



**HANDELSKONTOR**

von Tungeln & Cie.

**WILLKOMMEN BEI IHREM PARTNER**

**FÜR MAßGEFERTIGTE GUSS,- KUNSTSTOFF- UND SCHMIEDETEILE**



**HANDELSKONTOR**

von Tungeln & Cie.

## **Maßgefertigte Guss,- Kunststoff- 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

	<u>Historie</u>	4	
	<u>Feinguss</u>	6	
	<u>Sandguss</u>	8	
	<u>Aluminiumdruckguss</u>	10	
	<u>Schmiedeteile</u>	12	
	<u>Stanzteile</u>	14	
	<u>Drehteile</u>	16	
	<u>Gummiteile</u>	18	
	<u>Kunststoffteile</u>	20	
	<u>Komplettlösung</u>	22	



Hinrich Gerhard von Tugeln  
1801 - 1846

#### Unternehmens- gründung in Bremen

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

#### Ausweitung des Geschäfts nach Asien

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

#### Erster Weltkrieg

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

#### Vom Im- und Export zur Produktion

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

1830

1845

1914-1918

1918-1939



## Zweiter Weltkrieg

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

## Wiederaufnahme der Fernosthandels

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

## 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.

Einsatzstähle GS-16CrMo 4

Hartlegierungen G-X125 CoCrW 63 27

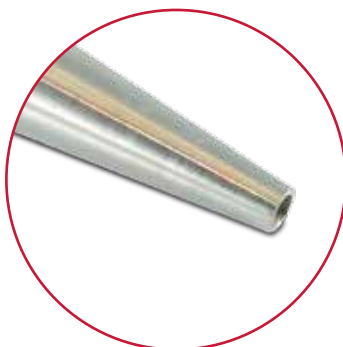
Nitrierstähle GS-31 CrMoV 9

Nichtrostende Stähle G-X 6 CrNi 18 9

Vergütungsstähle G-X 4 CrNiCuNb 16 4

Hochwarmfeste Stähle G-X20 CrCoMo12 2

Selbstverständlich können auch Nichteisenmetalle im Feingussverfahren verarbeitet werden.





## Federteller

**Herstellungsverfahren:** Feingussteil (gelbes Wachs)

**Maße (H \* Ø) in mm:** 200 \* Ø161

**Gewicht:** 5,5 Kg

**Material:** G20Mn5+N

**Oberfläche:** unbearbeitet & lackiert

**Einsatzgebiete:** Anlagenbau



## Pumpenkammer

**Herstellungsverfahren:** Feingussteil (grünes Wachs)

**Maße (H \* B \* T) in mm:** 40 \* 100 \* 70

**Gewicht:** 430 g

**Material:** CK 45

**Oberfläche:** bearbeitet, passiviert  
& Gebeizt

**Einsatzgebiete:** Betankungstechnik



## Einblasdüse

**Herstellungsverfahren:** Feingussteil

**Maße (H \* Ø) in mm:** 100 \* Ø8

**Gewicht:** 65 g

**Material:** AISI 304

**Oberfläche:** bearbeitet, poliert

**Einsatzgebiete:** Smoking Technologie



# 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 Bremsstrommeln, als Teile für Baumaschinen, Pumpen und andere Bereiche im allgemeinen Maschinenbau.





## Zughaken

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Sandgussteil
<b>Maße (H * B * T) in mm:</b>	96 * 168 * 28
<b>Gewicht:</b>	ca. 3250 g
<b>Material:</b>	1,7225
<b>Oberfläche:</b>	unbearbeitet & lackiert
<b>Einsatzgebiete:</b>	Automobilindustrie



## Halterung

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Sandgussteil
<b>Maße (H * B * T) in mm:</b>	119,3 * 70,4 * 69,58
<b>Gewicht:</b>	ca. 5425 g
<b>Material:</b>	Grauguss
<b>Oberfläche:</b>	unbearbeitet
<b>Einsatzgebiete:</b>	Kranbau



## Übergangsstück

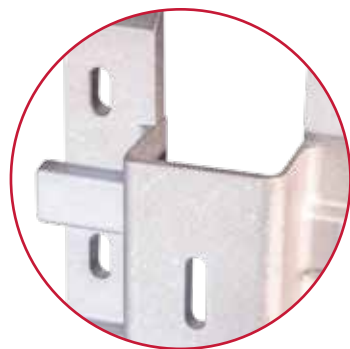
<b>Herstellungsverfahren:</b>	Sandgussteil
<b>Maße (Ø * T) in mm:</b>	Ø29800 * 15100
<b>Gewicht:</b>	ca. 29 Kg
<b>Material:</b>	Grauguss
<b>Oberfläche:</b>	gefräst
<b>Einsatzgebiete:</b>	Kranbau



# Aluminiumdruck- guss

## 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 kg. Dieses Verfahren sorgt dafür, dass jedes davon Ihren Qualitätsanforderungen entspricht.



## Rahmen

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Aluminium Druckgussteil
<b>Maße (H * B * T) in mm:</b>	251 * 123 * 117
<b>Gewicht:</b>	ca. 300 gr.
<b>Material:</b>	EN 1706 AC-AISi12(a)-K-F
<b>Oberfläche:</b>	sandgestrahlt
<b>Einsatzgebiete:</b>	Automobilindustrie



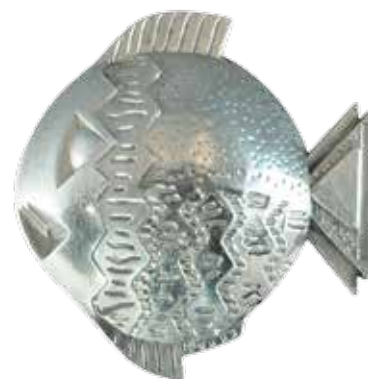
## Handklappengriff

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Druckgussteil
<b>Maße (H * B * T) in mm:</b>	14,8 * 141 * 120
<b>Gewicht:</b>	ca. 300 gr.
<b>Material:</b>	EN 1706 AC 51300
<b>Oberfläche:</b>	lackiert
<b>Einsatzgebiete:</b>	Automobilindustrie



## Kugelfisch

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Aluminium Druckgussteil
<b>Maße (H * B * T) in mm:</b>	88 * 88 * 15
<b>Gewicht:</b>	ca. 75 gr.
<b>Material:</b>	Aluminium
<b>Oberfläche:</b>	poliert, gebürstet
<b>Einsatzgebiete:</b>	Schiffahrtindustrie



# 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

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Schmiedeteil
<b>Maße (H * Ø) in mm:</b>	15 * Ø2,8
<b>Gewicht:</b>	0,8 g
<b>Material:</b>	Stahl DIN 1652 - 15 CrNi6 K
<b>Oberfläche Bearbeitung:</b>	bearbeitet & manganphosphatiert
<b>Einsatzgebiete:</b>	Rüstungsindustrie



## Vorholerschraube

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Schmiedeteil
<b>Maße (H * B * T) in mm:</b>	11 * 11,5 * 7,5
<b>Gewicht:</b>	3 g
<b>Material:</b>	Stahl DIN 1652-CK15K
<b>Oberfläche geschmiedet:</b>	bearbeitet & manganphosphatiert
<b>Einsatzgebiete:</b>	Rüstungsindustrie



## Pleuel

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Schmiedeteil
<b>Maße (H * B * T) in mm:</b>	20 * 190 * 90
<b>Gewicht:</b>	677 g
<b>Material:</b>	CK 45
<b>Oberfläche:</b>	unbearbeitet
<b>Einsatzgebiete:</b>	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

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Stanzteil
<b>Maße (H * B * T) in mm:</b>	4,8 * 45 * 15
<b>Gewicht:</b>	4 g
<b>Material:</b>	X5 CR NI 18-10
<b>Oberfläche:</b>	glatt
<b>insatzgebiete:</b>	Automobilindustrie



## Knopfhalter

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Stanzteil
<b>Maße (H * B * T) in mm:</b>	9,6 * 5,8 * 2,3
<b>Gewicht:</b>	3 g
<b>Material:</b>	Federstahl
<b>Oberfläche:</b>	glatt
<b>Einsatzgebiete:</b>	Automobilindustrie



## Batterieabdeckung

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Stanzteil
<b>Maße (H * B * T) in mm:</b>	88 * 88 * 15
<b>Gewicht:</b>	ca. 75 gr.
<b>Material:</b>	Aluminium
<b>Oberfläche:</b>	poliert, lackiert
<b>Einsatzgebiete:</b>	Automobilindustrie



# 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

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Drehteil
<b>Maße (H * Ø) in mm:</b>	31 x Ø20
<b>Gewicht:</b>	69 g
<b>Material:</b>	14 NiCr 18 K
<b>Oberfläche:</b>	poliert & manganphosphatiert
<b>insatzgebiete:</b>	Rüstungsindustrie



## Düsenplättchen

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Drehteil
<b>Maße (H * Ø) in mm:</b>	7x Ø20
<b>Gewicht:</b>	34 g
<b>Material:</b>	14 NiCr 18 K
<b>Oberfläche:</b>	poliert
<b>insatzgebiete:</b>	Rüstungsindustrie



## Rohrdüse

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Drehteil
<b>Maße (H * Ø) in mm:</b>	20,3 x Ø7
<b>Gewicht:</b>	34 g
<b>Material:</b>	14 NiCr 18 K
<b>Oberfläche:</b>	poliert
<b>insatzgebiete:</b>	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

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Formpressteil
<b>Maße (Ø * T) in mm:</b>	Ø20 * 3
<b>Gewicht:</b>	1 g
<b>Material:</b>	MBR
<b>Oberfläche:</b>	glatt
<b>Einsatzgebiete:</b>	Automobilindustrie



## Griff für Bedieneinheit

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Spritzgussteil
<b>Maße (H * Ø) in mm:</b>	45 * Ø20
<b>Gewicht:</b>	ca. 7 g
<b>Material:</b>	MBR
<b>Oberfläche:</b>	glatt
<b>Einsatzgebiete:</b>	Automobilindustrie



## Pfeifenkopfgummi

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Spritzgussteil
<b>Maße (H * Ø) in mm:</b>	45 * Ø20
<b>Gewicht:</b>	ca. 7 g
<b>Material:</b>	TPE
<b>Oberfläche:</b>	glatt
<b>Einsatzgebiete:</b>	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:** Spritzgussteil

**Maße (Ø \* B) in mm:** Ø25 \* 30

**Gewicht:** ca. 28 gr.

**Material:** PA 6.6

**Oberfläche:** glatt

**Einsatzgebiete:** Fördertechnik



## Kurvenscheibe

**Herstellungsverfahren:** Spritzgussteil

**Maße (H \* Ø) in mm:** 40 \* Ø50

**Gewicht:** ca. 28 gr.

**Material:** PA 6.6 GF 30%

**Oberfläche:** glatt

**Einsatzgebiete:** Smoking Technologie



## Gleitstein matt

**Herstellungsverfahren:** Spritzgussteil

**Maße (H \* B \* T) in mm:** 18 \* 90 \* 40

**Gewicht:** 27 g

**Material:** PA6.6

**Oberfläche:** glatt

**Einsatzgebiete:** Fördertechnik

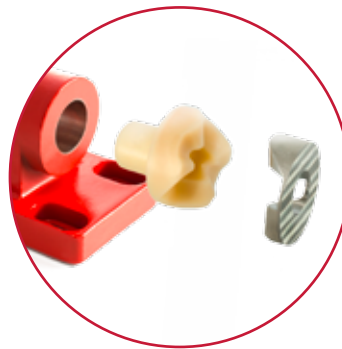


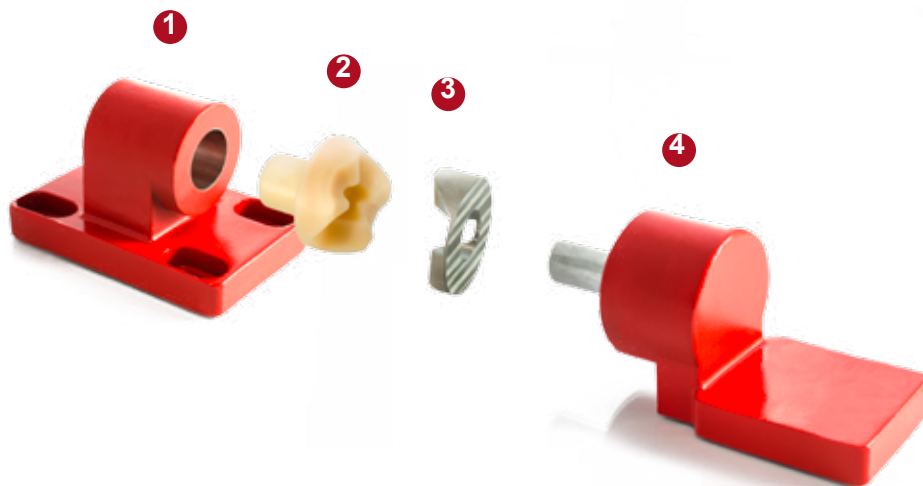
# Komplettlösung

## Komplettlösungen – in einem Guss viele Kosten sparen

Ein besonderer Vorteil unserer Fertigungstechnik besteht darin, dass wir Ihre Formteile auf Wunsch komplett bearbeitet oder auch fertig montiert anbieten können. So lassen sich beispielsweise mehrere Konstruktionselemente vormontieren und „aus einem Guss“ herstellen. Dadurch sparen Sie erhebliche Kosten für die Nachbearbeitung, Montage sowie die konstruktionsgerechte Einrichtung von Maschinen.

Sprechen Sie uns jederzeit gerne an. Wir informieren Sie gern, wie sich Ihre Produktionskosten weiter senken lassen.





## Hebescharnier

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Feingussteil (1 & 4)	Spritzgussteil (2) (S. 21)	Feingussteil (3)
<b>Maße (H * B * T) in mm:</b>	(1) 80 * 110 * 70 (4) 80 * 160 * 70	Ø40 * 50	Ø40 * 20
<b>Gewicht:</b>	je 1,2 Kg	ca. 28 gr.	237 g
<b>Material:</b>	1.4580	PA 6.6 GF 30%	1.4580
<b>Oberfläche:</b>	bearbeitet & lackiert	glatt	bearbeitet
<b>Einsatzgebiete:</b>	Smoking Technologie		

## Rohrdüse

<b>Herstellungsverfahren:</b>	Aluminiumteil montiert & Aluminium Drehteil
<b>Maße (Ø * T) in mm:</b>	Ø320 * 100
<b>Gewicht:</b>	1,8 Kg
<b>Material:</b>	Aluminium
<b>Oberfläche:</b>	bearbeitet und lackiert
<b>Einsatzgebiete:</b>	Ansaugtechnik



