



- Firmenprofil
- Produkte
 - ↓ Maschinenbau
 - ↓ Werkzeugbau
 - ↓ Formenbau
 - ↓ Stahlbau
 - ↓ Stahlwasserbau
 - ↓ Vorrichtungsbau
 - ↓ Automatisierung
 - ↓ Brennschneiden
 - ↓ Schweißen
 - ↓ Blechbearbeitung
 - ↓ Glühen
 - ↓ Drehen
 - ↓ CNC - Fräsen
 - ↓ CNC - Serienfertigung
 - ↓ CNC - Bohrwerken
 - ↓ Flachsleifen
 - ↓ 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 - Formenbau

→ Formenbau

Seite 1 | [Seite 2](#)

Vorschruppen und Tieflochbohren einer Formhälfte eines Prototypen-Werkzeuges aus Aluminiumguss ALMg4,5Mn für einen PKW-Dachhimmel



Formplatte Düsenseite 1.2085 (X33CrS16) aus gesägtem Vormaterialblock ca. 850x850x180mm : Außenkontur fräsen, Konturen und Taschen einfräsen und schlichten, Tiefbohren d=12mm, diverse Schrägbohrungen und -passungen 25H7



Formrahmen Düsenseite für Mittelkonsole eines PKW aus 1.2312 40CrMnMoS8-6) Ca. 1200x700x200mm incl. Heißkanaltaschen und Tieflochbohrungen Vorgefräst für die HSC Finishbearbeitung mit Offset 0,7mm



Einzelsegmente für den Prototyp eines CFK-Laminierwerkzeuges mit rd. 48m Länge für die Längsaussteifung des Rumpfes an einem Passagier-Großraumflugzeug.

CFK ist die Abkürzung für kohlenstofffaserverstärkter Kunststoff (engl.: Kohlenstoff = Carbon). CFK-Bauteile können je nach Auslegung wesentlich leichter sein als etwa Teile aus Aluminium oder Stahl



Laminierform für Musikinstrument "Cello" aus Aluminium, ca. 900x500mm



Spritzgussform 1.2312 für Automobilindustrie ca 600x400



Teile für Druckgießwerkzeug aus 1.2343, nitriert, Einsatzteil Rahmen



Formplatte für Autokindersitz aus 1.2316 ca. 700x500x400mm



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

