



- 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 - CNC - Fräsen

→ **CNC - Fräsen**

Seite 1 | [Seite 2](#)

Ausrichten eines Vorrichtungskörper GGG40 für die Bohr- und Fräsbearbeitung



Lagergehäuse für Fördertechnik aus C45, ca. 700x600x600mm mit karussellgedrehten Passungen Ø220...330H7 und diversen Tieflochbohrungen für Zentralschmierung



Blechwand V2A ca. 950x650x8mm für Tresorbau, ca. 120 diverse Bohrungen + Gewinde, als mechanisch bearbeitetes Laserteil



Rohrböden ca. Ø1200x22 mm aus 2.0966 (Aluminiumbronze CuAl10Ni5Fe4 seewasserbeständig), aus viereckigem Plattenzuschnitt gefräst und gebohrt



Hochdruckverteiler ca. 800x120x120mm für Anlagenbau aus 1.4571 V4A aus Vollmaterial gefertigt, mit Tieflochbohrung Ra<2,5 Ø44mm, angefräste Zapfen für Gewinde 1 1/2", Querbohrungen gefräst und gespindelt,



Rastenarm aus martensitischem Edelstahl, Toleranz 10µm



Bearbeitung eines Maschinenseitenständerteiles mit Außenabmessung ca. 1700x1400x40mm



CNC-Fräsen von Kathoden- und Röhrenhaltern aus PVC-Profilen für Lichteffektleisten in der Werbebranche



Seite 1 | [Seite 2](#)

Adobe PDF  
Seite downloaden

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

