

Aggregat zum maschinellen Ausspitzen

# Radien in kleinsten Ausschnitten

**Auf der diesjährigen Dach + Holz hat der Schweizer Werkzeughersteller Oertli eine Zusammenarbeit mit Atemag vorgestellt: ein Ausspitzaggregat. Dieses neu entwickelte CNC-Aggregat eignet sich für die Bearbeitung von Weich- und Harthölzern, Leimbinder und Brettsperrholzplatten. Damit löst es eine Herausforderung in der Holzbearbeitung – automatisiert auf CNC-Abbindanlagen und Portalbearbeitungsmaschinen.**

Die Entwicklung des Aggregats geht aus der Nachfrage in der Holzbaubranche nach einer Lösung hervor, die Oertli an die Entwicklungsabteilung von Atemag weitergeleitet hat. Die Herausforderung: ein Aggregat schaffen, das nach dem Ausfräsen von Aussparungen in Holzplatten die Eckradien selbst in kleinsten Ausschnitten rechtwinklig fräsen kann. Bisher erforderte das Entfernen des Werkstücks von der Maschine für den folgenden Arbeitsgang, bei dem man die Radien in den schweren Holzelementen manuell auf 90° ausspitzte. Großformatige Wand- und Deckenelemente müssen nun für das Ausspitzen nicht mehr gewendet werden. Denn die Lösung besteht darin, diesen Schritt direkt in die Maschine zu integrieren, um Zeit und Platz zu sparen und präzisere Ausspitzarbeiten maschinell zu ermöglichen.

## Ausspitzen auf 4- und 5-Achs-Maschinen

Das Aggregat ist sowohl für 4- als auch für 5-Achs-Maschinen geeignet und zeichnet sich durch einen robusten Körper mit hohem und massivem Stahlgehäuse aus. Abhängig von den Maßen des eingesetzten Ausspitzfräasers ermöglicht es einen Ausspitzvorgang für Bearbeitungstiefen bis zu 400 Millimetern auf kleinstem Raum von 200x200 Millimetern. Die mechanischen Komponenten gewährleisten einen zuverlässigen Dauereinsatz. Die kompakte und schlanke Bauweise verringert Störgrößen, während der Werkzeugausgang von 45° die Werkzeugaufnahme mittels einer ER32-Spannzange ermöglicht. Die Maschinenanbindung erfolgt über verschiedene Schnittstellen, wobei die modulare Drehmomentstütze zur Verdrehabsicherung beiträgt.

## Rechtwinklige Aussparung mit nur einem Arbeitshub

Der Prozessablauf mit dem neuen Ausspitzaggregat gestaltet sich so: Nach dem Ausfräsen der Aussparung und des mini-

malen Freiraums für die Bearbeitung durch das Aggregat holt die Maschinenspindel das Ausspitzaggregat aus dem Werkzeugwechsler und fährt die verbliebenen Radien der Aussparung an. Das von Oertli entwickelte Werkzeug arbeitet sich vertikal in die Aussparungsecke ein und spitzt die Ecke auf Maß. Mit nur einem Arbeitshub entsteht eine rechtwinklige Aussparung, die nachträgliche manuelle Arbeitsvorgänge ist damit überflüssig.

## Eigenständiges Produkt oder Systemlösung

Das Ausspitzaggregat wird nicht nur als eigenständiges Produkt angeboten. Auch eine umfassende Systemlösung in Verbindung mit dem Wendeschneiden-Ausspitzfräser von Oertli ist verfügbar. Darüber hinaus ermöglicht die Konstruktion kundenspezifische Anpassungen, sodass auch andere Werkplattenmaße problemlos bearbeitet werden können. Das bietet der Holzbebearbeitungsindustrie die Möglichkeit, das Ausspitzaggregat gemäß individuellen Anwendungen und spezifischen Projektanforderungen zu nutzen. Neben der Effizienzsteigerung bringt es also auch Vielseitigkeit mit. ■



Atemag Aggregatetechnologie und Manufaktur AG  
www.atemag.de

instagram.com/atemag\_cnc\_aggregate

linkedin.com/company/atemag-aggregatetechnologie-und-manufaktur-ag

facebook.com/profile.php?id=100087636759128