

- Thermostate mit Gehäuse



046-80; IFA - LKW,
Zweiweg-Thermostat, komplette Baugruppe
Öffnungstemperatur: 80 C°; Hub 6 mm;
Kunststoffgehäuse; reibgeschweisst,



071-79; Steyer, Zweiweg-Thermostat für
verschiedene Motortypen
Öffnungstemperatur 80 C°; Hub 10 mm;
hartgelötet, D45mm Rohranschlüsse
Messinggehäuse



029-80; Für Lada - PKW, Zweiweg-Thermostat,
Öffnungstemperatur: 80 C°; Hub 6 mm; CuZn 30
Gehäuse, gelötet, D30 mm Rohranschlüsse

- Thermostate



008-42; Zweiweg-Thermostat
D19 mm Durchflussquerschnitt;
Öffnungstemperatur: 42 C°; Hub 5 mm;
Einbau: bei niedriger Arbeitstemperatur,
für hohe Vibrationsbelastung



102-65; D19; Einweg-Thermostat
Öffnungstemperatur: 65 C°; Hub 4 mm;
Verwendung: Hobby Verkehrsmittel / Motor



033-80; D30 mm Durchflussquerschnitt; Zweiweg-Thermostat,
z.B. für PKW Typen: Alfa Romeo, Fiat, Lancia, Renault
Öffnungstemperatur:: 80 C°; Hub 6 mm





01-00-02-08, D28 mm Ventilteller für
Thermostat, CuZn 30 Material, gestanzt,
tiefgezogen, mehrere Verwendungsarten



04-61-01-01; D50; Ring für Thermostat
CuZn 30 Material, gestanzt, tiefgezogen,
mehrere Verwendungsarten



031-80; D30; Zweiweg-Thermostat
Öffnungstemperatur: 80 C°; Hub 6 mm;



04-61-79; D50; Zweiweg-Thermostat
Öffnungstemperatur: 80 C°; Hub 10 mm



508-70; Temperaturfühler zur
Luftventilsteuerung, Ikarus Bus
pneumatische Ventilator-Kupplung,
Arbeitsbereich 70-90 C °,
Hub 0,05 mm/C °



00-03-42; D19; Thermostatpatrone,
Schaltbereich: 42-60 C °,
Hub 5 mm, Toleranzklasse +/-1 C °



00-00-04-02; D19; Ringbügel für
Thermostat, erhöhte Belastbarkeit

- Dreh- und Frästeile



699-04; Schlauchnippel, konisches Gewinde, Dreh und Fräsarbeiten in einer Aufspannung in Rotokopf CNC-Maschine



699-48; Gewindebuchse
Material: Stahlrohr D18x2 mm,
Gewinde gerollt



99-00-10-01; Ringlöttnippel; Nirostahl für Benzin- / Ölleitungsanschlüsse von Flugmotoren; Hartlöttechnik



699-09; Rücklaufrohr.
Abschirmhülse für Ventilstößel,
Alu-Rohr D16 mm,
mit Gummieinsatz geformt



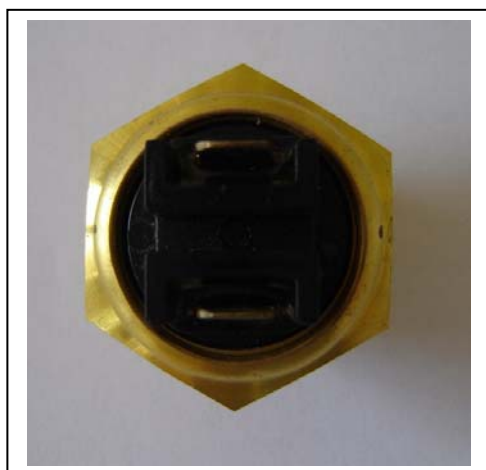
400-09; Abschirmhülse. Nirostahl,
gerollt und gepresst .



699-80; Zündkerzenrohr.
Schutzrohr für Hobby Verkehrsmittel,
Nirostahl / Gummiumspritzt,
Jährlich ca. 240 000 St



99-00-17-02; Zündkerzenrohr aus
Nirostahl (liniengeschweisst)
Durchmesser: d24,5x0,5 mm.



771-92 :Thermoschalter für Lüfter, Hysterese 5 C °,
Schalttemperatur 87 C °, Ausschaltung: 92 C °
Für verschiedene PKWs und LKWs ;
Eingesetzt z.B: in Busklimaanlagen

- Gestanzte, tiefgezogene und gepresste Einzelteile



400-18; Hebel.
Material X5 Cr Ni 18 10,
Gewindeumformt, trovalisiert.



400-24; Hebel.
Material X5 Cr Ni 18 10,
Gewindeumformt, trovalisiert.



400-21; Gaszughalter
X5 Cr Ni 18 10 Material,
Gewindeumformt, trovalisiert.
Zur Verstärkung mit Sicken



400-19; Seilzughalter.
Material: X5 Cr Ni 18 10,
mit kalibrierter Bohrung, trovalisiert



400-02; Seilscheibe.
X5 Cr Ni 18 10 mit kalibrierter
Bohrung, trovalisiert



400-20, Hebel. X5 Cr Ni 18 10
mit kalibrierter Bohrung,
trovalisiert



680-02; Dichtungsbüchse. Wasserpumpendichtung.
Material: CuZn 30 tiefgezogenes Gehäuse,
Grafit-Bakelit-Gleitring.



699-36; Tropftasse. Vergasertasse.
Material: AlMgSi Blech,
angeschweißter Nippel.



699-08; Winkelrohr D12x2 mm.



699-78; Winkelrohr mit
konischem Gewinde



699-05; Kühlwasserkrümmer. Material: AlMgSi 0,7
Aluminium Rohr, D18x2 mm, Gewinde nach der Biegung
gerollt



698-06; Luftfilterkasten
Material: Al 99,5 tiefgezogenes Gehäuse,
extrudierte Gummidichtung,
Stahlhalteblech



99-00-20-08; Rohr / GK
Aluminium (mit Kern)
Saugrohr Teil

- Geschweißte und gelötete Einzelteile



698-10; Turbo-Luftverteiler

Material: AlMgSi Rohr / Blech

Die Durchdringungen sind mit dreidimensionaler Laserschneidung gefertigt, die Wandstärke ist 2mm, in Schweißvorrichtung zusammengestellt und mit WIG Verfahren händisch geschweißt.



98-02-07; Tropftasse.
Material: AlMgSi Blech
Einzelteile im Laserschneidverfahren hergestellt, in der Schweißvorrichtung
zusammengestellt und mit WIG Verfahren händisch geschweißt.



698-05; 698-08; Rohrbogen.
Material: AlMgSi Rohr / Blech,
Einzelteile im Laserschneidverfahren hergestellt, in der Schweißvorrichtung
zusammengestellt und mit WIG Verfahren händisch geschweißt.



698-03; Sechszylinder Luftverteiler

Material: AlMgSi

Einzelteile im Laserschneidverfahren hergestellt, in der Schweißvorrichtung zusammengestellt und mit WIG Verfahren händisch geschweißt.



99-25; Benzinleitung.
Nirostahlrohr mit Ringlötnippel,
hartgelötet mit Schneidring Anschluss,



99-73; Benzinleitung
Nirostahlrohr mit Ringlötnippel,
hartgelötet mit Schneidring Anschluss



699-23; Ölleitung.
Nirorohr mit Ringlötnippel,
hartgelötet mit Schneidring-
anschluss



98-02-03; Drosselventilachse
Nirostahl
Blech gestanz, gebogen,
hartgelötet.



98-12; Ölabscheider
Material: AlMgSi Rohr / Blech
Einzelteile im Laserschneidverfahren hergestellt, in der
Schweißvorrichtung zusammengestellt und mit WIG
Verfahren händisch geschweißt.



698-11 Luftverteiler
Material: AlMgSi Rohr / Blech
Einzelteile im Laserschneidverfahren hergestellt, in der
Schweißvorrichtung zusammengestellt und mit WIG Verfahren
händisch geschweißt.



98-04; Ausgleichsbehälter
Material: AlMgSi.
Einzelteile im Laserschneidverfahren hergestellt, in der
Schweißvorrichtung zusammengestellt und mit WIG Verfahren
händisch geschweißt.



699-21; Ölsumpfgefäß (geschnitten)
Material: X5CrNi18 10, Einzelteile tiefgezogen, gedreht,
und mit WIG Verfahren händisch geschweißt.