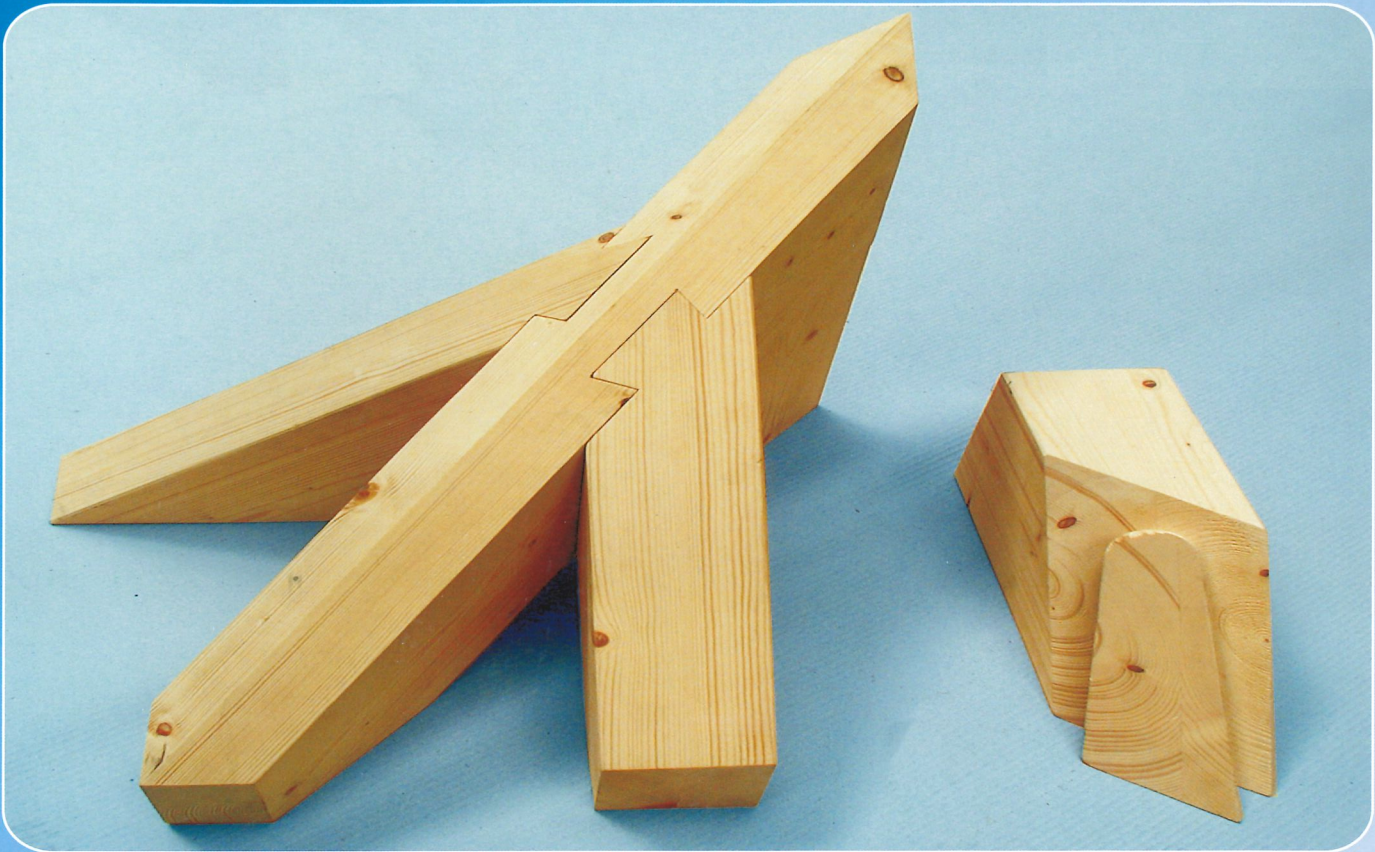
Ein- bis vierzeilige Tintenbeschriftung von 12,7 mm bis 50,8 mm Höhe.



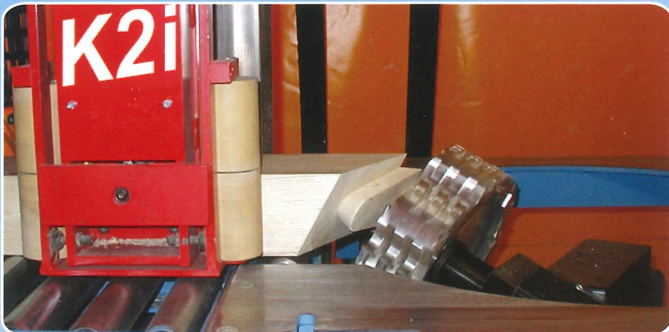
Tintenbeschriftungssystem - autark. Beschriftungen und Markierungen in der Nebenzeit.



## Mit dem 5-Achs-Fräsggregat wird die Flexibilität weiter gesteigert



Der Einsatz von Schwalbenschwanzverbindungen erleichtert die Montage der Bauteile erheblich!



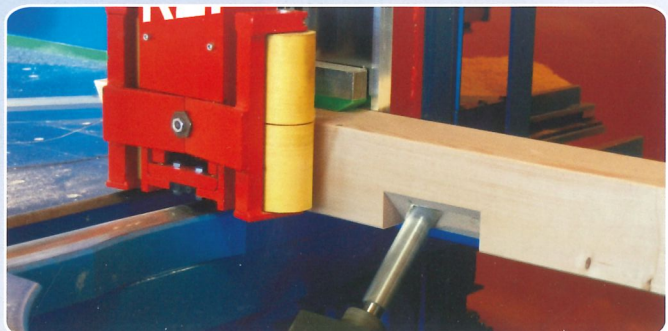
Schwalbenschwanzverbindungen am Schifter sind mit dem 5-Achs-Fräsggregat in jedem Winkel und in jeder Neigung präzise herstellbar.



Auskehlen oder Abgraten ohne Restholz. Fräsungen in jedem beliebigen Winkel und in jeder Neigung.

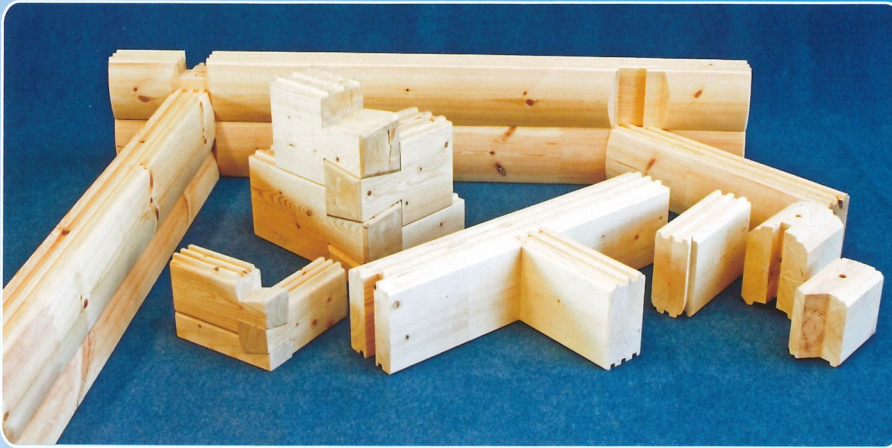


Bohrungen an 5 Bauteilseiten mit beliebigem Winkel und Neigung.



Fräsungen für Eckpfosten mit Zapfenloch.

**Um die speziellen Anforderungen beim Abbinden von Bauteilen zu erfüllen sind weitere Aggregate verfügbar**



**Revolverfräse - horizontal.**  
Aufnahme von bis zu 4 verschiedenen Werkzeugen, wie Bohrer, Fingerfräser, Walzenfräser oder Schwalbenschwanzfräser.



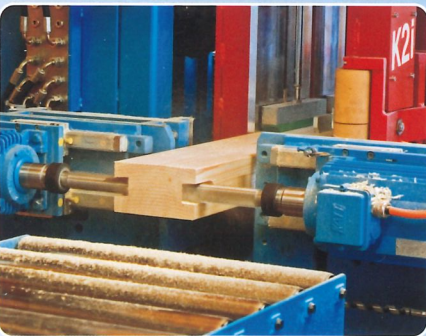
**Blockhausfräse - Vertikalbearbeitung.**



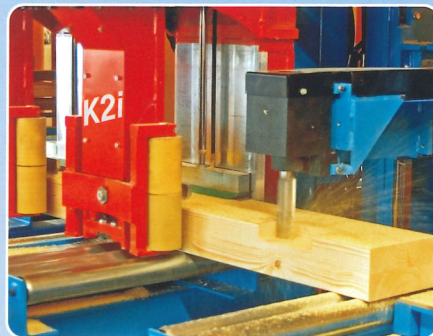
**Blockhausfräse - Horizontalbearbeitung.**



**Revolverfräse - vertikal.**  
Aufnahme von bis zu 4 verschiedenen Werkzeugen, wie Bohrer, Fingerfräser, Walzenfräser oder Schwalbenschwanzfräser.



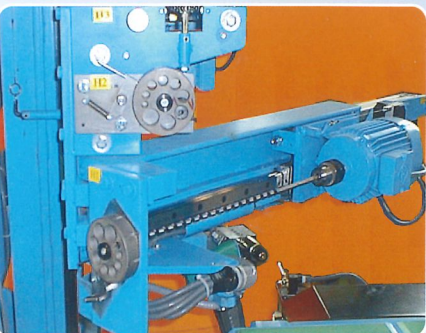
Mit dem Doppelsupport lassen sich Bohrungen und Fräsungen ausrissfrei, zeitgleich von beiden Seiten ausführen. Die Taktzeit verkürzt sich dadurch erheblich.



Die Fingerfräse von oben kann auch mit einem Schwalbenschwanzfräser bestückt werden.



Mit der von 0 - 180° schwenkbaren Längs- und Quernutfräse lassen sich Stellbrettnuten und Längsnuten in jedem Winkel vollautomatisch rationell herstellen.



**Schwenkbare Bohrgerät - horizontal.**



**Bohrgerät - 360° schwenkbar.**

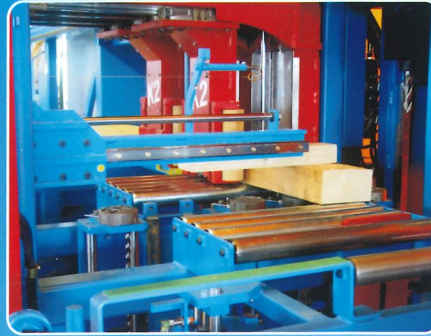


Verdeckte oder winkelige Schlitz sind mit dem 360° schwenkbaren Kettenschlitzgerät einfach zu realisieren.

**Individuelle Maschinenausstattung im Baukastensystem - jederzeit erweiterbar**



Splitterholz für Bohrgeräte - horizontal.



Splitterholz für Bohrgeräte - vertikal.



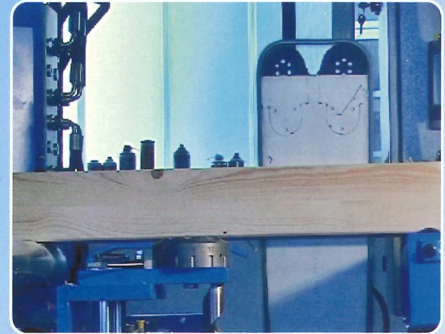
Sonderfräser in unterschiedlichster Ausführung.



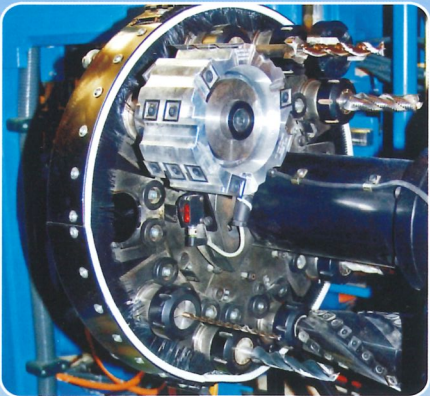
Mit dem geführten Kettenschlitzgerät sind Schlitzte bis zu einer Bauteilbreite von 1250 mm in beliebiger Länge, sowie verdeckte Schlitzte auf der Anschlagseite genau und schnell zu fertigen.



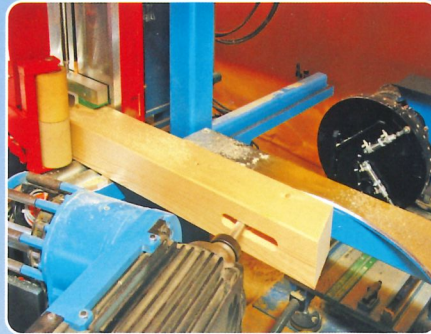
Schlitzte bis zu 350 mm Tiefe werden mit der Horizontalsäge sauber und schnell ausgeführt.



Schlitzgerät vertikal z.B. für Fenster-aussparungen im Blockhausbau.



Bis zu 10 unterschiedliche Werkzeuge werden im Werkzeugmagazin aufgenommen und vom EKP-Programm verwaltet. Je nach Anforderung an das zu bearbeitende Bauteil, wird das entsprechende Werkzeug automatisch aus dem Magazin eingewechselt. Durch die im EKP hinterlegten Kenndaten der einzelnen Werkzeuge, wird vom Programm automatisch die zugehörige Drehzahl übernommen.



Zusätzliche Anzeige der gefertigten Bauteile am Ablagepunkt.



Hydraulischer Hubtisch mit automatischer Paketentstapelung.



Querschnittsvermessung zur automatischen Erkennung und Korrektur der Rohholz-abmessungen.

Sonderaggregate für jegliche individuelle Anwendung

## Vom Wintergarten bis zum großen, verleimten Element mit einem Querschnitt von 300 x 1250 mm

Die K2i-1250 für alle Bereiche und Bearbeitungen, vom Wintergarten mit kleinen Querschnitten von 20 mm x 50 mm bis hin zu Leimbindern und Brettspertholzelementen mit 1250 mm x 300 mm. Weitere Neuentwicklungen, speziell für den Elementbau, stehen für diese Abbundmaschine zur Verfügung:

- Tieflochbohrgerät für Durchgangsbohrungen bis 1250 mm Tiefe
- Geführtes Schlitzgerät mit 1250 mm Nutzlänge
- vertikales, 180° schwenkbares, Schlitzgerät
- horizontale Schlitzsäge mit 400 mm oder 900 mm Durchmesser



Konische Binder mit einer Verjüngung bis zu 5° können auf allen Bauteilseiten ohne Umrüsten bearbeitet werden.

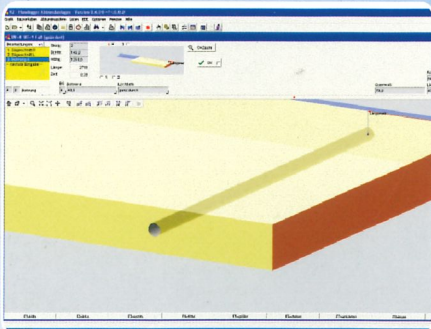
**K2i-1250 für Bauteildimensionen  
von 20 x 50 mm  
bis zu 300 x 1250 mm**



Automatische Paket-Entstapelung mit Hubtisch und Einzieher.



Automatische Aufteilung des Restholzes.



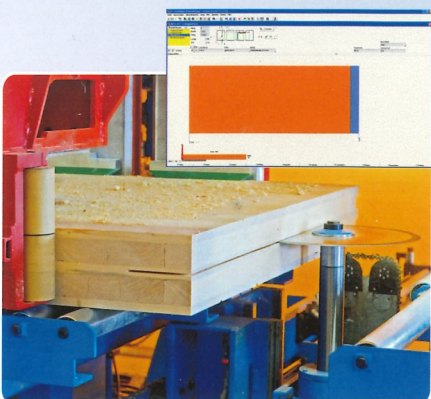
Durchgangsbohrungen bis zur maximalen Bauteilbreite von 1250 mm.



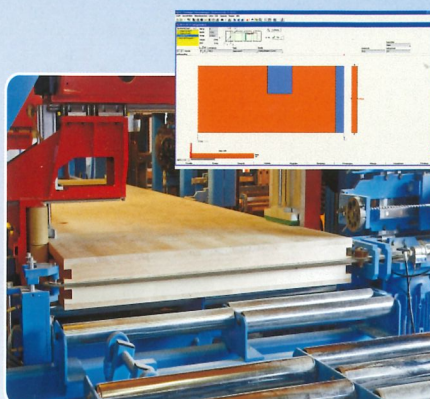
Alle Bearbeitungsaggregate sind auf die maximale Bauteilbreite von 1250 mm angepasst.



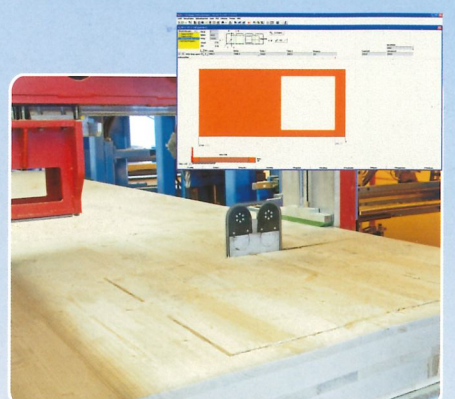
Mit der horizontalen Revolverfräse und der vertikalen Fingerfräse können zwei Bearbeitungen gleichzeitig ausgeführt werden.



Horizontales Schlitzgerät für Schlitz, Nuten usw. bis zu 150 mm bzw. 350 mm Tiefe in höchster Präzision.



Geführtes Schlitzgerät bis zu 1250 mm Bearbeitungsbreite, auch für verdeckte Schlitzte.



Vertikales, 180° schwenkbares Schlitzgerät für Ausschnitte oder Aussparungen im Element- oder Blockhausbau.

Die K3i ist die Hochgeschwindigkeitsvariante der K2i

# K3i



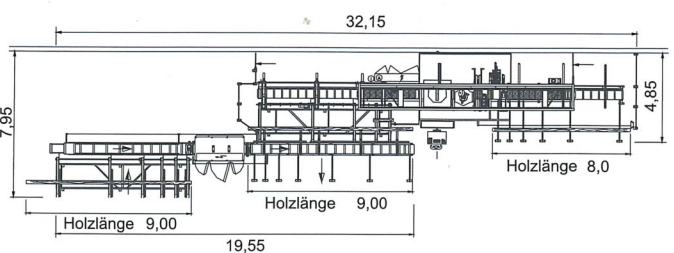
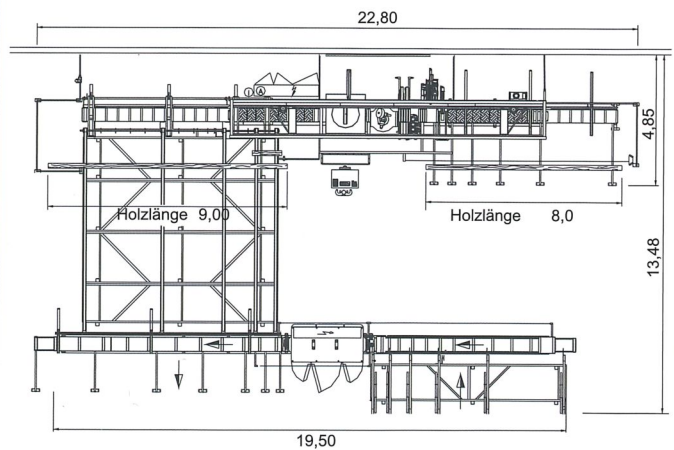
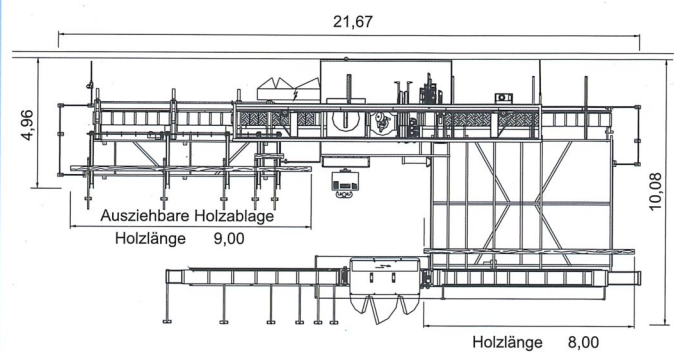
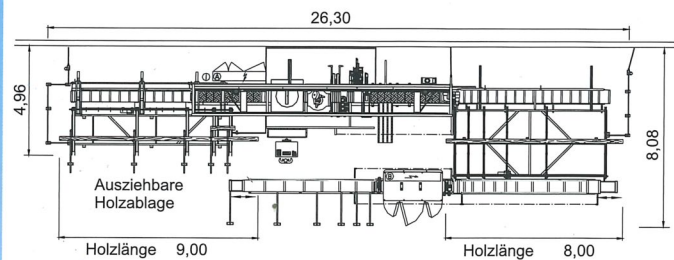
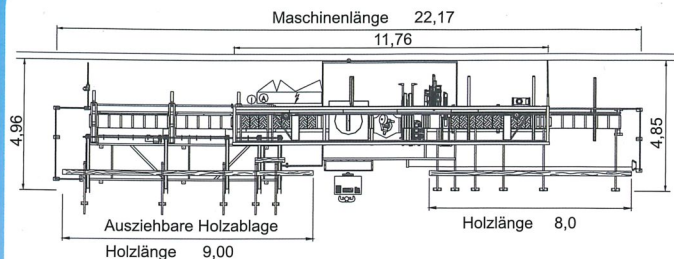
Um die Geschwindigkeit der Abbundmaschine K2i weiter zu steigern, wurde besonders für die industrielle Fertigung (Fertighausindustrie, Lohnabbund, etc.) die Hochgeschwindigkeitsvariante K3i entwickelt.

**Die K3i verfügt über drei Positionierwagen**



Während sich bei dieser Maschinenvariante ein Bauteil in der Maschinenzone in Bearbeitung befindet, wird mit einem dritten Greiferwagen das nächste Bauteil bereits auf der Säge positioniert und die vorderen Sägeschnitte werden ausgeführt. Durch die daraus resultierende überlappende Fertigung wird je nach Ausstattungsvariante der Maschine eine erhebliche Taktzeitverkürzung erreicht.

**Einige Aufstellmöglichkeiten, mit oder ohne Hobelautomat:**



**bietet herausragende Vorteile:**

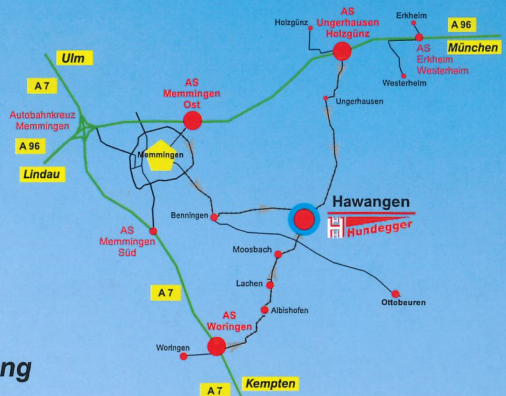
- ◆ *Qualität und Leistung vom Marktführer*
- ◆ *Unvergleichliches Preis-/Leistungsverhältnis*
- ◆ *Für alle Holzbausparten ein und dieselbe Maschine*
- ◆ *Individuelle Ausstattung und Anordnung der Maschinen*
- ◆ *Bearbeitung von extrem kurzen Hölzern (ab 35 cm Rohholzlänge)*
- ◆ *Optimierte Fertigung von mehreren Bauteilen aus einem Rohholz*
- ◆ *Vollautomatische Verschnittoptimierung*
- ◆ *Optionales Zubehör*
  - Rohholzvermessung
  - Automatische Entstapelung
  - Tintenbeschriftungssysteme
  - Markiergeräte
  - Etikettiergerät
  - 4-fach Blockhausfräsaggregat
  - 5-Achs-Fräsaggregat
  - Längs-/Quernutfräse 180° schwenkbar
  - Fräsaggregat von oben
  - Revolverfräse
  - vertikales Schlitzgerät
  - 360° schwenkbares Schlitzgerät
  - Mehrfachbohrgeräte
  - Bohrgerät 360° schwenkbar
  - Doppelsupporte
  - Werkzeugwechsler
  - Horizontalsäge
- ◆ *Unterstützung der Arbeitsvorbereitung*
  - Betriebsdatenerfassung
  - Vor- und Nachkalkulation
  - Bestell-, Paket-, Aufmaßlisten usw.
  - Einzelstaboptimierung
  - Paketoptimierung
- ◆ *Kostenlose Programm-Updates*
- ◆ *2 Jahre Vollgarantie*

**Nutzen auch Sie das mit über 3500 Maschinen erworbene Know-how**

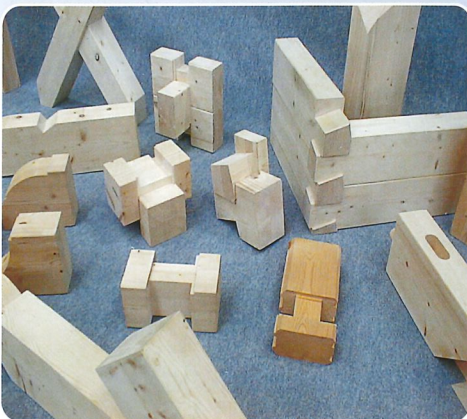
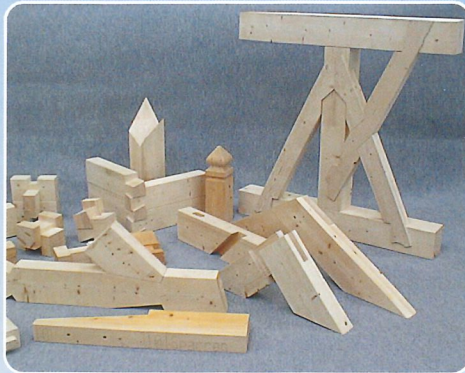
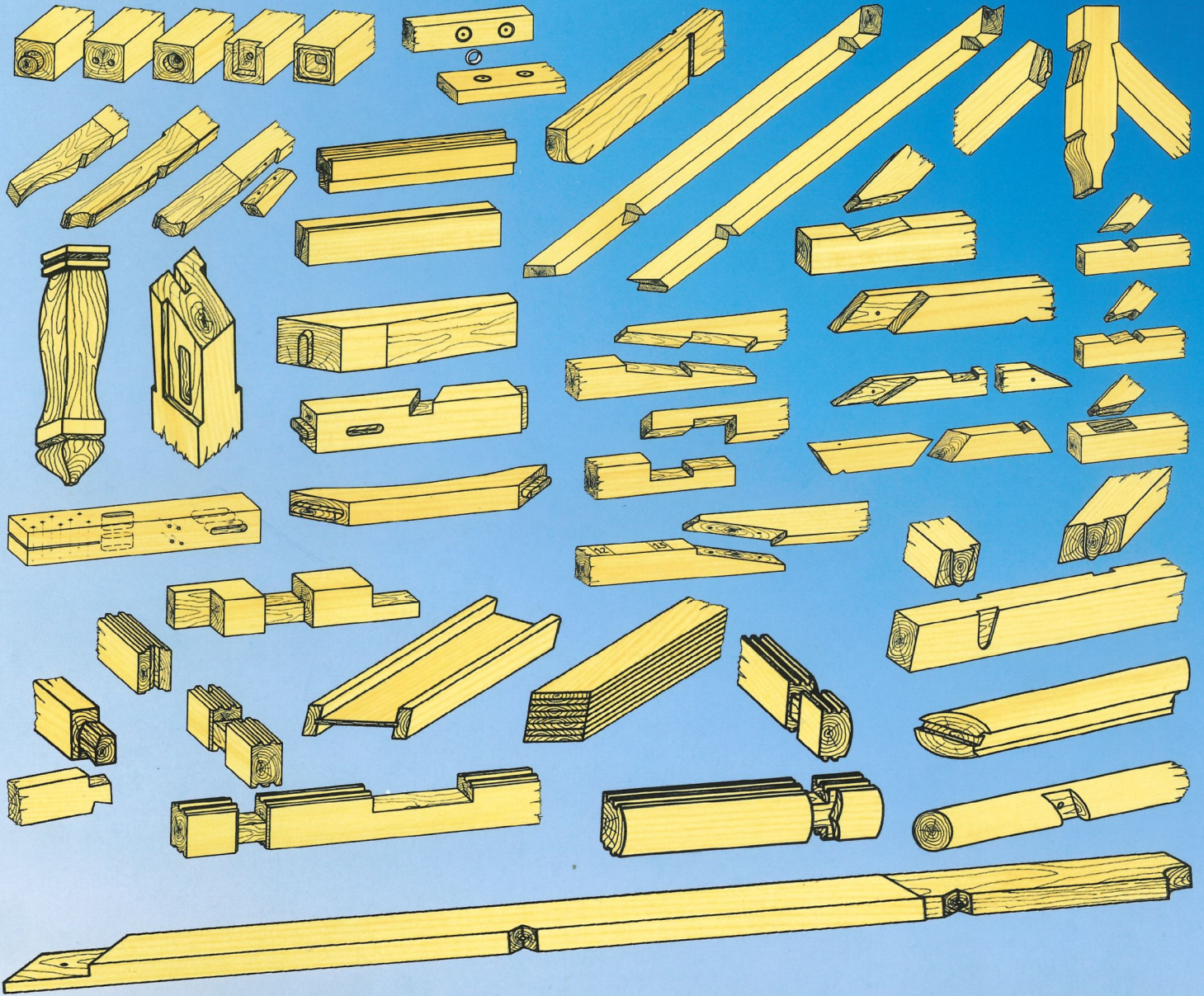


## Hans Hundegger Maschinenbau GmbH

Am 5. Oktober 1978 wurde die Firma von Hans Hundegger gegründet. Begonnen wurde mit der Produktion und Ausrüstung von Sägewerksanlagen. Im Jahre 1981 begann Hans Hundegger mit der Entwicklung der weltweit ersten vollautomatischen Abbundmaschine. Bereits nach wenigen Jahren war der Betrieb auf diesem Gebiet so erfolgreich, dass die absolute Marktführung in Europa und heute weltweit erreicht wurde. Mehr als 3500 Maschinen im rauen Kundeneinsatz beweisen den Know-how Vorsprung von Hundegger. Derzeit werden pro Jahr über 280 Maschinen ausgeliefert, davon über 130 Abbundmaschinen. In Hawangen werden auch Zuschnittmaschinen, Hobelautomaten, Plattenbearbeitungszentren, Massiv-Holz-Mauer Fertigungslinien und BAMTEC-Bewehrungsschweißanlagen hergestellt. Ca. 300 Mitarbeiter produzieren und liefern innovative und robuste Maschinen für den täglichen Einsatz in der gesamten Holzbearbeitungs-Branche. Der Name Hundegger bürgt seit Jahren für Spitzenleistung und Qualität beim vollautomatischen Abbund. Bestes Preis-/Leistungsverhältnis und einfachste Bedienung.



**Durchschnittlich weniger als 10 Sekunden für einen Bearbeitungsschritt**



*Die K2i/K3i verfügt über eine nahezu unbegrenzte Vielfalt von Bearbeitungsmöglichkeiten. Sämtliche, im Abbund verwendeten Holzknotenpunkte sind mit dieser Maschine unvergleichlich präzise und wirtschaftlich rationell herstellbar.*



**Hans Hundegger  
Maschinenbau GmbH  
Kemptener Straße 1  
D-87749 Hawangen  
Tel. +49 (0) 8332 9233 0  
Fax +49 (0) 8332 923311  
info@hundegger.de  
www.hundegger.de**