





Der Schwarzwald bietet weit mehr als Tannenwald, Kirschtorten, Tradition und Erholung

Maximilian Schmidt
Vorstand ATEMAG, Hofstetten

Ich bin stolz darauf, Mitglied des kleinen, doch stets hoch motiviertem Team von ATEMAG zu sein.



Seit 2020 leite ich nun die ATEMAG. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben mir schon nach kurzer Zeit ziemlich deutlich gezeigt, was hier geleistet wird und dass sich **Nigschmeckte** mit einem verträumten Bild vom Schwarzwald wundern dürfen.

Das ATEMAG Team steckt voller Power und Know-how. In der Entwicklungsabteilung ist die Motivation durch einen interessierten **Wunderfitz** geprägt. Konstruktions- und Montagearbeit à la **Dipfleschisser** ist hier der bewehrte Prozess für herausragende Qualität. Wenngleich ein Mitarbeiter auch mal **grädig** ist, der Kunde bleibt im Fokus beim Aufbau von Neuaggregaten, aber auch beim Serviceabwicklungen. Mit dem Vertrieb und dem Einkauf macht die Arbeit Spaß, denn **s'Beschde isch grad** gut genug für unsere Kunden. So erlebe ich uns im Alltag.

Mit diesem Team und den herausragenden Produkten im Portfolio freue ich mich sehr auf die Zukunft bei der ATEMAG.

Maximilian Schmidt

Badisches Vokabellexikon

Nigschmeckte:	Zugezogene
Wunderfitz:	Neugier
Dipfleschisser:	1000%-ig genauer Mensch
grädig:	schlecht gelaunt
s'Beschde isch:	das Beste ist
grad:	eben

Aggregatetechnologie - direkt aus der Manufaktur



Motorspindel

Bestehend aus einer Kombination von Elektromotor, Werkzeug-schnittstelle und Werkzeugspannsystem bildet die Motorspindel das Herzstück der CNC Maschine. Die Motorspindel spannt die Werkzeuge und Aggregate ein und liefert Drehzahl und Drehmoment für die Zerspangung.

C-Achse

Die C-Achse ist eine enorme Bereicherung für die Holzindustrie. Mit dieser kann das Aggregat die eingespannten Werkzeuge in verschiedenen Richtungen einsetzen. Drehungen um die Z-Achse der Maschine sind einfach und zeitsparend realisierbar, da die C-Achse, ausgestattet mit einem Servomotor, einer Übersetzung und einem Drehmomentstützenring, eine 360° Drehung des Aggregates bewerkstelligt.

Drehmomentstütze

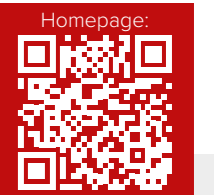
Die Drehmomentstütze ist das Bauteil für die Verdrehsicherung des Aggregats. Sie verhindert, dass sich die statischen Bauteile bei der Bearbeitung mitdrehen. Außerdem vermindert sie Vibrationen, stützt das Aggregat gegen einwirkende Bearbeitungskräfte und kann Kühlmedien oder Steuersignale in Form von Druckluft übertragen. In der Drehmomentstütze des Aggregats sind die vom Maschinenhersteller vorgegebenen Arretierbolzen verbaut, die in die Drehmomentabstützung der Maschine Drehmomentabstützring, Stopblock oder C-Achse eingreifen.

Hier finden Sie eine kleine Auswahl von Firmen, für deren Maschinen wir die passenden Anbindungen liefern: Anderson Industrial Corp., auratronic, BIESSE S.p.A., C.R. Onsrud, Felder KG, FOOKE GmbH, HOLZHER GmbH, HOMAG Group AG, IMA Schelling Deutschland GmbH, MAKА Systems GmbH, Masterwood S.p.A., MKM International GmbH, Multiax International CNC Srl, Reichenbacher Hamuel GmbH, SAOMAD 2 srl., SCM Group S.p.A., Technowood, Thermwood Corporation, Michael Weinig AG, F. ZIMMERMANN GMBH, ... Bitte fragen Sie bei nicht aufgelisteten Firmen unsere Vertriebsmitarbeiter.

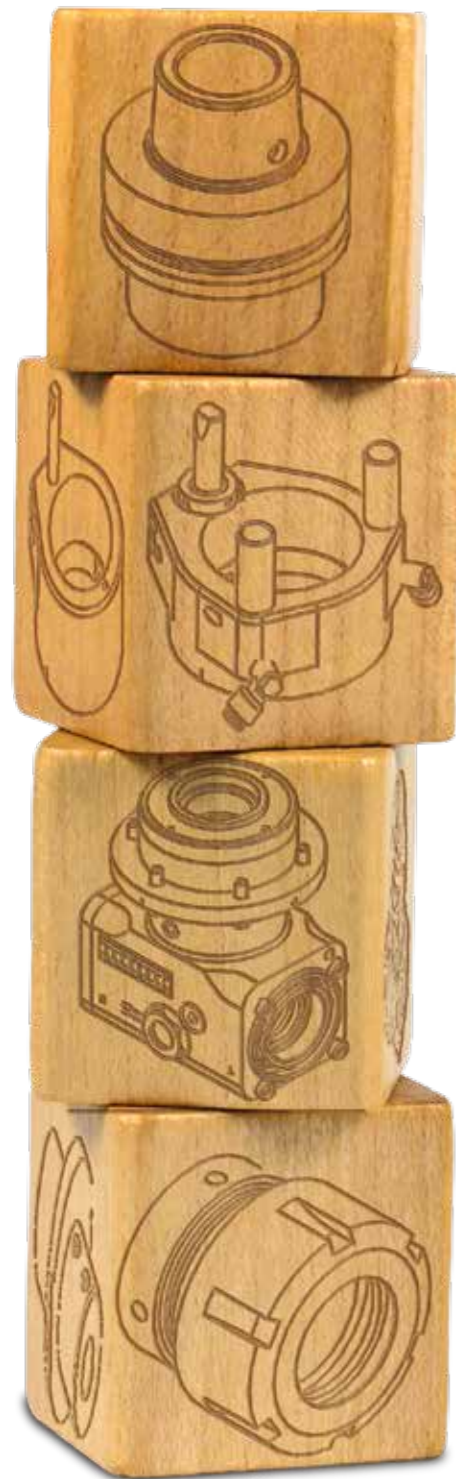
Aggregat

Winkelaggregate unterstützen die Funktionsfähigkeit von CNC Maschinen und sind der verlängerte Arm der Motorspindel. Durch die Verwendung von Aggregaten werden die maschinenseitigen Bearbeitungsmöglichkeiten von 3-, 4- oder 5-Achsmaschinen erweitert. Werkzeuge können horizontal oder in einem beliebigen Winkeln arbeiten, auch bei begrenzten Platzverhältnissen.

Ergänzend zu den „drehenden“ Zerspangungsprozessen wie Fräsen, Bohren und Sägen bietet die Aggregateaufnahme weitere Bearbeitungsmethoden wie Schneiden, Schleifen, Tasten, Drucken, Dübeln, Kleben, ...



Aggregatlösungen für CNC-Maschinen & Roboteranlagen



Modularität für mehr...

- ... **Anpassungsfähigkeit**
der Aufbau wird vollständig an den Einsatzbereich angepasst
- ... **Kosteneffizienz**
durch optimales Abstimmen der Einzelkomponenten zueinander wird eine maximale Lebensdauer erreicht
- ... **Flexibilität**
eine nachträgliche Konfiguration der Maschinenanbindung ist jederzeit möglich

In jeder Produktion sind die Anforderungen und Anwendungen unterschiedlich. Entsprechend werden bei ATEMAG die Lösungen ideal darauf abgestimmt.

Im Beratungsgespräch fragen unsere Experten nach der CNC Maschine, dem Werkstoff, der Anwendung und dem Bearbeitungsergebnis, welches erreicht werden soll. Aufgrund dieser Vorgaben wird das Aggregat konfiguriert und montiert.

Der modulare Aufbau unserer CNC Aggregate bietet zahlreiche und große Vorteile. Das wesentliche Plus liegt in der individuellen Anpassung. In unserer Manufaktur werden die Aggregate für den Einsatzbereich ausgelegt, mit den Komponenten, die für die Anwendung und die CNC Maschine notwendig sind.

Ändern sich die Voraussetzungen, verändern sich die Anforderungen an das Aggregat.

Aggregate werden mit einer Aufnahme wie z. B. HSK-F63, HSK-E63, HSK-A63, SK30, SK40, BT30, ... aufgebaut. Die Drehmomentstütze wird passend zur Maschine als separates Bauteil des Aggregats im letzten Arbeitsschritt montiert.

Ebenso wie die Maschinenanbindungen werden auch die Werkzeugschnittstellen flexibel ausgeführt und nach Wunsch integriert.

Aufgrund der vielen verschiedenen Schnittstellen, wie beispielsweise ER 32, ER 25, Weldon, Sägeflansch oder der modularen Werkzeugschnittstelle (Seite 22) entsteht eine hohe Variationsbreite an Werkzeugeinsatzmöglichkeiten.

Die vorrätige Lagerhaltung der gängigsten Baugruppen erlauben einen schnellen Montageablauf und eine zeitnahe Lieferung.

Durch den modularen Aufbau der Aggregate profitieren Sie von hoher Flexibilität. Trotz der Vielzahl an Konfigurationen sind Standardaggregate lagerhaltig und können durch die finale Montage der Drehmomentstütze innerhalb kurzer Zeit geliefert werden.



Unsere Bauweise - Ihr Vorteil

So profitieren Sie durch:

- flexible Auswahlmöglichkeiten
- attraktive Preise
- kurze Lieferzeiten





Wir zerspanen ALLES



Digitaler Fingerabdruck für hohen Qualitätsstandard.

Vor Verlassen unserer Manufaktur wird jedes Aggregat - egal ob Neuaggregat oder Serviceaggregat - im Testlauf geprüft. Dabei werden über den AC 4.0 Control Chip Vibrationsdaten, Temperaturentwicklung und maximale Temperatur in verschiedenen Drehzahlbereichen geprüft, gespeichert und final digitalisiert. So ist es uns möglich, einen hohen Qualitätsstandard zu gewährleisten und gleichzeitig einen digitalen Fingerabdruck der jeweiligen Seriennummer zuzuordnen.

where needs find solutions. Die Arbeitsweise einer Manufaktur ermöglicht es ATEMAG, dem Kunden individuelle Lösungen mit höchster Qualität zu bieten - **#madeingermany**.

Unser Entwicklungs- und Konstruktionsteam entwickelt von der ersten Idee bis zum fertigen Produkt gemeinsam mit dem Kunden und dessen Partner spezifische und einmalige Produkte - auch in Stückzahl 1.

Maßgeschneiderte Aggregate gehören zu unserem Kerngeschäft, entsprechend haben wir häufig bereits im ersten Gespräch konkrete Umsetzungsideen. ATEMAG ist in vielen verschiedenen Industriesektoren vertreten und realisiert anspruchsvolle Prozesse mit innovativen Lösungen.

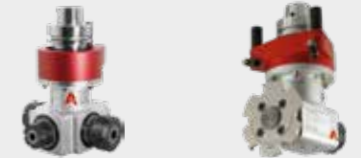


Winkelaggregate in 5-Achs-Maschinen?

Mit der 5-Achs-Maschine wird der Anwender flexibler in der Bearbeitung, da der Spindelkopf verschiedene Positionen anfahren kann. Dennoch gibt es vielfältige Gründe für den Einsatz von Winkelgetrieben in der 5-Achs-Technologie.

Zeitersparnis
durch Entfall
von Werk-
zeugwechsel

Wird ein Winkelaggregat mit mehreren Werkzeugausgängen in der 5-Achs-Maschine eingespannt, entfällt der Werkzeugwechsel und mehrere Bearbeitungen können nacheinander durchgeführt werden.



Ausgleich von
Unebenheiten
& **Dicken-**
schwankungen

Ein Tastaggregat garantiert gleichbleibende Bearbeitungstiefen, indem es Aufspannungsunebenheiten und Dickschwankungen des Materials ausgleicht.



Schonende
Krafteinleitung
hoher Dreh-
momente

Durch die zentrale Werkzeugpositionierung in der Motorspindel der 5-Achs-Maschine wird die Lagerbeanspruchung dieser erheblich reduziert und dadurch die Standzeit der Maschine erhöht.



Nuten fräsen
für **CLAMEX**
Verbinder

Um Störkonturen der 5-Achs-Maschine zu umgehen, können das MONO- oder DUO FUNCTION LINE für das Fräsen von CLAMEX Nuten in der Fläche eingesetzt werden.



Zeitersparnis
durch mehrere
Bohrungen in
einem Hub

Mehrspindelköpfe oder das Hobelwellenaggregat mit Sägepaket erzielen enorme Zeitersparnisse - sie erzeugen komplexe Bohrbilder und mehrere parallele Nuten in nur einem Bearbeitungsschritt.



Unterflur-
bearbeitungen
& **Eckenaus-**
klinken

Für Unterflurbearbeitungen und Eckenausklüngen auf engstem Raum bringt das schlanke Design des EXTRA 2 oder SOTTO FUNCTION LINE einen Bearbeitungsvorteil in der 5-Achs-Maschine.





5-Achs

P

R

A

X


I

S


Maximale Zeiteinsparung im Bearbeitungsprozess




Maximale Platzeinsparung im Werkzeugwechsler




Tastaggregat für definierte Kantenbearbeitungen an geschwungenen Formteilen auf 5-Achs-Anlagen oder Robotersystemen




Leitet die bei der Bearbeitung auftretenden Späne über einen Späneleitblech direkt in die Maschinenabsaugung



Wirtschaftliche Einbringung vieler Bohrungen oder komplexer Bohrmuster in nur einem Bearbeitungshub




Automatisiertes Schleifen von Flächen und Kanten




Clamex Verbinder in die Fläche möglich aufgrund geringer Störkontur




Ecken ausklinken bei begrenzten Platzverhältnissen und Unterflurbearbeitungen ohne Umspannung der Platte




Schneiden von weichen Materialien



Stabile Bearbeitung durch bessere Abstützung



Konstante und definierte Bearbeitungstiefe trotz Aufspannungsgenauigkeiten und Dickenschwankungen




In der Aggregatetechnologie spielt die Schmierung der Verzahnungsteile eine wichtige Rolle. Ist die Schmierung unzureichend, wirkt sich dies auf die Lebensdauer der Aggregate aus.

Die sachgerechte Schmierung verbessert den Wirkungsgrad des Aggregats und beugt Stillstandszeiten vor.

ATEMAG Aggregate sind entweder mit Hochleistungsfett oder mit Ölbad Schmierung ausgestattet.

Fett oder Öl?

Bei mechanischen Teilen, die ineinandergreifen und sich relativ zueinander bewegen, ist es fundamental für einen Fett- oder Ölfilm auf den Oberflächen zu sorgen, der die Trennung ohne eine Berührung der metallischen Flächen garantiert. So wird Reibung reduziert und Verschleiß minimiert. Welche Art der Schmierung dabei Sinn macht, ist abhängig von der Art und Schwere der Zerspanung sowie von der Rotationsgeschwindigkeit.

Fett

Aggregate der SMART LINE und FUNCTION LINE sind mit Hochleistungsfett geschmiert. Die Fettschmierung sichert den Bearbeitungsprozess bei moderaten Drehmomenten und hohen Drehzahlen im Dauerbetrieb, speziell beim Bohren und Fräsen. Dabei sorgt die Lebensdauerfüllung dafür, dass der Anwender kein Fett nachfüllen muss.

Öl

Aggregate der ULTRA LINE arbeiten mit einer Ölbad Schmierung. Die Ölbad Schmierung sichert den Bearbeitungsprozess bei niedrigen Drehzahlen und hohen Drehmomenten. Der Getrieberaum ist zuverlässig gegen eindringenden Schmutz abgedichtet und die Verzahnung wird dauerhaft nachgeschmiert. Bearbeitungen mit hohen Drehmomenten wie Hobeln oder Sägen können zuverlässig ausgeführt werden.

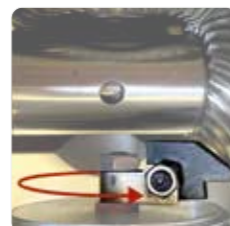


Konstante Schmierung während der Zerspanung



SIMA LUBE

Der am Aggregat angebrachte automatische Schmierstoffspender, dessen Spendezeit individuell auf bis zu 12 Monate einstellbar ist, gewährleistet die regelmäßige Nachschmierung von mehreren Spindeln.



ROTA LUBE

Die mechanische Vorrichtung wird manuell in regelmäßigen Abständen betätigt und sorgt für die optimale Schmierung der Verzahnungselemente bei hohen Drehzahlen des Aggregats.



Homepage:



Der AC 4.0 Chip ist direkt am Aggregat angebracht und sammelt dessen Prozessdaten, die in Echtzeit direkt an den Anwender übermittelt werden.

Die Hightech-Sensoren erfassen:

- Drehzahl
- Betriebsstunden
- Temperatur
- Vibration



Der Maschinenbediener erkennt das Erreichen kritischer Parameter und kann Einstellungen am Aggregat, den Werkzeugen und der Maschine optimieren, um

- die Leistung des Aggregats zu maximieren,
- die Lebensdauer zu erhöhen,
- Prozesse zu optimieren
- und einen störungsfreien Einsatz zu gewährleisten.

Die Software weist zudem auf empfohlene Serviceintervalle hin und ermöglicht die rechtzeitige und planbare Wartung, die ungewollte Ausfälle durch präventive Verschleißkontrolle verhindert.



Leistungssteigerung - Prozessoptimierung - Kostensenkung



Die Nachrüstung von AC 4.0...

...auf Ihrem ATEMAG Aggregat ist einfach und kostengünstig.

- Anhand der Aggregate Seriennummer senden wir Ihnen den eingerichteten AC 4.0 Chip.
- Sie rüsten den AC 4.0 Chip einfach auf Ihrem Aggregat nach und melden sich mit einer Registrierung in der Cloud an.

Homepage:



Ein gutes Aggregat allein reicht nicht aus -
es braucht einen exzellenten Service, der Ihnen die Gewissheit gibt:
Meine Produktivität ist gewährleistet!



Wartung

Vorbeugende Instandhaltung & Wartung der Verschleißteile
Verschleißteile sind Bestandteil jedes Aggregates, die früher oder später ausgetauscht werden müssen. Zu diesen gehören Lagerteile, Verzahnungsteile, Zahnriemen, Dichtungen und Distanzringe.
Regelmäßige Wartung und der rechtzeitige Austausch von Verschleißteilen beugt kostenintensiven Reparaturen und zeitaufwendigen Ausfällen vor. Planen Sie deshalb die Wartung Ihres Aggregates in Ihre Arbeitsprozesse ein.



Reparaturen

Ihr Aggregat ist defekt und muss repariert werden?
Senden Sie das Aggregat zu uns!
Nach Eintreffen des Pakets wird es (ob ATEMAG- oder Fremdfabrikat) zeitnah befundet und analysiert.
Mit dieser Analyse als Grundlage erhalten Sie Ihr individuelles Serviceangebot.



Abholservice

Sie möchten gerne eine Reparatur, Umrüstung oder Wartung bei uns beauftragen?
Gerne kümmern wir uns um die Abholung Ihres Aggregates.
Kontaktieren Sie uns gerne telefonisch unter +49 (0)7832 / 9997-28 oder per E-Mail an service@atemag.de.
Für die Abholung benötigen wir folgende Daten:
Abholadresse, Ansprechpartner und Telefonnummer, Größe und Gewicht des Paketes und Abholzeitraum.

Service Hotline

+49 (0) 7832 9997-28
08:00 Uhr - 16:30 Uhr
service@atemag.de

Bei der ATEMAG Service Hotline reden Sie ausschließlich mit Experten, die jahrelange ATEMAG-Erfahrung vorweisen können. Unser Fachpersonal weiß, wo es drücken und klemmen kann - vor allem aber, wie es sorglos für die Kunden weitergeht.



Ersatzteile

Mit dem Ersatzteileservice erhalten Sie benötigte Einzelkomponenten. Der Service beinhaltet:

- Abwicklung und Durchführung Ihrer individuellen Ersatzteilbestellung und Ersatzteillieferung
- Zusammenstellung von Ersatzteilkästen

Wir benötigen lediglich die Seriennummer des Aggregats, (Schlagzahl auf dem Gehäuse) und bestenfalls ein Foto von den benötigten Ersatzteilen.



Notfälle

Ihr Aggregat ist defekt und Sie benötigen umgehend eine Reparatur? Mit unserem Notfallservice helfen wir Ihnen, die Ausfallzeit so gering wie möglich zu halten, dieser beinhaltet:

- Befundung und Angebotserstellung innerhalb von 48 Stunden nach Eingang des Aggregates.
- Reparatur innerhalb von 5 Werktagen, vorausgesetzt alle Ersatzteile sind lagerhaltig
- persönliche Serviceberatung
- ggf. Leihaggregat für die Zeit der Reparatur

Rufen Sie uns an - wir helfen Ihnen umgehend.



Maschinenanbindung

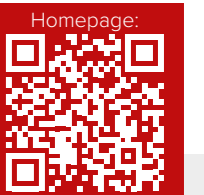
Umrüstung auf alle CNC Maschinen
Sie haben eine neue CNC Maschine und möchten Ihr Aggregat auf dieser nutzen?
ATEMAG Aggregate können nach einem Umbau der Drehmomentstütze auf einer CNC Maschinen eines anderen Fabrikats eingesetzt werden.





		SMART LINE			FUNCTION LINE																			ULTRA LINE				
		S. 43	S. 45	S. 44	S. 46	S. 47	S. 48	S. 50	S. 51	S. 52	S. 53	S. 54	S. 55	S. 56	S. 57	S. 59	S. 58	S. 63	S. 64	S. 62	S. 66	S. 65	S. 69	S. 69	S. 68	S. 71	S. 70	
Material	Kunststoff	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑		☑	☑	☑	☑	☑	☑					☑	☑	☑	☑	☑	☑	
	Soft Materials																	☑										
	GFK CFK*	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑				☑		☑	☑						☑	☑	☑	☑	☑	
	Holz	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑		☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	Aluminium*			☑	☑	☑	☑	☑						☑		☑	☑						☑	☑	☑	☑	☑	
Bohren	Akustik																					☑						
	Bänder	☑	☑		☑	☑	☑	☑	☑	☑		☑	☑									☑		☑	☑			
	Verbinder		☑		☑	☑	☑	☑	☑			☑	☑							☑		☑						
	Dübel	☑	☑		☑	☑	☑	☑	☑	☑		☑							☑		☑	☑						
	Bohrsenken													☑		☑												
Schleifen	Umfangschleifen																										☑	
	Stirnschleifen			☑																								
Fräsen	Schafffräsen (leichte Zerspanung)	☑	☑		☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑		☑	☑				☑							
	Walzenfräsen (schwere Zerspanung)																						☑	☑	☑	☑	☑	
Sägen	Kreissäge leicht	☑	☑		☑	☑	☑	☑	☑						☑								☑	☑	☑	☑	☑	
	Kreissäge schwer																						☑	☑	☑	☑	☑	
Schneiden	oszillierend																		☑									
Tasten	axial			☑										☑	☑	☑												
	radial																										☑	
Hobeln																							☑		☑	☑		

* Aggregate für die Bearbeitung dieser Werkstoffe sind anwendungsspezifisch ausgelegt





		SMART LINE		FUNCTION LINE																		ULTRA LINE			
		S. 43	S. 45	S. 46	S. 47	S. 48	S. 50	S. 51	S. 52	S. 53	S. 54	S. 55	S. 56	S. 57	S. 59	S. 58	S. 63	S. 64	S. 62	S. 66	S. 65	S. 69	S. 69	S. 68	S. 71
	ER 16 Mini																				✓				
	ER 20 Mini																				✓				
	ER 25 Mini	✓	✓	✓		✓	✓					✓		✓		✓					✓	✓			✓
	ER 32			✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓				✓							✓	✓		✓
	ER40																					✓			✓
	ER 16 innen liegend								✓	✓															
	ER 20 innen liegend										✓														
	ER 25 Innen liegend											✓													
	Sägeblattzentrier-Ø30, Teilkreis-Ø45 (4xM5) + Weldon Ø10 mm		✓	✓		✓	✓							✓							✓	✓			✓
	Sägeblattzentrier-Ø30, Teilkreis-Ø52 (4xM5) + Weldon Ø10 mm			✓		✓	✓							✓							✓	✓			✓
	ER 25 Mini + Sägeblattaufnahme Ø30, Teilkreis-Ø42 (2xØ6 Zyl. Stift)	✓			✓			✓															✓	✓	
	Sägeblattzentrier-Ø30, Teilkreis-Ø45 (4xM5) + Teilkreis-Ø52 (4xM5) + Weldon Ø10	✓			✓			✓						✓								✓	✓		
	Werkzeugaufnahme Ø30h5 für Werkzeugstambbreite von 1,5 bis 6 mm													✓								✓			✓
	Werkzeugaufnahme Ø30h5 für Werkzeugstambbreite von 28 bis 32 mm													✓								✓			✓
	Werkzeugaufnahme Ø30h5 für Werkzeugstambbreite von 48 bis 52 mm																					✓			✓
	Werkzeugaufnahme Ø30h5 für Werkzeugstambbreite von 58 bis 62 mm																					✓			✓
	Werkzeugaufnahme Ø30h5 für Werkzeugstambbreite von 98 bis 102 mm																					✓			✓
	Weldon Ø6 mm																✓	✓	✓		✓				
	Weldon Ø10 mm											✓								✓	✓				
	Weldon Ø12 mm											✓													
	Weldon Ø16 mm								✓																
	Weldon Ø20 mm								✓																
	M8 Gewinde + Ø9H5 Zentrierung																	✓							

Typische Anwendungsbeispiele

modulares Adaptersystem für ...

- ... schnellere Rüstzeiten**
die Werkzeugadapter werden in kürzester Zeit ausgetauscht
- ... variable Bearbeitungen**
verschiedene Werkzeugadapter können in einem Aggregat eingesetzt werden
- ... höhere Produktivität**
die Werkzeuge können im Voraus in den Adapter eingespannt werden und stehen so jederzeit für den Einsatz zur Verfügung



ATEMAG ET Schnittstelle



Rüstzeiten und Stillstandszeiten gilt es zu minimieren, um wirtschaftlich zu produzieren.

Durch die Integration der ATEMAG ET Schnittstelle ist es möglich, unterschiedliche Adapter mit verschiedenen Maßen und Größen schnell und flexibel einzusetzen.

Dafür werden die benötigten Werkzeuge einfach in einer Vorrichtung in den Adapter eingespannt und stehen vorbereitet für den Einsatz im Aggregat zur Verfügung.

Die ET Schnittstelle wird mit vier Gewindestiften am Aggregat fixiert. Das Aggregat ist sofort einsatzfähig.



Schleifen von Stufen



SOFT GRINDER
SMART LINE
S. 44

Glätten von Übergängen



SOFT GRINDER
SMART LINE
S. 44

Staketenbohrungen in Wange oder Handlauf



EXTRA
FUNCTION LINE
S. 52

Strukturbürsten von Stufen



MEGA CUTTER
ULTRA LINE
S. 70

Eckenstemmen für Treppenstufen



HOHLSTEMMER
FUNCTION LINE
S. 72

Taschenfräsung für Stufen/Stufenhalterung



MONO / DUO / QUATTRO
FUNCTION LINE
S. 46, 48, 50

Getastete Kantenbearbeitung der Treppenstufe



SOFT TOUCH ONE/PRO
FUNCTION LINE
S. 59, 56



SOFT TOUCH 360°
FUNCTION LINE
S. 58



Typische Anwendungsbeispiele

Clamex Nuten in der Fläche



Clamex Nuten in beliebigen Winkeln 0-100°



Sägen von Rückwandnuten



Unterflurbearbeitung, Topfbandbohrung- oder Fräsung für Scharniere



Gehungsschnitte in beliebigen Winkeln 0-100° (Eckverbindungen)



Schleifen von Kanten und Flächen



Getastete Bearbeitung: Verrunden oder Fasen von Kanten in konstanter und definierter Position



Getastete Bearbeitung: Ziernuten in konstanter und definierter Position



Dübelbohrungen in die Kante



Fräs oder Bohrbearbeitung in der Kante oder Aussparung/Taschen



Clamex Nuten getastet in der Kante bei Platten mit Dickenschwankung



Schleifen im Winkel (Gehungen) z. B. Schweizer Kante



Typische Anwendungsbeispiele

Kantenbearbeitung
geschwungener Formen



SOFT TOUCH 360°
FUNCTION LINE
S. 58

Bohrungen von Dübelverbindungen
in Korpusenlementen im Nesting



MONO LOW LEVEL
FUNCTION LINE
S. 64

Angeleimte Kante bündig zur
Platte fräsen



BÜNDIGFRÄS AGGREGAT
FUNCTION LINE
S. 72

All in One Cabineo Bohrungen
im Nestingverfahren



VERTINEO
FUNCTION LINE
S. 62

Griffoliven und Möbelgriffe,
Beschlüge in nur einem Schritt



VERTI
FUNCTION LINE
S. 65

Sägen (Formatieren)



MONO-DUO
ULTRA LINE
S. 69, 71

Getastete Kantenbearbeitung
bei 5-Achsmaschinen



SOFT TOUCH 360°
FUNCTION LINE
S. 58



SOFT TOUCH 3D
FUNCTION LINE
S. 60

Getastete Kantenbearbeitung
bei 4-Achsmaschinen



SOFT TOUCH DUO 360°
FUNCTION LINE
S. 58

Schlitzn mit Sägepaket z. B.
geschwungene Thekenfronten



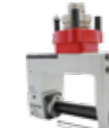
MEGA CUTTER
ULTRA LINE
S. 70

Schlitzn und Strukturbürsten
von Sichtflächen



MEGA CUTTER
ULTRA LINE
S. 70

Erzeugen von komplexen
Oberflächen und Strukturrillen



MEGA CUTTER
ULTRA LINE
S. 70

Getastetes Fräsen der Clamex
Nuten in der Fläche



SOFT TOUCH PRO
FUNCTION LINE
S. 49



Beschlagbohrungen im Winkel
(z. B. 93° oder 97°)



VARIO CLASSIC
SMART LINE
S. 43

MONO FIX
FUNCTION LINE
S. 47

Schleifen von Kanten und Flächen -
Grob-, Zwischen-, Endschliff...



SOFT GRINDER
SMART LINE
S. 44

Fräsen von Taschen für
Türbänder



DUO
FUNCTION LINE
S. 48

Fräsen von Eckverbindungen,
z. B. Rundzapfenverbindungen



DUO
FUNCTION LINE
S. 48

Schlitz für Fitschenband bei
z. B. Restaurierungsprojekten



FITSCHENAGGREGAT
FUNCTION LINE
S. 73

Unterflurfräsung von Dichtungsnu-
ten, Griffoliven und Wechselfalzen



EXTRA 2
FUNCTION LINE
S. 54



SOTTO
FUNCTION LINE
S. 55

Konventionelle Schlosskasten-
und Stulpbearbeitung in der Kante



EXTRA
FUNCTION LINE
S. 52

Hocheffiziente Schlosskasten-
bearbeitung in der Kante



EXTRA PLUS
FUNCTION LINE
S. 53

Unterflurbohrung
(Standard- und Topfband)



EXTRA 2
FUNCTION LINE
S. 54



SOTTO
FUNCTION LINE
S. 55

Effektives Bohren von Ecklager u.
Dübelverbindungen (Bohrbilder)



HORI PRO
FUNCTION LINE
S. 66

Fräsen oder bohren von Ent-
wässerungsnuten im Winkel



VARIO CLASSIC
SMART LINE
S. 43

Bohren und fräsen



QUATTRO
FUNCTION LINE
S. 50

Ausklinken von Innenecken in
Lichtausschnitten



EXTRA 2
FUNCTION LINE
S. 54



HOHLSTEMMER
FUNCTION LINE
S. 72

Ziernuten in der Fläche
getastet fräsen z. B. V-Nut



SOFT TOUCH ONE
FUNCTION LINE
S. 59



SOFT TOUCH PRO
FUNCTION LINE
S. 56

Durchgängige Ziernuten in der
Fläche getastet sägen



SOFT TOUCH PRO HORI
FUNCTION LINE
S. 57

Effektives Fräsen von
Lamellennuten in Fensterläden



HORI
FUNCTION LINE
S. 66

Griffoliven/Ecklager, Beschläge
in einem Schritt



VERTI
FUNCTION LINE
S. 65

Griffoliven-, Beschlags- u. Türbe-
schlagsbohrung, z. B. Türdrücker



VERTI
FUNCTION LINE
S. 65

Erzeugen von komplexen
Oberflächen und Strukturrillen



MEGA CUTTER
ULTRA LINE
S. 70

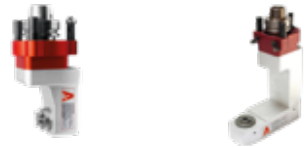
Türzargenbohrungen



ZARGENAGGREGAT
FUNCTION LINE
S. 67



Unterflur Topfbandbohrung, bzw. Fräsung f. Küchenplattenverbinder



EXTRA 2
FUNCTION LINE S. 54

SOTTO
FUNCTION LINE S. 55

Eckverbindungen getastet in Arbeitsplatten fräsen



SOFT TOUCH ONE
FUNCTION LINE S. 59

SOFT TOUCH PRO
FUNCTION LINE S. 56

Schlitzen und Strukturbürsten von Sichtflächen



MEGA CUTTER
ULTRA LINE S. 70

Getastete Kantenbearbeitung von Composite Formteilen



SOFT TOUCH 360°
FUNCTION LINE S. 58

SOFT TOUCH 3D
FUNCTION LINE S. 60

Bohrsenarbeiten auf definierte Tiefe



SOFT TOUCH ONE
FUNCTION LINE S. 59

SOFT TOUCH PRO
FUNCTION LINE S. 56

End of Arm Lösung für die Kantenbearbeitung von GFK/CFK Teilen nach dem Pressverfahren



SOFT TOUCH 360°
FUNCTION LINE S. 58

Getastet Fräsen von Falzen für flächenbündige Montage (Spüle/Herd)



SOFT TOUCH ONE
FUNCTION LINE S. 59

SOFT TOUCH PRO
FUNCTION LINE S. 56

Bohren von Möbelgriffen, Beschläge in nur einem Schritt



VERTI
FUNCTION LINE S. 65

Formatieren (Sägen)



MONO
ULTRA LINE S. 69

Ausklinken v. Innenecken



EXTRA 2
FUNCTION LINE S. 54

Tastende Fräsbearbeitung von Aluminiumprofilen (Zugseitenwand)



SOFT TOUCH CUBE
FUNCTION LINE S. 56

SOFT TOUCH PRO
FUNCTION LINE S. 56

Tastende Bearbeitung von Flugzeugturbinen



SOFT TOUCH CUBE
FUNCTION LINE S. 56

SOFT TOUCH PRO
FUNCTION LINE S. 56

Tastende Fräsbearbeitung zum Entfernen von Schweißnähten



SOFT TOUCH CUBE
FUNCTION LINE S. 56

SOFT TOUCH PRO
FUNCTION LINE S. 56



Angeleimte Kante bündig zur Platte fräsen



SOFT TOUCH ONE
FUNCTION LINE S. 59

SOFT TOUCH PRO
FUNCTION LINE S. 56



BÜNDIGFRÄS-
AGGREGAT S. 72

Tastende Kantenbearbeitung bei Heck- oder Frontschürzen



SOFT TOUCH ONE
FUNCTION LINE S. 59

SOFT TOUCH PRO
FUNCTION LINE S. 56

Schneiden von Wabenkern (Honeycomb-core)



SOFT CUTTER PRO
FUNCTION LINE S. 63



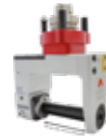
Typische Anwendungsbeispiele

Schlitzen und Strukturbürsten
von Sichtflächen



MEGA CUTTER
ULTRA LINE
S. 70

Hobeln, Schleifen, Bürsten
hochqualitativer Oberflächen



MEGA CUTTER
ULTRA LINE
S. 70

Gravurbearbeitungen



SPEEDER
FUNCTION LINE
S. 74

Schleifen von Kanten und Flächen
- Grob-, Zwischen- und Endschliff



SOFT GRINDER
SMART LINE
S. 44

Fasen schleifen im Winkel z. B.
Schweizer Kante u. Tischplatten



SOFT GRINDER
SMART LINE
S. 44

Getastete Bearbeitung:
Fräsen von Ziernuten



SOFT TOUCH ONE
FUNCTION LINE
S. 59



SOFT TOUCH PRO
FUNCTION LINE
S. 56

Getastete Kantenbearbeitung
bei 4-Achsmaschinen



SOFT TOUCH 360° DUO
FUNCTION LINE
S. 58

Getastete Bearbeitung:
Inlay Nuten



SOFT TOUCH ONE
FUNCTION LINE
S. 59



SOFT TOUCH PRO
FUNCTION LINE
S. 56

Kantenbearbeitung
geschwungener Formen



SOFT TOUCH 360°
FUNCTION LINE
S. 58

Eintreiben von Klammern oder
Nägeln in Holz



DRUCKLUFTNAGLER

Fertigung von Bohrbildern für
Akustikelemente



VERTI
FUNCTION LINE
S. 65

Säge im High End Bereich der
Motorspindel Leistung



REDUKTIONSGETRIEBE
FUNCTION LINE

Ausklinken von Innenecken in
Ausschnitten



MONO FIX 45°
FUNCTION LINE

Schlitzn von Leimbiederele-
menten für Stahlblechverbinder



KETTENSÄGE AGGREGAT
FUNCTION LINE
S. 73

Unterflurbearbeitung zum
Bohren und Fräsen



UNTERFLURAGGREGAT
FUNCTION LINE



Schlitten von Wand- oder Deckenelementen



MEGA CUTTER
ULTRA LINE
S. 70

Schneiden von Polyester,
Schaumstoff oder anderen
Weichkern-
materialien



SOFT CUTTER PRO
FUNCTION LINE
S. 63

Effiziente Bohrbilder für Akus-
tikelemente



VERTI
FUNCTION LINE
S. 65





Gegründet wurde die ATEMAG 2004 mit dem Wissen, dass die Holzverarbeitende Industrie qualitativ hervorragende Produkte mit herausragendem Kundenservice benötigt.

Außerdem sollten die Produkte ...

... individuell auf die Bedürfnisse der Kunden entwickelt und abgestimmt sein und ...

... jedem Kunden einen Mehrwert bieten.

Die ATEMAG Aggregate-Manufaktur grenzt sich deutlich von industriellen Produktionslinien ab. Seit Firmengründung wurde äußerst großen Wert darauf gelegt, dass jedes Aggregat ein Unikat ist. Jedes Lager, jedes Zahnrad und jeder Distanzring ist optimal aufeinander abgestimmt.

Aus der Historie heraus und aufgrund unseres Qualitätsversprechens wird jedes Aggregat handgefertigt. Unsere Aggregate Spezialisten montieren, prüfen, kalibrieren, dokumentieren und bestätigen die Qualität mit Ihrer Unterschrift.

ATEMAG
Aggregate **T**echnologie und **M**anufaktur **AG**



where needs find solutions



FUNCTION LINE

Aggregat für effiziente Bohrung
Dübelverbindungen in
Elementen durch besonders
Bauform.

FUNCTION LINE

Aggregat für wirtschaftliche
Bohrungen in der Fensterpro-
mit hoher 5 m/min Vorschub-
windigkeit.

FUNCTION LINE

Aggregat für Cabineo-Verbinder
ne. 3 Bohrungen in nur einem
schritt mit präzisiertem und wieder-
baum Bohrbild.

FUNCTION LINE

Spindel-Bohrkopf zur wirtschaft-
Einbringung vieler Bohrungen
complexen Bohrmuster in nur
Bearbeitungshub.



VARIO CLASSIC SMART LINE



CNC-Aggregat mit Winkeleinstellung von 0-100° via Nonius und Griffstange mit flexiblem Einsatz auch in der Kompaktmaschine.

Seite 43

MONO FUNCTION LINE



Klassisches Winkelaggregat mit einem horizontalen Werkzeugausgang für anspruchsvolle Bearbeitungsprozesse.

Seite 46

QUATTRO FUNCTION LINE



Winkelaggregat mit vier horizontalen Werkzeugausgängen für flexible und anspruchsvolle Bearbeitungsprozesse ohne Werkzeugwechsel.

Seite 50

EXTRA FUNCTION LINE



Schlosskastenaggregat mit zwei horizontalen Werkzeugausgängen speziell für Schlosskastenfräsungen oder Staketenbohrungen.

Seite 52

MONO LOW LEVEL FUNCTION LINE



Nestingaggregat für effiziente Bohrungen von Dübelverbindungen in Korpusen durch besonders kompakte Bauform.

Seite 64

SOFT TOUCH PRO FUNCTION LINE



Tastaggregat für konstante und definierte Bearbeitungstiefe trotz Aufspannungsgenauigkeiten und Dickenschwankungen. Fräsen, Bohren, Schleifen, Profilieren und getastetes Sägen (vert. und horiz.). Vielfältige Bearbeitungsmöglichkeiten durch modulares Baukastensystem für individuelle Anpassung an unterschiedliche Anforderungen. Informationen auf S. 56.

MONO ULTRA LINE



Winkelgetriebe ideal für große Sägeblätter, Schruppfräser, Profifräser, Strukturbürsten, Hobelwerkzeuge, Schleifwerkzeuge etc.

Seite 69

MEGA CUTTER ULTRA LINE



CNC-Zerspanungsaggregat zum Hobeln oder mit Sägepaket - Lage der Werkzeugspindel 90°.

Seite 70

BÜNDIGFRÄSAGGREGAT



Aggregat zum bündig Fräsen von angeleimten Kanten mit Tastfunktion.

S. 72

HOHLSTEMMER-
AGGREGAT

Aggregat für Vierkantbohrungen durch gleichzeitiges Bohren und Stemmen.

S. 72

SOFT TOUCH COMPACT



Tastaggregat für konstante und definierte Bearbeitungstiefe.

Seite 60

DUO SMART LINE



CNC-Aggregat mit 2 horizontalen Werkzeugspindeln - ideal auch für Kompaktmaschinen.

Seite 45

MONO FIX FUNCTION LINE



MONO FUNCTION LINE mit frei wählbarer Winkelausführung und einem Werkzeugausgang - ideal für Gehrungsarbeiten.

Seite 47

VARIO VISO FUNCTION LINE



Zerspanungsaggregat mit einfacher Winkeleinstellung (0-100°) via Feingetriebe und Digitalanzeige - Schnellpositionierungen bei 90°, 45° und 0°.

Seite 51

EXTRA PLUS FUNCTION LINE



Schlosskastenaggregat mit Hochgeschwindigkeitsmechanismus für Fertigungsverfahren in Rekordzeit.

Seite 53

HORI PRO FUNCTION LINE



Bohraggregat für wirtschaftliche Ecklagerbohrungen in der Fensterproduktion mit hoher 5 m/min Vorschubgeschwindigkeit.

Seite 66

SOFT TOUCH PRO HORI FUNCTION LINE



Getastetes Winkelgetriebe für Nutsägen kombiniert mit Kopiereinheit des SOFT TOUCH PRO für präzise und akkurate Nuttliefen.

Seite 57

MONO FIX ULTRA LINE



Aggregat für schwere Sägebearbeitung ideal für große Sägeblätter, Schruppfräser, Profifräser und Schleifwerkzeuge.

Seite 69

Die **ULTRA LINE** steht für eine massive Bauform und schwere Bearbeitungen und ist durch die Nutzung des idealen Drehmoments der Motorspindel für den Einsatz großer Sägeblätter, Schruppfräses, Profifräses, Strukturbürsten, Hobelwerkzeuge, Schleifwerkzeuge etc. optimal geeignet.

Schmierungsart: Öl

Getriebestufe: Untersetzung

KETTENSÄGEAGGREGAT



Aggregat mit Kettensäge für Abbundarbeiten auf CNC Anlagen.

S. 73

ROLLSCHNEIDE-
AGGREGAT

Aggregat mit Rundmesser zum Schneiden verschiedenster Materialien.

S. 75

SOFT TOUCH 3D FUNCTION LINE



Tastaggregat für definierte Kantenbearbeitungen an geschwungenen Formteilen auf 5-Achs-Anlagen oder Robotersystemen.

Seite 60

SOFT GRINDER SMART LINE



Exzentrerschleifer für Schleif- oder Polierarbeiten auf CNC-Anlagen oder Roboter in Flächen und Kanten - auch für Freiformen geeignet.

Seite 44

DUO FUNCTION LINE



Winkelaggregat mit zwei horizontalen Werkzeugausgängen für flexible und anspruchsvolle Bearbeitungsprozesse ohne Werkzeugwechsel.

Seite 48

SOTTO FUNCTION LINE



Unterfluraggregat für Fräs- und Bohrbearbeitungen an Konsolenmaschinen ohne Plattenumspannung - präzise und effizient.

Seite 55

EXTRA 2 FUNCTION LINE



Ecken ausklinken / Unterflurbearbeitungen auf 5-Achs Maschinen ohne Umspannung der Platte bei begrenzten Platzverhältnissen.

Seite 54

VERTINEO FUNCTION LINE



Bohraggregat für Cabine-Verbinder All-In-One. 3 Bohrungen in nur einem Arbeitsschritt mit präziser und wiederholgenauem Bohrbild.

Seite 62

SOFT TOUCH ONE FUNCTION LINE



Tastaggregat für konstante und definierte Bearbeitungstiefe trotz Aufspannungsgenauigkeiten und Dickenschwankungen.

Seite 59

DUO ULTRA LINE



Aggregat für schwere Sägebearbeitung ideal für große Sägeblätter, Schruppfräser, Profifräser u. Schleifwerkzeuge mit 2 Werkzeugausgängen.

Seite 71

LÖSUNGEN FÜR CLAMEX-VERBINDER



Vertikale Clamexfräsung in der Fläche bei schonender Bearbeitung mit einem ATEMAG Standardaggregat - Systemlösung All-in-ONE.

Seite 49

RITZENAGGREGAT



Aggregat mit Rasierklinge zum Schneiden von dünnen Materialien.

S. 75

ZARGENAGGREGAT



Winkelaggregat für die Bearbeitung von Verbinder-Lochbohrungen in Türzargen.

S. 67

BANDSCHLEIFAGGREGAT



Effizientes Schleifen von konkaven, konvexen und ebenen Kanten.

Seite 74

Die **SMART LINE** überzeugt durch bedingungslose ATEMAG Qualität, kombiniert mit kompakten Baugrößen für den Dauereinsatz in Maschinen mit geringen Platzverhältnissen. Zum Fräsen, Bohren, Schleifen sowie leichten Sägebearbeitungen.
Schmierungsart: Fett
Getriebestufe: Schnell

Die **FUNCTION LINE** kombiniert hohe Drehzahlen mit hervorragender Steifigkeit der Werkzeugspindel im Dauerbetrieb. Primär konzipiert zum Fräsen, Bohren, Schleifen, Schneiden, Gravieren, Sägen etc.
Schmierungsart: Fett
Getriebestufe: Schnell

SOFT CUTTER PRO FUNCTION LINE



Aggregat zum Schneiden von weichen Werkstoffen wie Wabenkern, Akustikelementen und Geweben durch oszillierende Bewegungen. Mittels oszillierender Messerbewegung werden weiche Werkstoffe in Geraden oder Radien geschnitten - einsetzbar auch im Winkel mit 5-Achstechnologie.
Seite 63

WERKZEUGHALTER MIT SPÄNELEITBLECH



Transportiert die bei der Bearbeitung auftretenden Späne über das Leitblech direkt in die Maschinenabsaugung. Reduziert den Spanabfall auf dem Werkstück und sorgt für einen staubreduzierten und angenehmeren Arbeitsbereich.
Seite 61

VERTI FUNCTION LINE



Mehrspindel-Bohrkopf zur wirtschaftlichen Einbringung vieler Bohrungen oder komplexen Bohrmuster in nur einem Bearbeitungshub.
Seite 65

SOFT TOUCH 360° FUNCTION LINE



Tastaggregat für definierte Kantenbearbeitungen an geschwungenen Formteilen auf 5-Achs-Anlagen oder Robotersystemen.
Seite 58

VARIO VISO ULTRA LINE



Digital einstellbares Winkelaggregat (±100°) für schwere Zerspanung in Gehrungen - Schnellpositionierung bei 90°, 45° und 0°.
Seite 68

FITSCHENAGGREGAT



Aggregat zum Stemmen des Schlitzes für Fischenbänder.
Seite 73

SPEEDER FUNCTION LINE



Hochgeschwindigkeitsaggregat für kleine Werkzeugdurchmesser.
S. 74

TRIO FUNCTION LINE



DUO FUNCTION LINE mit einem weiteren vertikalen Werkzeugausgang.
S. 67

SPEZIALLÖSUNGEN

Geht nicht - gibt es nicht.
Wenn Standardaggregate an die Grenzen stoßen, wird ATEMAG individuell. Bei kundenspezifischen Herausforderungen zeigt sich unsere Erfahrung und Entwicklungskompetenz - von der Beratung bis zur Realisierung.
Wir freuen uns auf Ihre Aufgaben!

SOFT TOUCH PRO FUNCTION LINE



Tastaggregat für konstante und definierte Bearbeitungstiefe trotz Aufspannungungenauigkeiten und Dickenschwankungen. Fräsen, Bohren, Schleifen, Profilieren und getastetes Sägen (vert. und horiz.). Vielfältige Bearbeitungsmöglichkeiten durch modulares Baukastensystem für individuelle Anpassung an unterschiedliche Anforderungen. Informationen auf S. 56.



SOFT TOUCH PRO HORI FUNCTION LINE



Getastetes Winkelgetriebe für Nutsägen kombiniert mit Kopiereinheit des SOFT TOUCH PRO für präzise und akkurate Nuttiefen.

Seite 57



SOFT TOUCH ONE FUNCTION LINE



Tastaggregat für konstante und definierte Bearbeitungstiefe trotz Aufspannungungenauigkeiten und Dickenschwankungen.

Seite 59



SOFT TOUCH 360° FUNCTION LINE



Tastaggregat für definierte Kantenbearbeitungen an geschwungenen Formteilen auf 5-Achs-Anlagen oder Robotersystemen.

Seite 58



where needs find solutions

Seit 2019 sind die Ziele der ATEMAG erweitert und bleiben visionär:

ATEMAG liefert nicht nur Aggregate, ATEMAG liefert Lösungen für ...

... jede Branche

... jedes Material

... jede Herausforderung

Mit diesen Zielen liegt der neue Firmenslogan auf der Hand:

where needs find solutions

Diese Firmenphilosophie ist Teil der Firmenkultur und motiviert das ATEMAG Team.

Für unsere Kunden ist der Slogan jedoch ein Versprechen. Egal welche Herausforderung Sie uns stellen, wir finden die Lösung zusammen mit Ihnen, denn ...

... unsere Kunden sind unsere stärksten Partner.

VARIO CLASSIC SMART LINE

CNC-Aggregat mit Winkeleinstellung von 0-100° via Nonius und Griffstange mit flexiblem Einsatz, auch in der Kompaktmaschine

Bearbeitungsmöglichkeiten: Bohren, Fräsen, Schleifen und leichte Sägebearbeitungen

Typische Anwendungsgebiete:

- Türen: Beschlagbohrungen im Winkel (z. B. 93° oder 97° Anubabänder)
- Möbel, Messebau, Innenausbau: Clamex Nuten in der Platte (90°) oder beliebigem Winkel
- Gehrungsschnitte in beliebigen Winkeln (Eckverbindungen)
- Schleifen von Kanten
- ...

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl: 15.000 min⁻¹

Max. Ausgangsdrehzahl: 15.000 min⁻¹

Übersetzung: 1 : 1

Max. Drehmoment: 20 Nm

Zulässige Betriebstemperatur: max. 85°C

Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug: 360°

Bearbeitungswinkel: 0° - 100°

Winkelanzeige: analog

Anzahl Werkzeugausgänge: 1 / variabel

Schmierung: Fett / Lebensdauerfettfüllung
ausführliche Informationen auf Seite: 14



Werkzeuganbindungen

- ER 25 Mini mit Sägeflansch (K1)
- K2 Sägeflansch
- modulare Schnittstelle
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.

Angebotsanfrage:



SOFT GRINDER SMART LINE

Exzentrerschleifer für Schleif- oder Polierarbeiten auf CNC-Anlagen oder Roboter in Flächen und Kanten - auch für Freiformen geeignet

Bearbeitungsmöglichkeiten:

- Schleifen von Kanten und Flächen - Grobschliff, Zwischenschliff, Endschliff ...
- Schleifen im Winkel (Gehrungen) z. B. Schweizer Kante
- Polieren verschiedenster Werkstoffe z. B. Corian
- ...

Materialien: Furnierte Platten, Massivholz, MDF, Mineralwerkstoffe ...

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	12.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	12.000 min-1
Übersetzung:	1:1
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Bearbeitungswinkel:	0°
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Max. Tastkapazität:	4 mm
Tastdruck:	1,2 - 2,4 kg
Exzenterhub:	5



Der SOFT GRINDER SMART LINE kann in allen Winkelaggregaten mit den Spannzangenschnittstellen ER 32 oder ER 25 eingespannt werden.

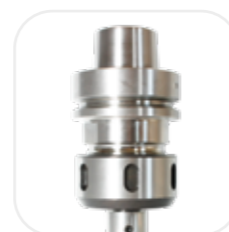


Werkzeuganbindung

Die Schleifteller sind in

- ø76 mm
- ø125 mm
- ø150 mm

verfügbar und können ausgetauscht werden.



Maschinenanbindung:

Die Exzentrerschleifeinheit wird einfach in einen bestehenden Werkzeughalter oder in ein CNC Aggregat gespannt.



Angebotsanfrage:



DUO SMART LINE

CNC-Aggregat mit 2 horizontalen Werkzeugspindeln - ideal auch für Kompaktmaschinen

Bearbeitungsmöglichkeiten: Bohren, Fräsen, Schleifen und leichte Sägebearbeitungen

Typische Anwendungsgebiete: Möbel, Messebau, Innenausbau

- Clamex Nuten in der Platte (90°)
- Dübelbohrungen in die Kante
- Fräsbearbeitungen in der Kante oder Aussparung
- Schleifen von Kanten
- ...

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	8.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	12.000 min-1
Übersetzung:	1 : 1,48
Max. Drehmoment:	15 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	90°
Anzahl Werkzeugausgänge:	2 / fix
Schmierung:	Fett / Rota Lube - Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14



Werkzeuganbindungen

- ER 25
- S1 Sägeflansch
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.

Angebotsanfrage:



MONO FUNCTION LINE

Klassisches Winkelaggregat mit einem horizontalen Werkzeugausgang für anspruchsvolle Bearbeitungsprozesse

Bearbeitungsmöglichkeiten: Bohren, Fräsen, Schleifen und Sägen

Typische Anwendungsgebiete:

- Möbel: Dübelbohrungen in der Kante, Clamexnuten in der Platte, Sägen von Rückwandnuten
- Türen: Fräsen von Verbinder (Tectus)
- Fenster: Fräsen von Verbindungen, z. B. Rundzapfenverbindungen
- ...

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	10.000 min ⁻¹ mit Rota Lube: max. 12.100 min ⁻¹
Max. Ausgangsdrehzahl:	15.000 min ⁻¹ mit Rota Lube: max. 18.000 min ⁻¹
Übersetzung:	1 : 1,48
Max. Drehmoment:	20 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	90°
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Rota Lube - Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14



Werkzeuganbindungen

- ER 25
- ER 32
- S1 Sägeflansch
- modulare Schnittstelle
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



Werkzeuganbindungen:

- ER 25 und Sägeflansch (K1)
- K2 Sägeflansch
- modulare Schnittstelle
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.

MONO FIX FUNCTION LINE

MONO FUNCTION LINE mit frei wählbarer Winkelausführung und einem Werkzeugausgang - ideal für Gehrungsarbeiten

Bearbeitungsmöglichkeiten: Bohren, Fräsen, Schleifen und leichte Sägearbeiten

Typische Anwendungsgebiete:

- Türen: Beschlagsbohrungen im Winkel (z. B. 93° oder 97° Anubabänder)
- Clamex Nuten
- Sägeschnitte auf Gehrung 45° für Eckverbindungen
- Fräsen von Verbindern auf Gehrung
- ...

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	15.000 min ⁻¹
Max. Ausgangsdrehzahl:	15.000 min ⁻¹
Übersetzung:	1 : 1
Max. Drehmoment:	20 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	0-100°
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14



DUO FUNCTION LINE

Winkelaggregat mit zwei horizontalen Werkzeugausgängen für flexible und anspruchsvolle Bearbeitungsprozesse ohne Werkzeugwechsel

Bearbeitungsmöglichkeiten: Bohren, Fräsen, Schleifen und leichte Sägebearbeitungen

Typische Anwendungsgebiete:

- Zeiteinsparung im Prozess u. Platzeinsparung im Werkzeugwechsler (auch bei 5-Achsen)
- Möbel: Dübelbohrungen in der Kante; Clamexnuten in der Platte
Sägen von Rückwandnuten
- Türen: Fräsen von Verbinder (Tectus);
- Fenster: Fräsen von Verbindungen, z. B. Rundzapfenverbindungen

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	10.000 min ⁻¹ mit Rota Lube: max. 12.100 min ⁻¹
Max. Ausgangsdrehzahl:	15.000 min ⁻¹ mit Rota Lube: max. 18.000 min ⁻¹
Übersetzung:	1 : 1,48
Max. Drehmoment:	20 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	90°
Anzahl Werkzeugausgänge:	2 / fix
Schmierung:	Fett / Rota Lube - Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14



Werkzeuganbindungen:

- ER 25
- ER 32
- S1 Sägeflansch
- modulare Schnittstelle
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



Lösungen für CLAMEX-Verbinder

Vertikale Clamexfräsung in der Fläche bei schonender Bearbeitung mit einem ATEMAG Standardaggregat - Systemlösung All-in-ONE

Die Standardaggregate MONO, DUO und QUATTRO ermöglichen durch die vertikale Position des Clamex Scheibenfräasers und den Spindelaufbau des Aggregats die Positionierung des Clamex Verbinders an jeder Stelle der Platte.

Für eine schräge Position der Nut ist das MONO FIX FUNCTION LINE (fixer Winkel) oder das VARIO (individueller Winkel) geeignet. Das Nutfräserwerkzeug des jeweiligen Aggregats wird dabei während der Bearbeitung in die Oberfläche eingearbeitet und bei der exakten Tiefe seitlich verschoben.

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	max. 10.000 min ⁻¹ mit Rota Lube: max. 12.100 min ⁻¹
Max. Ausgangsdrehzahl:	max. 15.000 min ⁻¹ mit Rota Lube: max. 18.000 min ⁻¹
Übersetzung:	1 : 1,48
Max. Drehmoment:	20 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	90°
Anzahl Werkzeugausgänge:	2 / fix
Schmierung:	Fett / Rota Lube - Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14



CLAMEX-Verbinder mit Tastaggregat

Auch in Werkstücke mit Dickenschwankungen können Nuten für Clamex-Verbinder in die Kante und Fläche gefräst werden.

Für diese Bearbeitung eignet sich der **SOFT TOUCH PRO FUNCTION LINE**, der mit einem speziellen Tastmittel ausgestattet ist.



QUATTRO FUNCTION LINE

Winkelaggregat mit vier horizontalen Werkzeugausgängen für flexible und anspruchsvolle Bearbeitungsprozesse ohne Werkzeugwechsel

Bearbeitungsmöglichkeiten: Bohren, Fräsen, Schleifen und leichte Sägebearbeitungen

Typische Anwendungsgebiete:

- 5-Achs: maximale Zeiteinsparung im Prozess und Platzeinsparung im Werkzeugwechsler
- Möbel: Dübelbohrungen in der Kante; Clamex Nuten in der Platte; Sägen von Rückwandnuten
- Türen: Fräsen von Verbinder (Tectus);
- Fenster: Fräsen von Verbindungen, z. B. Rundzapfenverbindungen

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	10.000 min ⁻¹ mit Rota Lube: max. 12.100 min ⁻¹
Max. Ausgangsdrehzahl:	15.000 min ⁻¹ mit Rota Lube: max. 18.000 min ⁻¹
Übersetzung:	1 : 1,48
Max. Drehmoment:	20 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	90°
Anzahl Werkzeugausgänge:	4 / fix
Schmierung:	Fett / Rota Lube - Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14



Werkzeuganbindungen:

- ER 25
- ER 32
- S1 Sägeflansch
- modulare Schnittstelle
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



Werkzeuganbindungen:

- ER 25 Mini und Sägeflansch (K1)
- K2 Sägeflansch
- modulare Schnittstelle
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



VARIO VISO FUNCTION LINE

Zerspanungsaggregat mit einfacher Winkeleinstellung (0-100°) via Feingetriebe und Digitalanzeige - Schnellpositionierungen bei 90°, 45° und 0°

Bearbeitungsmöglichkeiten: Bohren, Fräsen, Schleifen und leichte Sägebearbeitungen

Typische Anwendungsgebiete:

- Türen: Beschlagbohrungen im Winkel (z. B. 93° oder 97° Anubabänder)
- Möbel, Messebau, Innenausbau: Clamex Nuten in der Gehrung
- Gehrungsschnitte in beliebigen Winkeln (Eckverbindungen)
- Schleifen von Kanten
- ...

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	15.000 min ⁻¹
Max. Ausgangsdrehzahl:	15.000 min ⁻¹
Übersetzung:	1 : 1
Max. Drehmoment:	20 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	0 - 100°
Winkelanzeige:	digital
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / variabel
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14



EXTRA FUNCTION LINE

Schlosskastenaggregat mit zwei horizontalen Werkzeugausgängen speziell für die Schlosskastenfräsung oder Staketenbohrung

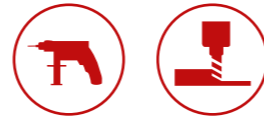
Die Bauform erlaubt den Einsatz langer Werkzeuge bei geringem Störkreisdurchmesser - optional auch mit Führungsschiene zur Werkzeugstabilisierung für Tiefenbohrungen.

Typische Anwendungsgebiete:

- Türen: Schlosskastenfräsen und Stulpfräsen in der Kante
- Treppen: Staketenbohrungen in Wange oder Handlauf
- Möbel: Dübelbohrungen, Bohrungen für Steckboards
- ...

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	10.000 min ⁻¹ mit Rota Lube: max. 12.100 min ⁻¹
Max. Ausgangsdrehzahl:	15.000 min ⁻¹ mit Rota Lube: max. 18.000 min ⁻¹
Übersetzung:	1 : 1,48
Max. Drehmoment:	20 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	4 x 90°
Bearbeitungswinkel:	90°
Anzahl Werkzeugausgänge:	2 / fix
Schmierung:	Fett / Rota Lube - Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14



Werkzeuganbindung

- ER 16
- ER 32
- modulare Schnittstelle
- Weldon
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



Werkzeuganbindungen:

- ER32
- ER16

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



Taschenbreite: 76 mm bei Fräser Ø16 mm mit Ausspannlänge 125 mm

EXTRA PLUS FUNCTION LINE

Schlosskastenaggregat mit Hochgeschwindigkeitsmechanismus für Fertigungsverfahren in Rekordzeit.

Der Hochgeschwindigkeitsmechanismus im oszillierenden Fertigungsverfahren garantiert eine Zeiteinsparung zum konventionellen Schlosskastenfräsen von mindestens 50%.

Typische Anwendungsgebiete:

Industrielle Türfertigung auf CNC-Anlagen für die Schlosskasten- und Stulpbearbeitung

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	10.000 min ⁻¹
Max. Ausgangsdrehzahl:	15.000 min ⁻¹
Übersetzung:	1 : 1,48
Max. Drehmoment:	20 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	4 x 90°
Bearbeitungswinkel:	90°
Anzahl Werkzeugausgänge:	2 / fix
Schmierung:	Fett / Rota Lube - Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14



EXTRA 2 FUNCTION LINE

Ecken ausklinken / Unterflurbearbeitungen auf 5-Achs Maschinen ohne Umspannung der Platte bei begrenzten Platzverhältnissen

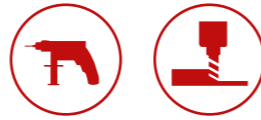
Bearbeitungsmöglichkeiten: Bohren und Fräsen

Typische Anwendungsgebiete:

- Fenster: Unterflurfräsung von Dichtungsnuten
- Türen: Unterflurbohrung (Standard und Topfband), Ausklinken von Innenecken
- Möbel und Küchen: Topfbandbohrung- oder Fräsung für Scharniere
- ...

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	8.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	12.100 min-1
Übersetzung:	1 : 1,48
Max. Drehmoment:	4 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	4 x 90°
Bearbeitungswinkel:	90°
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14



Werkzeuganbindung

- Spindel für Eckenausklinkwerkzeug
- ER32
- ER20 innen liegend
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



Werkzeuganbindungen:

- ER 25 innen liegend
- Weldon
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.

SOTTO FUNCTION LINE

Unterfluraggregat für Fräs- und Bohrbearbeitungen an Konsolenmaschinen ohne Plattenumspannung - präzise und effizient

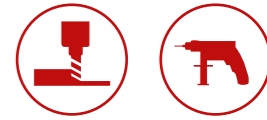
Bearbeitungsmöglichkeiten: Bohren, Fräsen

Typische Anwendungsgebiete:

- Fenster: Unterflurfräsung von Dichtungsnuten
- Türen: Unterflurbohrung (Standard und Topfband)
- Möbel + Küchen: Topfbandbohrung- oder Fräsung für Scharniere
- ...

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	15.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	15.000 min-1
Übersetzung:	1 : 1
Max. Drehmoment:	5 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	4 x 90°
Bearbeitungswinkel:	180°
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14



SOFT TOUCH PRO FUNCTION LINE

Tastaggregat für konstante und definierte Bearbeitungstiefe trotz Aufspannungsungenauigkeiten und Dickenschwankungen

Typische Anwendungsgebiete:

- Fassadenbau: Fräsen der V-Nuten in Alucobond
- Treppen: Kantenbearbeitung an der Treppenstufe
- Möbel: Clamex P Verbinder in der Kante
- Küchen: Fräsen von Aussparungen in Arbeitsplatten / Türen: Ziernuten
- Schalungsbau: Bohren mit definierter Tiefe
- Automobil, Luft- u. Raumfahrt: Kantenbearbeitung von Formteilen, Bohrsenkarbeiten

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl: 18.000 min-1

Max. Ausgangsdrehzahl: 18.000 min-1

Übersetzung: 1 : 1

Max. Drehmoment: 10 Nm

Zulässige Betriebstemperatur: max. 85°C

Bearbeitungswinkel: 0°

Anzahl Werkzeugausgänge: 1 / fix

Schmierung: Fett / Lebensdauerfettfüllung
ausführliche Informationen auf Seite: 14

Tastkapazität: 10 mm

Verstellweg: 10 mm

Einstellgenauigkeit: 0,01 mm

Tastrichtung: axial



Fräsen, Bohren, Schleifen, Profilieren und getastetes Sägen (vert. und horiz.)
Vielfältige Bearbeitungsmöglichkeiten durch modulares Baukastensystem für individuelle Anpassung an unterschiedliche Anforderungen.



Werkzeuganbindung:

- modulare Schnittstelle
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.

Angebotsanfrage:



SOFT TOUCH PRO HORI FUNCTION LINE

Getastetes Winkelgetriebe für Nutsägen kombiniert mit Kopiereinheit des SOFT TOUCH PRO (S. 56) für präzise und akkurate Nuttiefen

Schneller Vorschub durch hohe Schnittgeschwindigkeit

Bearbeitungsmöglichkeiten: Sägen

Typische Anwendungsgebiete:

- Türen: Ziernuten aller Art
- Fassaden: V-Nuten

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl: 8.100 min-1

Max. Ausgangsdrehzahl: 12.000 min-1

Übersetzung: 1 : 1,48

Max. Drehmoment: 10 Nm

Zulässige Betriebstemperatur: max. 85°C

Tastkapazität: 10 mm

Verstellweg: 7 mm

Einstellgenauigkeit: 0,01 mm

Bearbeitungswinkel: 90°

Anzahl Werkzeugausgänge: 1 / fix

Schmierung: Fett / Lebensdauerfettfüllung
ausführliche Informationen auf Seite: 14



Werkzeuganbindungen:

- ATlock
- S1 Sägeflansch
- modulare Schnittstelle
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



Angebotsanfrage:



SOFT TOUCH 360° MONO FUNCTION LINE

Tastaggregat für definierte Kantenbearbeitungen an geschwungenen Formteilen auf 5-Achs-Anlagen oder Robotersystemen

Typische Anwendungsgebiete:

- Musikinstrumente: Kantenbearbeitung an einem Gitarrenkörper
- Möbel: Kantenbearbeitung geschwungener Formen
Angeleimte Kanten bündig zur Platte fräsen bei 5-Achsmaschinen
- Industrielle Roboterzellen: End of Arm Lösung für die Kantenbearbeitung von GFK/CFK Teilen nach dem Pressverfahren
- ...

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl: 12.000 min⁻¹

Max. Ausgangsdrehzahl: 12.000 min⁻¹

Übersetzung: 1 : 1

Max. Drehmoment: 10 Nm

Zulässige Betriebstemperatur: max. 85°C

Bearbeitungswinkel: 0°

Anzahl Werkzeugausgänge: 1 / fix

Schmierung: Fett / Lebensdauerfettfüllung
ausführliche Informationen auf Seite: 14

Tastrichtung: radial

Tastkapazität: 5 mm



Kopierfunktion zum Ausgleich von Form- und Lagetoleranzen in radialer Achsrichtung an Formteilen z. B. Fasen, Radien oder zum Entgraten.

SOFT TOUCH 360° DUO FUNCTION LINE

mit zwei Werkzeugausgängen

Möbel, Innenausbau:
angeleimte Kanten bündig zur
Platte fräsen bei 4-Achsmaschinen



Werkzeuganbindungen:

- modulare Schnittstelle
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.

Angebotsanfrage:



SOFT TOUCH ONE FUNCTION LINE

Tastaggregat für konstante und definierte Bearbeitungstiefe trotz Aufspannungsgenauigkeiten und Dickenschwankungen

Typische Anwendungsgebiete:

- Fassadenbau: Fräsen der V-Nuten in Alucobond
- Treppen: Kantenbearbeitung an der Treppenstufe
- Türen: Ziernuten
- Küchen: Fräsen von Aussparungen in Arbeitsplatten
- Schalungsbau: Bohren mit definierter Tiefe
- Automobil, Luft- u. Raumfahrt: Kantenbearbeitung von Formteilen, Bohrsenkarbeiten

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl: 18.000 min⁻¹

Max. Ausgangsdrehzahl: 18.000 min⁻¹

Übersetzung: 1 : 1

Max. Drehmoment: 10 Nm

Zulässige Betriebstemperatur: max. 85°C

Bearbeitungswinkel: 0°

Anzahl Werkzeugausgänge: 1 / fix

Schmierung: Fett / Lebensdauerfettfüllung
ausführliche Informationen auf Seite: 14

Tastkapazität: 10 mm

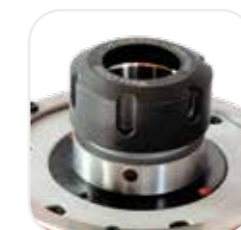
Verstellweg: 70 mm

Einstellgenauigkeit: 0,01 mm

Tastrichtung: axial



Fräsen - Bohren - Sägen (horiz.) - Schleifen für Standardanwendungen



Werkzeuganbindungen:

- ER 32
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.

Angebotsanfrage:



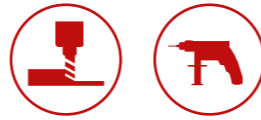
SOFT TOUCH COMPACT

Tastaggregat für konstante und definierte Bearbeitungstiefe

Die typischen Anwendungsgebiete gleichen denen des SOFT TOUCH PRO/ONE FUNCTION LINEs, sind jedoch auf limitierten Platzverhältnissen, bedingt durch die Anforderungen der Anwendung oder die Begebenheiten der Maschine ausgelegt. Die Bauform ist in der Höhe oder im Durchmesser angepasst.

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	18.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	18.000 min-1
Übersetzung:	1 : 1
Max. Drehmoment:	10 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Tastkapazität:	6 mm
Verstellweg:	4 mm
Einstellgenauigkeit:	0,01 mm
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung



SOFT TOUCH 3D FUNCTION LINE

Tastaggregat für definierte Kantenbearbeitungen an geschwungenen Formteilen auf 5-Achs-Anlagen oder Robotersystemen

Erweiterung des Tastaggregats SOFT TOUCH 360° FUNCTION LINE (Seite 58) mit zusätzlicher axialer Tastung.

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	12.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	12.000 min-1
Übersetzung:	1 : 1
Max. Drehmoment:	10 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Tastkapazität:	axial: 7,5 mm / radial 5 mm
Bearbeitungswinkel:	0°
Verstellweg:	5mm
Einstellgenauigkeit:	0,01 m
Tastrichtung:	axial und radial
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung



Werkzeughalter mit Späneleitblech ...

... transportiert die bei der Bearbeitung auftretenden Späne über das Leitblech direkt in die Maschinenabsaugung.

Reduziert den Spanabfall auf dem Werkstück und sorgt für einen staubreduzierten und angenehmeren Arbeitsbereich.

Die Ausführung des Werkzeughalters erfolgt individuell nach Angaben des Kunden.



Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	15.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	15.000 min-1
Übersetzung:	1 : 1
Max. Drehmoment:	20 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Bearbeitungswinkel:	0°
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett



Werkzeuganbindung:

- ER 25
 - ER 32
 - ER 40
 - modulare Schnittstelle
 - Werkzeugdorn nach Kundenangaben
 - weitere Anbindungen auf Anfrage
- Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



VERTINEO FUNCTION LINE

Bohraggregat für Cabineo-Verbinder All-In-One. 3 Bohrungen in nur einem Arbeitsschritt mit präzisiertem und wiederholgenauem Bohrbild

Bearbeitungsmöglichkeiten: Bohren von Cabineo-Bohrungen

Typische Anwendungsgebiete:

- Möbelproduktion

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	6.500 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	6.500 min-1
Übersetzung:	1 : 1
Max. Drehmoment:	3 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	0°
Anzahl Werkzeugausgänge:	3 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14



Werkzeuganbindung:

- Weldon Ø6 mm

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



VERTINEO inkl. Werkzeuge als Systemlösung:

- geeignet für alle gängigen Plattenwerkstoffe
- nahezu flacher Bohrgrund
- Vorschneiderdesign für akkurate Bohrungen

Angebotsanfrage:



SOFT CUTTER PRO FUNCTION LINE

Aggregat zum Schneiden von weichen Werkstoffen wie Wabenkern, Akustikelementen und Geweben durch oszillierende Bewegungen

Bearbeitungsmöglichkeiten: Schneiden von geraden oder radialen Ausschnitten

Typische Anwendungsgebiete:

- Textil: Schneiden von Stoffen oder Geweben (z. B. Leder, Filz etc.)
- Zuschnitt von Wabenkern bei Türen, Treppenbau, Messebau, Wohnwagenbau
- Akustikelemente: Schneiden von Polyester, Schaumstoff oder anderen Schall absorbierenden Materialien
- Luftfahrt, Bootsbau, Raumfahrt: Schneiden von Wabenkern (Honeycomb-core)

Technische Spezifikationen

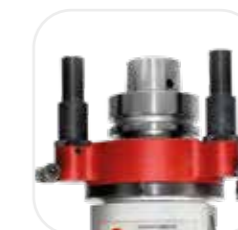
Max. Eingangsdrehzahl:	6.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	9.000 min-1
Übersetzung:	1 : 1,48
Max. Drehmoment:	8 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	0°
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14
Amplitude:	4 mm
Frequenz:	150 Hz



Werkzeuganbindung:

- Weldon Ø6 mm

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.

Mittels oszillierender Messerbewegung werden weiche Werkstoffe in Geraden oder Radien geschnitten - einsetzbar auch im Winkel mit 5-Achstechnologie

Angebotsanfrage:



MONO LOW LEVEL FUNCTION LINE

Nestingaggregat für effiziente Bohrungen von Dübelverbindungen in Korpuselementen durch besonders kompakte Bauform

Bearbeitungsmöglichkeiten:
Dübelbohrungen mit 6 und 8 mm Durchmesser bei Plattenstärken von mind. 16 mm.

Typische Anwendungsgebiete: Möbelproduktion auf Nestingmaschinen.



Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	6.800 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	6.000 min-1
Übersetzung:	1 : 0,88
Max. Drehmoment:	1 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	90°
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung ausführliche Informationen auf Seite: 14



Werkzeuganbindung
 • M8 mit Zentrierbohrung Ø9H5
 Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:
 ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.
 Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



VERTI FUNCTION LINE

Mehrspindel-Bohrkopf zur wirtschaftlichen Einbringung vieler Bohrungen oder komplexen Bohrmuster in nur einem Bearbeitungshub

Die Ausführung ist immer anwendungsbezogen, entsprechend können Spindelanzahl, Rastermaß und Spindelanordnung variabel gewählt werden.

Typische Anwendungsgebiete:
 • Möbel, Fenster, Türen: Griffoliven, Beschläge in nur einem Schritt
 • Akustikelemente: wirtschaftliche Fertigung durch Reduktion der Bohrhübe



Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	10.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	10.000 min-1
Übersetzung:	1 : 1
Max. Drehmoment:	1 - 5 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	0°
Anzahl Werkzeugausgänge:	2 - 49 / fix
Schmierung:	Fett / Sima Lube ausführliche Informationen auf Seite: 14



Werkzeuganbindung:
 • Weldon Ø10 mm
 • weitere Anbindungen auf Anfrage
 Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:
 ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.
 Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



HORI PRO FUNCTION LINE

Bohraggregat für wirtschaftliche Ecklagerbohrungen in der Fensterproduktion mit hoher 5 m/min Vorschubgeschwindigkeit

Typische Anwendungsgebiete:
Fenster: Effektives Bohren von Ecklager und Dübelbohrungen

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl: 5.000 min⁻¹

Max. Ausgangsdrehzahl: 7.500 min⁻¹

Übersetzung: 1 : 1,48

Max. Drehmoment: 1 - 20 Nm

Zulässige Betriebstemperatur: max. 85°C

Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug: 360°

Bearbeitungswinkel: 90°

Anzahl Werkzeugausgänge: 2 - 10 / fix

Schmierung: Fett / Lebensdauerfettfüllung
ausführliche Informationen auf Seite: 14



Spindelanordnung und Spindelanzahl nach Kundenvorgabe



Werkzeuganbindung:

- Weldon Ø 10 mm
- ER 25
- S1 Sägeflansch
- modulare Schnittstelle
- weitere Anbindungen auf Anfrage

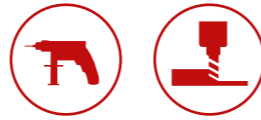
Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



ZARGEN AGGREGAT

Winkelaggregat für die Bearbeitung von Türzargen

Lochfräsung für die Zargenverbinder, auch Gehrungsverbinder genannt, zur Verspannung der Gehrungseinzelteile von Türzargen.

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl: 15.000 min⁻¹

Max. Ausgangsdrehzahl: 10.000 min⁻¹

Übersetzung: 1 : 0,676

Max. Drehmoment: 1,5 Nm

Zulässige Betriebstemperatur: max. 85°C

Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug: 360°

Bearbeitungswinkel: 90°

Anzahl Werkzeugausgänge: 2 / fix

Schmierung: Fett / Lebensdauerfettfüllung



TRIO FUNCTION LINE

DUO FUNCTION LINE mit einem weiteren vertikalen Werkzeugausgang

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl: 10.000 min⁻¹

Max. Ausgangsdrehzahl: 15.000 min⁻¹

Übersetzung: 1:1,48

Max. Drehmoment: 20 Nm

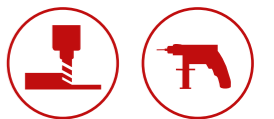
Zulässige Betriebstemperatur: max. 85°C

Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug: 360°

Bearbeitungswinkel: horizontal und vertikal

Anzahl Werkzeugausgänge: 3 / fix

Schmierung: Fett / Lebensdauerfettfüllung



Angebotsanfrage:

VARIO VISO ULTRA LINE

Digital einstellbares Winkelaggregat ($\pm 100^\circ$) für schwere Zerspanung in Gehrungen - Schnellpositionierung bei 90° , 45° und 0°

Bearbeitungsmöglichkeiten: Sägen, Bohren, Fräsen, Hobeln und Schleifen

Typische Anwendungsgebiete: Möbelindustrie, Messebau, Innenausbau:

- Massivholzbearbeitung mit großem Sägedurchmesser
- Gehrungsschnitte in beliebigen Winkeln mit einem Schwenkbereich von 200° ($\pm 100^\circ$)

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	13.760 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	15.000 min-1
Übersetzung:	1 : 1,09
Max. Drehmoment:	20 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	von 100° bis -100°
Winkelanzeige:	digital
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / variabel
Schmierung:	Öl / Ölbad Schmierung ausführliche Informationen auf Seite: 14
Max. Sägeblattdurchmesser:	~ $\varnothing 250$ mm



Werkzeuganbindung

- ER 25 Mini und Sägeflansch (K1)
- K2 Sägeflansch
- modulare Schnittstelle
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.

Angebotsanfrage:



MONO ULTRA LINE

Aggregat für schwere Sägebearbeitung ideal für große Sägeblätter, Schruppfräser, Profilfräser und Schleifwerkzeuge

Bearbeitungsmöglichkeiten: Sägen, Fräsen, Bürsten, Hobeln, Schleifen

Typische Anwendungsgebiete:

- Sägen (Formatieren) von Massivholz, Platten- und Mineralwerkstoffe, Composite, Aluminium, ...
- Trennschnitte, Nuten, Profilieren, Hobeln, ...

Technische Spezifikationen

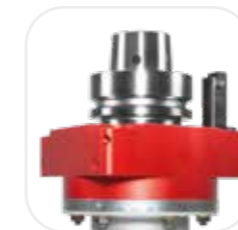
Max. Eingangsdrehzahl:	12.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	8.100 min-1
Übersetzung:	1 : 0,676
Max. Drehmoment:	22 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	90°
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Öl / Ölbad Schmierung ausführliche Informationen auf Seite: 14
Max. Sägeblattdurchmesser:	Gehäusehöhe kurz: ~ $\varnothing 220$ mm Gehäusehöhe medium: ~ $\varnothing 280$ mm Gehäusehöhe lang: ~ $\varnothing 300$ mm



Werkzeuganbindung

- ATlock
- ER 32
- modulare Schnittstelle
- S1 Sägeflansch
- K2 Sägeflansch
- ER 25
- weitere Anbindungen auf Anfrage

Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.

MONO FIX ULTRA LINE

mit fixem 45° Winkel



Max. Sägeblattdurchmesser:
~ $\varnothing 250$ mm

Angebotsanfrage:



MEGA CUTTER ULTRA LINE

Hobelwellenaggregat zum Hobeln, Schlitzen (Sägen), Bürsten und Schleifen

Bearbeitungsmöglichkeiten: Schlitzen, Bürsten, Hobeln und Schleifen

Typische Anwendungsgebiete:

- Treppenbau: Strukturbürsten von Stufen
- Ladenbau: Schlitzen mit Sägepaket z. B. geschwungene Thekenfronten
- Türenproduktion: Strukturoberflächen
- Akustik-elemente: Schlitzen der Sichtfläche mit Sägepaket z. B.: Wand oder Deckenelemente

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	11.380 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	7.690 min-1
Übersetzung:	1 : 0,676
Max. Drehmoment:	22 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	4 x 90°
Bearbeitungswinkel:	90°
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Öl / Ölbad-schmierung ausführliche Informationen auf Seite: 14
Max. Werkzeugdurchmesser:	~ Ø160 mm



Werkzeuganbindung

- Welle Ø30
- Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



Angebotsanfrage:



DUO ULTRA LINE

Aggregat für schwere Sägebearbeitung ideal für große Sägeblätter, Schruppfräser, Profilverfräser u. Schleifwerkzeuge mit 2 Werkzeugausgängen

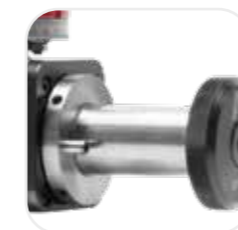
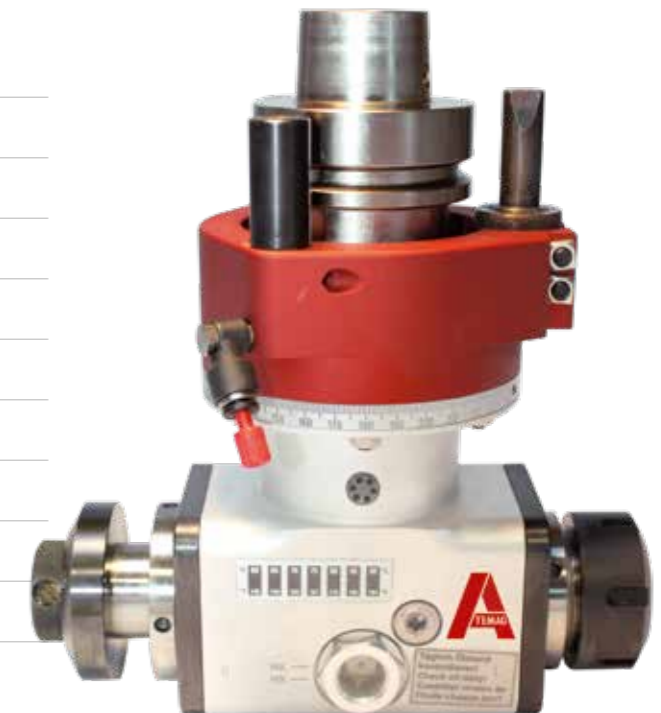
Bearbeitungsmöglichkeiten: Sägen, Fräsen, Bürsten, Hobeln, Schleifen

Typische Anwendungsgebiete:

- Zeiteinsparung im Prozess u. Platzeinsparung im Werkzeugwechsler (auch bei 5-Achsen)
- Sägen (Formatieren) von Massivholz, Platten- und Mineralwerkstoffen, Composite, Aluminium, ...
- Trennschnitte, Nuten, Profilieren, Hobeln, ...

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	12.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	8.100 min-1
Übersetzung:	1 : 0,676
Max. Drehmoment:	22 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	90°
Anzahl Werkzeugausgänge:	2 / fix
Schmierung:	Öl / Ölbad-schmierung ausführliche Informationen auf Seite: 14



Werkzeuganbindung

- ATlock
 - ER 32
 - ER 25
 - modulare Schnittstelle
 - S1 Sägeflansch
 - S2 Sägeflansch
 - weitere Anbindungen auf Anfrage
- Übersicht der meist genutzten Anbindungen: Seite 20.



Maschinenanbindung:

ATEMAG Aggregate werden auf allen CNC Maschinen und Robotersystemen eingesetzt. Die Maschinenanbindung wird dabei exakt auf die technischen Anforderungen der CNC Maschine oder des Roboters abgestimmt.

Auf Seite 5 finden Sie im Punkt „Drehmomentstütze“ eine Auswahl an Firmen, für deren Maschinen wir eine Anbindung anbieten.



Angebotsanfrage:



BÜNDIGFRÄSAGGREGAT

Aggregat zum bündig Fräsen von angeleimten Kanten mit Tastfunktion

Plattenbearbeitung: Nach dem Aufleimen der Kante fräst das Aggregat den Kantenüberstand durch die integrierte Tastfunktion bündig zur Plattenober- und Plattenunterseite. Für die Funktionen des Aggregats wird maschinenseitig Druckluft benötigt.

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	10.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	10.000 min-1
Übersetzung:	1 : 1
Max. Drehmoment:	6 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	4 x 90°
Bearbeitungswinkel:	90°
Anzahl Werkzeugausgänge:	2 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung



HOHLSTEMMERAGGREGAT

Vierkantbohrungen durch gleichzeitiges Bohren und Stemmen

- Eckige Aussparung in Treppenwangen für die Verbindung und Positionierung der Treppenstufen in der Wange
- Ausklinken von Innenecken

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	3.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	3.000 min-1
Übersetzung:	horizontal: 1 : 1 / vertikal: individuell
Max. Drehmoment:	20 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	3 x 120°
Bearbeitungswinkel:	horizontal oder vertikal
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung



KETTENSÄGEAGGREGAT

Kettensägenaggregat für Abbundarbeiten auf CNC Anlagen

Schlitzeln von Leimbinderen im Holzbau
Aussägen von Ausschnitten z. B. Fenster, Türen
Die Dimension der Kettensägegarnitur ist individuell auf die Bearbeitung zugeschnitten. Die Bearbeitungsrichtung kann sowohl horizontal als auch vertikal erfolgen.

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	abhängig vom Ritzel
Max. Ausgangsdrehzahl:	abhängig vom Ritzel
Übersetzung:	horizontal 1 : 1 (vertikal: individuell)
Max. Drehmoment:	1,5 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	horizontal oder vertikal
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung
Schmierung der Kette:	Öl



FITSCHENAGGREGAT

Aggregat zum Stemmen des Schlitzes für Fitschenbänder

Das Fitschenaggregat wird typischerweise im Fensterbau bei Restaurierungsprojekten eingesetzt. Die Ausrichtung ist je nach Anwendungsanforderung vertikal oder horizontal. Auch in der Möbelfertigung, besonders bei der Produktion von aufschlagenden Türen, können die Stiftlappen bzw. Lochlappen der Fitschenverbindung industriell eingebracht werden.

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	4.000 min-1
Max. Ausgangsdrehzahl:	4.000 min-1
Übersetzung:	1 : 1
Messergößen:	variabel
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	horizontal: 6x60° / vertikal: 360°
Bearbeitungswinkel:	horizontal oder vertikal
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung



SPEEDER FUNCTION LINE

Hochgeschwindigkeitsaggregat für kleine Werkzeugdurchmesser

Das Hochgeschwindigkeitsaggregat mit integrierter Getriebeübersetzung ermöglicht sehr hohe Drehzahlen und wird beispielsweise beim Gravieren von Holz oder Kunststoffen oder zur Bearbeitung sensibler Materialien, z. B. Leder (ausrissfreier Schnitt) verwendet. Die maximale Drehzahl der Maschine wird durch das Getriebe erhöht.

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	8.000 min ⁻¹
Max. Ausgangsdrehzahl:	31.360 min ⁻¹
Übersetzung:	1 : 3,92
Max. Drehmoment:	2,7 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	360°
Bearbeitungswinkel:	0°
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung



RITZENAGGREGAT

Trapezklinge zum Schneiden von dünnen Weichkernmaterialien

Schneiden und Ritzen von Stoffen, Leder und anderen dünnen Weichmaterialien.

Technische Spezifikationen

Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	4 x 90°
Bearbeitungswinkel:	vertikal Messor ist im Winkel verstellbar
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung



Winkel einstellbar
in 0°, 15°, 30°, 45°

Fixer Winkel: 0°

BANDSCHLEIFAGGREGAT

Effizientes Schleifen von konkaven, konvexen und ebenen Kanten.

Vollautomatisches Schleifen von Kanten auf der CNC - Maschine.

Technische Spezifikationen

Max. Eingangsdrehzahl:	7.560 min ⁻¹
Max. Ausgangsdrehzahl:	1.890 min ⁻¹
Übersetzung:	4:1
Max. Drehmoment:	1 Nm
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	4 x 90°
Bearbeitungswinkel:	vertikal
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung



ROLLSCHNEIDEAGGREGAT

Aggregat mit Rollmesser zum Schneiden verschiedenster Materialien

Das Rollschneiden-Aggregat findet seinen Einsatz beispielsweise in der Verpackungsindustrie zum Schneiden und Prägen von Kartonagen. Stoffe und Leder können zudem ideal geschnitten werden.

Technische Spezifikationen

Messergrößen:	Rundmesser
Zulässige Betriebstemperatur:	max. 85°C
Position der Drehmomentstütze zum Werkzeug:	4 x 90°
Bearbeitungswinkel:	vertikal
Anzahl Werkzeugausgänge:	1 / fix
Schmierung:	Fett / Lebensdauerfettfüllung





Lernen Sie uns kennen
bei unserem
virtuellen Rundgang:



Verpassen Sie
keine NEWS und
folgen Sie uns auf:



ATEMAG
Aggregatetechnologie und
Manufaktur AG
Mühlenmatten 2
77716 Hofstetten
Tel.: +49 7832 9997-0
info@atemag.de
www.atemag.de