



HANDELSKONTOR

von Tungeln & Cie.

WILLKOMMEN BEI IHREM PARTNER

FÜR MAßGEFERTIGTE GUSS,- KUNSTSTOFF- UND SCHMIEDETEILE



HANDELSKONTOR

von Tungeln & Cie.

Maßgefertigte Feinguss- und Schmiedeteile

Das Bremer HANDELSKONTOR von Tungeln & Cie. ist ein weltweit erfahrener Hersteller von Produkten aus Kunststoff, Feinguss, Sandguss, Kokillenguss oder Druckguss sowie Gesenkschmiedeteilen. Jedes einzelne Teil wird exakt nach Ihren Zeichnungen und Spezifikationen hergestellt – und zwar dort, wo wir höchste Qualität zum günstigsten Preis garantieren können. Dazu beschäftigen wir ausschließlich international ausgerichtete Produktionsbetriebe, von deren Erfahrung und Know-how wir persönlich überzeugt sind. Auf dieser Basis können wir einen Service bieten, der Ihnen viel Zeit und Kosten spart. Wir wählen die besten Lieferanten aus, klären alle technischen Fragen, gewährleisten die Qualität der Teile und versenden sie sicher verpackt an die gewünschte Adresse. Weltweit mit deutscher Zuverlässigkeit.

Inhaltsverzeichnis

| | | | |
|---|--------------------|----|---|
| | Historie | 4 |  |
|  | Feinguss | 6 | |
| | Spritzguss | 9 |  |
|  | Sandguss | 11 | |
| | Aluminiumdruckguss | 13 |  |
|  | Schmiedeteile | 15 | |
| | Stanzteile | 17 |  |
|  | Drehteile | 19 | |
| | Gummiteile | 21 |  |
|  | Kunststoffteile | 23 | |
| | Komplettlösung | 25 |  |



Hinrich Gerhard von Tungeln

Unternehmens- gründung in Bremen

Hinrich Gerhard von Tungeln und Friedrich Gustav Winkelmann gründen in Bremen die Firma Winkelmann & von Tungeln als Segelschiff-Reederei und Handelshaus.

Ausweitung des Geschäfts nach Asien

Nach dem Tod des Firmengründers übernimmt dessen ältester Sohn die Leitung der Firma von Tungeln & Co. Die Ausweitung des Geschäfts nach Asien beginnt.

Erster Weltkrieg

Die Geschäfte brechen ein. Das gesamte von Tungeln'sche-Eigentum in China wird beschlagnahmt.

Vom Im- und Export zur Produktion

Bis zum Zweiten Weltkrieg ist von Tungeln wieder im Chinahandel tätig sowie in der Produktion von Waren und Getränken.

1830

1845

1914-1918

1918-1939



Brigg Diana, erbaut 1828 für Heinr. Gerhard von Tungeln bei Johann Lange in Bremen/Vegesack. Sie war 87' « Bremer Fuß (25,25 Meter) lang und 23 Fuß 9 Zoll (6,87 Meter) breit; Tragfähigkeit 130 Lasten.

Zweiter Weltkrieg

Der Zweite Weltkrieg führt zum fast völligen Stillstand der Geschäfte. In China folgten die Enteignung durch die Kuomintang und nachfolgend durch die Kommunisten.

Wiederaufnahme des Fernost-Handels

Von Tungeln gelingt es, seine Niederlassungen in Hong Kong und wenig später in Singapur

Gründung von HANDELSKONTOR von Tungeln & Cie. GmbH & Co. KG

In Peking wird eine Tochterfirma gegründet.

Präsenz Ostchina, Provinz Zhejiang

HANDELSKONTOR von Tungeln & Cie. eröffnet eine Niederlassung in Ningbo.

1939-1945

1952-1954

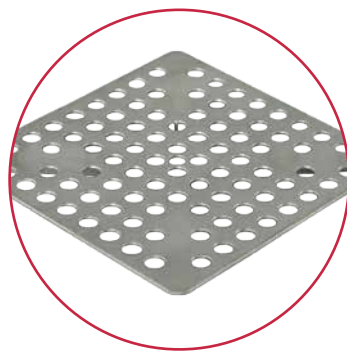
1979

1990

Feinguss

Feinguss – Vorteile, die sich rechnen

Teile, die in Feinguss nach dem Wachsausschmelzverfahren hergestellt werden, durchlaufen einen komplexen Prozess mit vielen manuellen Arbeitsschritten. Sie zeichnen sich durch geringe Toleranzen aus und sind je nach Werkstoff und Oberflächenbehandlung eine echte und vor allem kostengünstige Alternative zum Schmieden. So können wir Teile feingießen, die höchsten thermischen und mechanischen Beanspruchungen genügen. Zum Einsatz kommen u.a.



Federteller

Herstellungsverfahren: Feinguss (gelbes Wachs)*¹
Beschaffenheit: bearbeitet R_a 0,4 & lackiert

Maße (H*Ø) in mm: 161 Ø * 200
Gewicht: 5,5 Kg
Material: G20Mn5+N
Oberfläche Guss: R_a 1,6
Oberfläche Bearbeitung: R_a 0,2

Einsatzgebiete: Anlagenbau



Pumpenkammer

Herstellungsverfahren: Feinguss (grünes Wachs)*²
Beschaffenheit: bearbeitet, passiviert
& gebeizt

Maße (H*B*T) in mm: 40 * 100 * 70
Gewicht: 430 g
Material: CK 45
Oberfläche Guss: R_a 1,6
Oberfläche Bearbeitung: R_a 0,2

Einsatzgebiete: Betankungstechnik



Sieb

| | |
|------------------------|------------------|
| Herstellungsverfahren: | Feinguss |
| Maße (H*B*T) in mm: | 5 * 105 * 105 |
| Gewicht: | 102 g |
| Material: | G-X5 Cr Ni 19 10 |
| Oberfläche: | gestrahlt |



Distanzstück

| | |
|------------------------|-----------|
| Herstellungsverfahren: | Feinguss |
| Maße (H*B*T) in mm: | 93 * 43,5 |
| Gewicht: | 296 g |
| Material: | GGG-40 |
| Oberfläche: | gestrahlt |



Spritzguss

Spritzgussteile - so vielfältig wie Ihre Wünsche

Wir liefern Ihnen Kunststoff, Gummi- und Metallartikel als Spritzgussteile für die verschiedensten Anwendungsgebiete. Ob es sich um Fahrzeugteile, Beschläge oder um Teile für Absauganlagen handelt – wir sind bestens darauf vorbereitet, jeden Ihrer Wünsche zu erfüllen.

Geringe Werkzeugkosten machen den Einkauf über uns zudem besonders attraktiv. Unsere Projektierungskosten bieten wir zu Serienproduktionspreisen an.



UP Dose

Herstellungsverfahren: Spitzguss mit Messinghülsen

Maße (H*B*T) in mm: 57 * 79 * 79

Gewicht: 63 g

Material: PA-6 (black)

Oberfläche: poliert



Rad

Herstellungsverfahren: Spitzguss

Maße (H*B*T) in mm: 188 * 190 * 23,5

Gewicht: 65 g

Material: PA-6 (black)

Oberfläche: poliert



Sandguss

Sandguss – die klassische Lösung

Neben dem Feinguss liefern wir traditionellen Sandguss in allen gängigen Eisenwerkstoffen für größere Teile mit höherem Gewicht. Verglichen mit dem Feinguss sind die Modellkosten niedriger und die Vorlaufzeit ist kürzer. Bei Bedarf erhalten Sie die Oberfläche grundiert. Stückgewicht: 5 bis 1500 kg. Eingesetzt werden die Eisen-, Sphäro- und Stahlgussteile z.B. für Fahrzeugteile wie Radnaben von LKWs oder Bremstrommeln, als Teile für Baumaschinen, Pumpen und andere Bereiche im allgemeinen Maschinenbau.



Zughaken

| | |
|------------------------|--------------------|
| Herstellungsverfahren: | Sandguss |
| Beschaffenheit: | ohne Bearbeitung |
| Maße (H*B*T) in mm: | 168 * 96 * 28 |
| Gewicht: | ca. 3250 g |
| Material: | 1,7225 |
| Oberfläche: | lackiert |
| Einsatzgebiete: | Automobilindustrie |



Halterung

| | |
|------------------------|----------------------|
| Herstellungsverfahren: | Sandguss |
| Beschaffenheit: | poliert |
| Maße (H*B*T) in mm: | 70,4 * 119,3 * 69,58 |
| Gewicht: | ca. 5425 g |
| Material: | Grauguss |
| Oberfläche: | unbearbeitet |
| Einsatzgebiete: | Kranbau |



Übergangsstück

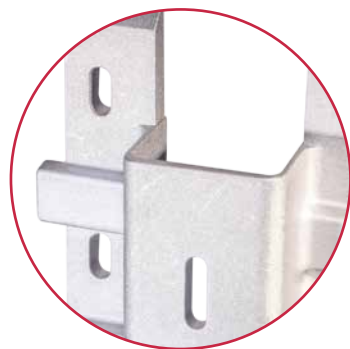
| | |
|------------------------|-----------------------|
| Herstellungsverfahren: | Sandguss |
| Beschaffenheit: | abgedreht |
| Maße (H*B*T) in mm: | 29800 * 29800 * 15100 |
| Gewicht: | ca. 5425 g |
| Material: | Grauguss |
| Oberfläche: | bearbeitet |
| Einsatzgebiete: | Kranbau |



Aluminium- druckguss

Aluminium- und Zink-Druckguss – nach dem neuesten Stand der Technik

Mit modernsten computergesteuerten Druckgussmaschinen fertigt unsere Gießerei Aluminium- und Zinkdruckguss in hervorragender Qualität. Streng zertifiziert nach ISO 9001 verarbeiten 500 hoch qualifizierte Mitarbeiter alle gängigen Druckgusswerkstoffe nach DIN und internationalen Normen. Der Maschinenpark mit 25 bis 2.000 Tonnen Schließkraft ermöglicht die Serienfertigung von 5.000 bis 100.000 Teilen bei einem Stückgewicht von ca. 5 g bis ca. 12,0 kg. Dieses Verfahren sorgt dafür, dass jedes davon Ihren Qualitätsanforderungen entspricht.



Rahmen

| | |
|-----------------------------|--------------------------|
| Herstellungsverfahren: | Aluminium Druckguss |
| Beschaffenheit: | - |
| Maße (H*B*T) in mm: | 117, 123 |
| Gewicht: | ca. 300 gr. |
| Material: | EN 1706 AC-AISi12(a)-K-F |
| Oberfläche: | sandgestrahlt |
| Lieferzeit für Serienteile: | ca. 13 Wochen |
| Lieferzeit für Muster: | ca. 9 Wochen |



Handklappengriff

| | |
|-----------------------------|--------------------|
| Herstellungsverfahren: | Druckguss |
| Beschaffenheit: | - |
| Maße (H*B*T) in mm: | 141, 120, 4,8 |
| Gewicht: | ca. 300 gr. |
| Material: | EN 1706 AC 51300 |
| Oberfläche: | Pulverbeschichtung |
| Lieferzeit für Serienteile: | ca. 8 Wochen |
| Lieferzeit für Muster: | ca. 11 Wochen |



Kugelfisch

| | |
|-----------------------------|---------------------|
| Herstellungsverfahren: | Aluminium Druckguss |
| Beschaffenheit: | poliert, gebürstet |
| Maße (H*B*T) in mm: | 88*88*15 |
| Gewicht: | ca. 75 gr. |
| Material: | Aluminium |
| Oberfläche: | poliert, gebürstet |
| Lieferzeit für Serienteile: | ca. 12 Wochen |
| Lieferzeit für Muster: | ca. 8 Wochen |



Schmiedeteile

Schmiedeteile – auf Wunsch fertig veredelt

Gesenkschmiedeteile aus C-Stahl garantieren eine sehr hohe Festigkeit und kommen beispielsweise im Schiffsbau, Bergbau oder in der Fahrzeugindustrie zum Einsatz. Die Schmiedeteile werden je nach Kundenwunsch oberflächenveredelt. Stückgewicht von 150 g bis 25 kg.



Raststift

| | |
|-------------------------|---------------------------------|
| Herstellungsverfahren: | geschmiedet |
| Beschaffenheit: | bearbeitet & manganphosphatiert |
| Maße (H*Ø) in mm: | 15 * 2,8 Ø |
| Gewicht: | 0,8 g |
| Material: | Stahl DIN 1652 - 15 CrNi6 K |
| Oberfläche geschmiedet: | R _a 0,8 |
| Oberfläche Bearbeitung: | R _a 0,2 |
| Einsatzgebiete: | Rüstungsindustrie |



Vorholerschraube

| | |
|-------------------------|---------------------------------|
| Herstellungsverfahren: | Schmieden |
| Beschaffenheit: | bearbeitet & manganphosphatiert |
| Maße (H*B*T) in mm: | 11 * 11,5 * 7,5 |
| Gewicht: | 3 g |
| Material: | Stahl DIN 1652-CK15K |
| Oberfläche geschmiedet: | R _a 0,8 |
| Oberfläche Bearbeitung: | R _a 0,2 |
| Einsatzgebiete: | Rüstungsindustrie |



Pleuel

| | |
|-------------------------|--------------------|
| Herstellungsverfahren: | Gesenkschmiedeteil |
| Beschaffenheit: | roh |
| Maße (H*B*T) in mm: | 20 * 90 * 190 |
| Gewicht: | 677 g |
| Material: | CK 45 |
| Oberfläche geschmiedet: | R _a 3,2 |
| Oberfläche Bearbeitung: | – |
| Einsatzgebiete: | Kompressorenbau |



Stanzteile

Stanzen - Große Individualität

Beim Stanzverfahren wird auf präzise Art und Weise den Rohprodukten eine individuelle, flexible und dem Endprodukt zugeschnittene Form verliehen. Das Stanzen ist kostengünstig und kann auch zur Massenproduktion verwendet werden.



Halter Knebel

| | |
|------------------------|--------------------|
| Herstellungsverfahren: | Stanzen |
| Beschaffenheit: | - |
| Maße (H*Ø) in mm: | 45 * 15 * 4,8 |
| Gewicht: | 4 g |
| Material: | X5 CR NI 18-10 |
| Oberfläche: | glatt |
| Einsatzgebiete: | Automobilindustrie |



Pumpenkammer

| | |
|------------------------|------------------------------------|
| Herstellungsverfahren: | Feinguss (grünes Wachs)*2 |
| Beschaffenheit: | Bearbeitet, Pasiviert & Gebeizt |
| Maße (H*B*T) in mm: | 40 * 100 * 70 |
| Gewicht: | 430 g |
| Material: | CK 45 |
| Oberfläche: | poliert, gebürstet |
| Einsatzgebiete: | Betankungstechnik |



Batterieabdeckung

| | |
|-----------------------------|---------------------|
| Herstellungsverfahren: | Aluminium Druckguss |
| Beschaffenheit: | poliert, gebürstet |
| Maße (H*B*T) in mm: | 88*88*15 |
| Gewicht: | ca. 75 gr. |
| Material: | Aluminium |
| Oberfläche: | poliert, gebürstet |
| Lieferzeit für Serienteile: | ca. 12 Wochen |
| Lieferzeit für Muster: | ca. 8 Wochen |



Drehteile

Drehteile - Vorteile, die sich rechnen

Mit einer Drehmaschine bekommen die Materialien, unter anderem aus Metall, durch punktgenaue Rotation ihren idealen Charakter.

Das Verfahren des Drehens gibt den Endprodukten eine hohe Qualität bei nahezu fehlerfreien Resultaten und der äußerst geringe Verbrauch der Maschinen ermöglicht die Massenproduktion.



Düsenbolzen

| | |
|------------------------|-------------------|
| Herstellungsverfahren: | Drehteil |
| Beschaffenheit: | polierte Form |
| Maße (H*Ø) in mm: | 31 x Ø20 |
| Gewicht: | 69 g |
| Material: | 14 NiCr 18 K |
| Oberfläche: | - |
| insatzgebiete: | Rüstungsindustrie |



Düsenplättchen

| | |
|------------------------|-------------------|
| Herstellungsverfahren: | Drehteil |
| Beschaffenheit: | polierte Form |
| Maße (H*Ø) in mm: | 20 x Ø7 |
| Gewicht: | 34 g |
| Material: | 14 NiCr 18 K |
| Oberfläche: | - |
| insatzgebiete: | Rüstungsindustrie |



Rohrdüse

| | |
|------------------------|-------------------|
| Herstellungsverfahren: | Drehteil |
| Beschaffenheit: | polierte Form |
| Maße (H*Ø) in mm: | 20 x Ø7 |
| Gewicht: | 34 g |
| Material: | 14 NiCr 18 K |
| Oberfläche: | - |
| insatzgebiete: | Rüstungsindustrie |



Gummiteile

Gummiteile mit großer flexibilität

Industrieteile aus Silikon und Kautschuk sind heute überall im Einsatz. Es gibt keine Maschinen, Geräte oder Gebäude ohne elastische Formteile, Dichtungen und Profile. Man muss sich nur einmal eine Maschine ohne elastische Dichtungen vorstellen, sie funktioniert nicht! Bei der Herstellung dieser Teile ist äußerste Präzision und höchste Qualität gefragt.



Gummischeibe

Herstellungsverfahren: Formpressen

Maße (Ø*T) in mm: 20 Ø * 3

Gewicht: 1 g

Material: MBR

Oberfläche: glatt

Einsatzgebiete: Automobilindustrie



Griff für Bedieneinheit

Herstellungsverfahren: Spritzguss

Maße (H*Ø) in mm: 45 * 20 Ø

Gewicht: ca. 7 g

Material: MBR

Oberfläche: glatt

Einsatzgebiete: Automobilindustrie



Pfeiffenkopfgummi

Herstellungsverfahren: Spritzguss

Maße (H*Ø) in mm: 45 * 20 Ø

Gewicht: ca. 7 g

Material: TPE

Oberfläche: glatt

Einsatzgebiete: Automobilindustrie

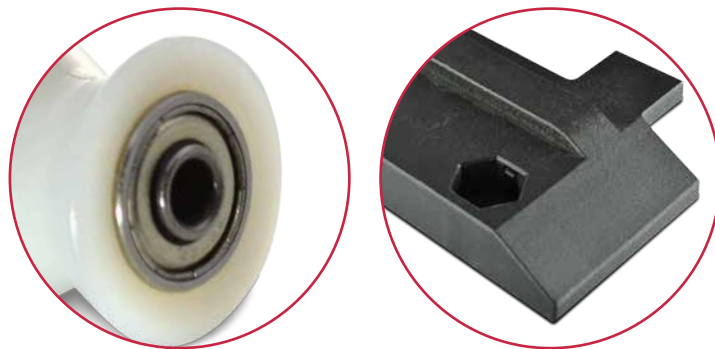


Kunststoffteile

Kunststoffteile – so vielfältig wie Ihre Wünsche

Wir liefern Ihnen Kunststoffteile für die verschiedensten Anwendungsgebiete. Egal, ob es sich um Fahrzeugteile, um Beschläge oder um Teile für Absauganlagen handelt – wir sind bestens darauf vorbereitet, jeden Ihrer Wünsche zu erfüllen.

Geringe Werkzeugkosten machen den Einkauf über uns zudem besonders attraktiv. Unsere Projektierungskosten bieten wir zu Serienproduktionspreisen an.



Kugellager mit Kunststoffrolle

Herstellungsverfahren: Spritzguss

Maße (H*Ø) in mm: 25 Ø * 30

Gewicht: ca. 28 g

Material: Kunststoff

Oberfläche: glatt

Einsatzgebiete: Fördertechnik



Gleitstein matt

Herstellungsverfahren: Spritzguss

Maße (H*B*T) in mm: 18 * 90 * 40

Gewicht: 27 g

Material: PA66

Oberfläche: glatt

Einsatzgebiete: Fördertechnik



Komplettlösung

Gummiteile mit großer flexibilität

Industrieteile aus Silikon und Kautschuk sind heute überall im Einsatz. Es gibt keine Maschinen, Geräte oder Gebäude ohne elastische Formteile, Dichtungen und Profile. Man muss sich nur einmal eine Maschine ohne elastische Dichtungen vorstellen, sie funktioniert nicht! Bei der Herstellung dieser Teile ist äußerste Präzision und höchste Qualität gefragt.



Rohrdüse

| | |
|------------------------|--|
| Herstellungsverfahren: | Aluminium montiert & Aluminium Drehteil |
| Beschaffenheit: | verschraubt, vernietet & gewuchtet |
| Maße (Ø*T) in mm: | 320 Ø * 100 |
| Gewicht: | 1,8 kg |
| Material: | Aluminium |
| Oberfläche: | R _a 0,8 |
| insatzgebiete: | Ansaugtechnik |



