

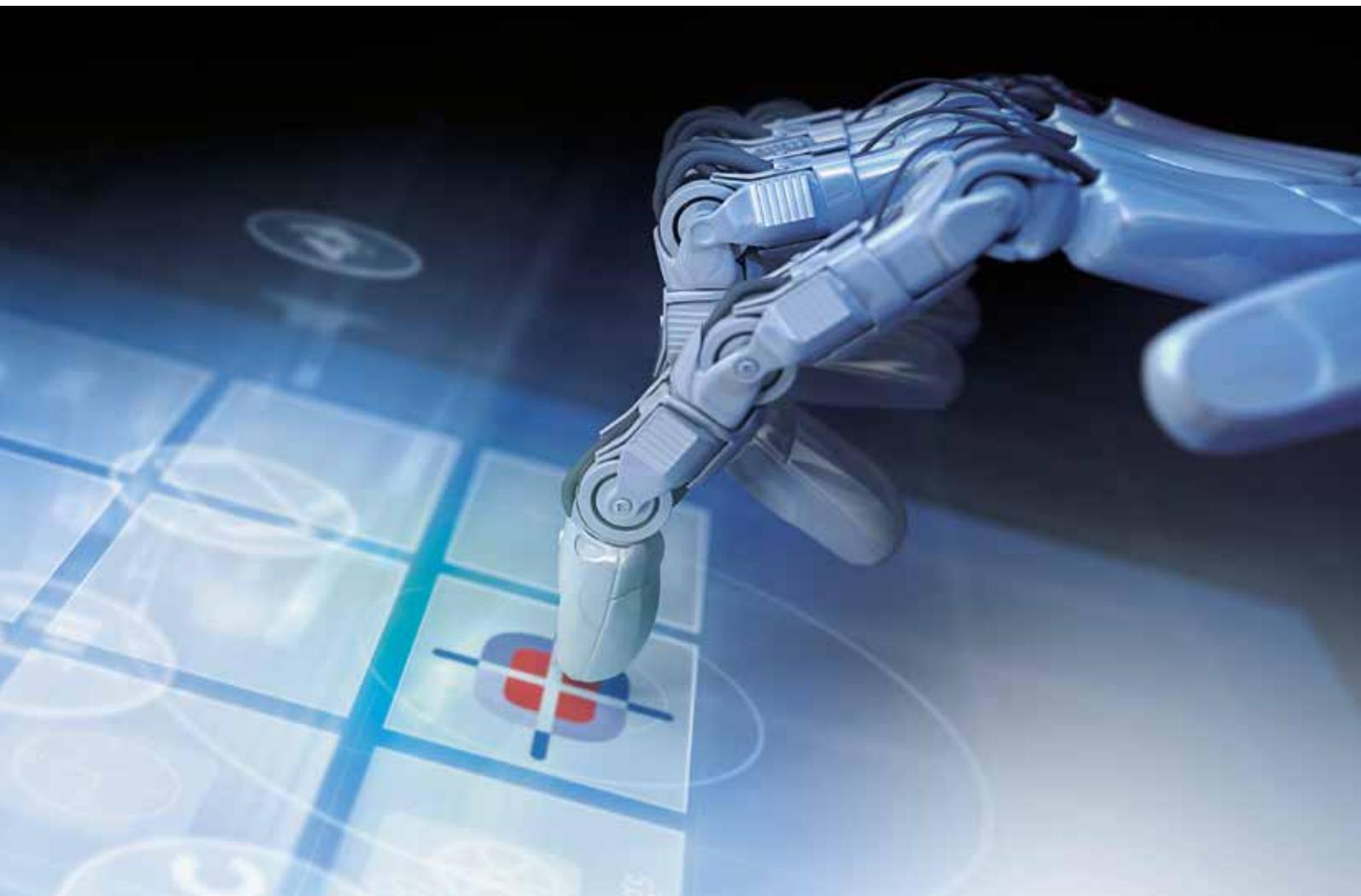


# MEHR ALS MASCHINE



Der Systempartner für individuelle  
CNC-Komplettlösungen

**Seit 1987**



# UNSER VERSPRECHEN.

## WIR VERBESSERN DEN WORKFLOW IHRER FERTIGUNG.

teamtec ist seit 1987 innovativer Entwickler für individuell ausgearbeitete CNC-Komplettlösungen. Dabei reicht das Portfolio weit über den Vertrieb von Stand-Alone-CNC-Maschinen hinaus. Wir gehören mit unseren profitablen CNC-Fertigungszentren zu den Systempartnern renommierter, weltweit agierender Hersteller von Dreh- und Frästeilen.

Unsere übergreifenden Kompetenzen auf allen Gebieten, z. B. der Werkzeughalter- und Automatisierungstechnik und der Robotik schaffen spürbare Wettbewerbsvorteile durch eine effektivere Fertigung. Immer passend zum Budget und mit schneller Amortisierung.

»made by teamtec« ist unser Qualitätsversprechen und zieht sich durch alle Projektierungsphasen. Von Anfang an erhalten unsere Kunden genau die Unterstützung, die Leistung und den Service, der gewünscht ist.

Wettbewerbsvorsprung gibt es nicht von der Stange. Er ist das Ergebnis einer sorgfältigen Bedarfsanalyse, gemeinsamer Ideenfindung und einer wirtschaftlich und technisch machbaren Umsetzung. Darauf ist teamtec spezialisiert.

UNSERE LÖSUNGEN  
SCHAFFEN  
WETTBEWERBSVORTEILE.  
PROFITIEREN  
SIE DAVON.

# DAS GUTE MUSS DEM BESSEREN WEICHEN.

## 6 GUTE GRÜNDE, WESHALB MAN AN UNS NICHT VORBEIKOMMT.

- 1. INNOVATIVE UND ROBUSTE MASCHINEN**  
BIGLIA Drehzentren / REMA CONTROL Fahrständer-Bearbeitungszentren
- 2. KNOW-HOW Bedarfsanalyse**  
Zielgerichtete Bedarfsfallanalyse und Auslegung der daraus resultierenden Fertigungsstrategie
- 3. ZUKUNFTSORIENTIERTE LÖSUNGEN aus einer Hand**  
Maschinen, Automatisierungstechnik, Robotik, Be- und Entladesysteme, Stangenzuführung, Spannmitteltechnik, Werkzeughaltertechnik, Spänemanagement
- 4. TECHNOLOGIEZENTRUM**  
Mehr als nur ein Showroom: Live-Komplettbearbeitung, Leistungsvergleiche, Probebearbeitung kundenspezifischer Werkstücke, Automatisierungstechnik, Handlingsysteme und Robotik in der praktischen Anwendung
- 5. SERVICE**  
Transport, Installation, Inbetriebnahme, Einrichten eines Werkstückes, Einweisung, Wartungsvereinbarungen, individuelle Schulungen, CNC-Programmerstellung
- 6. AFTER-SALES-SERVICE**  
Optimierung Fertigungsabläufe, Spezial-Schulungen, Experten-Hotline, Ferndiagnose, Wartung, Reparatur, Ersatzteillogistik



# IHR CNC-FERTIGUNGS- PROZESS IST EINZIGARTIG.

GEBEN SIE SICH NICHT MIT STANDARD ZUFRIEDEN.



## STANGENZUFÜHRUNG UND BE- UND ENTLADESYSTEME

Für die Be- und Entladung stehen je nach Anforderung Stangenlader von 1 bis 6 m als Einflächenlader oder Bündellader sowie Entlader zur Verfügung.



## WERKZEUGHALTERTECHNIK

In diesem Bereich setzen wir die Werkzeughaltersysteme unseres Kooperationspartners Oesterle+Partner ein. Die Highend-Werkzeughalter garantieren höchste Arbeitsgenauigkeit, optimale Oberflächengüte, hervorragende Standzeiten und beste Fertigungszeiten.



**UNSER FIT-FOR-FUTURE-  
VERSPRECHEN:  
WIR REDUZIEREN DIE KOSTEN  
IHRER CNC-FERTIGUNG  
ERHEBLICH.**

Weniger Fachkräfteeinsatz, weniger Zeiteinsatz und mehr Wettbewerbsvorteile.

## AUTOMATISIERUNGSTECHNIK UND ROBOTIK

Je nach Anforderung bieten wir Ihnen individuelle Lösungen im Bereich Automatisierung und Robotik an. Von Einzelteile-Automatisierung über Palettensysteme bis hin zu Schüttgut-Zuführung.

## KÜHLMITTEL- UND SPÄNEMANAGEMENT

Eine prozesssichere Fertigung im Mehrschicht-Betrieb wird durch individuell ausgearbeitete Systeme für Kühlmittel- und Spänenmanagement garantiert.



# CNC-DREHZENTREN.



Mit über 60 Jahren Erfahrung gehört BIGLIA, das familiengeführte Unternehmen aus dem Piemont (Italien), zu den führenden europäischen Herstellern in der Fertigung von CNC-Drehzentren für die präzise Komplettbearbeitung anspruchsvoller Stangen-, Futter- und Wellenteile.

Seit 1997 ist teamtec exklusiver Vertriebs- und Servicepartner von BIGLIA in Deutschland. BIGLIA-Drehmaschinen zeichnen sich durch hohe Stabilität, eine hohe Fertigungstiefe sowie Präzision und Zuverlässigkeit aus.

Bei BIGLIA kommen mehr als 80 % der Maschinenteile aus dem eigenen Haus, speziell die Hauptkomponenten wie Spindeln, Revolver und Betten werden selbst hergestellt. Dadurch ist die Abstimmung der Komponenten zum Aufbau der Gesamtmaschine optimal möglich und äußert sich in verbesserter Funktionssicherheit.

## PHILOSOPHIE VON BIGLIA

### Hohe Funktionssicherheit

Mehr als 80 % der Maschinenkomponenten werden von BIGLIA in eigener Produktion gefertigt. Dadurch ist die Abstimmung der Baugruppen zum Aufbau der Gesamtmaschine optimal möglich und äußert sich in verbesserter Funktionssicherheit.

### Hohe Flexibilität

Optimal geeignet für die anspruchsvolle Komplettbearbeitung von Stangen-, Futter- und Wellenteilen. Ausgestattet mit vielen Werkzeugen für die flexible Bearbeitung komplexer Werkstücke.

### Präzision & Zuverlässigkeit

Die Maschinen zeichnen sich durch eine sehr robuste Bauweise aus. Durch die großzügig dimensionierte Gusskonstruktion werden sehr präzise Bearbeitungsergebnisse gewährleistet.

# UNIVERSAL.



**B 620**  
**Drehzentrum**  
**Erhältlich in den Ausbaustufen mit Reitstock oder**  
**Gegenspindel, Y-Achse und angetriebenen Werkzeugen**  
 Für die Stangen- als auch Futterbearbeitung

## MERKMALE

- Stabile Gusskonstruktion
- 15-fach Werkzeugrevolver mit direktem Antrieb, d. h. das Werkzeug greift direkt in die Motorspindel ein, ohne weitere Umlenkungen
- Stabiles Werkzeugträgersystem (Werkzeugrevolver mit Direktaufnahme)
- Leistungsstarker Werkzeugantrieb mit 6000 U/min am Werkzeug (optional 10.000 U/min)
- Hochdynamische Motorspindeln
- Flachführung in der X-Achse und Y-Achse
- Integriertes Fertigteilehandling (optional)
- Fanuc i-HMI CNC-Steuerung

## VORTEILE/NUTZEN

- Höchstmaß an Stabilität und lebenslanger Dauergenauigkeit
- Laufruhiger Werkzeugantrieb
- Höhere Schnittgeschwindigkeiten
- Mehr Werkzeugplätze zur Verfügung
- Absolut beschädigungsfreies Ausschleusen der Werkstücke
- Industrie 4.0 fähig



TECHNISCHE DATEN	B 620
Stangendurchlass	51/70/80 mm
Drehdurchmesser	250/360 mm
Drehlänge	620 mm
Y-Achse	90 mm (+/-45)
Spannfutter	165/210/250 mm
Drehzahl	5.000/4.500/3.200 U/min
Leistung	25/40/22 KW
Revolver / Werkzeuganzahl	1 Rev. 15 Wzg.
Steuerung	Fanuc Oi-TF Plus i-HMI



# KRAFTVOLL.



**B 750**  
**Drehzentrum**  
 Erhältlich in den Ausbaustufen mit Reitstock oder Gegenspindel,  
 Y-Achse und angetriebenen Werkzeugen  
 Für die Schwerzerspannung von Stangen- und Futterbearbeitung



**B 1250**  
**Drehzentrum**  
 Erhältlich in den Ausbaustufen mit gesteuertem Reitstock oder  
 Gegenspindel, Y-Achse und angetriebenen Werkzeugen  
 Für die Schwerzerspannung von Stangen-, Futter- und Wellenbearbeitung

## MERKMALE

- Stabile Gusskonstruktion
- Großdimensionierte Flachführungen in allen Achsen
- 16-fach Werkzeugrevolver mit direktem Antrieb, d. h. das Werkzeug greift direkt in die Motorspindel ein, ohne weitere Umlenkungen
- Stabiles Werkzeugträgersystem (Werkzeugrevolver mit Direktaufnahme)
- Leistungsstarker Werkzeugantrieb mit max. 10.000 U/min am Werkzeug
- CNC-gesteuerte Lünetten
- Hochdynamische Motorspindeln
- Neue i-HMI CNC-Steuerung

## VORTEILE/NUTZEN

- Höchstmaß an Stabilität und lebenslanger Dauergenauigkeit
- Perfekt geeignet für die Schwerzerspannung
- Laufruhiger Werkzeugantrieb
- Höhere Schnittgeschwindigkeiten
- Mehr Werkzeugplätze zur Verfügung
- Fertigung hochgenauer Wellen
- Absolut beschädigungsfreies Ausschleusen der Werkstücke
- Industrie 4.0 fähig

TECHNISCHE DATEN	B 750	B 1250
Stangendurchlass	70/80/94/100 mm	70/94/100 mm
Drehdurchmesser	452/550 mm	452/550 mm
Drehlänge	765 mm	1.195 mm
Y-Achse	140 mm (+80/-60)	140 mm (+80/-60)
Spannfutter	210/250/315/400 mm	210/250/315/400 mm
Drehzahl	4.500/3.200/3.000 U/min	4.500/3.000 U/min
Leistung	40/22/38 KW	40/22/38 KW
Revolver / Werkzeuganzahl	1 Rev. 16 Wzg.	1 Rev. 16 Wzg.
Steuerung	Fanuc 32-iB i-HMI	Fanuc 32-iB i-HMI

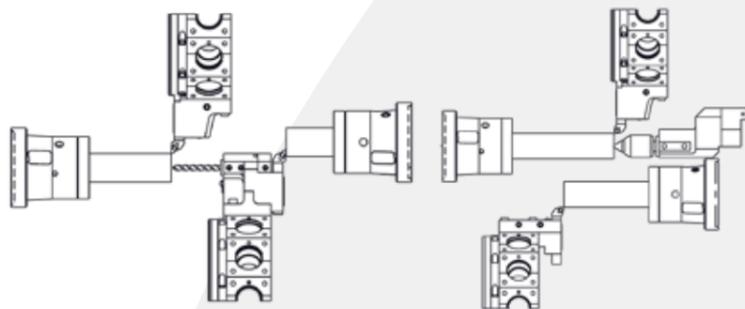


# KOMPAKT.

## BMX 45Y2

**Drehzentrum  
Mit 2 Revolvern, 2 Spindeln, 24 angetriebenen Werkzeugen,  
2 C-Achsen, 2 Y-Achsen (jeweils eine am oberen Revolver und  
unteren Revolver)**

Für die Komplettbearbeitung von komplexen Stangenteilen bis zu einem Durchmesser von 45 mm und einer Drehlänge von 180 mm



TECHNISCHE DATEN	BMX 45Y2
Stangendurchlass	45 mm
Drehdurchmesser	100 mm
Drehlänge	180 mm
Y-Achse	60 mm (+/-30)
Spannfutter HS/GS	125 mm
Drehzahl	6.000 U/min
Leistung	11 KW
Revolver / Werkzeuganzahl	2 Rev. 24 Wzg.
Steuerung	Mitsubishi M830VS

### MERKMALE

- Alleinstellungsmerkmal: 3 Schlitten auf der Gegenspindel ± 85 mm
- Kompakte Aufstellgröße (nur 5,5 qm)
- Integrierte Reitstockfunktion
- Motorspindeln

### VORTEILE/NUTZEN

- Einzigartig in der simultanen Bearbeitung mit 3 Werkzeugen bei nur 2 Revolvern
- Integrierte Reitstockspitze zum Abstützen längerer Werkstücke
- Simultane 4-Achs-Bearbeitung mit beiden Revolvern für eine optimale Verteilung der Schnittkräfte
- Integrierter Messtaster für komfortable Werkzeugvermessung
- Integrierter Teilegreifer für beschädigungsfreie Teileentnahme
- Verfahrbare Gegenspindel in X und Z
- Hohe Steifigkeit für die Bearbeitung zäher Materialien
- Bis zu 30 Werkzeuge für die Bearbeitung komplexer Werkstücke

# EFFIZIENT.



## BMX 51 / BMX 70 Doppelspindliges Drehzentrum mit 2 oder 3 Revolvern. Wahlweise mit 1 oder 2 Y-Achsen.

Für die Fertigung mittlerer bis großer Losgrößen von normalen bis hochkomplexen Teilen von der Stange.

### MERKMALE

- Hochdynamische Motorspindeln für direkte Kraftübertragung und höhere Dynamik
- Gegenspindel absenkbar (115 mm), ermöglicht das Bearbeiten beider Stirnseiten ohne Kollisionsgefahr der Revolver und hält die Maschinengröße kompakt
- Integrierter Teilegreifer zum hauptzeitparallelen Ausschleusen der Fertigteile

### VORTEILE/NUTZEN

- Massive Gusskonstruktion und prismaische Führungen in allen X- und Y-Achsen sorgen für bessere Dämpfungseigenschaften, höhere Stabilität und Steifigkeit, weniger Vibrationen und somit längere Werkzeugstandzeiten
- Direktantrieb im Werkzeugrevolver bis 10.000 U/min

TECHNISCHE DATEN	BMX 51	BMX 70
Stangendurchlass	51 mm	70 mm
Drehdurchmesser	270 mm	270 mm
Drehlänge	640 mm	640 mm
Y-Achse	90 mm (+45/-45)	90 mm (+45/-45)
Spannfutter HS/GS	210/210 mm	250/210 mm
Drehzahl	5.000 U/min	4.500 U/min
Leistung	25 KW	40 KW
Revolver / Werkzeuganzahl	2 oder 3 Rev. je 15 Wzg.	2 oder 3 Rev. je 15 Wzg.
Steuerung	Fanuc 31-iB Plus i-HMI	Fanuc 31-iB Plus i-HMI



# FAHRSTÄNDER- BEARBEITUNGSZENTREN.



Seit mehr als 25 Jahren entwickelt, konstruiert und baut das familiengeführte Unternehmen in Bergamo (Italien) alles unter einem Dach. Hierbei werden **ausschließlich europäische Komponenten** verbaut. Das PLUS: Die variable Zusammenstellung der Maschinen! Es ist die Grundphilosophie von Rema Control Ihre Sonderwünsche zu erfüllen – Sie entscheiden bereits vor der Produktion, wie Ihre Maschine konfiguriert sein soll.

## PHILOSOPHIE REMA CONTROL

### Variable Zusammenstellung der Maschinen

Grundphilosophie: Sonderwünsche erfüllen. Der Kunde entscheidet bereits vor der Produktion wie die Maschine konfiguriert sein soll. Gerne auch mit Be- und Entladung und flexibler Automatisierungslösung.

### Hohe Flexibilität

Optimal geeignet für die Serien- und Einzelfertigung durch Pendelbetrieb. Während an der einen Seite des Werkstücks bearbeitet wird, können auf der anderen Seite hauptzeitneutral bereits neue Werkstücke aufgespannt/umgerüstet werden. Darüber hinaus können auch lange und sperrige Werkstücke ohne umspannen fertig bearbeitet werden.

### Kurze Wechselzeiten

Aufgrund des mitfahrenden Werkzeugmagazins reduziert sich die Wechselzeit merklich und führt durch die Zeitersparnis zu einer hohen Wirtschaftlichkeit und kurzen Amortisierung der Maschine.

### Hohe Stabilität

Die Maschinen zeichnen sich durch eine sehr robuste Bauweise aus. Durch die geschweißte, großzügig dimensionierte Stahlkonstruktion werden sehr präzise Bearbeitungsergebnisse gewährleistet.

## PRAKTISCH.

**Newton**  
**3-Achs-Fahrständer-BAZ**  
**Wahlweise auch mit 4, 5 oder mehr Achsen**  
**Mit Möglichkeit zum Pendelbetrieb**  
**Flexibel konfigurierbar**



### MERKMALE

- Querschlitzen und Fahrständer in Gusskonstruktion
- Ständer und Querschlitzen kippsicher durchgängig stabil auf 45er INA-Führungen
- Hohe Ergonomie gewährleistet problemloses Umrüsten und Spannen von sperrigen Werkstücken

### VORTEILE/NUTZEN

- Hohe Stabilität und Steifigkeit
- Hohes Maß an Dynamik und Geschwindigkeit
- Direktantriebe ermöglichen eine spielfreie Bewegung aller Achsen
- Reduzierung der Werkzeugwechselzeiten durch mitfahrendes Werkzeugmagazin mit dem Fahrständer
- Der geschweißte und großzügig dimensionierte Unterbau garantiert eine hohe Stabilität und Präzision

**Newton Big**  
**3-Achs-Fahrständer-BAZ**  
**Wahlweise auch mit 4, 5 oder mehr Achsen**  
**Mit Möglichkeit zum Pendelbetrieb**

### Unterschied zur Newton:

Mit größerem Verfahrweg in Y und Z. Gewährleistet durch größere, stabilere 55er INA-Führungen. SK50/HSK100 möglich.

TECHNISCHE DATEN	NEWTON	NEWTON BIG
X-Achse	1.600 bis 12.000 mm	1.600 bis 12.000 mm
Y-Achse	600 mm	800 mm
Z-Achse	600 mm	800 mm
Werkzeugaufnahme	SK40/HSK63	SK40/HSK63 / SK50/HSK100
Spindelleistung	22 bis 46 KW	25 bis 55 KW
Drehzahl	10.000 bis 24.000 U/Min	10.000 bis 24.000 U/Min
Schwenkkopf	+/-105°	+/-105°
Rundtisch	Ø500 mm	Ø700 mm
Steuerung	Fanuc / Heidenhain / Siemens	



# GROß.

## Leonard

**Vertikales 3-Achs-Fahrständer-BAZ**  
Wahlweise auch mit 4, 5 oder mehr Achsen  
Mit Möglichkeit zum Pendelbetrieb  
Flexibel konfigurierbar



## Leonard Big

**Vertikales 3-Achs-Fahrständer-BAZ**  
Wahlweise auch mit 4, 5 oder mehr Achsen  
Mit Möglichkeit zum Pendelbetrieb

Unterschied zur Leonard:

Mit größerem Verfahrensweg in Y und Z. Gewährleistet durch größere, stabilere 65er INA-Führungen

### MERKMALE

- Querschlitzen, Fahrständer und Bett in Stahl-/Schweißkonstruktion
- Ständer und Querschlitzen kippsicher durchgängig stabil auf 55er INA-Führungen
- Steife Struktur durch eingeschweißte Stahlrohre und zusätzliche Stahlbleche als Verrippung

### VORTEILE/NUTZEN

- Ideal zur Bearbeitung von Komponenten mit großen Abmaßen
- Hohe Stabilität und Steifigkeit
- Hohes Maß an Dynamik und Geschwindigkeit ist gewährleistet
- Die Direktantriebe ermöglichen eine spielfreie Bewegung aller Achsen.
- Reduzierung der Werkzeugwechselzeiten durch mitfahrendes Werkzeugmagazin mit dem Fahrständer
- Der geschweißte und großzügig dimensionierte Unterbau garantiert eine hohe Stabilität und Präzision
- Hohe Flexibilität durch Pendelbearbeitung
- Ohne umzuspannen lassen sich lange und sperrige Werkstücke fertig bearbeiten

# KOMPAKT.

## Raffaello

**Vertikales 5-Achs-Fahrständer-BAZ mit 30-fach Werkzeugwechsler und Dreh-/Schwenktisch**



### MERKMALE

- Querschlitzen, Fahrständer und Bett in Stahl-/Schweißkonstruktion
- Ständer und Querschlitzen kippsicher durchgängig stabil auf 55er INA-Führungen
- Steife Struktur durch eingeschweißte Stahlrohre und zusätzliche Stahlbleche als Verrippung
- Integrierter Schwenk-/Rundtisch

### VORTEILE/NUTZEN

- 5-Achs-Simultanbearbeitung
- Effiziente Werkstückbearbeitung
- 5-Seiten-Bearbeitung in einer Aufspannung
- Leicht zu automatisieren



TECHNISCHE DATEN	LEONARD	LEONARD BIG
X-Achse	1.600 bis 10.000 mm	1.600 bis 10.000 mm
Y-Achse	1.000 mm	1.200 mm
Z-Achse	1.000 mm	1.200 mm
Werkzeugaufnahme	SK40/HSK63 / SK50/HSK100	SK40/HSK63 / SK50/HSK100
Spindelleistung	22 bis 71 KW	22 bis 71 KW
Drehzahl	6.500 bis 24.000 U/Min	6.500 bis 24.000 U/Min
Schwenkkopf	+/-105°	+/-105°
Rundtisch	Ø800 mm (1.000 mm)	Ø800 mm (1.000 mm)
Steuerung	Fanuc / Heidenhain / Siemens	

TECHNISCHE DATEN	R5A.6	R5A.10	R5A.14
X-Achse	650 mm	1.000 mm	1.400 mm
Y-Achse	600 mm	800 mm	850 mm
Z-Achse	650 mm	800 mm	800 mm
Werkzeugaufnahme	SK40/HSK63	SK40/HSK63 / SK50/HSK100	SK40/HSK63 / SK50/HSK100
Spindelleistung	24 bis 55 KW	24 bis 55 KW	24 bis 55 KW
Drehzahl	12.000 bis 24.000 U/Min	10.000 bis 24.000 U/Min	10.000 bis 24.000 U/Min
Dreh-/Schwenktisch	+/-120°	+/-120°	+/-110°
Steuerung	Fanuc / Heidenhain / Siemens		



# STABIL.

## Icaro

**Vertikales 5-Achs-Fahrständer-BAZ mit 30-fach Werkzeugwechsler, Schwenkkopf und Rundtisch Wahlweise mit 2-achsigem Dreh-/Schwenkkopf**



### MERKMALE

- Horizontal-/Vertikal-Kopf von Kessler
- Rundtisch mit Torque-Motor
- 3 Führungsbahnen für die X-Achse in 3 unterschiedlichen Ebenen

### VORTEILE/NUTZEN

- 5-Achsen-Simultan-Bearbeitung
- Ideal für Schwerzerspannung
- Optional mit Palettenbahnhof



TECHNISCHE DATEN	ICARO IT5-13	IT5-16	IT5-20	IT5-25
X-Achse	1.300 mm	1.600 mm	2.000 mm	2.500 mm
Y-Achse	1.350 mm	1.700 mm	1.700 mm	1.900 mm
Z-Achse	1.200 mm	1.400 mm	1.600 mm	1.600 mm
Werkzeugaufnahme	HSK63/SK50/ HSK100	HSK63/SK50/ HSK100	HSK63/SK50/ HSK100	HSK63/SK50/ HSK100
Spindelleistung	45 bis 71 KW	45 bis 71 KW	45 bis 71 KW	45 bis 71 KW
Drehzahl	10.000 bis 24.000 U/Min	10.000 bis 24.000 U/Min	10.000 bis 24.000 U/Min	10.000 bis 24.000 U/Min
Schwenkkopf	+/-105°	+/-105°	+/-105°	+/-105°
Rundtisch	Ø800 mm	Ø1.000 mm	Ø1.200 mm	Ø1.500 mm
Steuerung	Fanuc / Heidenhain / Siemens			

# SCHNELL.

## Galileo

**Vertikales 3-Achs-Fahrständer-BAZ mit Wechseltisch und Mitteltrennwand**



## Galileo Twin

**Vertikales 3-Achs-Fahrständer-BAZ mit Wechseltisch und Mitteltrennwand**

Unterschied zur Galileo: Mit Doppelspindel

### MERKMALE

- Stabile Stahl-/Schweißkonstruktion
- Wechseltisch mit Mitteltrennwand
- Schneller Werkzeugwechsler

### VORTEILE/NUTZEN

- Kurze Bearbeitungszeiten
- Schnelle Werkzeugwechselzeiten
- Hauptzeitparalleles Rüsten
- Leicht zu automatisieren



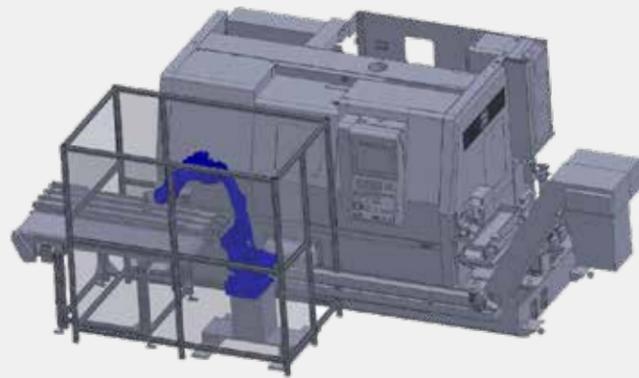
TECHNISCHE DATEN	GALILEO GT3.07	GT3.07 TWIN
X-Achse	700 mm	520 mm
Y-Achse	550 mm	500 mm
Z-Achse	600 mm	600 mm
Werkzeugaufnahme	SK40/HSK63	SK40/HSK63
Spindelleistung	22 bis 46 KW	2 x 16 bis 2 x 46 KW
Drehzahl	10.000 bis 24.000 U/Min	10.000 bis 24.000 U/Min
Wechseltisch	1.320 x 940 mm	1.320 x 940 mm
Steuerung	Fanuc / Heidenhain / Siemens	



# INTELLIGENTE AUTOMATISIERUNG.

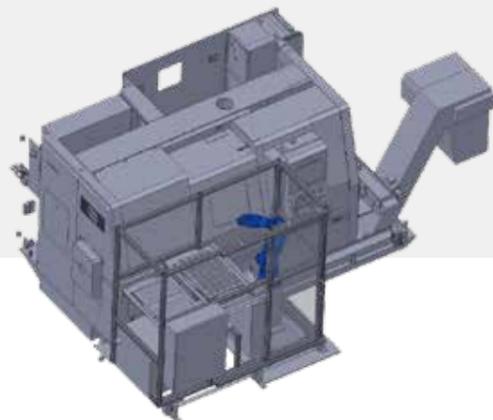
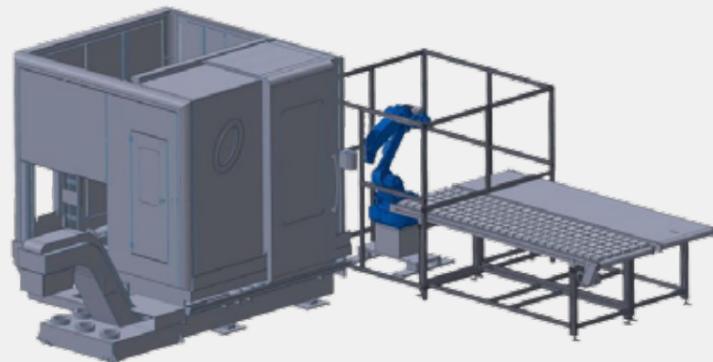
Mit teamtec profitieren Sie von maßgeschneiderten Automatisierungslösungen. Ob hochkomplexe Bauteile oder Serienproduktion – unsere automatisierten Lösungen passen sich Ihren Anforderungen an.

## WERKSTÜCKHANDLING



Die Automatisierung ist mit Transportbändern ausgestattet, die sowohl für die Zuführung der Rohteile als auch die Abführung der Fertigteile zuständig ist. Der Bediener platziert die Rohteile auf den Zuführspuren, von wo aus sie automatisch zur Automatisierungszelle transportiert werden. Dort entnimmt der Roboter die Rohteile von einem Transportband und legt die fertigen Teile auf ein anderes Band. Sobald die Fertigteile die Automatisierungszelle verlassen, kann der Bediener sie entnehmen. Die Breiten der Zuführbahnen lassen sich individuell an die Rohteile anpassen.

Frei skalierbare Systeme für jede Werkstückdimension und hohe Autonomie über große Werkstückspeicher.

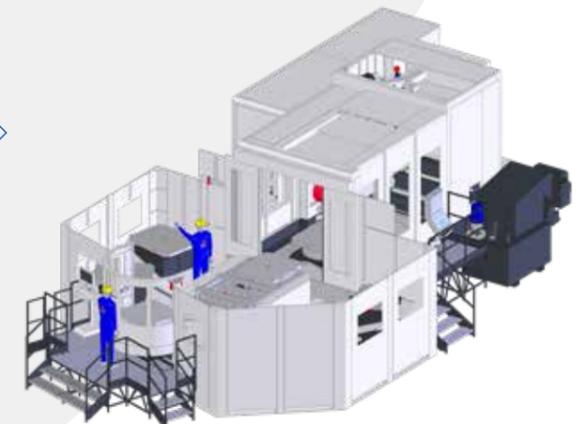
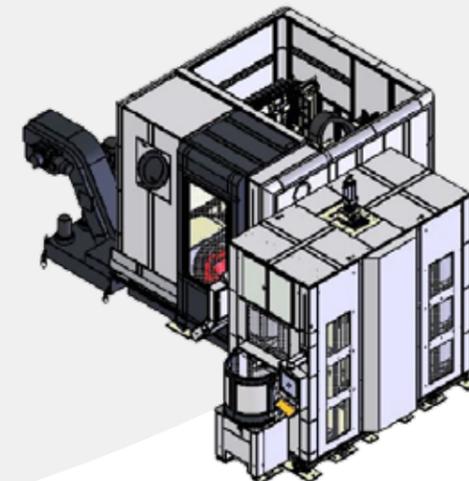


Die Rohteile werden in spezielle Träger eingesetzt und über Schubladen an das Handlingsystem weitergegeben. Diese Schubladen sind übereinander gestapelt und können von außen mit Rohteilen befüllt werden. Eine Schublade wird dann pneumatisch in die Arbeitsposition bewegt, sodass der Roboter darauf zugreifen kann. Nach der Bearbeitung werden die Werkstückträger wieder nach außen geführt und die fertigen Teile können entnommen werden.

## PALETTENHANDLING

Automatische Palettenwechsler und flexible Systeme zum Palettenhandling optimieren Ihre Fertigung. Sie helfen Ihnen die betriebliche Effizienz und Produktivität zu steigern. Energie- und Personalkosten werden gesenkt. Eine unbemannte Produktion rund um die Uhr ist erreichbar.

Palettenbahnhof zum mannslosen Betrieb in der Großteilebearbeitung.



Platzsparender Palettenwechsler mit frei zugänglichem Arbeitsraum und Rüststation.

Roboterzelle zum Handling von Paletten und Werkstücken.



# teamtec- TECHNOLOGIEZENTRUM.

**HIER WIRD DIE THEORIE ZUR PRAXIS.**



In unserem Technologiezentrum in Alzenau wird die Theorie zur Praxis. Auf 1.300 qm stehen die aktuellsten Maschinenmodelle inklusive Hightech-Peripherie zur aktiven Vorführung bereit. Viel mehr als nur ein Showroom! Wir bieten ideale Bedingungen für:

- CNC-Dreh- und Fräsmaschinen Leistungsvergleiche
- Live-Komplettbearbeitungen
- Probearbeitung kundenspezifischer Werkstücke
- Automatisierungstechnik, Handlingsysteme und Robotik in der praktischen Anwendung

# teamtec- SCHULUNGSZENTRUM.

**HOLEN SIE DAS BESTE AUS IHRER FERTIGUNG  
UND IHREN MITARBEITERN HERAUS.**

Egal ob in der Startphase eines neuen Fertigungssystems oder später bei der Produktion: Um das Maximum an Leistung aus Ihrem Fertigungssystem herauszuholen, brauchen Ihre Mitarbeiter aktive Projektunterstützung und ein gutes Training.

Unsere Praktiker helfen Ihnen die Maschinenprogramme anzupassen und begleiten Ihre Mitarbeiter dabei, Werkstücke oder Teilefamilien bis zur Serienreife einzurichten. Insbesondere bei komplexeren Werkstückanforderungen hat sich dieser Weg bestens bewährt, ist besonders effektiv, spart Zeit und stellt sicher, dass Sie mit maximaler Produktivität fertigen.

Wir passen uns bei allen Schulungen individuell Ihren Bedürfnissen an.

## STANDARDSCHULUNGEN

- Drehen / Fräsen (Anfänger und Fortgeschrittene)
- Steuerungen Fanuc, Heidenhain, Mitsubishi und Siemens (Programmierung mit DIN/ISO, Dialog, NC-Editor, Erstellen von Makros usw.)

## INSTANDHALTUNGS- WORKSHOPS

- Mechanik
- Elektronik

## SPEZIALSCHULUNGEN

- Intensivlehrgang Komplettbearbeitung
- Individuelle 5-Achs-Programmierung
- Werkzeugtechnik
- Messtaster





## ERWARTEN SIE BITTE NICHT ZU WENIG.

**WIR VERSPRECHEN NICHTS. WIR GARANTIEREN.**

»made by teamtec« ist eine Qualitätsgarantie und bedeutet: Sie können von uns mehr erwarten, insbesondere, wenn es um den Service für Ihre Werkzeugmaschinen geht. Hier ist das »Team« in teamtec am deutlichsten zu spüren, denn hier greift ein Rädchen ins andere.

### **EXPERTEN-HOTLINE**

Für Sie ist das Wichtigste, dass Ihre Produktion reibungslos läuft. Im Störfall können Sie auf uns zählen: Über unsere Experten-Hotline sind Sie gleich mit einem Techniker verbunden, der weiß, was zu tun ist, und sofort die nächsten Schritte einleitet.

### **FERNDIAGNOSE**

Bei der Ferndiagnose greifen unsere Techniker via Internet auf Ihr Betriebssystem zu und können dadurch den Zustand Ihrer Anlage vollständig diagnostizieren. Das spart wertvolle Zeit und Ihre Maschine ist besser ausgelastet.

### **KUNDENDIENST/ERSATZTEILE**

Im Kundendienst sind unsere Servicetechniker inklusive Ersatzteile bundesweit schnell bei Ihnen vor Ort.

### **WARTUNG**

Zur Werterhaltung Ihrer Maschine und um Maschinenausfälle zu vermeiden, bieten wir Ihnen kostengünstige Wartungs-Pakete an.

### **SUPPORT & SCHULUNG**

Um schon in der Startphase und darüber hinaus das Maximum an Leistung aus Ihrem neuen Fertigungssystem zu erzielen, brauchen Ihre Mitarbeiter aktive Projektunterstützung und ein gutes Training.

### **FERTIGUNGSOPTIMIERUNG**

In Ihren Werkzeugmaschinen und CNC-Bearbeitungsprozessen verbergen sich immer wieder Verbesserungspotentiale (Teileprogramm, Werkzeuge, Spannmittel, PLS-Anpassung usw.). Dank unserer CAD/CAM-Systeme programmieren wir für Sie auch aufwendige Konturen. Wir unterstützen Sie dabei, Ihre Fertigung Schritt für Schritt auf eine neue Ebene der Produktivität zu heben.





teamtec  
CNC-Werkzeugmaschinen GmbH  
Industriegebiet Süd E 6  
63755 Alzenau

**Zentrale**  
06188.91395-0  
06188.91395-60 (Fax)  
info@teamtec-gmbh.de

**Vertrieb**  
06188.91395-30  
vertrieb@teamtec-gmbh.de

**Service / Ersatzteile**  
06188.91395-40  
service@teamtec-gmbh.de



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

Unsere Angaben basieren auf dem technischen Stand unserer Maschinen bei Druck dieses Projekts. Wir behalten uns vor, unsere Maschinen technisch weiterzuentwickeln oder konstruktiv abzuändern. Damit können Maße, Gewicht, Farbe usw. der gelieferten Maschinen von den vorliegenden Angaben abweichen.  
Gedruckt im Mai 2025.