

Einsetzbar auf IMA-Bearbeitungszentren

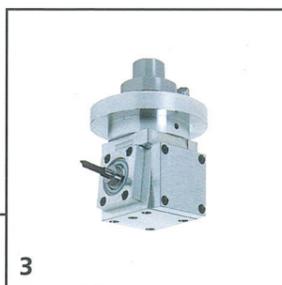
Alles was möglich ist  
**Adapter-Aggregate**

 **IMA**

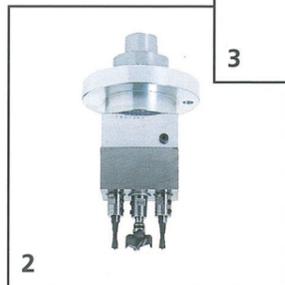
# Adapter-Aggregate für 360° NC-Bearbeitung



1  
Eckenausklinken



3  
Türbandbohren



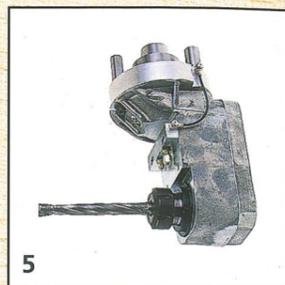
2  
Beschlagbohren



4  
Unterfräsen



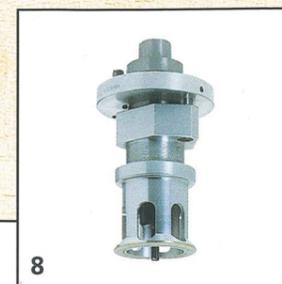
10  
Fräseraufnahme



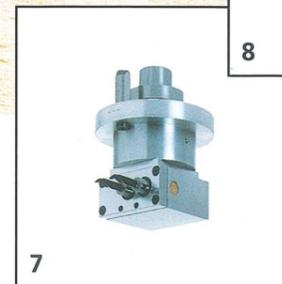
5  
Schlosskastenfräsen



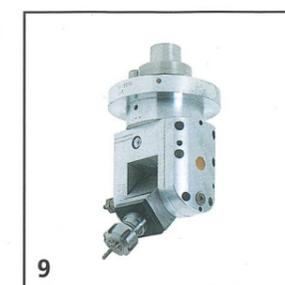
6  
Nutsägen (tastend)



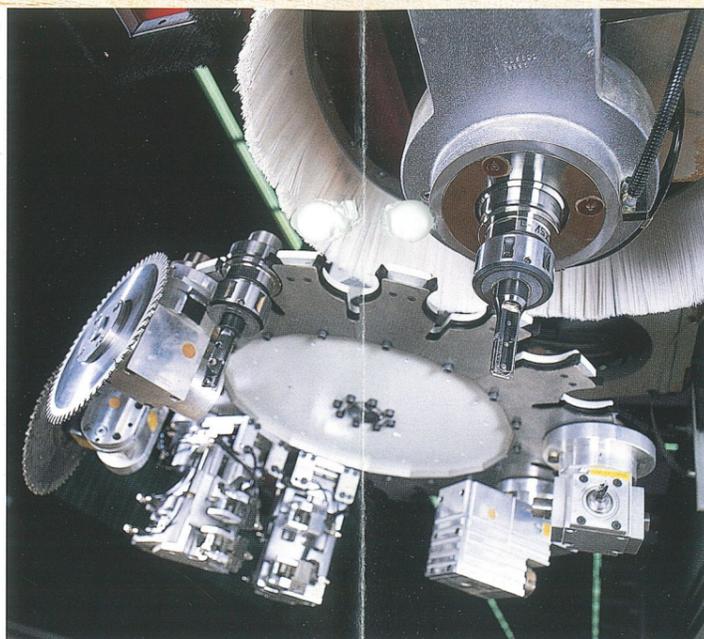
8  
Fräsen (tastend)



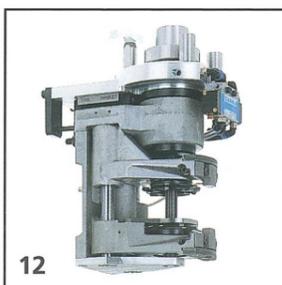
7  
Horizontalbohren  
(mehrspindlig)



9  
Fräsen (schwenkbar)



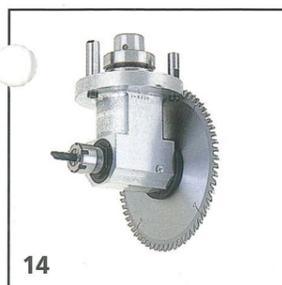
11  
Unterflur-Tastspindel



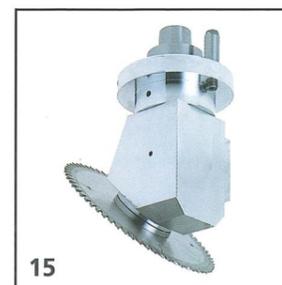
12  
Bündig- oder Fasefräsen



13  
Horizontalbohren u. -fräsen



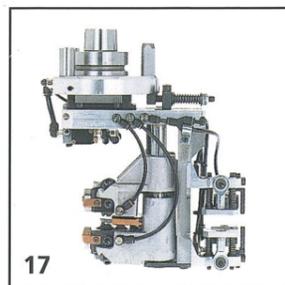
14  
Winkelsägen



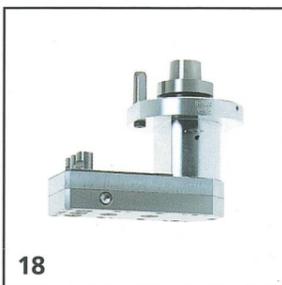
15  
Gehrungssägen



16  
Horizontalfräsen



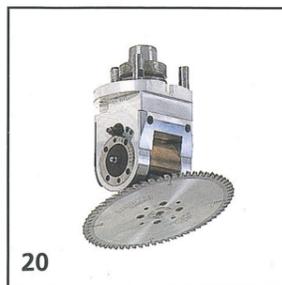
17  
Ziehklinge



18  
Unterflurbohren



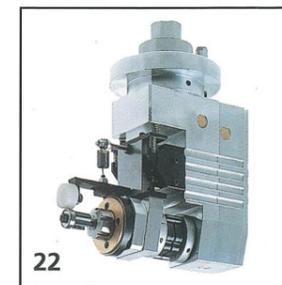
19  
Universalbohren



20  
Sägen (schwenkbar)



21  
Hobelmesserkopf



22  
2D-Kopierfräsen

### **1 Eckenausklinkaggregat**

Zur Herstellung von scharfkantigen, ausrissfreien und konturgenauen Innenaussparungen, wie sie z.B. bei der Arbeitsplattenfertigung benötigt werden.

### **2 Universalbohraggregat**

Zur Erzeugung definierter Bohrbilder, z.B. für Topfbänder, Scharniere etc. Bohreranordnung nach Kundenwunsch.

### **3 Türbandbohraggregat**

Winkelbohrgetriebe zum Einbringen von Bohrungen unter bestimmten Winkeln. Standardausführung ist 7° nach oben geneigt. Andere Winkelstellungen (0–90°) auf Kundenwunsch.

### **4 Unterfräsaggregat**

Einsatz für Bohr- und Fräsarbeiten an der Werkstückunterkante, wie sie z.B. bei Arbeitsplattenverbindungen anfallen.

### **5 Schlosskastenfräsaggregat**

Horizontales Fräsgetriebe, unverzichtbar bei der Türenherstellung. Spindeldrehzahl 12.000 UpM. Max. Werkzeugnutzlänge 130 mm.

### **6 Tastendes Nutsägeaggregat**

Zur Herstellung maßgenauer, oberkantenbezogener Horizontalnuten oder -konturen an der Werkstückaußenkante.

### **7 Mehrspindliges Horizontalbohrgetriebe**

Spindelanzahl nach Kundenwunsch. Minimaler Spindelabstand ist 21,5 mm.

### **8 Tastendes Fräsaggregat**

Zur Erzeugung maßgenauer, oberkantenbezogener Fräsarbeiten in die Werkstückoberfläche.

### **9 Schwenkbares Fräsaggregat**

Manuell einstellbar 0–100°. Spindeldrehzahl max. 15.000 UpM. Für komplizierte Fräsarbeiten unter unterschiedlichen Winkelstellungen.

### **10 Fräseraufnahme**

Spannzangenfutter mit Hohlschaft. Für 2–25 mm Schaftdurchmesser lieferbar.

### **11 Unterflur-Tastspindel**

Tastendes Fräs- und Sägeaggregat zur Herstellung maßgenauer Kantenkonturen bezogen auf die Werkstückunterkante.

### **12 Adapteraggregat zum Bündig- oder Fasefräsen**

Mit 3-seitiger Tastung, zum Ausgleich von Werkstück- und Kantentoleranzen. Als Kombi-Aggregat auch mit Flachziehklinge erhältlich.

### **13 Horizontales Bohr- und Fräsaggregat**

Ausgerüstet mit 4 Spannzangenfutter für 1–16 mm Schaftdurchmesser.

### **14 Winkelsägeaggregat**

Vertikales Sägeaggregat einsetzbar zum Nuten, Kappen und Formatieren.

### **15 Gehrungssägeaggregat**

Geeignet für die Nut- und Formatbearbeitung. Mögliche Spindelstellungen (0–90°) nach Kundenwunsch.

### **16 Horizontalfräsaggregat**

2-spindliges Horizontalfräsgetriebe mit Spannzangenfutter für 1–16 mm Schaftdurchmesser.

### **17 Ziehklingenaggregat**

Mit 3-seitiger Tastung, zum Ausgleich von Werkstück- und Kantentoleranzen. Als Nachputzeinrichtung für Leimfugen und Kantenprofile. Erhältlich mit Profil- oder Flachziehklinge, einzeln oder als Kombi-Aggregat.

### **18 Unterflur-Bohraggregat**

Für Bohrarbeiten mit definiertem Bohrbild in die Werkstückunterkante. Bohrbild nach Kundenwunsch.

### **19 Reihenbohraggregat**

Erhältlich als 3- und 5-Spindler mit 32 mm Teilung.

### **20 Schwenkbares Sägeaggregat**

Manuell einstellbar 0–100°. Für unterschiedliche Winkelstellungen beim Sägen. Mit zusätzlicher Bohreranordnung im Sägeflansch.

### **21 Adapteraggregat Hobelmesserkopf**

Für schwere Horizontalfräs- und Hobelarbeiten an der Werkstückoberfläche, z.B. bei der Massivholzbearbeitung.

### **22 2D-Kopierfräsaggregat**

Fräsaggregat zum maßgenauen Bei- bzw. Bündigfräsen angeleimter Queranten an einem Soft- oder Postformingprofil.



**IMA Klessmann GmbH**

**Holzbearbeitungssysteme**

Industriestraße 3, 32312 Lübbecke

Telefon 0 57 41-331-0, Fax 0 57 41-42 01

eMail: [contact@ima.de](mailto:contact@ima.de), <http://www.ima.de>