

Leistungsspektrum	Steinbach	Kassel	Würzburg
Luftgekühlte Zylinderköpfe plandrehen.		•	•
Kurbelwellenbearbeitung bis zu einer Spitzenlänge von 2150 mm und einen Hub von max. 280mm.			•
Kurbelwellenbearbeitung bis zu einer Spitzenlänge von 2150 mm und einen Hub von max. 280mm.		•	
Kurbelwellen auf Härte und Risse prüfen.		•	•
Planschleifen von Kurbelgehäusen und Guss-Zylinderköpfen von 1200mm Länge, 300mm Breite und einer maximale Höhe von 550mm.		•	
Planschleifen von Kurbelgehäusen und Guss-Zylinderköpfen von 1400mm Länge, 400mm Breite und einer maximale Höhe von 550mm.			•
Planschleifen von Alu-Zylinderköpfen von max. 500mm Länge und einer maximalen Höhe von 250mm.		•	•
Zylinderköpfe im betriebswarmen Zustand (Wasserbad) abdrücken. Maximale Länge 1300mm, max Breite 550 und einer Höhe von 500mm.		•	•
Pleuelbearbeitung – Bearbeitung der Grundbohrung und auswinkeln der Pleuelstange sowie Pleuelbüchsen-Instandsetzung.		•	•
Montage von Kolben.		•	•
Reinigung von Motorteilen in unseren Teilewaschmaschinen. Länge der Motorteile max. 1400mm, Breite 1350mm und einer Höhe von 600mm.		•	•
Bohren von Zylindern 35mm bis 150mm Durchmesser.		•	
Bohren von Zylindern 35mm bis 227mm Durchmesser und 320 mm Länge .			•
Das Honen von Zylindern 10mm bis 275mm und das Honen von Kurbelgehäusen von 60mm bis 142mm möglich. Die maximale Länge liegt bei 450mm.		•	
Das Honen von Zylindern 10mm bis 275mm und das Honen von Kurbelgehäusen von 60mm bis 142mm möglich. Die maximale Länge liegt bei 450mm.			•
Büchsensitz nacharbeiten mit Mira Gerät von 73mm bis 198mm (auch bei Kunden vor Ort möglich).		•	•
Gewinde-Instandsetzung mit Heli Coil von M6 bis M26 Feingewinde – auf Anfrage.	•	•	•
Pressarbeiten mit Hydraulikpresse bis 70t.		•	•

Leistungsspektrum	Steinbach	Kassel	Würzburg
Gewinde-Instandsetzung mit Heli Coil von M6 bis M26 Feingewinde – auf Anfrage.	•	•	•
Pressarbeiten mit Hydraulikpresse bis 70t.		•	•
Kupplungsreibflächen an Schwungscheiben planen/schleifen.			•
Einspritzdüsen Instandsetzung (Düsenöffnungsdruck auf Prüfgerät prüfen ggf. einstellen).	•	•	•
Prüfen von Injektoren (Deutz) mit Deutz Injektoren-Prüfgerät.		•	•
Motoren endoskopieren/Druckverlusttest durchführen/ Kompressionstests durchführen/Deutz Diagnostetest mit SERDIA durchführen – Fehlerspeicher.	•	•	•
Öl und Kraftstoffanalyse durchführen.	•	•	•
Glasperlenstrahlen/Sandstrahlen von Motorteilen.	•	•	•
Anfertigen von Schlauchleitungen (Niederdruckbereich wie z.B. Kraftstoffleitungen).		•	•
Probelauf von Motoren auf Motorprüfstand bis 299 KW.		•	
Probelauf von Motoren auf Motorprüfstand bis 700 KW und 3000 Nm.			•
Motoren mit eigenem Lastwiderstand (bis 500KW) belasten.		•	
Ventile schleifen bis 50° möglich.	•	•	•
Komplette Zylinderkopf-Bearbeitung.	•	•	•
5 Mechaniker in der Werkstatt von denen 2 auch im Außendienst eingesetzt werden können.		•	
5 Mechaniker in der Werkstatt und 3 Servicemonteure für den Außendienst.			•
3 Servicemonteure für den Außendienst.	•	•	•
Aus- und Einbau von Motoren von Bau- und Landmaschinen in unserem Werk.			•
Bremstrommeln für Nutzfahrzeuge und Pkw ausdrehen.			•