

Suchen



Deutsch | Français | 07.06.2013

TGM Thüringer Großmechanik GmbH

zertifiziert nach DIN-ISO 9000 | Schweißfachbetrieb DIN 18800 & 15018 |



[Sitemap](#) | [Impressum](#) | [Haftungsausschluss](#) | [News](#)

Startseite

- Firmenprofil
- **Produkte**
- Maschinenbau
- Werkzeugbau
- Formenbau
- Stahlbau
- Stahlwasserbau
- Vorrichtungsbau
- Automatisierung
- Brennschneiden
- Schweißen
- Auftragsschweißen
- Blechbearbeitung
- Glühen
- Drehen
- CNC - Fräsen
- CNC - Serienfertigung
- CNC - Bohrwerken
- Flachsleifen
- **Tieflochbohren**
- Oberflächen
- Montage
- Wir fertigen für
- Maschinen
- Kapazitäten
- Referenzen
- Qualität
- Transport
- Messtechnik
- CAD/CAM
- Werkstoffe
- Anfahrt
- Links
- Kontakt
- Telefon: (+49) 036256 861-0
- Telefax: (+49) 036256 861-11
- E-Mail: info@tgmbh.de

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

→ Tieflochbohren

Seite 1 | [Seite 2](#) | [Seite 3](#)

Tief- und Schrägbohrungen an einem Pumpenkörperblock für Herstellung von Genussmittelindustrie aus 1.4404 (X2CrNiMo17-2-3)



Eine von 2 Platten ca. 2300x1600x50mm aus Werkstoff C45 (1.1730) beim Herstellen von ca. 70.000 Tiefbohrungen Ø3x50mm auf dem Bohrwerk (mit Orthogonalkopf statt Pinole) unter 50bar Hochdruck - Innenkühlung in horizontaler Position. Gesamtwerkzeugweg an einer Platte rd. 3,5 Kilometer (!)



Brennzuschnitte für Verteilerblöcke in Hydrotechnik aus 16Mo3 (1.5415 - warmfester Druckbehälterstahl) ca. 900x150x150mm längs tiefgebohrt Ø45mm Die Bauteile erhalten im Anschluss 4mm eine Auftragsschweißung Hardoplas Corewire WLDC 3.



Tieflochbohren von Kühlkanälen Ø20 und Ø70 an gebrannten und abgerichteten Platten 2500x1100mm mit einer Dicke von bis zu 120mm für den Abkratzrost einer Müllverbrennungsanlage.



Der Werkstoff (verschleißfester Stahl 23MnCr4-3 / 1.8715 / 1.8714, auch bekannt als Hardox 400, XAR 400, Dillidur 400, Brinar 400 usw.), wird vorwiegend als Blech an Bauteilen mit hoher abrasiver Belastung eingesetzt, also z.B. an Baggerschaufeln, Kipperwannen für Schüttguttransporte, im Bergbau, Tagebau, Straßenbau, Stahlwasserbau, in der Betonindustrie, Land- und Forstwirtschaft etc.

Tiefbohren von ca. 13.000 Bohrungen Ø 1,4 mm Tiefe ca. 25 mm - also rd. 18 xd - an einer Werkzeugplatte ca. 300 x 300 x 30 mm aus 1.2343 (X38CrMoV51).



Tieflochbohren Ø8x965mm an Kühlplatte aus Kupfer (Werkstoff 2.0070 SE-CU) ca. 1000x1000x40mm. Anschließend werden trocken - ohne Kühlschmierstoff - Kanäle eingefräst, an denen der integrierte Kühlkreislauf durch Paßplatten und Elektronenstrahlschweißen wieder geschlossen wird.



Einbringen von Steigbohrungen ø5 an einem Vorrichtungsblock GG25 ca. 1500x900x400mm



Tiefbohren Ø150x800mm an Zylinderböden für Großmaschinen in der Elastomertechnik. Blockmaß ca. 1220x1220x520mm St52, rd. 6to, ultraschallgeprüft



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

Hydraulikbohrungen am Trägerblock GGG60 einer adaptierbaren Motorspindel für Portalfräsmaschinen in der Großteilmbearbeitung



Kühlplatte aus Se-Cu (1.20070 - sauerstofffreies Elektrokupfer) mit 2 integrierten, tiefgebohrten Kühlsystemen und vorgefrästen Verteilertaschen zum Anschweißen der Deckel mittels Elektronenstrahlschweißtechnik. Alle Schweißkonturen sowie die Verschlussformbleche sind trocken gefräst ohne Emulsion mit Passmaß ca. 0,02mm.



Bohrungen $\varnothing 30, \varnothing 35, \varnothing 100$ an einem Hydraulikzylinder aus St52



Tieflochbohrung $\varnothing 20 \times 850$ an Kolbenblöcken aus 2.0966 (CuAl10Ni5Fe4) für Süßwarenmaschinen



Tieflochbohren / Ejektorbohren $\varnothing 75 \times 2050$ mm an einer Platte mit Festigkeit 1400N/qmm. Beim Bohren nach dem Ejektorprinzip wird mit einem Zweirohrsystem (stabilerer Aufbau als herkömmliche Einlippenbohrer ELB) der Kühlmittelstrom zwischen Außen- und Innenrohr zum Bohrkopf geführt, im Innenrohr werden die Späne durch einen Sog-Effekt nach hinten transportiert. Der Bohrkopf kann auch zum BTA-Bohren verwendet werden!



Heizplatte 1.2312 rd. 1700x700x350mm komplett gefräst mit Tieflochbohrungen $\varnothing 20$ mm



Tieflochbohren an einem Bauteil aus 1.7225 (42CrMo4) für eine Reifenform. Unter verschiedenen Neigungswinkeln werden in beliebigem Teilkreis auf dem gesteuerten NC-Rundtisch (C-Achse) Tiefbohrungen eingebracht



Bearbeiten einer Heizplatte C45 ca. 1800 x 1500 x 70mm mit Durchgangs- und Sacklochbohrungen $\varnothing 16$ mm für Heizpatronen, Aufspannuten 18/32x14 sowie einer mittigen Passung 325H6 Tieflochbohren bis $\varnothing 3/4$ " an einem Vorrichtungsblok aus GGG60, aus technologischen Gründen Kühlung und Späneabfuhr ausschließlich mit Pressluft (normal mit Minimalmengenschmierung üblich) Tieflochbohren bis $\varnothing 3/4$ " an einem Vorrichtungsblok aus GGG60, aus technologischen Gründen Kühlung und Späneabfuhr ausschließlich mit Pressluft (normal mit Minimalmengenschmierung üblich)



Hydraulikbohrungen $\varnothing 12 \times 1200$ einseitig an Klemmleisten für Abkantpressen aus C45



Tieflochbohren $\varnothing 59 \times 900$ mm für nachfolgendes Honen an einer Gießschiene für die Herstellung von Süßwarengießanlagen





Voll- und Tiefbohrungen DN100-DN180 mit Tiefen bis zu 600mm in ein Gehäuse aus X36CrMo17 (1.2316) für Betriebsdruck 250bar. Durch die Einstellmöglichkeiten an A-, B- oder C- Achse sind Bohrungen nicht nur an rotationssymmetrischen, sondern in beliebigem Raumwinkel an kubischen Bauteilen möglich!

Tiefbohren \varnothing 25x1.600 mm an einem Formunterteil aus 1.2311 (40CrMnMo7) ca. 1.600x1.600x400 mm ca. 5to schwer



Tieflochbohrung \varnothing 40mm an Hydraulikverteiler ca. 500x120x70 mm aus Aluminium ALMg4,5Mn



Tieflochbohren und fräsen von Heizkeilen und Anschlussrohren für Sprayergehäuse aus 1.4435 (X2CrNiMo18-4-3) und 1.4571 (X6CrNiMoTi17-2-2); TLB \varnothing 16 für Heizstäbe, die Schwierigkeit bestand in der Restwandstärke von nur ca. 2,5 mm bis zur einseitig gebohrten Tieflochbohrung mit Länge ca. 1.700 mm



Tiefbohren von Wellen \varnothing 370x5.000mm aus S500 MC (1.0984 / mikrolegierter Stahl mit höherer Streckgrenze) für Großaxialventilatoren in z.B. Kraftwerken, Grubenbewetterung usw. zum Fördern von Luft, Dampf oder Gas



Rohrboden



Ejektor-Tieflochbohren \varnothing 45 und weitere mechanische Bearbeitung wie Fräsen, Gewindeformen, Rundschleifen einer Hohlwelle/Gewindestrehleinrichtung \varnothing 140x600 mm aus 1.6582 (30CrNiMo8V) vorvergütet



Seite 1 | [Seite 2](#) | [Seite 3](#)

Adobe PDF
Seite downloaden

| [Click here to tip a friend about this page!](#) | drucken | zurück | nach oben |

Firmenprofil Produkte Wir fertigen
für Maschinen Kapazitäten Referenzen Qualität Transport Messtechnik CAD/CAM Werkstoffe

Copyright 2012 | TGM Thüringer Großmechanik GmbH | D-99869 Schwabhausen | Hinter den Gärten 5

Design MediaOnline GmbH