



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 - Serienfertigung

CNC - Serienfertigung

Seite 1

Schweißkörper St37 ca. 1300x200x150mm für Positionierachsen, geschweißt, gegläht, gestrahlt, in 4 Aufspannungen mechanisch bearbeitet.



Schweißkörper St37 (Serienteil) ca. 600x250x150mm für Positionierachsen, geschweißt, gegläht, gestrahlt, in 2 Aufspannungen von 4 Seiten mechanisch bearbeitet.



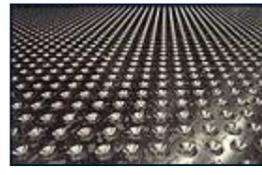
Berstgestänge für grabenlose Rohrverlegung 2000 x Ø100, im Tiefbau ; Vergütungsstahl ca. 900 N/qmm



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



Alu-Lochbleche bis 3000x1500 mm für Luftkissentransporttisch an Schaumstoffschneidemaschine, Bohrungen 4mm mit trichterförmiger Aufsenkung 120°
 Alu-Lochbleche bis 3000x1500 mm für Luftkissentransporttisch an Schaumstoffschneidemaschine, Bohrungen 4mm mit trichterförmiger Aufsenkung 120°



Scherenarme für Hubarbeitsbühnen, als Brennteile mit Blechdicken von 25...50mm in Längen bis zu 5m, verputzt, flammgerichtet auf Ebenheit 1mm, mechanisch bearbeitet



mechanisch bearbeitete Gehäuse aus Edelstahlguss für Zahnrادpumpen / chem. Industrie, ca. 500kg/St.



Gabelköpfe aus Gussteilen GS-20Mn5QT+ (1.6220) für Offshore, Parkhäuser, Stahlbau, Brücken etc. Gewindegrößen M76, M85, M95 links und rechts gefräst, Passung für Bolzen gespindelt



CNC-Fräsen von 2teiligen Seilklemmen je ca. 350x180x65 mm aus Vollmaterial S690QL (1.8931 "Feinkornbaustahl") für die Dachverspannung vom Stadionneubau Bukarest



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

