

The background is a dark blue technical drawing of a machine, likely a deep hole drilling center. The drawing shows various mechanical components, including a large cylindrical structure with multiple rows of holes, a control panel with a keyboard and buttons, and a person's silhouette standing next to the machine. The overall style is industrial and precise.

BUCKUHLY

TIEFBOHR-FRÄSZENTREN

**MADE
IN
GERMANY**

“ ES GIBT KEINE **MASCHINE**,
AUSSER MAN **BAUT** SIE.

Markus Uhly

SEITE 4 Über BUCKUHLY

Die Geschichte von Markus Uhly und Markus Buck

SEITE 6 Ansprechpartner

Markus Uhly, Markus Buck, Petra Berck, Marcel Weisbach, Andreas Beck & Ralf Herbel

SEITE 8 Features

Kein Fundament, geringer Raumbedarf, hohe Tischbelastung, maximaler Automatisierungsgrad

SEITE 12 TB-Standard-Serie

Stabile, einfach zu bedienende CNC-Tiefbohrmaschine in Kreuztischbauweise

SEITE 14 TBF-Compact-Serie

Stabiles, präzises und leistungsstarkes CNC-Tiefbohr-Fräszentrum in Kreuztischbauweise

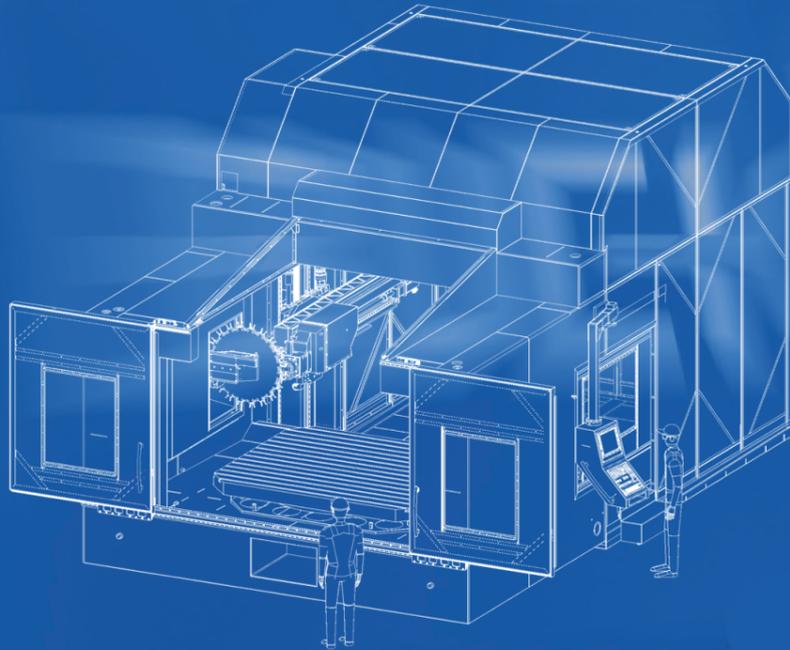
SEITE 16 TBFZ-Gantry-Serie

Universelles, hochleistungsstarkes und innovatives CNC-Tiefbohr-Fräszentrum in Gantry-Bauweise

SEITE 22 Datenvergleich

Übersicht der technischen Daten aller Serien

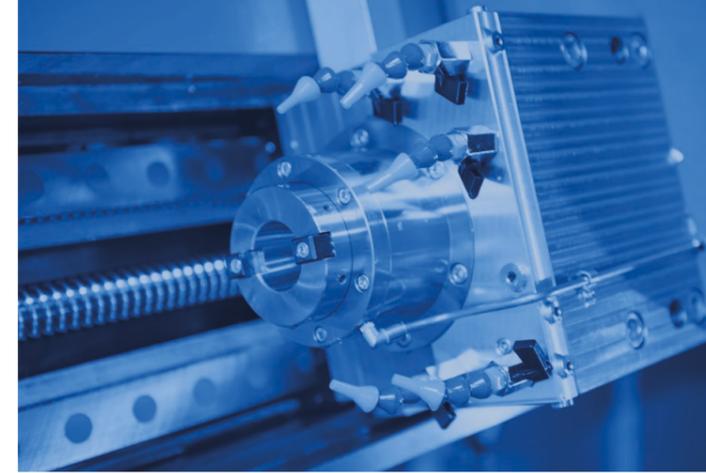
ÜBER BUCKUHLY



2003 hat Markus Buck aufgehört, die BUCK-Tiefbohr-Fräsmaschinen selbst zu produzieren. Er suchte sich einen geeigneten Betrieb, der als qualifizierter Partner die Bereiche Wartung, Ersatzteillfertigung, Retrofit und die Verlegung der Maschinen abbildet. Der Grundstein für die Zusammenarbeit mit Markus Uhly war gelegt. 2006 fand die erste Überholung, ein Retrofit einer BUCK-Tieflochbohrmaschine, im Hause UHLY statt. In den folgenden Jahren wuchs die Nachfrage nach neuen BUCK-Tiefbohr-Fräsmaschinen und der Gedanke, diese herzustellen, begeisterte Markus Uhly. Der BUCKUHLY-Gedanke war geboren.

Das angestaubte Konzept aus dem Jahr 2000 wurde durch das UHLY-Team komplett überarbeitet, neu erdacht und restrukturiert. Mit dem Ziel der kurzen Transportwege und Unabhängigkeit bei der Herstellung sollten qualitativ einwandfreie Fertigung und beste Termintreue garantiert werden. Der Beschluss, welcher 2012 gefasst wurde, hatte zur Folge, dass bereits im Folgejahr vier Neu-Maschinen in zwei Serien ausgeliefert wurden.

Heute werden drei Serien in elf Ausführungen sowie zahlreiche Anwendungsoptionen gebaut. Die Gestelle werden in Hybridbauweise erstellt.



Das Ergebnis: eine extreme Steifigkeit und Dauergenauigkeit. So benötigen alle Maschinen kein Fundament. Schneller Aufbau, wenig Platzbedarf und effiziente Zugänglichkeit am Werkstück bei sehr hohen Werkstückgewichten sind die Schlagworte, welche das Team um Markus Uhly Tag für Tag antreibt.

Auch vor der Maschinensteuerung wurde nicht Halt gemacht. So besitzen BUCKUHLY-Maschinen eine eigens von UHLY entwickelte Programmierung. Die Steuerung wurde hierbei exakt auf die Bearbeitungstechnik abgestimmt. Im Ergebnis verfügt der Anwender über umfangreiche Informationsdisplays und Textbeschreibungen in verschiedenen Hilfemenüs, kombiniert mit speziellen Bearbeitungszyklen. Auch die Programmierung der CAD/CAM-Schnittstellen wird hausintern unterstützt. Bei der Anpassung an CAD/CAM-Systeme stehen eigene Anwendungsexperten zur Verfügung, um die Maschinenkinematik und die beste Bearbeitungsstrategie implementieren zu können.

Aufbau, Inbetriebnahme, Schulung, Wartung und Tele-Support wird von den eigenen UHLY-Mitarbeitern durchgeführt. Sie stehen zudem für Fragen rund um die Anwendungstechnik bereit.

ANSPRECHPARTNER

Wir packen an

Wir sind ein innovatives Unternehmen mit flachen Entscheidungsebenen.

Wir handeln maximal kundenorientiert und praxisnah.

Dabei bündeln wir unsere Fachkompetenz in Technik und Fertigung,

Verkauf, Einkauf, Beratung und Vertrieb.



Markus Uhly

Geschäftsführer Uhly GmbH

Hersteller

☎ +49 (0) 63 59 - 93 87-0

✉ markus.uhly@uhly-technik.de



Markus Buck

Geschäftsführer BSV Buck

Vertrieb / Verkauf

☎ +49 (0) 98 28 - 9 11 97 71

✉ m.buck@bsv-buck.de



Petra Berck

Verkauf

☎ +49 (0) 63 59 - 93 87-12

✉ petra.berck@uhly-technik.de



Marcel Weisbach

Steuerungstechnik / Entwicklung

☎ +49 (0) 63 59 - 93 87-25

✉ marcel.weisbach@uhly-technik.de



Andreas Beck

Projektleitung / Konstruktion

☎ +49 (0) 63 59 - 93 87-16

✉ andreas.beck@uhly-technik.de



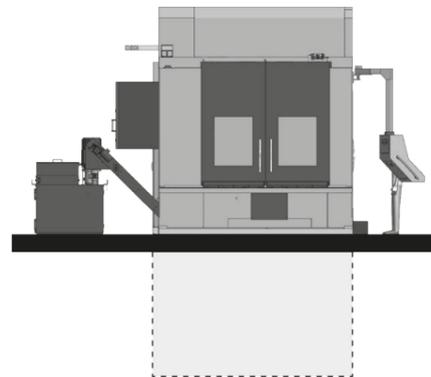
Ralf Herbel

Einkauf

☎ +49 (0) 63 59 - 93 87-17

✉ ralf.herbel@uhly-technik.de

FEATURES



Kein Fundament

BUCKUHLY-Maschinen können frei aufgestellt werden. Sie benötigen keine monatelange Vorbereitung in die vorhandene Infrastruktur. Nach Anlieferung sind diese Maschinen innerhalb von sieben Werktagen einsatzbereit und können voll in die Produktion eingebunden werden. Die Maschine zeichnet sich durch Ihren Gantry-Körper aus, durch den keine Kräfte oder Vibrationen in das Umfeld abgegeben werden. Alle für den Maschinenbetrieb erforderlichen Bauteile sind in diesen Gantry-Aufbau voll integriert. Unsere Maschinen werden nicht im Fundament verankert, sie sind das Fundament.

Ihre Vorteile:

- + Keine neue Hallenstatik
- + Keine Fremdgeräusche
- + Keine Kernbohrungen
- + Keine Bagger in der Halle
- + Keine Vibrationen
- + Ebenerdiger Maschinenaufbau
- + Kein Aufschneiden des Hallenfundamentes

Geringer Raumbedarf

BUCKUHLY-Maschinenkonzepte zeichnen sich durch eine optimale Raumnutzung aus. Vergleicht man die herkömmliche Kreuztisch- und Fahrständerbauweise oder eine Kombination aus beiden, so erreichen wir eine Verdopplung der Platz-Raumnutzung. Umgekehrt gerechnet benötigen unsere Maschinen ca. 50 % weniger Raumnutzung.

- Gantry-Bauweise
- Kreuztischbauweise

Beispielrechnung Maschinenkörper

in Gantry-Bauweise:

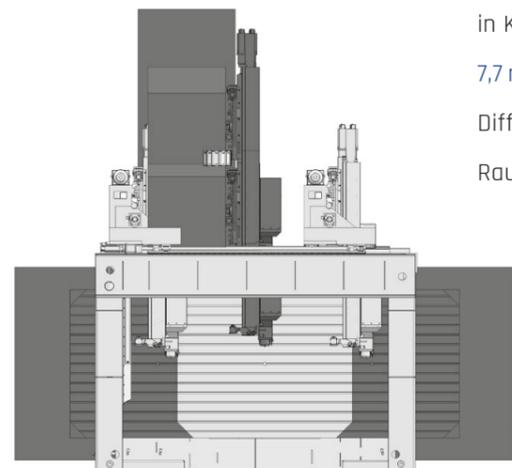
$$4,9 \text{ m} \times 5,4 \text{ m} = 26,46 \text{ m}^2$$

in Kreuztischbauweise:

$$7,7 \text{ m} \times 7,0 \text{ m} = 53,9 \text{ m}^2$$

Differenz: 103 %

Raumeinsparung: 49 %



B-Achse / CNC-360°-Rundtisch

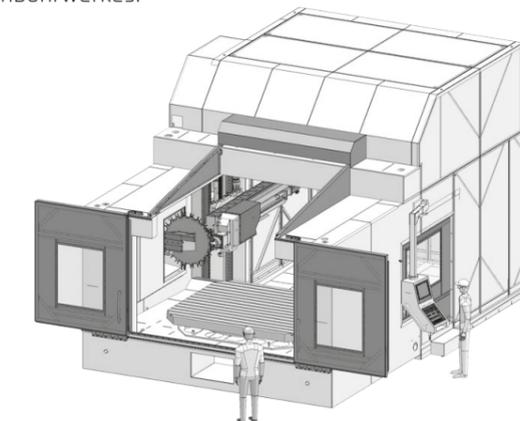
Der BUCKUHLY-Rundtisch zeichnet sich durch eine extreme und einzigartig hohe Steifigkeit aus. Das Werkstück bildet mit dem Tisch und Maschinenbett eine Einheit, deren Komponenten bis auf das μ in Ebenheit und Planlage zueinander abgestimmt sind. Durch unsere aerostatische Funktionsweise können die Rundtische bis zu 30.000 kg schwere Werkstücke ohne Reibwiderstand genaustens und stufenlos positionieren. Kein Wank- und Neigeverhalten, selbst bei ungünstigen Schwerpunkten, asymmetrischer Tischbelastung oder einer Bearbeitung auf maximaler Höhe ab Tischaufgabe.

Kurz gesagt: Die Bearbeitung und Handhabung kennt keine Grenzen in der Spann- und Fertigungsstrategie!

Maximaler Automatisierungsgrad

Das BUCKUHLY-Maschinenkonzept vereint Stabilität, Funktionalität, Genauigkeit und Handhabung in Perfektion. Diese Kombination erlaubt eine Tiefbohr- und Fräsbearbeitung auf höchstem Niveau. Horizontale Bearbeitung (Späne werden durch die Erdanziehung ausgeräumt), kein Spänestau und Werkzeugbruch, keine Vibrationen durch klemmende Spananhäufung.

Das Werkstück wird in der Mitte des Maschinenkörpers aufgenommen und der Gantry-Verband führt die Bearbeitungsstrategien aus. Es muss keine unnötige Dynamik aus der Werkstückbewegung kompensiert werden. Die 4-Seiten-Bearbeitung in Verbindung mit der Gantry-Bauweise in horizontaler Lage ermöglicht das Herstellen von Tieflochbohrungen und Fräsbearbeitungen auf dem Niveau eines Lehrenbohrwerkes.



Standardausstattung

- + 3D-Bahnsteuerung Heidenhain iTNC/TNC
- + Tiefbohr- und Bearbeitungszyklen
- + Mehrfach-Stützlunetten
- + Späneförderer
- + Hochdruck-Kühlmittelanlage mit Feinstfiltrierung
- + Maschinenumhausung mit integrierter Ölrückführung (außer TB-Baureihe)

Kompetenz

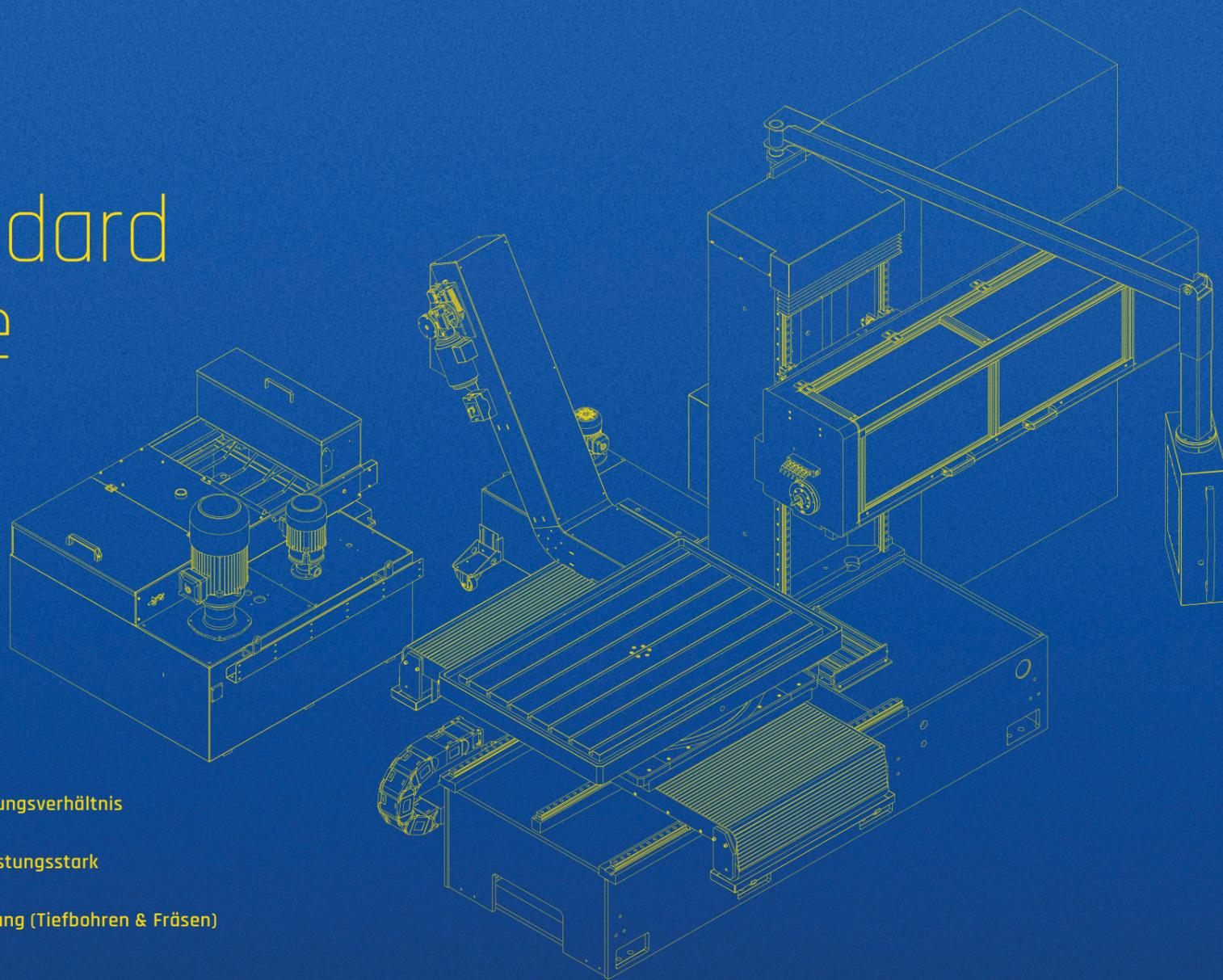
BUCKUHLY bietet Ihnen nicht nur die Maschine, sondern die gesamte Tiefbohrkompetenz. Wir bieten Ihnen sowohl kunden- und werkstückspezifische Analysen als auch Beratung bei der Werkzeugtechnik und Anwendungsumsetzung vor Ort. Die einzigartige Baureihenvielfalt bietet für jeglichen kubischen Werkstückbereich die beste Lösung zur wirtschaftlichen Tiefbohr-Fräsbearbeitung. Durch die hohe technische und innovative Kompetenz erarbeiten wir kundenspezifische Maschinenlösungen.

Die Gantry-Serie

Das Highlight des BUCKUHLY-Maschinenkonzepts, von einem Formenbauer entwickelt und zum Hochleistungsprodukt vollendet. Die Gantry-Bauweise in Durcrete-Ausführung steht für höchste Steifigkeit, Dauerpräzision und thermische Stabilität bei geringem Platzbedarf. Diese führende Bauweise ermöglicht das fundamentfreie Aufstellen der Maschine. Ausgestattet mit modernster Heidenhain Steuerungs- und Antriebstechnik ermöglicht die Gantry-Serie eine höchst effektive und wirtschaftliche 4-Seiten-Tiefbohr- und Fräsbearbeitung. Ausgestattet mit Automatisierungstechnik lassen sich somit Ersparnisse von Nebenzeiten von mehr als 60% realisieren und die Produktionszeit um mehr als 30% reduzieren. Ideal für die Anwendung von mittleren und großen, sehr komplexen Bauteilen. Durch praxisorientierte Entwicklung ist diese Serie ideal für den Einsatz im Werkzeug- und Formenbau.



TB Standard Serie



- + Bestes Preis-Leistungsverhältnis
- + Klein, handlich, leistungsstark
- + Komplettbearbeitung (Tiefbohren & Fräsen)

Die TB-Standard-Serie besticht durch eine sehr stabile Schweißkonstruktion, verbunden mit hoher Präzision und Stabilität bei der Tiefbohrbearbeitung - einfach zu bedienen und doch leistungsstark. Die anstehenden Bearbeitungsaufgaben wie Kühl-, Öl- oder Luftbohrungen werden effektiv und wirtschaftlich ausgeführt.



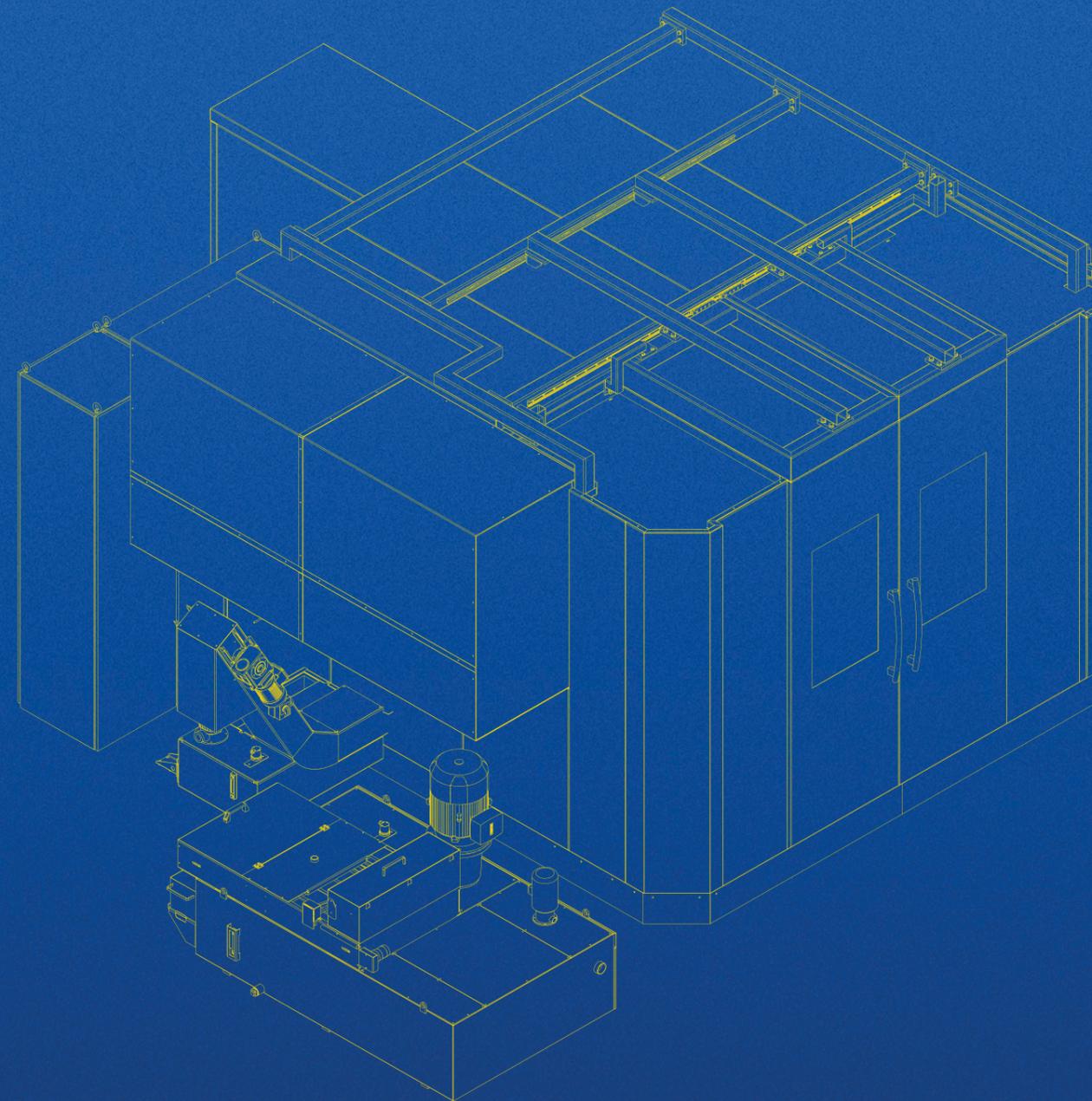
TB 1050

Das durchdachte Maschinenkonzept ermöglicht in einer Aufspannung das Tieflochbohren, Senken, Gewindeschneiden sowie Fräsen. Ausgestattet mit modernster Heidenhain TNC 620 Steuerung sowie Späneförderer und Hochleistungs-Kühlanlage. Ideal für die Anwendung kleiner und mittlerer Bauteile.

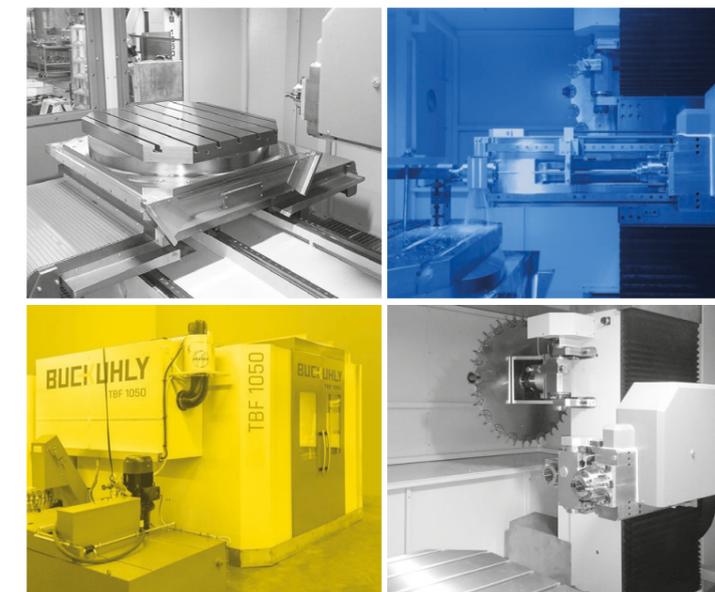
Maschinentyp	TB 1050
Bohrdurchmesser	3-25 mm im ELB
Bohrtiefe in einem Zug (mm)	810 mit Nachsetzen 1.200
Gewindebohren	bis M20 - größer durch Fräsen
Werkzeugwechsler	manuell
Spindelaufnahme	SK 40 altv. HSK 63
Antriebsleistung	5,5 kW / ED 100
Verfahrweg X (längs)	1.050 mm
Verfahrweg Y (vertikal)	800 mm
Tischbelastung	bis 2.500 kg
Tischgröße	1.000 x 1.500 mm
CNC-Rundtisch	0-360° manuell

TBF Compact Serie

- + Universelle Compact-Bauweise
- + Präzise und leistungsstark
- + 4-Seiten-Komplettbearbeitung
(Tiefbohren & Fräsen)
- + Bis zu 6 Achsen mit automatischer
Nullpunktverrechnung



Die TBF-Compact-Serie ist die Weiterentwicklung und bisher das Maximum der BUCKUHLY-Kreuztischbauweise. Ausgestattet mit dem produktiven Tiefbohr-Frässchieber sowie dem hochpräzisen Rundtisch ermöglicht diese Baureihe eine 4-Seiten-Komplettbearbeitung komplexer Bauteile. Durch die optional verfügbare A-Achse ist eine



TBF 1050 / 1400

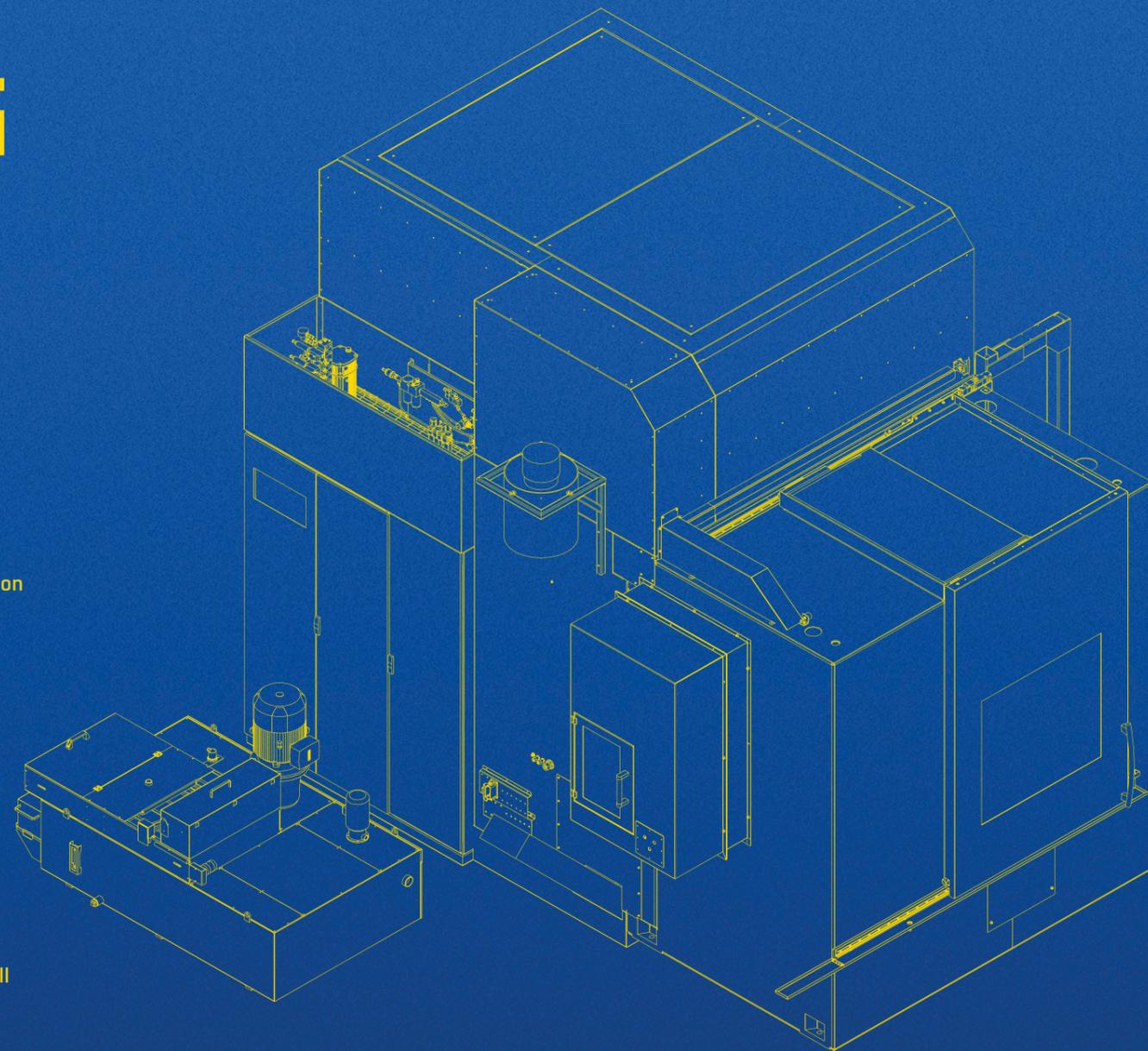
Bearbeitung unter zwei eingeschwenkten Winkeln möglich. Dabei erfolgt die Nullpunktverrechnung automatisch. Auf Wunsch können in den 25-fach Werkzeugwechsler auch Einlippen-Tiefbohrer bis 600 mm eingesetzt werden. Die TBF-Compact-Serie ist ideal für die Anwendung von kleineren und mittleren komplexen Bauteilen.

Maschinentyp	TBF 1050 / 1400
Bohrdurchmesser	3-32 mm im ELB
Bohrtiefe in einem Zug (mm)	1.000 mit Nachsetzen 1.400
Gewindebohren	bis M20 - größer durch Fräsen
Werkzeugwechsler	25-fach
Spindelaufnahme	SK 40 altv. HSK 63
Antriebsleistung	7,5 kW / ED 100
Verfahrweg X (längs)	1.050 mm / 1.400 mm
Verfahrweg Y (vertikal)	800 mm
Tischbelastung	bis 5.000 kg
Tischgröße	940 x 1.040 mm
CNC-Rundtisch	CNC-Achse 0-360°

TBFZ-G

Gantry Serie

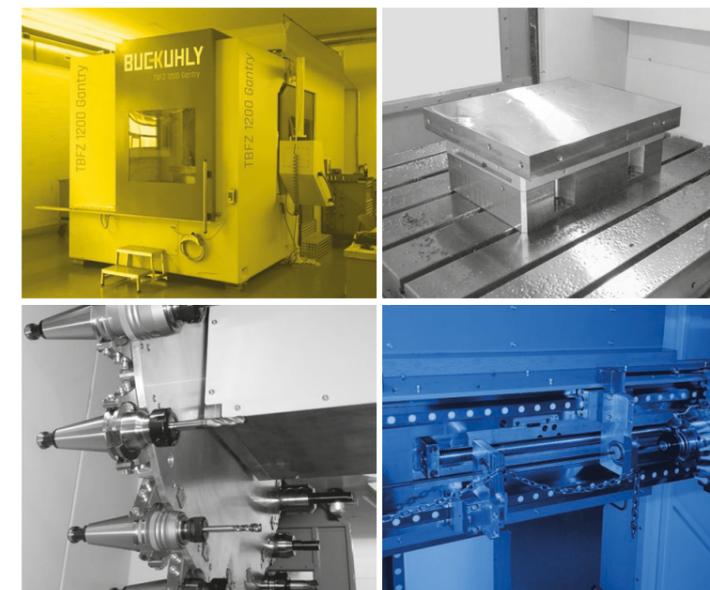
- + Einzigartiges Maschinenkonzept
- + Höchste Stabilität und Dauerpräzision
- + Kein Fundament notwendig
- + Geringer Platzbedarf
- + 4-Seiten-Komplettbearbeitung (Tiefbohren & Fräsen)
- + Bis zu 6 Achsen mit automatischer Nullpunktverrechnung
- + Extrem leistungsstark und universell



TBFZ-G 1200

Die BUCKUHLY TBFZ-G 1200 ist für eine Bearbeitungsstrategie an komplexen Werkstücken mit höchsten Anforderungen an Stabilität und Genauigkeit konzipiert. Mit einer Vielzahl von Maschinenoptionen erreicht sie eine sehr hohe Automatisierung und Leistungs-

fähigkeit. Mit einer Aufstellfläche von ca. 24 m² und einem Maschinengewicht von ca. 34 Tonnen können Werkstücke mit den Maßen 1.000 x 1.000 x 900 mm (L/B/H) und mit einem Gewicht von 10.000 kg bearbeitet werden.

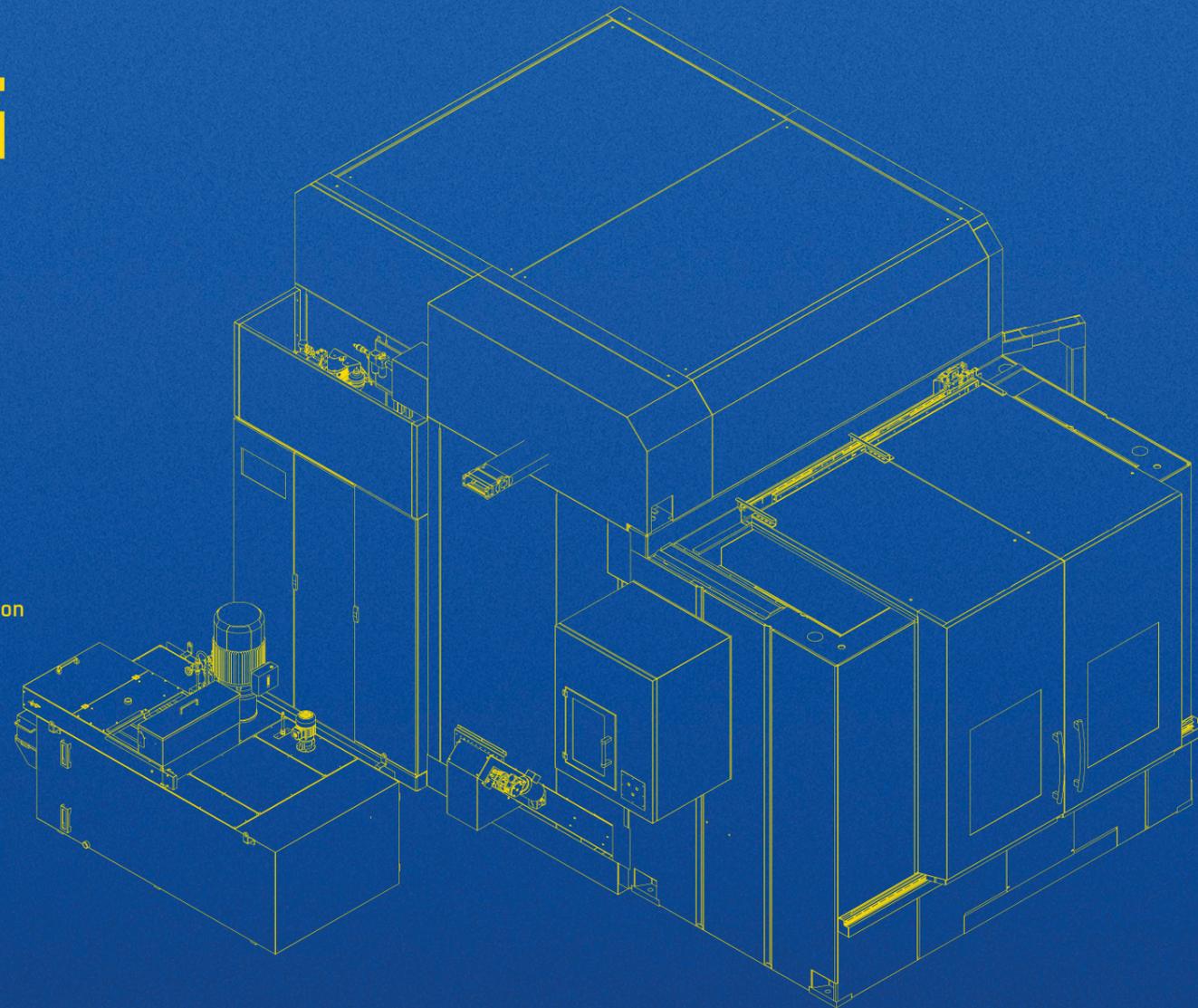


Maschinentyp	TBFZ-G 1200
Bohrdurchmesser	3-32 mm im ELB/BTA
Bohrtiefe in einem Zug (mm)	1.000 mit Nachsetzen 1.500
Gewindebohren	bis M24 - größer durch Fräsen
Werkzeugwechsler	25 / 40 / 60-fach
Spindelaufnahme	SK 40 / 50 altv. HSK 63 / 100
Antriebsleistung	10 kW / ED 100
Verfahrweg X (längs)	1.200 mm
Verfahrweg Y (vertikal)	1.000 mm
Tischbelastung	bis 10.000 kg
Tischgröße	1.100 x 1.200 mm
CNC-Rundtisch	CNC-Achse 0-360°

TBFZ-G

Gantry Serie

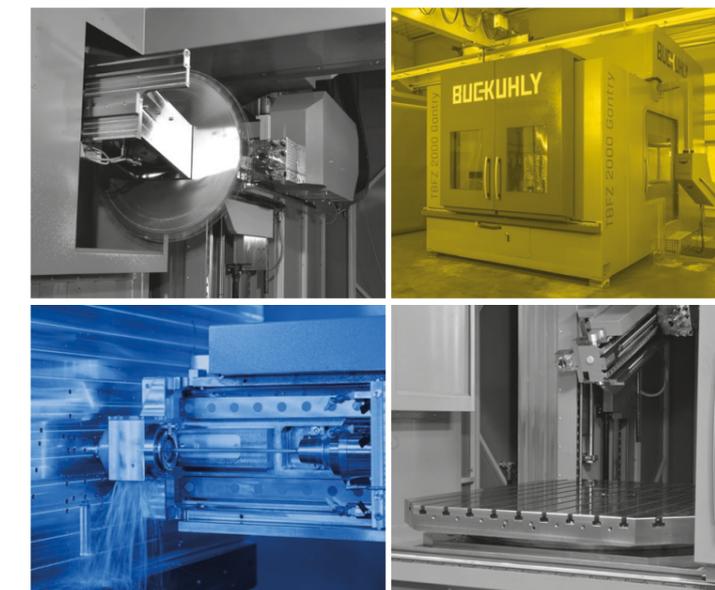
- + Einzigartiges Maschinenkonzept
- + Höchste Stabilität und Dauerpräzision
- + Kein Fundament notwendig
- + Geringer Platzbedarf
- + 4-Seiten-Komplettbearbeitung
(Tiefbohren & Fräsen)
- + Bis zu 6 Achsen mit automatischer
Nullpunktverrechnung
- + Extrem leistungsstark und universell



TBFZ-G 2000

Die BUCKUHLY TBFZ-G 2000 ist für mittlere und große Werkstücke konzipiert. Mit einer Aufstellfläche von 40 m² und einem Maschinengewicht von 38 Tonnen können Werkstücke mit einem Raumvolumen mit den Maßen 1.800 x 1.500 x 1.200 mm (L/B/H)

und einer Tischbelastung von bis zu 15.000 kg bearbeitet werden. Zahlreiche Optionen ermöglichen zusätzlich in diesem mittleren bis großen Segment einen sehr hohen Automatisierungsgrad.

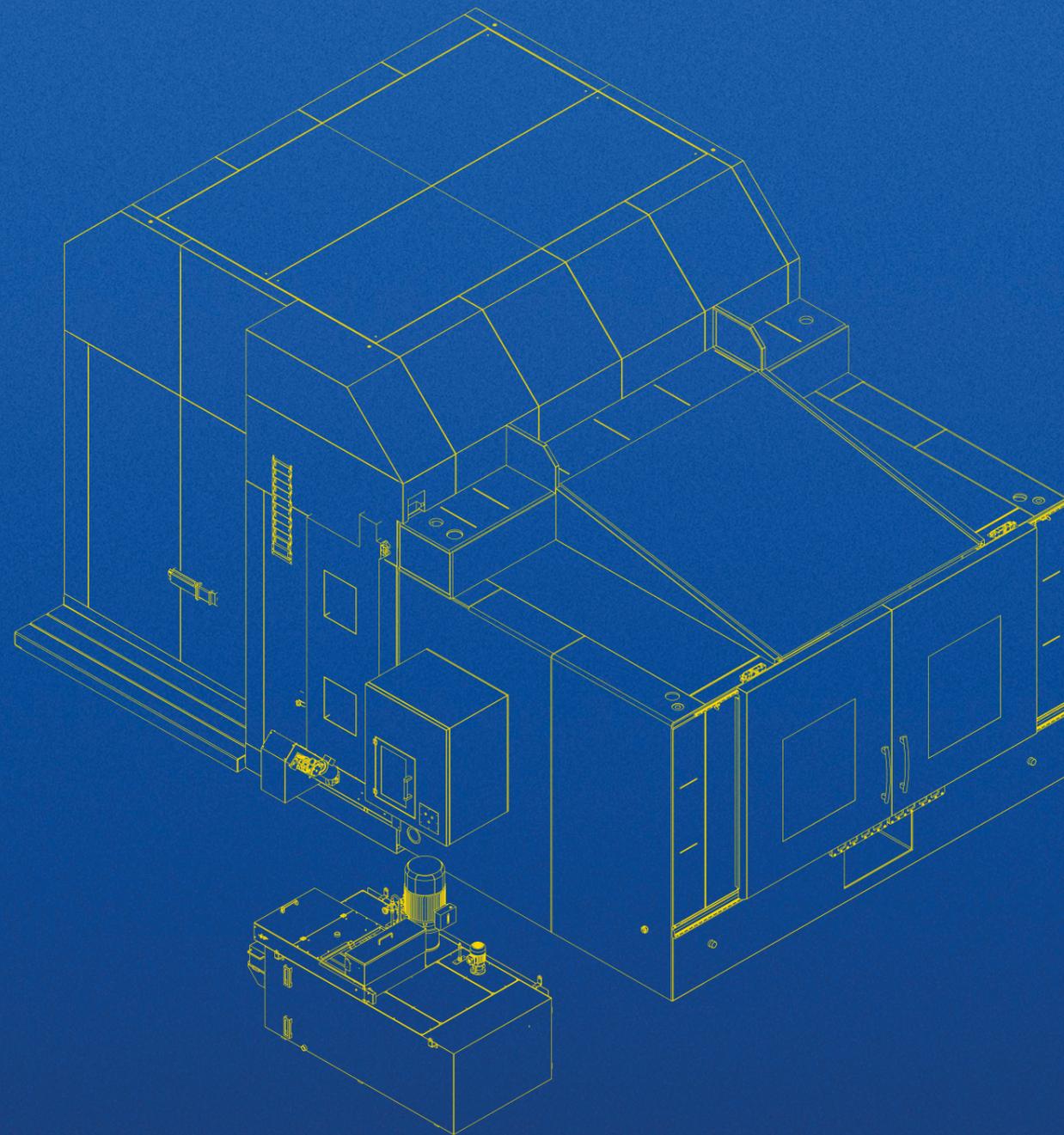


Maschinentyp	TBFZ-G 2000
Bohrdurchmesser	3-60 mm im ELB/BTA
Bohrtiefe in einem Zug (mm)	1.500 mit Nachsetzen 1.900
Gewindebohren	bis M36 - größer durch Fräsen
Werkzeugwechsler	20 / 40 / 60 / 80-fach
Spindelaufnahme	SK 40/50 altv. HSK 63/100
Antriebsleistung	24 kW / ED 100
Verfahrweg X (längs)	2.000 mm
Verfahrweg Y (vertikal)	1.200 mm
Tischbelastung	bis 15.000 kg
Tischgröße	1.500 x 1.800 mm
CNC-Rundtisch	CNC-Achse 0-360°

TBFZ-G

Gantry Serie

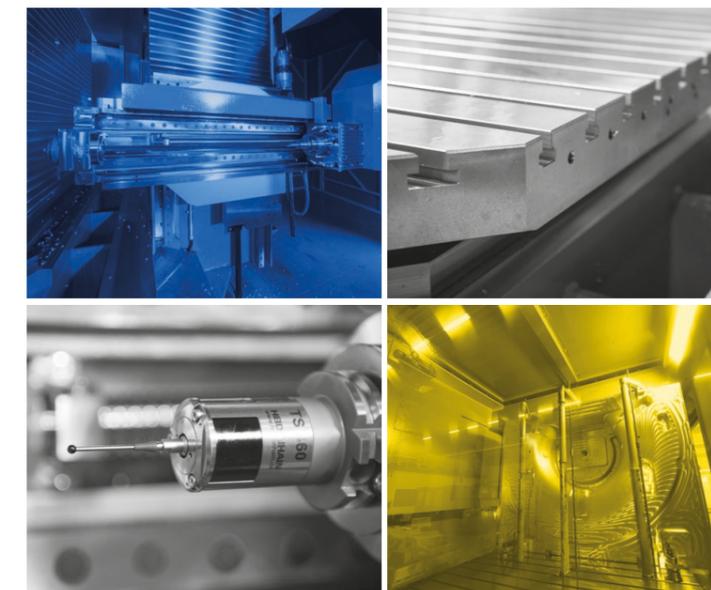
- + Einzigartiges Maschinenkonzept
- + Höchste Stabilität und Dauerpräzision
- + Kein Fundament notwendig
- + Geringer Platzbedarf
- + 4-Seiten-Komplettbearbeitung
(Tiefbohren & Fräsen)
- + Bis zu 6 Achsen mit automatischer
Nullpunktverrechnung
- + Extrem leistungsstark und universell



TBFZ-G 3000

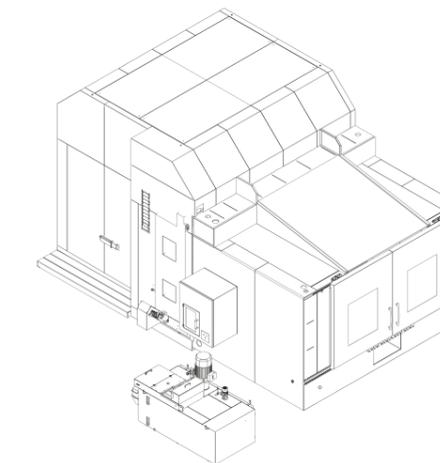
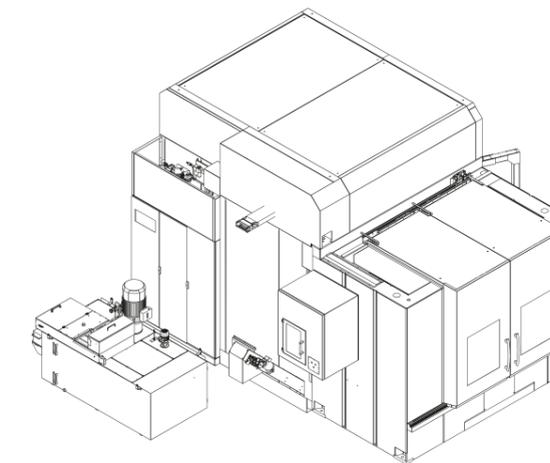
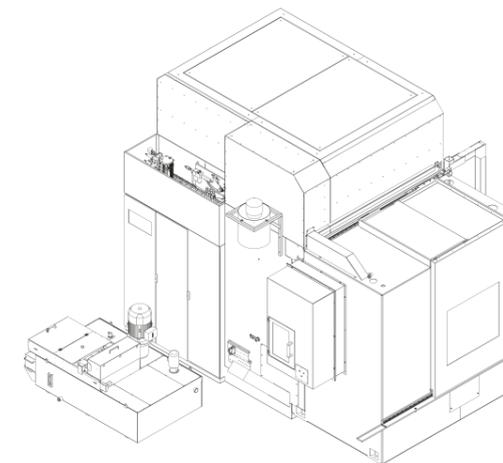
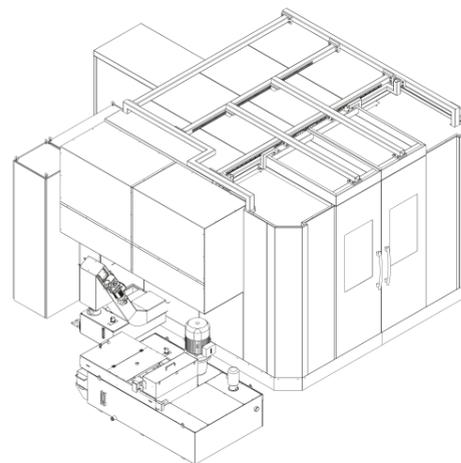
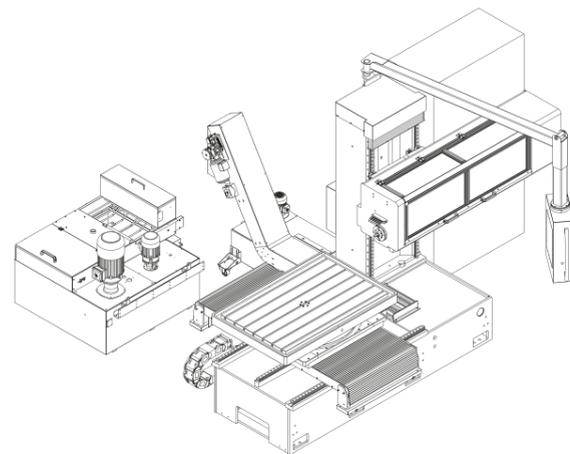
Die derzeit größte Gantry-Maschine in horizontaler Bauweise ist für sehr große Werkstücke - mit einem Störkreis von 3500 mm und einem Maschinengewicht von 75 Tonnen - schon nach wenigen Montage- und Inbetriebnahmetagen voll einsatzbereit. Mit einer Aufstellfläche von nur 70 m² lassen sich Werkstücke mit den Maßen 3.000 x 2.300 x 1.500 mm (L/B/H) und einer Rundtischbe-

lastung von 30.000 kg mühelos bearbeiten. Selbst größte Werkstücke werden Dank enormer Steifigkeit, Genauigkeit und Stabilität mit höchster Präzision hergestellt. Exzentrisch aufgespannte Werkstücke können auf unserem extrem stabilen Rundtisch hochgenau positioniert werden. Kein Fundament, keine Bodenverankerung, keine mechanische Belastung für Fundament und Gebäude.



Maschinentyp	TBFZ-G 3000
Bohrdurchmesser	3-60 mm im ELB/BTA
Bohrtiefe in einem Zug (mm)	2.000 mit Nachsetzen 2.500
Gewindebohren	bis M36 - größer durch Fräsen
Werkzeugwechsler	20 / 40 / 60 / 80 / 100-fach
Spindelaufnahme	SK 40/50 altv. HSK 63/100
Antriebsleistung	24 kW / ED 100
Verfahrweg X (längs)	3.000 mm
Verfahrweg Y (vertikal)	1.500 mm
Tischbelastung	bis 30.000 kg
Tischgröße	2.300 x 2.700 mm
CNC-Rundtisch	CNC-Achse 0-360°

DATENVERGLEICH



Maschinentyp
Bohrdurchmesser
Bohrtiefe in einem Zug (mm)
Gewindebohren
Werkzeugwechsler
Spindelaufnahme
Antriebsleistung
Verfahrweg X (längs)
Verfahrweg Y (vertikal)
Tischbelastung
Tischgröße
CNC-Rundtisch

TB 1050
3-25 mm im ELB
810 mit Nachsetzen 1.200
bis M20 - größer durch Fräsen
manuell
SK 40 altv. HSK 63
5,5 kW / ED 100
1.050 mm
800 mm
bis 2.500 kg
1.000 x 1.500 mm
0-360° manuell

TBF 1050 / 1400
3-32 mm im ELB
1.000 mit Nachsetzen 1.400
bis M20 - größer durch Fräsen
25-fach
SK 40 altv. HSK 63
7,5 kW / ED 100
1.050 mm / 1.400 mm
800 mm
bis 5.000 kg
940 x 1.040 mm
CNC-Achse 0-360°

TBFZ-G 1200
3-32 mm im ELB/BTA
1.000 mit Nachsetzen 1.500
bis M24 - größer durch Fräsen
25 / 40 / 60-fach
SK 40 / 50 altv. HSK 63 / 100
10 kW / ED 100
1.200 mm
1.000 mm
bis 10.000 kg
1.100 x 1.200 mm
CNC-Achse 0-360°

TBFZ-G 2000
3-60 mm im ELB/BTA
1.500 mit Nachsetzen 1.900
bis M36 - größer durch Fräsen
20 / 40 / 60 / 80-fach
SK 40 / 50 altv. HSK 63 / 100
24 kW / ED 100
2.000 mm
1.200 mm
bis 15.000 kg
1.500 x 1.800 mm
CNC-Achse 0-360°

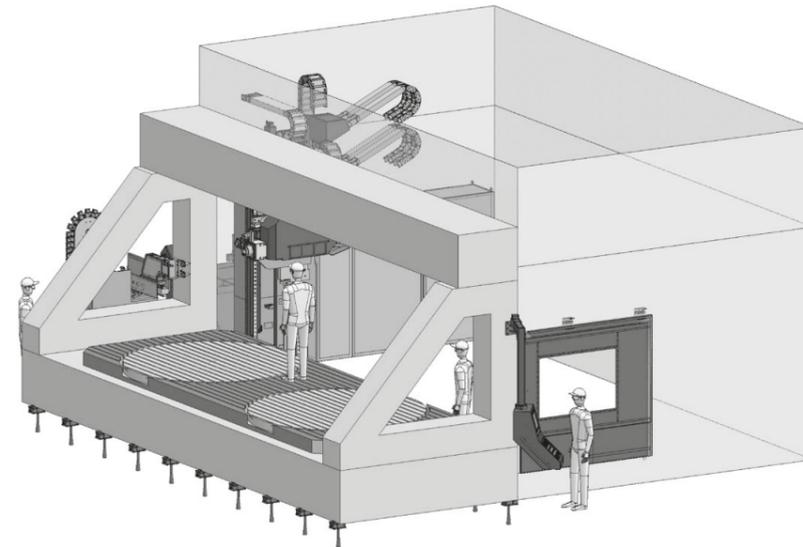
TBFZ-G 3000
3-60 mm im ELB/BTA
2.000 mit Nachsetzen 2.500
bis M36 - größer durch Fräsen
20 / 40 / 60 / 80 / 100-fach
SK 40 / 50 altv. HSK 63 / 100
24 kW / ED 100
3.000 mm
1.500 mm
bis 30.000 kg
2.300 x 2.700 mm
CNC-Achse 0-360°

Konzept TBFZ-G 7000 - verfügbar 2018

Das einzigartige Gantry-Maschinenkonzept kennt keine Grenzen!

Motiviert durch die stetig wachsenden Markt- und Kundenanforderungen ist BUCKUHLY jederzeit in der Lage, schnell und mit höchster Fachkompetenz das erforderliche Maschinenkonzept zu entwickeln und in der Praxis zu realisieren.

Die BUCKUHLY TBFZ-G 7000 hat eine Tischkapazität von 7.000 x 3.000 x 2.000 mm (L/B/H). Dieser Bearbeitungstisch kann Werkstücke mit einem Gewicht von bis zu 70.000 kg aufnehmen und ist für die Großteilmbearbeitung konzipiert. Die Maschine verfügt über zwei vollwertige CNC-360°-Rundtische, mit welchen wir die Pendelbearbeitung mit einer Kapazität von je 30.000 kg in dieses Maschinenkonzept integrieren. Somit erreicht unsere Gantry-Serie, erweitert um dieses Maschinenkonzept, ein weiteres Mal maximale Performance und Flexibilität.



- + **Durch die Pendelbearbeitung entfallen Rüstzeiten komplett**
- + **die Gesamtkapazität steigt auf 70.000 kg**
- + **Voll integriertes Plattenfeld 7.000 x 3.000 mm (L/B)**
- + **Zwei CNC-Rundtische mit höchster Präzision und Steifigkeit**

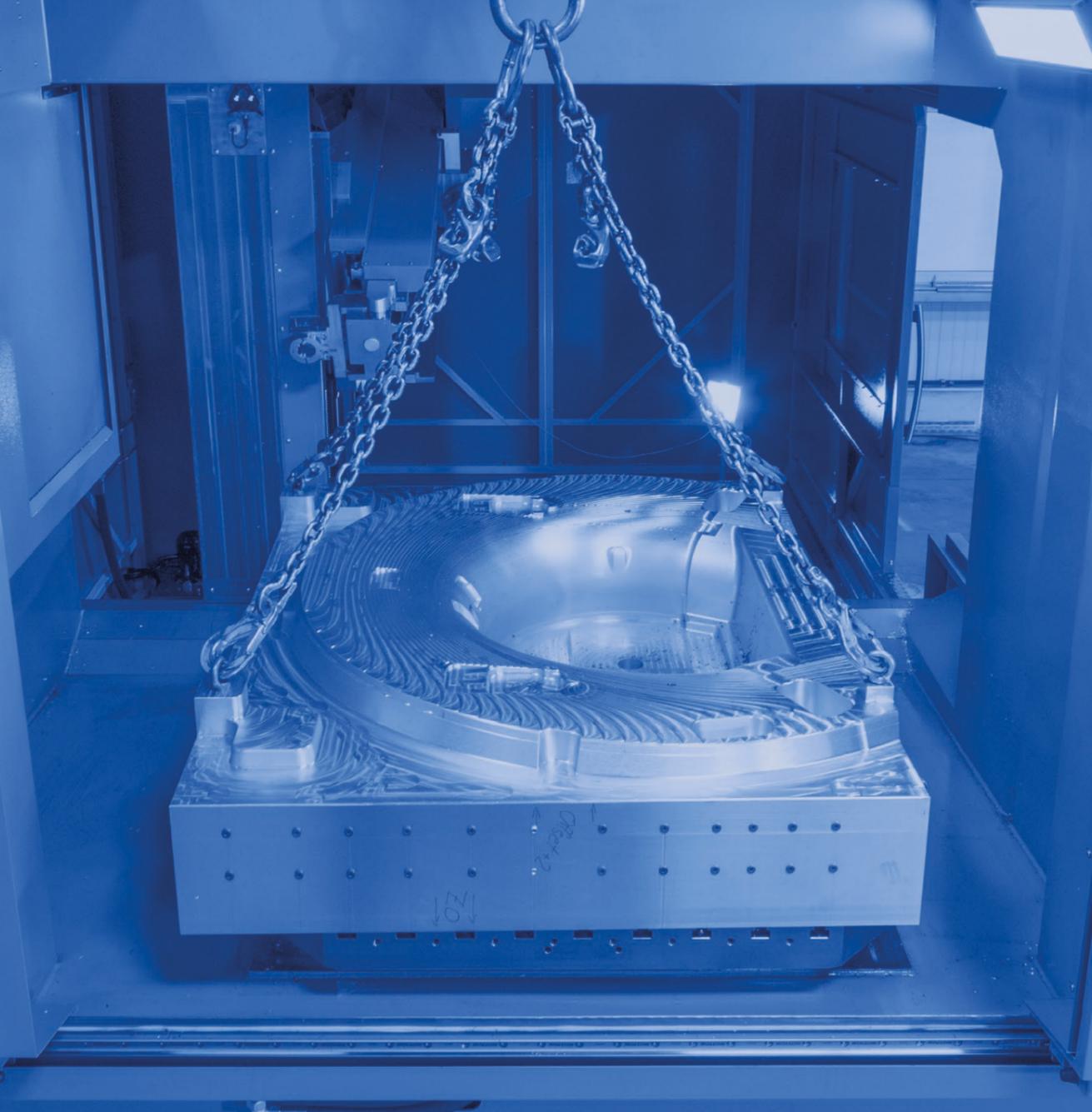
Polar-Form Werkzeugbau GmbH	D-77933 Lahr im Schwarzwald	TBF 1400 CNC
Glaroform AG Werkzeug + Formenbau	CH-8752 Näfels	TBFZ-G 1200
Rohrer AG	CH-4313 Möhlin	TB 1050
Kiefer Werkzeugbau GmbH	D-74193 Schwaigern	TB 1050
TIRAD, s.r.o.	CZ-67526 Zeletava	TBFZ-G 2000
ORO MET d.o.o.	SI-6256 Kosana	TBFZ-G 2000
TiXBo GmbH	D-22045 Hamburg	TB 1050, 2x TBF 1050
Formy Tachov s.r.o.	CZ-34701 Tachov	TBFZ-G 1200
Heidler Hydraulikbau GmbH	D-35428 Langgöns-Oberkleen	TBF 1050
Ciupka Werkzeugbau	D-58513 Lüdenscheid	TB 1050
Haselbeck Formen- u. Werkzeugbau GmbH	D-94469 Deggendorf	TBFZ-G 2000
RIWOTEC GmbH	D-07422 Bad Blankenburg	TB 1050
MAXION Jänsch & Ortlepp GmbH	D-07381 Pöbneck	TBFZ-G 2000
WFT Werkzeug- und Frästechnik GmbH	D-31073 Delligsen	TBFZ-G 3000
KiHA GmbH CNC Technik	D-58513 Lüdenscheid	TBF 1400

BUCK

UHLY

TBFZ 2000 Gantry

TBFZ 2000



BUCKUHLY
TIEFBOHR-FRÄSZENTREN

Uhly GmbH
Obersülzer Str. 41
D-67269 Grünstadt

☎ +49 (0) 63 59 - 93 87-0
✉ +49 (0) 63 59 - 93 87-20
✉ info@uhly-technik.de

manufactured by  **UHLY**

www.buckuhly.de

