

## Presseinformation Rema Control

# Fahrständerprinzip erlaubt hohe Flexibilität

Ganz nach Bedarf: teamtec-Fräslösungen für Klein- und Großserienfertigung

teamtec, Systemlieferant für individuell ausgearbeitete Maschinenlösungen in der Dreh- und Frästechnologie, vertritt seit drei Jahren den italienischen Hersteller Rema Control im deutschen Markt. Dessen Fahrständermaschinen werden vor allem in anspruchsvollen Branchen wie Luftfahrt, Energie, Medizin, Werkzeug-, Formen- und Prototypenbau geschätzt.

Für jede Fertigungsaufgabe die passende Lösung zu bieten, das ist das erklärte Ziel der teamtec CNC-Werkzeugmaschinen GmbH. Für die Drehbearbeitung hat das Unternehmen aus dem unterfränkischen Alzenau mit Biglia einen Partner an der Seite, der eine große Bandbreite produktiver Maschinen zur Verfügung stellt. Für Fräsaufgaben ist teamtec ebenfalls bestens gerüstet – mit Partner Rema Control aus Stezzano bei Bergamo, der flexibel konfigurierbare Fahrständermaschinen entwickelt und produziert.

„Durch das Konzept der Fahrständerbauweise können wir unseren Kunden maßgeschneiderte Lösungen für nahezu alle Fräsaufgaben liefern“, erklärt Vertriebsleiter Claudio Lista. Geschäftsführerin Mireille Blum ergänzt: „Zudem passt Rema Control als Unternehmen hervorragend zu uns. Denn es ist – so wie wir – familiengeführt, mittelständisch und legt großen Wert auf Qualität.“

### Die Basis: Fräsmaschinen für jeden Einsatzfall

Das Produktportfolio von Rema Control umfasst Vertikal-Bearbeitungszentren in verschiedenen, flexibel gestaltbaren Baugrößen. Besonders kompakt und mit Palettenwechsler für hohe Produktivität ausgelegt, sind die dreiachsigen Maschinen der GALILEO-Baureihe. Die Verfahrswege betragen 700, 550 und 500 mm in X-, Y- und Z-Achse. Es gibt sie mit einer Spindel oder mit spezieller Doppelspindel als Twin-Ausführung, wobei hier die X- und Y-Fahrwege etwas geringer ausfallen.

Mit der RAFFAELO bietet Rema Control ein 5-Achs-Bearbeitungszentrum mit Dreh/Schwenktisch an. Die Verfahrswege liegen bei 450 bis 1.400 mm in der X-, 450 bis 850 mm in der Y- und 600 bis 800 mm in der Z-Achse.

Auch die neue ICARO ist ein 5-Achs-Bearbeitungszentrum, das zwar auf dem etablierten Konstruktionsprinzip des fahrbaren Ständers aufbaut, aber die beiden Rotationsachsen in die Kopfeinheit verlegt. Nicht zuletzt dank der leistungsstarken Elektroschneidspindel eignet sich die

ICARO zur Zerspanung anspruchsvoller Bauteile aus unterschiedlichen Werkstoffen – von Aluminiumlegierungen über verschiedene Stahlsorten bis zu Titan.

Als erfolgreiche „Klassiker“ bezeichnet teamtec die in vielfältigen Konfigurationen erhältlichen, kompakten Vertikal-BAZ NEWTON (600 mm in Y- und Z-Achse) und NEWTON BIG, das mit 800 mm-Verfahrwegen etwas größer ausfällt. Der X-Hub ist jeweils bis zu 12.000 mm frei definierbar. Beide Maschinen gibt es in Ausführungen mit drei bis fünf simultan verfahrbaren Achsen. Durch die in großer Zahl zur Verfügung stehenden Komponenten und Optionen ist eine hohe Bearbeitungsflexibilität hinsichtlich Material und Anwendung gegeben.

Für noch größere Bauteile eignen sich die Modelle LEONARD (1.000 mm in Y- und Z-Achse) und LEONARD BIG (1.200 mm), deren X-Weg ebenfalls bis zu 12.000 mm frei definierbar ist. Auch sie können wahlweise mit Schwenkkopf und mehreren Rundtischen ausgestattet werden.

### **Die Fertigungslösung: individuell ausgearbeitet von teamtec**

Geschäftsführerin Blum freut sich über den erfolgreichen Start der Zusammenarbeit: „In den wenigen Jahren ist es uns gelungen, Rema Control in Deutschland bekannter zu machen und verschiedene Modelle erfolgreich bei Zerspanern diverser Branchen zu platzieren.“ Wichtig hierfür ist einerseits die Flexibilität der Rema Control-Maschinen, die sich für die Pendelbearbeitung von Serienteilen, aber auch fürs Zerspanen langer sowie komplexer Werkstücke eignen – nicht zuletzt fünffachsig simultan.

Andererseits trägt das teamtec-Know-how wesentlich zum Erfolg bei, das weit über den Vertrieb von CNC-Dreh- und Fräsmaschinen hinausgeht. Das Leistungsangebot reicht von der Optimierung der Fertigungsstrategie bis zur komplett automatisierten Fertigungsanlage, inklusive Schulungen und proaktivem Service. „Wir betreuen und unterstützen unsere Kunden über den gesamten Lebenszyklus der Maschinen“, betont Mireille Blum. „Dafür steht unser Qualitätssiegel – made by teamtec.“



## Rema Control – ...

... der Name steht für Retrofit Macchine a controllo numerico – wurde 1988 gegründet und beschäftigte sich zunächst mit dem Retrofit und Verkauf von Gebrauchsmaschinen. 1995 entstanden die ersten eigenen vertikalen CNC-Bearbeitungszentren in Fahrständerbauweise. Heute entwickelt und baut Rema Control Fahrständermaschinen mit drei bis sechs Achsen sowie palettisierte Vertikalbearbeitungszentren, die mit CNC-Steuerungen von Fanuc oder Heidenhain ausgestattet sind. Das Angebot umfasst zudem kundenspezifisch entwickelte Sonderlösungen und -maschinen. Seit 2010 besitzt Rema Control auch das Markenzeichen und die Konstruktionsrechte der Fräs- und Bohrwerke des Herstellers Deber.



Die Basis des teamtec-Angebots im Fräsen: Fahrständer-Bearbeitungszentren von RemaControl, wie das abgebildete Vertikal-BAZ NEWTON BIG.



teamtec kommt Kunden entgegen: (v.l.n.r.) teamtec Serviceleiter Peter Büdel, Geschäftsführerin Mireille Blum und Vertriebsleiter Claudio Lista: „Rema Control ist für uns ein idealer Partner für die Fräsbearbeitung. Denn er vertritt eine ähnliche kunden- und anwendungsorientierte Philosophie wie wir. Wenn der Kunde ein Werkstück bringt, liefern wir gemeinsam die passende Fertigungslösung.“