

PRODUKTÜBERSICHT DER FIRMA ATEC

Die Firma ATEC ist ein mittelständisches Unternehmen, das sich auf Automatisierungslösungen in unterschiedlichen Branchen der Industrie spezialisiert hat.

Das Know-How und die Innovationskraft von ATEC sind mittlerweile über die Grenzen Deutschlands hinaus bekannt. So exportiert ATEC bereits heute in fast alle wichtigen Absatzmärkte der Welt (China, Frankreich, Schweiz, Polen, etc.).

Zu unseren Hauptkunden zählen marktführende Unternehmen wie **Rettig Heating Group B.V, Delta Radiatoren GmbH, Hoppe AG, Arbonia, Kermi GmbH, Schöck Bauteile GmbH,** Sollten Sie an weiteren Referenzfirmen interessiert sein, rufen Sie uns einfach an.

Bei ATEC finden Sie den qualifizierten Ansprechpartner, wenn für Ihre Produkte innovative und fortgeschrittene Verfahrenstechnologien, hohe Anlageneffizienz sowie durchgehende Gesamtlösungen gefordert werden.

Informieren Sie sich unverbindlich bei unseren Experten über verschiedene Lösungsmöglichkeiten und bedarfsorientierte Anlagensysteme für die Herstellung Ihres Produktes.

Wir freuen uns über Ihren Anruf!

Kontaktdaten:

Frau Annette Rosewich
Tel.: +49 (781) 969768 – 0
Fax: +49 (781) 969768 – 25
Mail: info@atec-automation.com

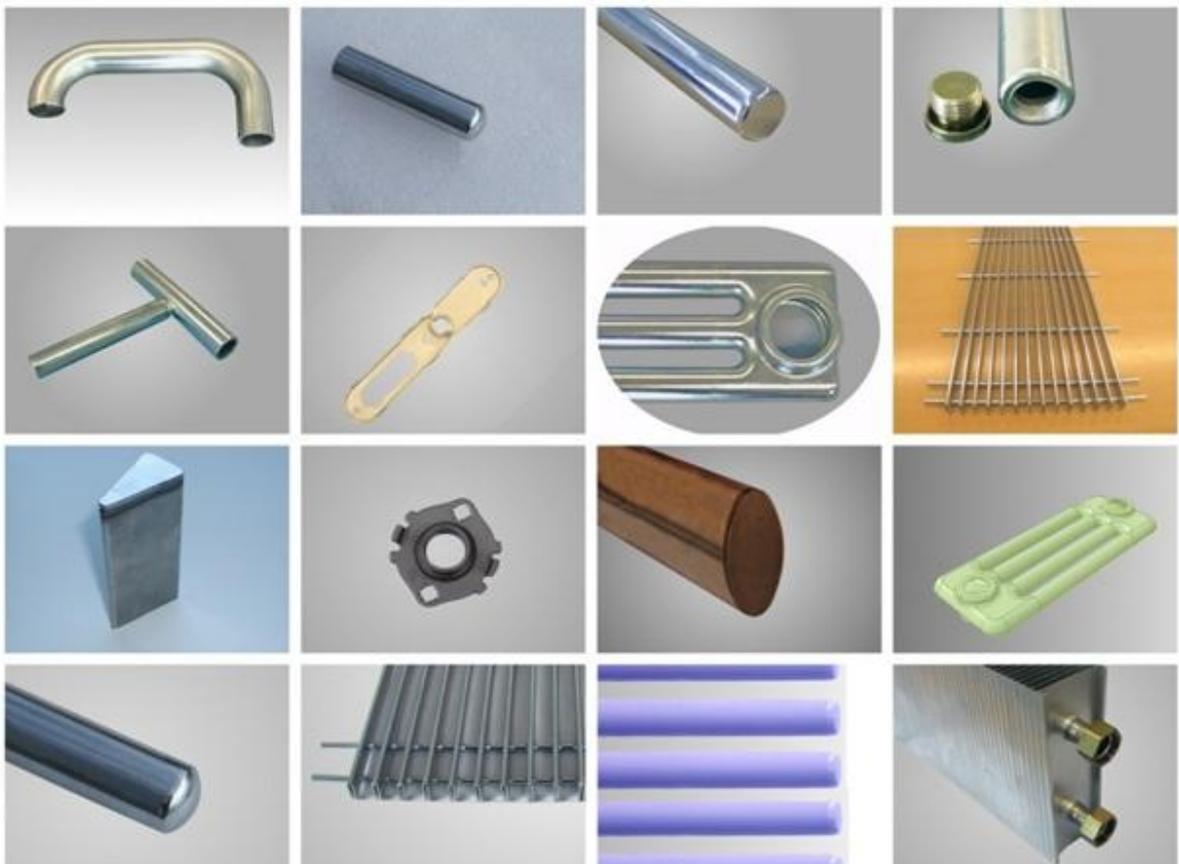
ATEC – Referenz Maschinen



- ⇒ Hochleistungs-Mittelfrequenzschweißanlage für Radiatorenelemente. 12 Schweißstromkreise individuell und simultan regelbar – Bauhöhe 400 – 3000 mm
- ⇒ Hochleistungs-Mittelfrequenzschweißanlage für Radiatorenelemente. 12 Schweißstromkreise individuell und simultan regelbar Bauhöhe < 400 mm
- ⇒ Nabensteppschweißmaschine für Röhrenradiatoren Bauhöhe 260-3000 mm
- ⇒ Unterlängen-Nabensteppschweißmaschine für Bauhöhe < 260 mm
- ⇒ Sonderschweißanlage für Badheizkörper
- ⇒ Kopfstück-Halbteileschweißmaschine mittels Abbrennstumpfschweißverfahren
- ⇒ Abgratmaschine für Röhrenradiatorenelemente
- ⇒ Universal-Innenschleifmaschine für 2 Säuler – 6 Säuler Röhrenradiatorenelemente
- ⇒ Zugstabschweißanlage für Bewehrungstechnik (ISO-Elemente, ISO-Körbe; gleichzeitige Verschweißung von 3 Stäben BETONSTAHL-EDELSTAHL-BETONSTAHL)
- ⇒ Elektrodenbearbeitungsautomat für Stepp-Schweißelektroden
- ⇒ Doppelementschweißmaschine für Radiatorenelemente (Kopfstücke an Rohr gleichzeitig anschweißen (2 Säuler – 6 Säuler Radiatorenelemente)
- ⇒ Widerstandsschweißanlagen für verschiedene Badheizkörper
- ⇒ Komplette Fertigungsstrasse für Badheizkörper
- ⇒ CNC-Lochstananlage für Edelstahl-, Stahl- und Aluminiumrohre
- ⇒ 3-Achshandlingssystem für Stapelfunktionen Kreuzlochsweißmaschine

- ⇒ Schweißvorrichtung für Hinterachsträger
- ⇒ Blechstreifen-Umformanlage mit Maßzuschnitt
- ⇒ Montageanlage für Schmierleitungen
- ⇒ Lagersystem für Verpackungszubehör mit Barcodeleser und Roboterkommissionierung, in vollautomatische Heizkörperverpackungslinie integriert
- ⇒ Fließbohr- und Gewindeeinformanlage für Anschlussstutzen Röhrenradiatoren
- ⇒ Montageanlage für Kühler
- ⇒ Umformanlage für Gitterabdeckungen
- ⇒ 3-Achshandlingssystem mit Einstapelfunktion für Speichermedien in Pappkartons
- ⇒ CNC-Lochstananlage für Edelstahl- und Aluminiumrohre
- ⇒ CNC-Lochstananlage für Stahlrohre
- ⇒ Stanz- und Clinchanlage für Deckenstrahlplatten
- ⇒ Automatisierungsanlage für Dorn- und Stutzenmontage
- ⇒ Pressenlinie für Aluminium-Lamellenfertigung mit Stacking Unit
- ⇒ Expansionsanlage für Edelstahlrohre
- ⇒ Boxen-Ein- und Ausstapelanlage für Kopfstücke einschl. Entwicklung der Stapelboxen
- ⇒ Deckelschweißanlage für Edelstahltürgriffe
- ⇒ Deckelaufschweißanlage für Stahlrohre
- ⇒ Rohrendenverschlußanlage, Rohrendenumformanlage

Bei Bedarf an anderen als hier aufgeführten Maschinen sprechen Sie uns einfach an!



Wir sind spezialisiert in: Auszug aus unserer Kunden Referenzliste
Schweißapplikationen

- ⇒ Schweißvorrichtungen
- ⇒ Schweißmaschinen
- ⇒ Schweißstraßen
- ⇒ Prüftechnik
- ⇒ Roboterschweißsysteme
- ⇒ Heizkörperherstellung


Stanz- / Umformsysteme

- ⇒ Rohrendenformung
- ⇒ Rohrendenverschlussanlagen
- ⇒ Profilieranlagen
- ⇒ Stanztechnik


Automatisierungsanlagen

- ⇒ Handhabungssysteme
- ⇒ Bearbeitungstechnik
- ⇒ Montageanlagen
- ⇒ Bildverarbeitung



RSN SIHN
 Fluidische und mechanische Verbindungen

Haben Sie Fragen zu Spezialmaschinen? Wir beantworten Sie Ihnen gerne.

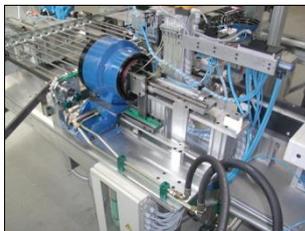
Produktionsanlagen zur Heizkörperherstellung

Röhrenradiatoren
 Badheizkörper
 Unterflurkonvektoren



ATEC präsentiert weltweit effiziente und äußerst wirtschaftliche Komplettlösungen zur Herstellung von

Röhrenradiatoren – Badheizkörper - Konvektoren



Führende Heizkörperhersteller setzen seit vielen Jahren auf die innovativen Prozesstechnologien von ATEC - Produktionsanlagen



Vertrauen auch Sie auf einen zuverlässigen Partner mit umfangreicher Erfahrung und exzellentem Know-How in der Herstellung von Heizkörper-Produktionsanlagen.

Auszug aus unserem Maschinenprogramm



Hochleistungs-Schweißanlage für Heizkörper-Elemente

Vollautomatisierte Universal-Schweißanlage zum gleichzeitigen Verschweißen von Kopfstücken (li. / re.) mit Rohren zu Heizkörpererelementen.

Werkstücke : 2-Säuler - 6-Säuler Heizkörper-Element

Schweißprozesszeit : < 60 Millisekunden

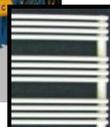
Schweißnahtlänge : circa 950 mm



Universal-Schleifmaschine für Heizkörpererelemente

CNC-gesteuerte Schweißnaht – Innen – und Außenschleifmaschine für Heizkörpererelemente. Durch elektronisch geregelte und individuell anpassbare Schleifkurvensteuerung qualitativ höchstwertiges Schleifergebnis.

Schleifprozesszeit:: < 0.7 Sekunden



Badheizkörper - Produktionsanlage

Komplettanlage zur Herstellung von Badheizkörpern. Fertigung der Kollektorrohre und Horizontalrohre mit automatischer Zusammenführung und Verschweißung zum Badheizkörper.

Verschiedene Rohrendenverschlußtechnologien und Geometrien möglich



Alu – Konvektor-Produktionsanlage

Komplettenanlage zur Herstellung von Heiz- Konvektoren mit Strahlblechen aus Aluminium. Herstellung der Alu-Lamellen mit nachfolgender **vollautomatischer Aufstapelung der Lamellen** und Verpressung auf Heizrohre..



Montageanlage für Kraftstoffleitungen

Vollautomatisierte Montage von verschiedenen Teilen zu Kraftstoffleitungen aus Edelstahl. Applikationsspezifische Lageerkennungs- und Lageorientierungssysteme für lageorientierte Zuführung und Montage der Teile. Alle Fügeparameter (Druck/Kraft/Weg..) werden aus Sicherheitsgründen laufend überwacht und geprüft. Montierte Teile werden nach den Fügeprozessen druckdicht verlötet.

Auszug aus unserem Fertigungsprogramm



Türschild - Stahleinlage mit Führungsbuchse (St-St / VA-VA)

Die Aufgabe: Hochfeste Schweißverbindung
Die Lösung: Ringbuckelschweißen mit Schweißprozessregelung und Überwachung



Türgriffe mit Deckelverschließen (ST-ST- / VA-VA)

Die Aufgabe: Rohrenden spaltfrei verschließen
Die Lösung: Ringbuckelschweißen



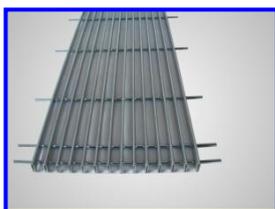
Stahlmöbel Rohr-Rohr Schweißverbindungen

Die Aufgabe: Rohre fest verbinden mit minimaler Schweißnahtvorbereitung
Die Lösung:: 90°-Grad-Verschweißung mit Netzfrequenztechnik



Stahlblechkonstruktion / Deckenstrahlplatten

Die Aufgabe: Stahlblechkonstruktionen fest verbinden
Die Lösung: Vielpunktschweißen mit Schweißparameterregelung



Abdeckgitter

Die Aufgabe: U – Profile auf Umformanlage Herstellung und mit Querstäben verschweißen
Die Lösung: Gitter mittels Widerstandspreßschweißen verbinden



(Kollektor-) Rohre mit Innengewinde spanlos umformen

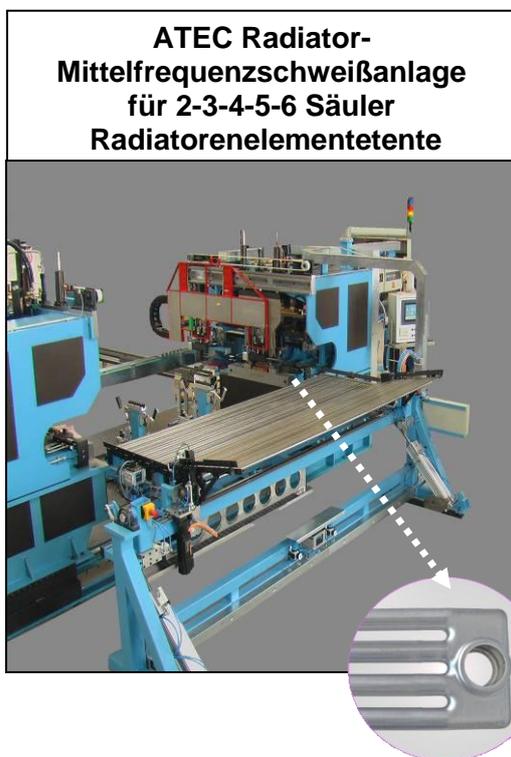
Die Aufgabe: Innengewinde in Rohre dünner Wandstärke einbringen Ohne (!) Einschweißung zusätzlicher Gewindemuffen
Die Lösung: Rollieren und Gewinde einformen Gitter (spanloser (!) Herstellungsprozess mit hochfestem Gewinde)

Radiatorenfertigung – Universal Element Schweißmaschine

...wir helfen Kosten senken!

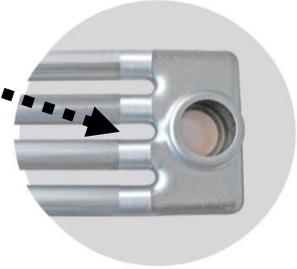
mit der speziell für die Röhrenradiatorenfertigung entwickelten Mittelfrequenzschweißanlage ist es möglich, **Kopfstück-Rohrverbindungen** mit **hoher Qualität** und gleichzeitig **außerordentlich hoher Produktivität** herzustellen.

► Wesentliche Vorteile auf einen Blick:



- Saubere Verschweißungen von bis zu **2700 Radiator-Elementen / Stunde**
- **Kaum sichtbare Schweißnähte** mit **hervorragender Schweißnahtqualität**
- Nacharbeit der Schweißnaht gegenüber konventionellen Schweißverfahren stark reduziert, **kann teilweise ganz entfallen**
- **Keine Schweißspritzer** an der Schweißnaht, **insbesondere auch nicht im Kopfstück-Bogenbereich**
- Hohe Schweißprozesssicherheit für **Dichtschweißungen sämtlicher Rohr-Rohr-Verbindungen** durch Singulär (!) Schweißstromsteuerung – **gleichzeitige Überwachung und Steuerung** von bis zu **12 Schweißnahtverbindungen**.
- Hohe Fertigungs-Flexibilität mit teilweise vollautomatischer Umrüstung zur Verschweißung verschiedener Radiator-Element-Typen (2-3-4-5-6 Säuler - Elemente)
- **Energieeffiziente Technologie** mit dauerhaft **niedrigem Energieverbrauch** – **READY for the Future !**

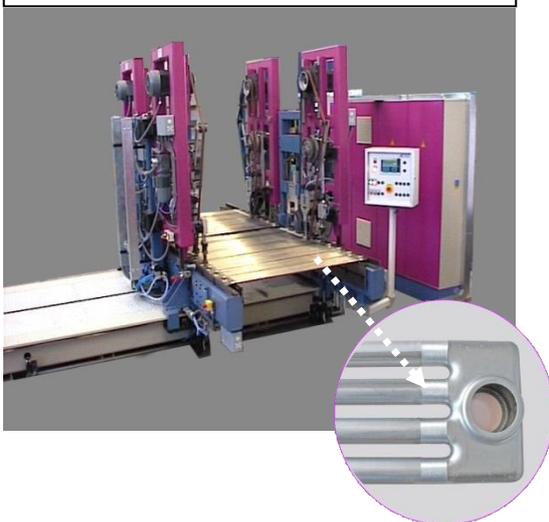


Innenschliff
Radiatorenfertigung / Innenschleifmaschine
 ... wir helfen Kosten senken!


mit der speziell für die Röhrenradiatorenfertigung entwickelten Innenschleifmaschine ist es möglich, verschweißte Radiatorenelemente an der **Kopfstück- Rohr-Schweißnaht** in besonders schwierig zugänglichen Innenbereich mit **TOP - Qualität** wirtschaftlich zu verschleifen

► Wesentliche Vorteile und Merkmale auf einen Blick:

Innenschleifmaschine für 2-3-4-5-6-Säuler - Radiatorenelemente mit CNC-gesteuerten Schleifeinheiten



- **Exzellente Schleifergebnisse durch CNC-optimierte und CNC-gesteuerte Schleifaggregate . Schleifprofil** an sich verändernde Schleifbedingungen **jederzeit optimal anpaßbar**
- **Hohe Produktionsleistung von bis zu 2500 Radiatoren-Elemente / Stunde**
- **Hohe Fertigungsflexibilität** durch **vollautomatische Umrüstung auf jeden beliebigen Radiator-Elemente-Typ** [2-3-4-5-6- Säuler Elemente für Bauhöhen 200 mm – 3000 mm]
- **Betrieb in Stand-Alone Ausführung oder jederzeit nach Bedarf auch nachträglich nahtlos in Produktionslinien integrierbar.**
- **Hohe Standzeiten** der Schleifbänder durch **CNC-gesteuertes Schleifprofil**
- **Intuitive** und leicht zu erlernende Bedienung der Anlage durch intelligenten **berührungssensitiven Industriebildschirm** (Touchscreen)

P.S.: Übrigens...bei ATEC erhalten Sie auf Wunsch **komplette Produktionslinien mit optimal aufeinander abgestimmten Produktionseinheiten** sowie mit einem **bedarfsorientierten Automatisierungsgrad**.

Deckelschweißanlage für unterschiedliche Türgriffausführungen ... wir helfen Kosten senken!

mit der speziell für die **Türgriffertigung** entwickelten **Mittelfrequenzschweißanlage mit servogeregelterm Schweißvorschub** ist es möglich, die Rohrenden von Türgriffen aus **Stahl und Edelstahl** mit hoher Qualität **spaltfrei und wirtschaftlich** zu verschließen. Dies insbesondere auch bei **kleinen Losgrößen** und **großer Teilevielfalt**.

► Wesentliche Vorteile und Merkmale auf einen Blick:

Einschweißanlage für Türgriffdeckel



- **Spaltfreies** Einschweißen von Deckeln an Türgriffen, dadurch **Vermeidung von Spaltkorrosion** bei entsprechenden Umgebungsbedingungen
 - **Hohe Fertigungsflexibilität** durch ATEC Schnellwechselsystem für unterschiedliche Werkstückaufnahmen
 - **Extrem kurze Umrüstzeiten** bei Werkstückwechsel **ohne Zusatzwerkzeug**
 - **Intuitive und leicht zu erlernende Bedienung** der Anlage durch intelligenten berührungssensitiven Industriebildschirm (Touchscreen)
-
- Schneller und prozesssicherer Schweißvorgang durch **servomotorisch gesteuerten Schweißvorschub** mit hoher Dynamik und ohne Prellschlag
 - **Energieeffiziente Schweißtechnologie** mit dauerhaft **niedrigem Energieverbrauch** – Ready for the Future