

Drehmaschinen und -zentren ■ Bearbeitungszentren ■ Automation ■ Individualisierung

# Individuell ausgearbeitete Maschinen- und Prozesslösungen

Der Systemlieferant für kundenspezifische Maschinenlösungen in der Dreh- und Frästechnologie Teamtec präsentiert auf der AMB sein vielseitiges Leistungs- und Maschinenportfolio. Aktuelle Maschinenmodelle von Biglia und RemaControl sind in Aktion zu erleben.

Seit 1988 ist Teamtec in Alzenau als Rundum-Vertriebs- und Serviceanbieter für Werkzeugmaschinenhersteller tätig. So wurde das 30-jährige Jubiläum als Systemlieferant in Form eines Open Houses gefeiert. Nun können sich auch alle AMB-Besucher vom umfangreichen Know-how auf Grundlage verschiedener Automatisierungs- und Fertigungslösungen für die Komplettbearbeitung von Dreh- und Frästeilen überzeugen – live demonstriert an aktuellen Werkzeugmaschinen von Biglia und RemaControl.

Teamtec bietet ein Leistungsportfolio, das weit über den Vertrieb von CNC-Dreh- und Fräsmaschinen hinausgeht. Es reicht von der Optimierung der Fertigungsstrategie bis zur komplett automatisierten Fertigungsanlage, inklusive Schulungen und proaktivem Service. Geschäftsführerin Mireille Blum erklärt: »Unsere Kunden erhalten eine exklusive Betreuung über die gesamte Maschinenlebensdauer. Dafür steht unter anderem unser neues Qualitätssiegel – made by Teamtec.«

## Großes Drehmaschinen-Portfolio

Ein AMB-Highlight ist das neue Maschinenmodell **Biglia B 620YS**. Dieses Drehzentrum für die Stangenbearbeitung mit 6-Zoll-Motorspindel und bis 71 mm Stangendurchlass wird im Frühjahr 2019 die 5er-Modellbaureihe ablösen. Es ist mit Y-Achse ( $\pm 45$  mm) und 5-Zoll-Gegen­spindel ausgestattet. Die Drehlänge beträgt 620 mm, der maximale Drehdurch-

messer 350 mm. Eine Besonderheit ist der neue Revolver mit 15 Stationen. Er enthält einen semidirekten Antrieb – mit nur einer Anflanschung und ohne weitere Umlenkung. Der wassergekühlte Motor mit integrierter Öl-/Luftminimalmengenschmierung treibt die Werkzeuge mit bis zu  $6000 \text{ min}^{-1}$  an. Optional ist ein Fertig-

teilhandling für beschädigungsfreies Ausschleusen der Teile integriert.

Auch das doppel­spindlige CNC-Drehzentrum **Biglia B 465T2Y2** mit zwei Revolvern und zwei Y-Achsen ist vor Ort. Es soll eine optimale Produktivität in der Stangenbearbeitung komplexer Teile bieten. Dank modularem Aufbau sind die



1 Das CNC-Drehzentrum Biglia B465T2Y2 mit zwei Revolvern und zwei Y-Achsen ist in diesem Fall mit Be- und Entladesystem für die Wellenbearbeitung ausgestattet

(© teamtec/spaches creative lab)



2 Der X-Weg der Newton Big NBT5.25 von RemaControl ist bis zu 12000 mm frei definierbar. Die Maschine kann im Pendelbetrieb arbeiten sowie wahlweise mit Schwenkkopf und mehreren Rundtischen ausgestattet werden

(© teamtec/spaches creative lab)



**3** Diese flexible Automatisierungslösung stammt vom Teamtec-Partner ND Technik. Sie ist hier an einer Biglia B 750YS installiert und wird auf der AMB am RemaControl-BAZ Raffaello zu sehen sein (© teamtec/spaches creative lab)

Anzahl der Revolver und Y-Achsen sowie deren Anordnung frei wählbar.

Für die Werkstückfertigung in der Medizintechnik empfiehlt sich das kompakte, leistungsstarke und hochpräzise Multitalent **Biglia B 436Y2**, das die Komplettbearbeitung komplexer Stangenteile ermöglicht. Für die Schwerzerspannung dagegen eignet sich die **Biglia B 750YS**, die auf einer massiven Gusskonstruktion mit Flachführungen in allen Achsen basiert und mit einem 16-fach-Revolver ausgestattet ist. Auf diesem befindet sich – auf der AMB erstmals live zu erleben – ein modulares Schnellspannsystem, das maximal mögliche Wechselwiederholgenauigkeit, Lageorientierung und Einzugskraft der angetriebenen Werkzeuge bieten soll. Es wurde vom bewährten Kooperationspartner Oesterle+Partner, Emmendingen, entwickelt und erlaubt bei Maschinen mit BMT-Werkzeugsystem den Werkzeughalterwechsel in nur 10 bis 15 s. Ebenfalls zu sehen ist die Erweiterung des Schnellspannsystems nach PSC 32-C3/ISO 26623 für Sandvik Coromant Capto C3 und ISO 26623.

#### Bearbeitungszentren in Fahrständerbauweise

Auch für Fräsbearbeitungen hält Teamtec passende Lösungen bereit. Beispielhaft für die in verschiedenen Baugrößen verfügbaren Vertikal-BAZ von **RemaControl** wird die **Newton Big NBT5.25** präsentiert, deren Y- und Z-Verfahrwege jeweils 800 mm betragen. Der X-Weg ist bis zu 12 000 mm frei definierbar. Sie kann

wahlweise mit Schwenkkopf und mehreren Rundtischen ausgestattet werden. Das AMB-Exponat wird für die Pendelbearbeitung eingerichtet sein, um zu zeigen, wie sich durch gleichzeitiges Bearbeiten und Umrüsten hocheffizient fertigen lässt.

Ebenfalls in Stuttgart dabei ist das lineargeführte 5-Achs-BAZ **Raffaello R5A.6** mit Fahrständer und Drehschwenktisch. Das Kettenmagazin mit wahlweise 30, 40, 50 oder 60 Werkzeugplätzen ist direkt mit dem Fahrständer verbunden, was für schnellen und zuverlässigen Werkzeugwechsel sorgt. Die Spindel mit Koaxialmotor garantiert eine hohe Zerspanungsleistung.

Zur automatisierten Bestückung und Entnahme des Werkstücks erhält die Maschine einen Roboter Greifarm als flexible Automatisierungslösung von Teamtec-Partner ND-Technik. Die verfahrbare Roboterzelle wird individuell an die Anforderungen des jeweiligen Bauteils und der Maschine angepasst. ■

#### INFORMATION & SERVICE



##### HERSTELLER

**teamtec CNC-Werkzeugmaschinen GmbH**

63755 Alzenau

Tel. +49 6188 91395-0

[www.teamtec-gmbh.de](http://www.teamtec-gmbh.de)

AMB Halle 6, C70

##### PDF-DOWNLOAD

[www.werkstatt-betrieb.de/6596391](http://www.werkstatt-betrieb.de/6596391)