



k+k-PR GmbH, Wolfgang und Peter Klingauf
Agentur für Presse und Öffentlichkeitsarbeit
Von-Rad-Str. 5 f, D-86157 Augsburg
Tel.: +49 (0) 821 / 52 46 93; Fax: +49 (0) 821 / 22 93 96 92
info@kk-pr.de; www.kk-pr.de



teamtec CNC-Werkzeugmaschinen GmbH
Industriegebiet Süd E 6
D-63755 Alzenau
Tel.: +49 (0) 61 88 / 913 95-0
Fax: +49 (0) 61 88 / 913 95-60
info@teamtec-gmbh.de
www.teamtec-gmbh.de

Presseinformation teamtec auf der EMO 2023 (etwa 6000 Zeichen)

*Auf der **EMO 2023** in Hannover ist **teamtec** dreimal vertreten: bei **REMA CONTROL** in Halle 15, C46, bei **AXILE** in Halle 16, E21, und bei **BIGLIA** in Halle 17, D61.*

teamtec auf der EMO 2023

10 *Die EMO Hannover ist Treffpunkt für alle Unternehmen, die weltweit in der Metallindustrie aktiv sind. Dementsprechend sind auch die von der teamtec CNC-Werkzeugmaschinen GmbH, Alzenau, vertretenen Werkzeugmaschinenhersteller BIGLIA, REMA CONTROL und BUFFALO (AXILE) mit eigenen Ständen präsent. Für deutsche Kunden begleiten teamtec-Vertreter die jeweiligen Messeauftritte. Da teamtec mehr als „nur“ Vertriebspartner der genannten Maschinenhersteller ist, erhalten die Messebesucher neben Informationen zu den aktuellen CNC-Fertigungszentren und Automatisierungsmöglichkeiten auch Auskunft zum teamtec-Komplettangebot von der Optimierung der Fertigungsstrategie bis*

20 *zur kompletten Anlagenautomatisierung.*

Auf dem BIGLIA-Messestand (Halle 17, D61) gibt es Neues zu entdecken, zum Beispiel das kompakte CNC-Drehzentrum **BIGLIA BMX 45Y2**, das im Programm des führenden italienischen Drehmaschinenherstellers die erfolgreiche B 438Y2 ablösen wird. Die BMX 45Y2 überzeugt in der Komplettbearbeitung von komplexen Stangenteilen bis zu einem Durchmesser von 45 mm und einer Länge von 180 mm. Durch die 3-Kanal-Steuerung (Mitsubishi M830 V) sowie die in X- und Z-Achse verfahrbare Gegenspindel ist es möglich, mit den beiden Revolvern auf der

30 *Hauptspindel und gleichzeitig mit einem rückseitigen Werkzeug auf der Gegenspindel simultan zu arbeiten. Die oberhalb vom Spindelstock angebrachte Reitstockspitze und die in der X-Achse*

verfahrbare Gegenspindel ermöglichen es, dass verhältnismäßig lange Werkstücke abgestützt und dennoch vierachsig bearbeitet werden.

Eine Information am Rande: In Zukunft werden alle BIGLIA CNC-Maschinen mit zwei Revolvern das „X“ im Namen tragen, das für die Möglichkeit einer vierachsigen Simultanbearbeitung steht.

40 Ein weiteres Highlight am BIGLIA-Messestand ist das von der neuen FANUC i-HMI CNC gesteuerte Drehzentrum **BIGLIA B 620YS**, das sich für die Stangenbearbeitung bis 71 mm Durchmesser eignet. Es ist mit einer 6-Zoll-Motorspindel, 5-Zoll-Gegenspindel und mit Y-Achse (± 45 mm) ausgestattet. Die Drehlänge beträgt 620 mm, der maximale Drehdurchmesser liegt bei 350 mm. Eine Besonderheit ist der Werkzeugrevolver mit 15 Stationen und semidirektem Antrieb. Mit 6000 min^{-1} treibt der wassergekühlte Motor mit integrierter Öl-/Luftminimalmengenschmierung die Werkzeuge an. An der
50 Messmaschine ist das optional verfügbare vollintegrierte Fertigteilehandling zu sehen, das es ermöglicht, sensible Drehteile beschädigungsfrei auszuschleusen.

Für komplexe Bauteile bietet sich auch zweifellos das doppelspindlige CNC-Drehzentrum **BIGLIA B 465T2Y2** an mit seinen zwei Revolvern, zwei Y-Achsen und 24 angetriebenen Werkzeugstationen. Seine Stärken liegen im kompakten Gesamtaufbau, im steifen, präzisen Revolver sowie in der vielseitigen Einsetzbarkeit und hohen Produktivität. Das Maschinenbett ist um 30° schräggestellt und besteht aus einem
60 stark verrippten Mehanite-Guss. Vor allem die um 120 mm absenkbare Gegenspindel bringt entscheidende Vorteile: Sie ermöglicht ein paralleles stirnseitiges Bearbeiten auf der Haupt- und Gegenspindel. Auch der Einsatz von langen Ausdrehwerkzeugen ist dadurch machbar.

Fahrständer-BAZ mit bis zu zwölf Meter X-Weg

Wer große Fräsbearbeitungen zu erledigen hat, sollte den Stand C46 in Halle 15 besuchen. Dort zeigt **REMA CONTROL**

beispielhaft für die in verschiedenen Baugrößen verfügbaren Vertikal-Bearbeitungszentren die 5-Achs-Ausführung **Newton Big NBT5.25**. Die Y- und Z-Verfahrwege dieser Fahrständermaschine betragen jeweils 800 mm, der X-Weg ist bis zu 12.000 mm frei definierbar. Die Maschine kann wahlweise mit Schwenkkopf und mehreren Rundtischen ausgestattet werden. Sie eignet sich auch für den Pendelbetrieb.

Außerdem bei **REMA CONTROL** zu erleben: das neue, mit einem Dreh-/Schwenktisch ausgestattete 5-Achs-Vertikal-BAZ **Raffaello R5A.6**, das mit einer selbstentwickelten Palettenwechslereinheit präsentiert wird. Diese verfügt über 15 Paletten in der Größe (320 mm x 320 mm) und ist seitlich an der Maschine positioniert. So hat der Bediener an der Vorderseite freien Zugang zum Arbeitsraum.

HSC-Bearbeitungszentrum und ein intelligentes Monitoringsystem

Seit 2022 ergänzen die Hightech-Bearbeitungszentren von **AXILE** das teamtec-Portfolio. Diese Maschinen werden bei Buffalo, einem der führenden taiwanesischen Technologieunternehmen, entwickelt und hergestellt.

Auf dem EMO Messestand E21 in Halle 16 präsentiert das Unternehmen seine neueste Entwicklung, das 5-Achs-Bearbeitungszentrum **AXILE DC4**, das Hochgeschwindigkeitsbearbeitung und Steifigkeit in idealer Weise kombiniert. Die Besonderheit der DC4 ist unter anderem im zweiachsigen 400 mm-Drehtisch zu erkennen. Dessen um 360 Grad drehbare C-Achse bietet eine maximale Drehzahl von 200 min^{-1} , und die um 180 Grad kippbare A-Achse erreicht bis zu 100 min^{-1} .

Ein weiteres Highlight ist das HSC-BAZ **AXILE G6 RPC10**, das sich durch besonders hohe Geschwindigkeiten und Genauigkeiten auszeichnet. Durch die zwei symmetrisch angeordneten und synchron laufenden Kugelrollspindeln in der Y-Achse ist eine



100 gleichmäßige und ruckfreie Vorschubbewegung unter Last gewährleistet.

Ergänzt wird das AXILE-BAZ G6 durch das **Werkstückhandlingsystem RPC** (Robotic Pallet Changer) in 10-Paletten-Ausführung, bei dem ein zweiachsiger Roboterarm die Werkstücke zwischen der Maschine und einem separaten Lagerbereich transportiert. Die RPC-Lösung erfüllt unterschiedliche Produktionsanforderungen und lässt sich je nach Werkstückspezifikation hinsichtlich Anzahl, Größe und Belastbarkeiten der Paletten unterschiedlich konfigurieren.

110 Welch große Bedeutung AXILE der Automatisierung und Digitalisierung zumisst, erkennt der Messebesucher auch an der besonders exponierten Ausstellungsfläche, die dem patentierten Monitoringsystem **AXILE ART™** gewidmet ist. Mit diesem System ist der Anwender in der Lage, seine automatisierte Produktion rund um die Uhr zu überwachen. Durch die Echtzeit-Lieferung von Daten an PC oder mobile Geräte versetzt ART™ den Nutzer in die Lage, fundierte Entscheidungen zu treffen, um Abläufe und die Auslastung der Maschine zu optimieren, die Energieeffizienz zu verbessern und letztlich unerwartete Ausfallzeiten zu eliminieren.

120

BILDMATERIAL



B01_teamtec_BIGLIA_BMX45

Highlight am BIGLIA-Stand: das kompakte CNC-Drehzentrum BIGLIA BMX 45Y2, das sich zur Komplettbearbeitung von komplexen Stangenteilen bis zu einem Durchmesser von 45 mm und einer Länge von 180 mm eignet. Bild: teamtec



130

B02_teamtec_RAFFAELLO- R5A6

Das neue, mit einem Dreh-/Schwenktisch ausgestattete 5-Achs-Vertikal-BAZ Raffaello R5A.6 von REMA CONTROL wird auf der EMO mit einem ergänzenden Palettenwechselsystem zu sehen sein. Bild: teamtec



140

B03_teamtec_AXILE_G6

Seit kurzem ergänzen die Hightech-Bearbeitungszentren von AXILE das teamtec-Portfolio. Das Modell G6 ist ein kompaktes, vertikales Bearbeitungszentrum, das für die präzise Zerspanung kleiner bis mittlerer Werkstückgrößen konzipiert wurde. Bild: teamtec

Die teamtec CNC-Werkzeugmaschinen GmbH in Alzenau

ist seit über 35 Jahren als Generalvertretung führender
Werkzeugmaschinenhersteller in Deutschland tätig. Dazu
gehören BIGLIA (CNC-Drehzentren), REMA CONTROL
150 (Vertikal-BAZ in Fahrständerbauweise) und AXILE (3- und 5-
Achsen-BAZ zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung). Das
Unternehmen hat sich seit vielen Jahren als kompetenter
Partner hinsichtlich Maschinen für die Komplettbearbeitung von
Dreh- und Frästeilen qualifiziert. Insofern fokussieren die
Alzenauer Zerspanungsspezialisten nicht nur die Maschine,
sondern den vollständigen Fertigungsprozess. teamtec bietet
den Komplettservice zur Optimierung der Fertigungsstrategie
inklusive Programmierunterstützung, Reduzierung von Rüst-
und Zykluszeiten, Werkzeughaltertechnik, individuelle
160 Schulungen sowie einen 5-Sterne-Service an – alles aus einer
Hand – „made by teamtec“.

Weitere Informationen erhalten Sie unter www.teamtec-gmbh.de oder rufen Sie an unter Tel.: +49 (0) 61 88 / 91 395 -0

Über eine Veröffentlichung würden wir uns freuen.
Abdruck kostenfrei. Beleg erbeten an:

k+k-PR GmbH

Peter und Wolfgang Klingauf
Von-Rad-Straße 5 f
D-86157 Augsburg
Tel.: +49 (0) 8 21 / 52 46 93
Fax: +49 (0) 8 21 / 22 93 96 92
info@kk-pr.de
www.kk-pr.de

teamtec CNC-Werkzeugmaschinen GmbH

Mireille Blum
Industriegebiet Süd E 6
D-63755 Alzenau
Tel.: +49 (0) 61 88 / 913 95-0
Fax: +49 (0) 61 88 / 913 95-60
info@teamtec-gmbh.de
www.teamtec-gmbh.de