

Maschinenpark

CNC-Bearbeitungszentren

- » WFL Millturn M60
- » WFL Millturn M40
- » 2 x Gildemeister TWIN 500
- » Gildemeister TWIN 42

CNC-Fräszentren

- » Deckel Maho DMU 125 P hi-dyn
- » Deckel Maho DMC 103 V
- » 2 x Deckel Maho DMU 100 T
- » 2 x Deckel Maho DMC 63 V
- » Deckel Maho DMC 60 U
- » Deckel Maho DMU 60 P
- » 3 x Deckel Maho DMU 50 T
- » Deckel Maho DMC 80 U
- » Deckel Maho DMC 60 H

CNC-Drehzentren

- » 2 x Gildemeister CTV 250
- » Gildemeister CTX 520 linear
- » 2 x Gildemeister CTX 500 S2
- » Gildemeister CTX 500 E
- » Gildemeister CTX 400 E
- » 2 x Gildemeister NEF 520

Schleifzentren

- » Junker JUCRANK 5000-50
- » 2 x Kellenberger Kel-Varia VR 175/1000
- » 2 x Kellenberger Kel-Vista

Qualitätssicherung

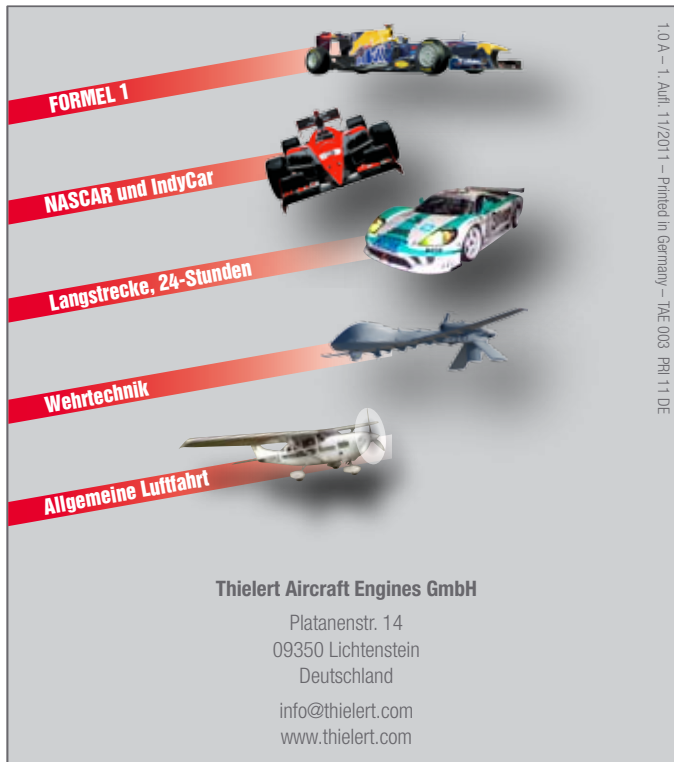
- » ADCOLE 1200H
- » Zeiss Prismo 7
- » Zeiss Vista
- » Zeiss Contura
- » Zeiss Rondcom 60A
- » Zeiss Contourrecord 1800D
- » Zeiss EVO 60 XVP
- » Hommel Tester T8000
- » 2 x Zeiss Handysurf E-30A
- » Wirtz-Buehler Micromet 5101
- » Wirtz-Buehler Delta Abrasimet
- » Wirtz-Buehler Phoenix Alpha
- » 2 x Wolpert Testor 971-250
- » 2 x Tiede Universal 900 WE
- » Micromat 2101
- » Olympus BX 40
- » Olympus BX 51
- » Spectrotest
- » Krautkrämer MicroDur II

**Typische Losgrößen von 5 bis 500.
Größere Mengen auf Anfrage.**

MAXIMALE WERKSTÜCKABMESSUNGEN

Kurbelwellen	ø 200 x 750 mm
Nockenwellen	ø 200 x 750 mm
Sonstige Wellenteile	ø 500 x 1500 mm
Kubische Teile	ø 1000 x 1000 x 1000 mm

**Wir bearbeiten alle gängigen
Stähle und Legierungen.**



1.0 A – 1. Aufl. 11/2011 – Printed in Germany – TAE 003 PR 11 DE

Thielert Aircraft Engines GmbH
Platanenstr. 14
09350 Lichtenstein
Deutschland
info@thielert.com
www.thielert.com

WWW.THIELERT.COM

Ihr Kontakt:



**Kurbelwellen und Nockenwellen für
den Motorsport und OEM-Prototypenbau**

WWW.THIELERT.COM

THIELERT
AIRCRAFT ENGINES



WFL MILLTURN CENTER M40

CNC-Fertigung von Kurbelwellen

Kurbelwellen mit komplexen Freiformoberflächen fertigen wir auf unseren 5-Achsen Drehfräszentren. Der Fertigungsumfang umfasst die komplette Herstellung der Kurbelwelle, wenn erforderlich aus dem Vollen.

Kurbelwellenprodukte

- » Kurbelwellen aus dem Vollen
- » Geschmiedete Kurbelwellen
- » Gegossene Kurbelwellen

Fertigungsmöglichkeiten

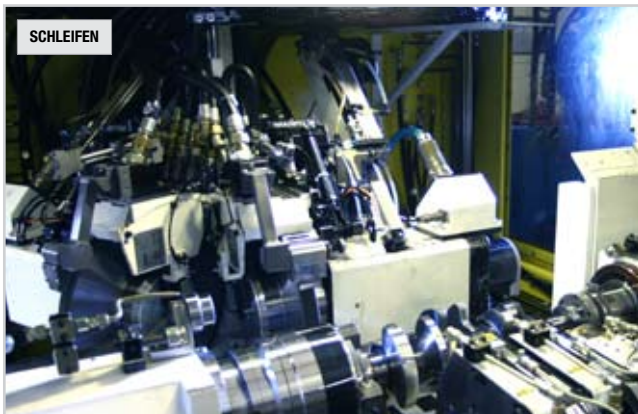
- » Evolventen-Verzahnung
- » Splitpin-Hubzapfen
- » bis zu 1000 mm Werkstücklänge

Prozesse

- » Entwicklung
- » Drehfräsen
- » CBN-Schleifen
- » Nitrieren
- » Induktionshärten
- » Messen nach Prüfplan



JUNKER JUCRANK 5000



SCHLEIFEN

CNC-Fertigung von Nockenwellen

Von der spanabhebenden Bearbeitung des Rohlings bis hin zum Schleifen aufwendigster Nockenkonturen führen wir alle Schritte auf hochmodernen CNC-Maschinen im eigenen Haus durch. Auch hier konzentrieren wir uns hauptsächlich auf den Prototypenbau für die Automobilindustrie und den Motorsport. Unsere Nockenwellen zeichnen sich durch höchste Genauigkeit selbst bei schwierigsten Nockenprofilen aus:

Nockenwellenprodukte

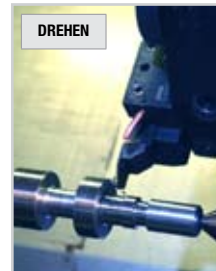
- » Nockenwellen aus dem Vollen
- » Geschmiedete Nockenwellen
- » Gegossene Nockenwellen
- » Gebaute Nockenwellen

Fertigungsmöglichkeiten

- » Konkave Profile mit Krümmungsradien bis 40 mm
- » bis zu 1000 mm Werkstücklänge

Prozesse

- » Drehen vom Rohling
- » Fräsen von Nocken und Flanschen
- » Tieflochbohren
- » Schleifen von Nocken und Lagern
- » Nitrieren und Einsatzhärten
- » Kältebehandlung
- » Superfinish



DREHEN



FRÄSEN



SCHLEIFEN



KEL-VARIA UR 175/1000



GILDEMEISTER CTX 500



ADCOLE 1200 H

Quality Assurance

Alle Fertigungsprozesse und Produkte unterliegen einer strengen Qualitätssicherung. Die Dokumentation aller Werkstoffe und Arbeitsschritte gewährleistet eine 100-prozentige Nachverfolgbarkeit der gefertigten Teile. Intern werden bestmögliche Messtechnik und Qualitätsmanagementsysteme wie Six Sigma angewendet.

Prozesskontrolle

- » Exakte Definition und Beobachtung der Produktion
- » Permanente Prozesskontrolle
- » Kurbelwellen, Nockenwellen und Zahnräder werden zu 100 Prozent hinsichtlich der Geometrie geprüft, mittels Barkhausen rauschen zerstörungsfrei und mittels magnetischer Rissprüfung untersucht falls notwendig

Nachverfolgbarkeit

- » Lückenlose Dokumentation, um Verlässlichkeit der Produktionsprozesse zu belegen, sowie des Materialflusses
- » Überprüfung und Qualitätskontrolle bei allen Lieferanten mittels eigener Audits
- » Zurückverfolgbarkeit bis zur Schmelze



ZEISS CONTURA