

## SAMAG auf der EuroMold 2009

Kubische Werkstücke in Form gebracht

### Neue Tiefbohr-Fräszentren TFZ 2-1000 von SAMAG

**Die Saalfelder Werkzeugmaschinen GmbH bietet im Geschäftsfeld Tiefbohrtechnik jetzt auch Tiefbohr-Fräszentren für die 4-Seiten-Komplettbearbeitung kubischer Werkstücke an. Alle im Krafftfluss befindlichen Teile der TFZ-Baureihe wurden unter statischen und dynamischen Gesichtspunkten nach der Finite-Elemente-Methode optimiert. Das Ergebnis ist eine extrem steife und kompakte Maschinenstruktur.**

Die TFZ-Baureihe besteht aus drei Baugrößen und deckt den Bohrdurchmesserbereich von 3 bis 65 mm ab. Die in einem Zug erreichbaren Bohrtiefen betragen 1.000 – 2.800 mm. Die Spindeln leisten 9 – 25 kW bei Drehzahlen von 6.000 und 10.000 U/min. Die Eilgänge sind mit 15 und 20 m/min festgelegt und die Tische mit 6.000 bis 40.000 kg belastbar. Zusätzlich gibt es als Option eine schwenkbare Bohr-Fräseinheit. Diese und der NC-Rundtisch erlauben alle Bearbeitungen inklusive der Tiefbohrungen unter zwei Winkeln, was die Tiefbohr-Fräszentren universell einsetzbar macht. Ein Werkzeugwechsler für konventionelle Werkzeuge steht ebenfalls optional zur Verfügung.

Für reibungslose Prozesse stehen verschiedene Programme zur Auswahl: Koordinatentransformation, spezifische Tiefbohr-Technologieprogramme und Fräszyklen. Die Überwachung der Werkzeuge auf Bruch sowie die Kontrolle von Kühlmitteldruck und -fluss ist bei den TFZ optional vorgesehen. Die ersten Maschinen dieses Typs sind bereits im Einsatz und arbeiten im Dauerbetrieb.

(1.326 Zeichen inkl. Leerzeichen)

Samag auf der EuroMold in **Halle 8, Stand K98**

#### **Bildunterschriften:**

**TFZ2\_1000.jpg:** Vier-Seiten-Komplettbearbeitung mit der SAMAG TFZ-Baureihe. Bearbeitung unter zwei Winkeln mit NC-Rundtisch und schwenkbarer Bohr- und Fräseinheit. Die Reichweite der Bohrbuchse bzw. der Spindelnase ist ca. 500 mm über Tischkante

**TFZ\_front1.jpg:** Alle im Krafftfluss befindlichen Teile der TFZ-Baureihe wurden unter statischen und dynamischen Gesichtspunkten optimiert. Das Ergebnis ist eine extrem steife Maschinenstruktur

**Download-Area:** [www.koehler-partner.de/samag](http://www.koehler-partner.de/samag)

#### **Pressestelle:**

KÖHLER + PARTNER GmbH

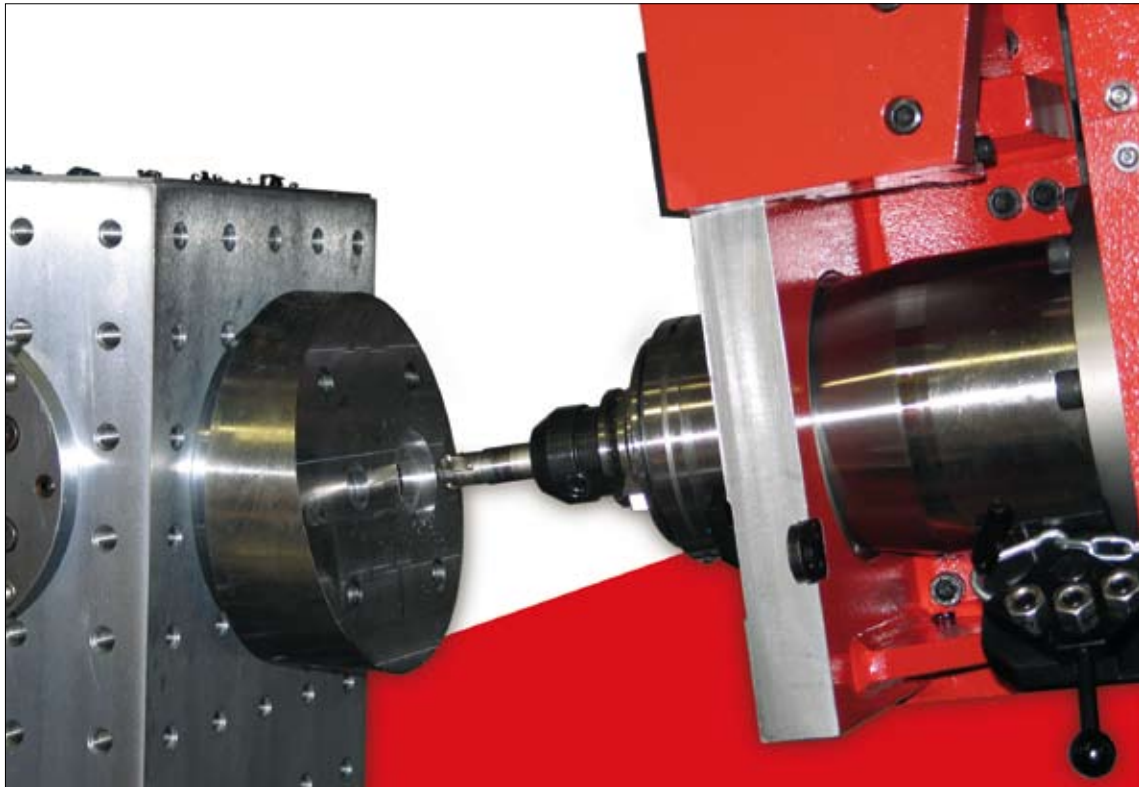
Postfach 15 • D-21256 Handeloh

Telefon +49(0)4188-8921-0 • Fax +49(0)4188-8013

[info@koehler-partner.de](mailto:info@koehler-partner.de) • [www.koehler-partner.de](http://www.koehler-partner.de)



Vier-Seiten-Komplettbearbeitung mit der SAMAG TFZ-Baureihe. Bearbeitung unter zwei Winkeln mit NC-Rundtisch und schwenkbarer Bohr- und Fräseinheit. Die Reichweite der Bohrbuchse bzw. der Spindelnase ist ca. 500 mm über Tischkante



Alle im Kraftfluss befindlichen Teile der TFZ-Baureihe wurden unter statischen und dynamischen Gesichtspunkten optimiert. Das Ergebnis ist eine extrem steife Maschinenstruktur