

# Newsletter

Juli 2009



## Vorwort

Es gibt auch Erfreuliches zu berichten: Die Unternehmen in der Metall bearbeitenden Industrie sitzen nicht wie die Kaninchen vor der (Konjunktur-) Schlange, sondern beschäftigen sich konstruktiv mit Optimierungsfragen oder passen, wo nötig, ihre Kosten und Kapazitäten an die Marktlage an. Dabei können wir Sie unterstützen. Wie? Zwei Beispiele:

1. Mit einer CNC-Programmierschulung für Ihre Mitarbeiter. Denn damit lassen sich die Programmier-, Rüst- und Fertigungszeiten pro Einrichtvorgang um mindestens 10 % reduzieren. In vielen Fällen deutlich mehr. Das macht sich schnell bezahlt! Nutzen Sie unsere Kompetenz in Sachen praxisorientierte Schulungen.
2. Mit einer Analyse, wie Sie Ihre Dreh- oder Frästeile in einer Maschinenaufspannung komplett fertigen können. Darin steckt enormes Einsparpotenzial. Im Technologiezentrum Alzenau zeigen wir anhand Ihrer Werkstücke warum wir zu den führenden Spezialisten in der Komplettbearbeitung zählen.

Sprechen Sie mit uns. Lösungen zu finden, ist unsere Leidenschaft!

Ihr

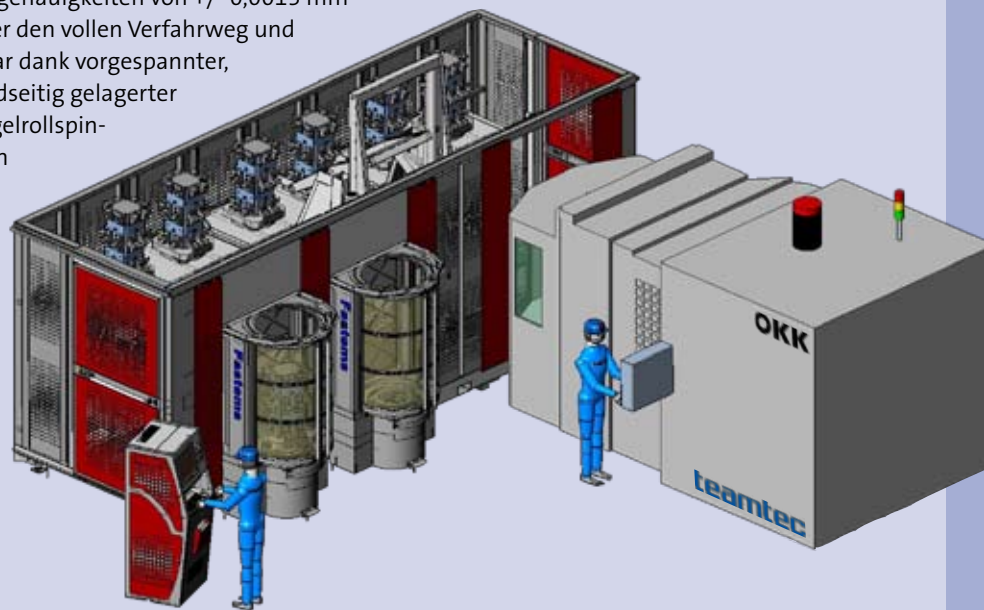




## Wirtschaftliche Automation ab Losgröße 1 Die Lösung von teamtec

Thiele-Hydraulik setzt auf innovative Ideen – das Unternehmen nutzt beispielsweise schon die Produkte OKK und Fastems Palettspeicher. Seine jüngste Investition ist ein horizontales Bearbeitungszentrum HM 630 von OKK. Es bearbeitet Getriebeteile und Ventilblöcke zuverlässig und in höchster Qualität. Zusammen mit dem Kunden konzipierte teamtec die Maschine mit einem 240-fach Werkzeugwechsler und einer Fastems Automatisierungslösung. So kann der Hydraulik-Spezialist Thiele nicht nur Serien fertigen, sondern ist auch in der Bauteil-Vielfalt hoch flexibel. Ewald Thiele ist mit teamtec sehr zufrieden: „Hier wird nicht nur geschult und Service geleistet, sondern auch beraten, wie ein Arbeitsablauf optimiert oder eine Fertigungsaufgabe überhaupt gelöst werden kann.“

Das horizontale Bearbeitungszentrum HM 630 ist für Hochleistungszerspanung ausgelegt. Daher ist es besonders steif konzipiert, wozu ein gegossenes, stark verripptes Maschinenbett die Basis legt. Außerdem verfügt es über hoch belastbare, groß dimensionierte Rollenlinearführungen. Dadurch ermöglicht die Maschine sowohl beste Oberflächengüten bei der Schlichtbearbeitung als auch hohe Zerspanleistung bei der Schruppbearbeitung. Für letztere sorgt eine 30 kW-Motorspindel – sie bietet Drehzahlen bis 12.000 min<sup>-1</sup> und ein Drehmoment von 420 Nm. Die Maschine garantiert auch hohe Positionier- und Wiederholgenauigkeiten von +/- 0,0015 mm über den vollen Verfahrweg und zwar dank vorgespannter, beidseitig gelagerter Kugelrollspindeln



mit großem Durchmesser und überwachter Innenkühlung. Kurze Nebenzeiten ermöglicht sie durch Eilgänge von 54 m/min und Achsbeschleunigungen von 0,8 G in X- und Z- sowie 0,9 G in Y-Richtung. Ewald Thiele bestätigt: „Die HM 630 läuft sehr zuverlässig und erfüllt unsere Anforderungen an Genauigkeit, Oberflächengüte und Flexibilität. Auch die zur Wartung notwendigen Einheiten sind gut zugänglich und übersichtlich angeordnet. Wir haben in das zusätzliche Fastems-System investiert, um – ohne Umrüsten – Aufträge deutlich schneller und wirtschaftlicher abarbeiten zu können.“ Denn als Ewald Thiele sich an teamtec wandte, hatte er noch einen anderen Gedanken im Hinterkopf: „Wir sind davon ausgegangen, dass nach dem Wirtschaftsboom wieder ein starker Preiskampf um die weniger werdenden Aufträge eintreten wird. Also haben wir eine Lösung gesucht, die sowohl die Kapazität erhöht, als auch Kosten senken hilft.“

Wollen Sie mehr erfahren? Den ausführlichen Anwenderbericht bekommen Sie bei Verena Dollak unter Telefon 06023.9482-75 oder unter [www.teamtec-gmbh.de](http://www.teamtec-gmbh.de).

## Rückblick: 7. Technologietage Anwenderforum und Wissensportal

2009 luden wir unsere Kunden zu den 7. Technologietagen nach Alzenau ein. Denn wir sind überzeugt, Wissenserweiterung und qualifizierte Weiterbildung sind vor allem in schwierigen Zeiten nötig. Und wer seine Fertigungsprozesse optimiert, setzt Kosten und Nutzen ins richtige Verhältnis. Highlight war unser praxisnahes Anwenderforum. Viele Kunden nutzten die Möglichkeit zum persönlichen Austausch mit unseren Anwendungstechnikern. Partnerfirmen hielten hochkarätige Vorträge wie „5-Achsen-Programmierung“, „Durchdachte Werkstückspannung“ oder „CAD/CAM-Systeme“.



Alle unsere Kunden können darüber hinaus ganzjährig von unserem Erfahrungsschatz profitieren und zwar über unser einzigartiges Know-How-Center. Hier bieten wir Ihnen themenbezogene Workshops und Seminare, allein 2009 an über 150 Tagen. Die können Sie kombinieren mit ganz individuellen Schulungen für Ihre speziellen Bedürfnisse.

Die Termine finden Sie auf unserer Homepage und in einer Broschüre, die wir Ihnen gern schicken. Hierfür und für weitere Informationen zu Schulungsinhalten und Teilnahme wenden Sie sich bitte an unseren Schulungsleiter Sandy Monreal unter Telefon 06023.9482-13.

### Wir stellen vor

Klaus Colonna - Ersatzteilbestellung



Wenn Sie ein Ersatzteil brauchen, haben Sie bei uns den direkten Draht zum Spezialisten Klaus Colonna, seit 9 Jahren in unserem Serviceteam: „Ohne großes Handbuch-Wälzen können Sie bei mir schnell und unkompliziert das defekte oder verschlissene Teil bestellen. Dann haben Sie es innerhalb von 24 Stunden.“

Tel 06023.9482-11

Neben Deutsch und fließend Italienisch spricht Colonna auch Französisch und Englisch und kann daher auf kurzem Wege direkt mit den Herstellern und Ersatzteillieferanten sprechen. Außerdem kümmert er sich um die Serviceeinsätze bei den Kunden.

Zur reibungslosen Ersatzteilversorgung gehört auch die Technik. Deshalb haben wir in den letzten Jahren investiert: in eine Software für Ersatzteilmanagement und ein effizientes Hochregallagersystem. So können wir Sie schnell und zuverlässig mit Ersatzteilen versorgen.

teamtec GmbH  
CNC-Werkzeugmaschinen  
Am Neuen Berg 1  
63755 Alzenau  
Telefon 06023.9482-0  
Telefax 06023.9482-23  
info@teamtec-gmbh.de  
www.teamtec-gmbh.de

## DIE NEUE BIGLIA B 465Y2 IST DA - Produktionszentrum mit 2 Spindeln, 2 Revolvern und 2 Y-Achsen

### Kompromisslose Komplettbearbeitung komplexer Bauteile

Ganz nach dem Motto „das Gute ist der Feind des Besseren“ hat Biglia das Erfolgsmodell „Quattro“ technisch überarbeitet. Bei der Weiterentwicklung der „Quattro“ Baureihe hat sich Biglia ganz auf die Ziele und Notwendigkeiten des Endkunden (Dreher) konzentriert.

Im Vordergrund stand die drastische Reduzierung der Stückkosten bei gleichzeitiger Steigerung der Qualität. Eine zweite Y-Achse ermöglicht beispielsweise die gratfreie Komplettbearbeitung komplexer Werkstücke. Durch Mehrfach-Werkzeughalter können auf den zwei 12-fach Revolvern bis zu 48 Werkzeuge aufgenommen werden. Biglia hat das Konstruktionsprinzip der absenkbaren Gegenspindel weiterentwickelt und sie jetzt als vollwertige CNC-Achse ausgelegt. Nun lässt sich die Gegenspindel um 120 mm absenken. Das ermöglicht eine optimale Simultanbearbeitung der Stirnseiten auf Haupt- und Gegenspindel ohne Kollisionsrisiko.

Die Maschine ist durch diese Konstruktion kompakt gehalten, was sich wiederum in den extrem kurzen Nebenzeiten sowie der geringen Aufstellfläche bemerkbar macht. Die Teileentsorgung sowohl von der Haupt- als auch von der Gegenspindel erfolgt über ein CNC-gesteuertes Portal, das die fertig bearbeiteten Werkstücke direkt auf ein großdimensioniertes Förderband ablegt. Eine bis zu 70 bar erhältliche Kühlmittelanlage sowohl für Emulsion als auch für Öl erhöht Schnittleistung sowie Lebensdauer der Zerspanungswerkzeuge.



Eine weitere Neuentwicklung ist auch das ‚intelligente‘ Handrad, mit dem man das Programm manuell steuern kann, was dem Bediener eine zusätzliche Sicherheit beim Einfahren bietet und die Gesamtumrüstzeiten verringert. Das Ganze wird durch die neueste CNC-Steuerungstechnologie FANUC 31i (3-Kanal) abgerundet.