



Firmenprofil

Produkte

Maschinenbau

Werkzeugbau

Formenbau

Stahlbau

Stahlwasserbau

Vorrichtungsbau

Automatisierung

Brennschneiden

Schweißen

Blechbearbeitung

Glühen

Drehen

CNC - Fräsen

CNC - Serienfertigung

CNC - Bohrwerken

Flachschleifen

Tieflochbohren

Farbgebung

Montage

Wir fertigen für

Referenzen

Maschinen

Qualität

Transport

Messtechnik

CAD/CAM

Anfahrt

Links

Kontakt

Telefon:
(+49) 036256 861-0

Telefax:
(+49) 036256 861-11

E-Mail:
info@tgmbh.de

Startseite (www.tgmbh.de) - Produkte - Brennschneiden

Brennschneiden

Diverse Brennteile in St52 (S355J2G3) mit Zeugnis 31B und US-Prüfung mit mechanischer Anarbeitung von Schweißfasen für Schweißnahtvorbereitung. Es wurde HU-Naht, Doppel-HU-Naht (auch "Tulpennaht"), HV-Naht sowie Doppel-HV-Naht an den Blechstärken von bis zu 200mm angefräst.



Baggerzähne ("Schalenspitzen") aus 1.8734 (verschleißfestes Material Hardox/XAR 500) vorgewärmt, Kontur auf Maschine gebrannt, zusätzliche Schrägen per Hand vorgeschritten, gestrahlt, vor der weiteren mechanische Bearbeitung.



Sägezuschnitt 1.2162 (21MnCr5 - legierter Kaltarbeitsstahl) ca. 500x270x210mm aus spannungsarm geglühtem Material für die Herstellung einer Matrize aus einem Vollblock. Vorteile beim Sägen: Bei Werkstoffen mit höherem Kohlenstoffgehalt keine Aufhärtung und Rißgefahr in der Randzone. Sollten dennoch an kohlenstoffreichem Material Konturen vorgebrannt werden, so sollten mindestens 10mm mehr Aufmaß geben werden, um mögliche Spannungsrisse aus dem thermischen Schneidprozess im Aufmaß zu belassen. Anschließend muß normalgeglüht werden unterhalb der Weichglühtemperatur (ab ca. 670°), so dass ein möglicherweise vorvergüteter Werkstoff seine Gefügeeigenschaften nicht verliert.



Autogene Brennzuschnitte S355J2G3 ISO 9013 IIB, nach dxf - Zeichnung gebrannt, 3.1 U/CE-Zeichen (alte Bezeichnung: 31B-Zeugnis) US-Prüfung S1 E 10160, Aufschweißbiegeversuch, Z25 Prüfung



Formteil Ronde S355J2G3 Ø=700mm Dicke 410mm, gebrannt in Anlehnung an ISO 9013-442 US-geprüft nach SEL 072-77 Raster 50 Klasse II - III APZ DIN EN 10204/3.1B



Anarbeitung von Schweißfasen in beliebiger Länge und Gradzahl an gebrannten Blechen mittels "Secator"-Vorschubtraktor. Mittels Kreisschneideeinrichtung sind diese Fasen auch an runden Brennzuschnitten möglich. Über 100mm Fasenlänge wird vorgebrannt und mechanisch fertiggearbeitet (gefräst)



Anarbeitung von ca. 7to autogenen Brennzuschnitten t=60mm für die Verankerung von Stahlrossen an der Stahlbaukonstruktion eines Flughafengebäudes: CNC-Fräsen ("Helix zirkular") eines Einlauftrichters Ø80/Ø52, auf der Gegenseite eine Anspiegung ("Kreistasche") Ø126x4mm zur Fixierung der Unterlegscheibe zur Verspannung des Stahlseiles



Autogene Brennzuschnitte S355J0 St52-3 n. DIN EN ISO 9013/1113 ca. 770x510x220mm, Normaleben nach EN 10029, Oberfläche gemäß EN 10163, spannungsarm geglüht, Dicke gestrahlt SA 2 1/2



Die TGM Thüringer Großmechanik GmbH ist Ihr kompetenter Ansprechpartner im Werkzeug- und Maschinenbau.



neue Projekte!

Schwingungsisolierendes Pressengestell 30to Brennen, schweißen, glühen, strahlen, grundieren, mechanisch bearbeiten

Aluminiumgehäuse CNC - Bohrwerken:
ca. 4,5 to Blockgewicht
ca. 900 kg Fertiggewicht
ca. 600 Maschinenstunden/St.
2,5 D und 3 D-Bearbeitung
Tieflochbohren bis Ø 85 Tiefe 800

Schweißfasenanarbeitung an Blechen von
Bis zu 210 mm für Schiffbau - Gesamtgewicht 36 to, Plattengröße bis 5500 x 2000mm



Kupferplatten ca. 1500x400x60mm aus SE-CU (Werkstoff 2.0070) nach dem CNC-Fräsen und Tieflochbohren

