



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 - Tieflochbohren - Tieflochbohren Seite 3

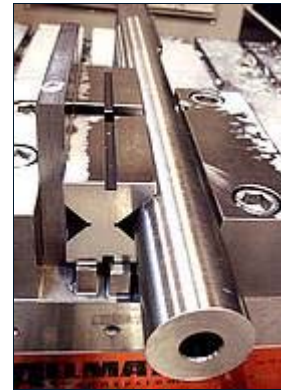
Tieflochbohren Seite 3

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

Verteilerblock St52 (S355J2G3) Betriebsnennndruck ca. 300 bar für Stickstoff ca. 1300x210x160mm, Außenkontur gebrannt, Dicke abgerichtet, Tiefbohrungen Ø75mm, Steigbohrungen Ø90mm, diverse Teilkreise M24 und M30 sowie Anschlußgewinde für Druckmanometer Vormaterialblock umgestempelt.



Tiefbohren von Drehfedern für den Motorsport aus 1.2709 (X3NiCoMoTi18-9-8 ; hochfester, zäher, martensit-aushärtbarer Stahl mit Arbeitshärte 56HRC) im Durchmesser 14,5mm und einer Oberflächengüte von $Rz=10$ nach Finalbearbeitung (zur Vermeidung von Rißgefahr)



Tieflochbohren an Grundplatte für Spritzgusswerkzeug aus Aluminium ca. 1400 x 800mm



Tieflochbohren von Spannhydraulik, Kühlschmierstoffzuführung und Temperierkreisläufen an einem 2m- Vorsatzspindelkopf für Portalfräsmaschine; Guss GJS-400, Bohrungen Durchmesser 8,7 - 11,7 - 16,0mm. Gemäß Forderung des Herstellers wird ausschließlich trocken, also ohne Tiefbohröl oder Emulsion, sondern ausschließlich mit Luft gebohrt!



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



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



Seite downloaden

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

| [Firmenprofil](#) | [Produkte](#) | [Wir fertigen für](#) | [Referenzen](#) | [Maschinen](#) | [Qualität](#) | [Transport](#) | [Messtechnik](#) | [CAD/CAM](#) |

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



neue Projekte!

Schwingungsisolierendes Pressgestell 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