Image not found or type unknown

Ref. No.:
428-07121606

Overview and Technical Data:

KAPP - KX 1 gear centre

KAPP

Year of Build:
Jan 2004

Description:

USED KAPP KX1 - economic Gear Center

Siemens Sinumerik 840D

Specifications

- Tip diameter max. 250 mm
- Module range max. 10 mm
- Gear width max. 350 mm
- Helix angle max. ± 35 degrees

Accessories:

- Coolant system
- Hydraulic unit
- Chip conveyor

Advantages:

- Each machine is a manufacturing cell that utilizes the pick-up spindles, the machine loads itself
- Extremely short distances and thus short time for loading and unloading
- Multifunctional means of production: turning, drilling, milling, grinding, gear cutting, laser application and other procedures
- The workpiece leads the movements of the tool holder are fixed, thus ideally, free chip flow, since the tools are positioned below the workpiece (and therefore also suitable for dry machining)
- The hydrostatic bearing work spindle in the Z-axis results in the soft and hard machining parts to high quality and high tool life
- All modules on accuracy are liquid-cooled
- Safe, wear and maintenance free working space cover
-

The KAPP KX 1 is focus designed for finish grinding of external, spur and helical gears in medium and large series, preferably for shaft machining.

Based on the particular task, and application-specific solutions, such as the processing of two gears in one set can be realized.

Be used exclusively dressable KAPP CBN tools.

Main and countershaft are indeed in terms of units in the transmission in the minority, but make manufacturing technology with respect to the hard fine machining of the tooth flanks, the greater challenge,

especially when two gears to be machined in a single setup and interfering contours are in play. An economical alternative for this task, the use of the continuous profile grinding with electroplated CBN-enveloping worm gearing on the center Kapp KX1.

Example: car transmission shaft with two sets of teeth (teeth 33 and 39); processing time 2.7 min with the use of two enveloping worm (diameter 160 mm) per tooth. This replaces the previous machining with CBN cylindrical worms (160 mm diameter) and profile disc (110 mm) in cycle time of 4.9 min and with comparable tool costs. For the future are to be expected through the use of coarser grains further savings.

Technical Data:

Technical Data:

Control:
SINUMERIK 840D

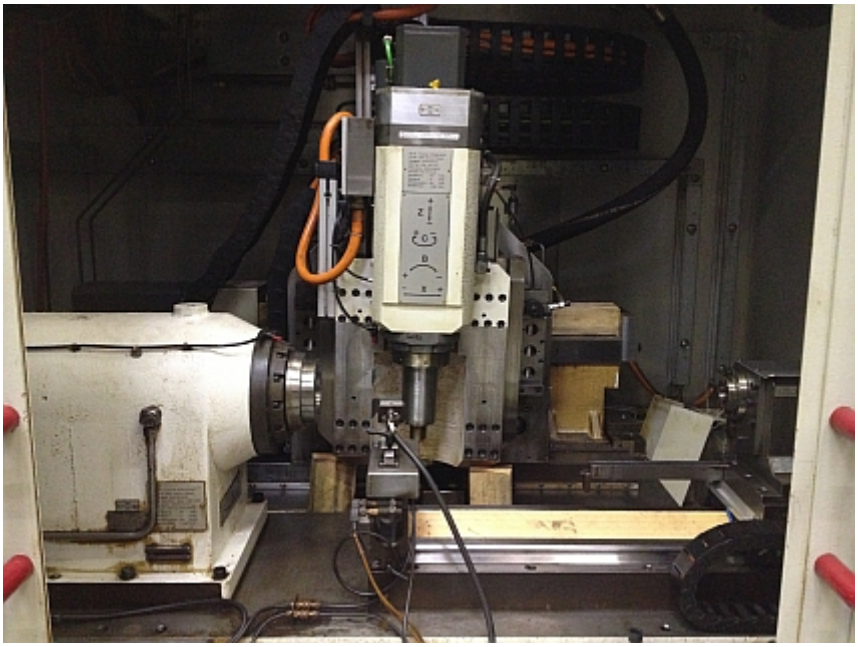
Buyer Information:

Condition:
Very good condition
Available:
Sold
Sold as:
EXW (Ex Works - Incoterm)
VAT:
19 %
Buyers Premium:
15 %
Location:
Germany

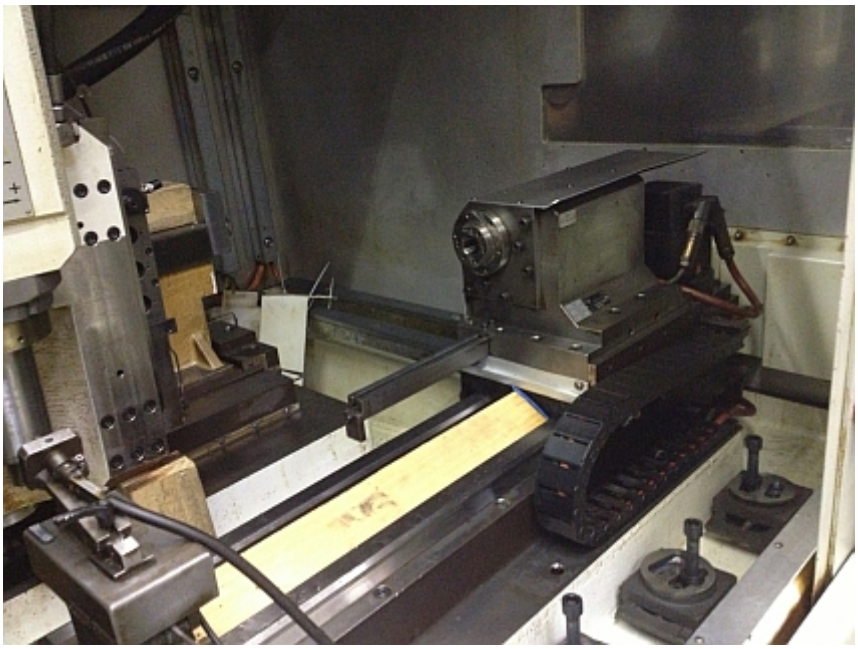
Images:

1

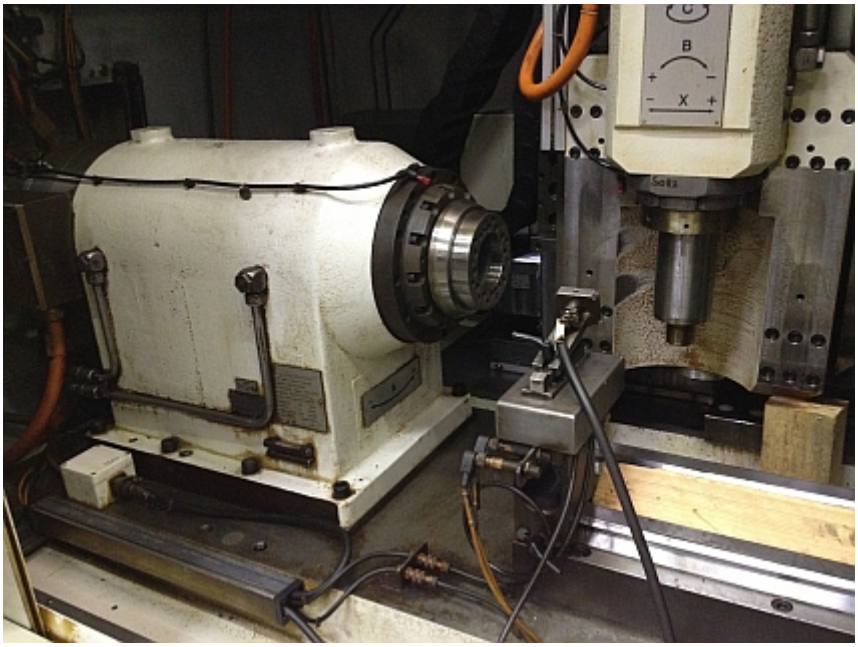
2



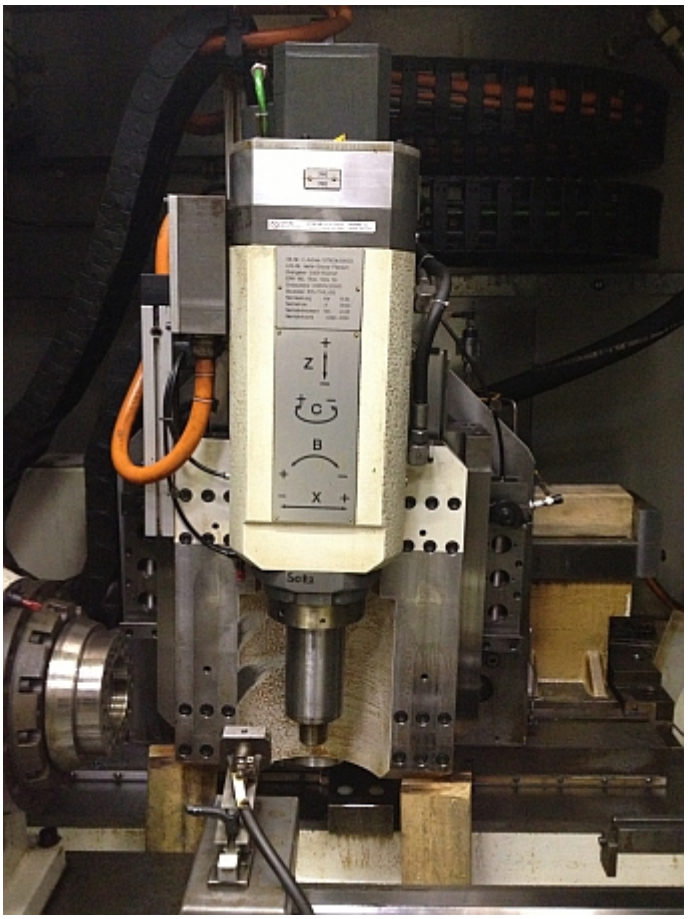
3



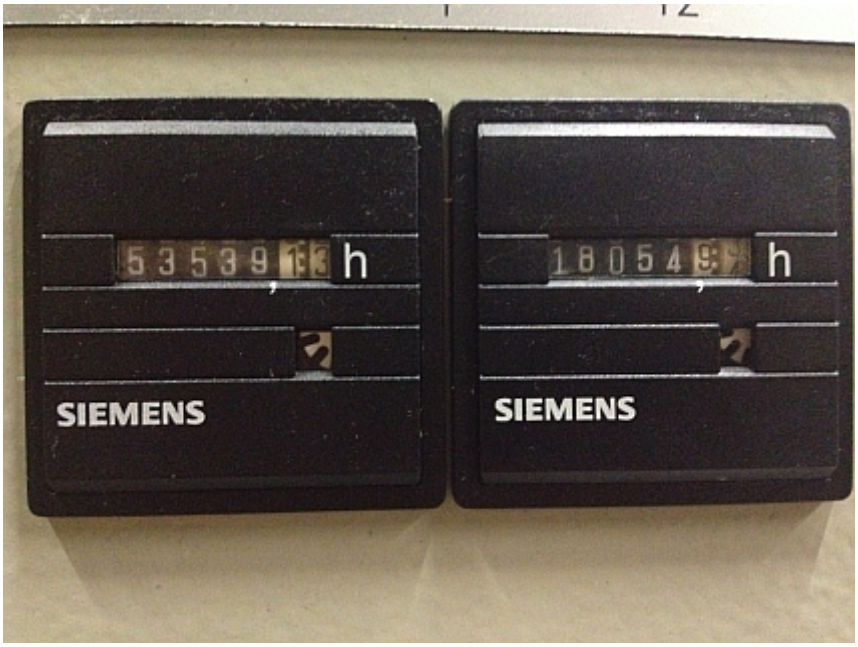
4



5



6

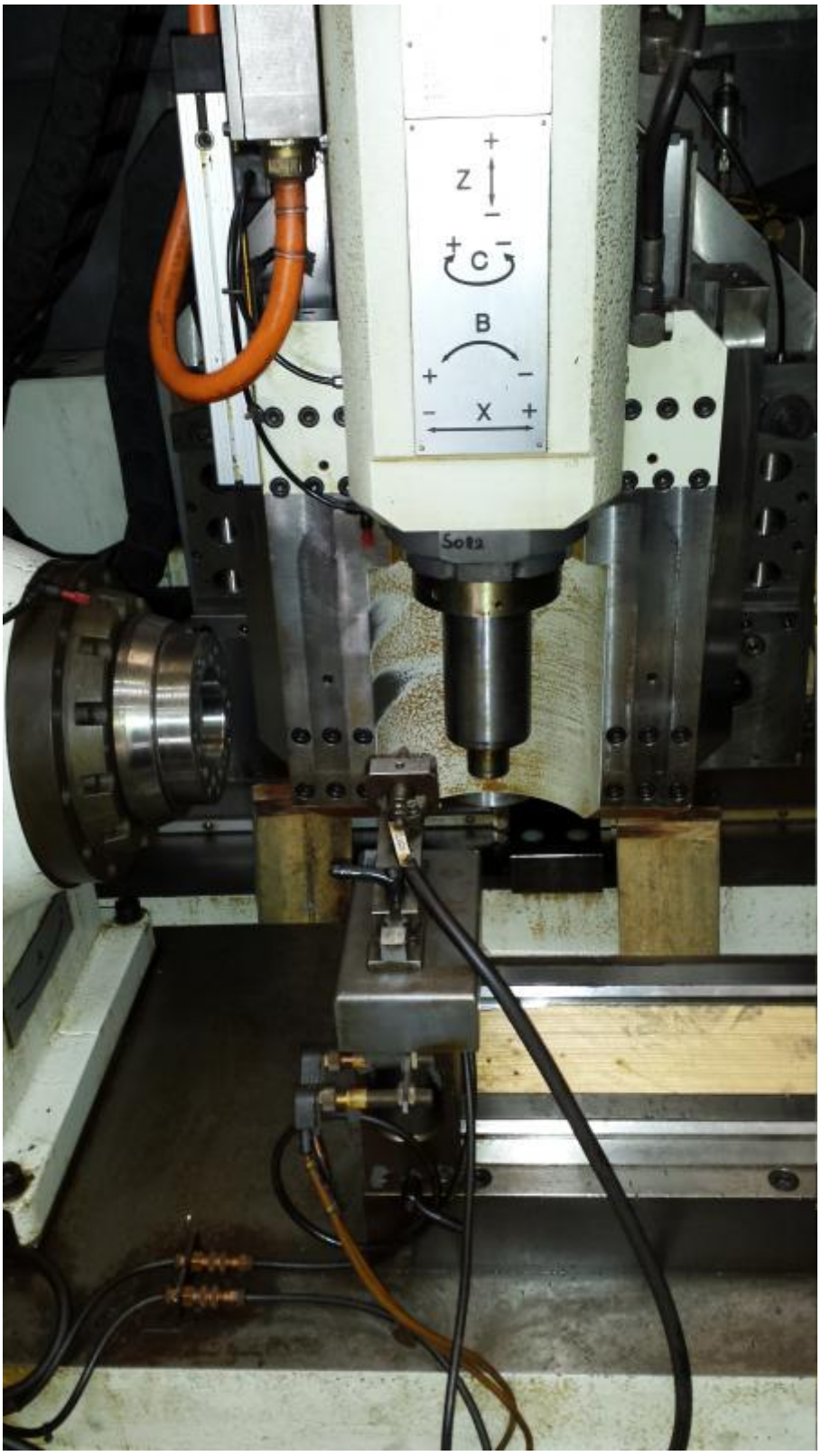


7

8

9

10



11

12

13


C
1. 2.
3. 4.
KAPP

10 Anhang

10.1 Technische Daten

Das KAPP-Verzahnungszentrum ist eine Sechsachsen-Zahnrad-Hartbearbeitungsanlage für Gerad- und Schrägverzahnungen.

X-Achse: Supportschlitten
Y-Achse: Radialschlitten
Z-Achse: Z-Schlitten
A-Achse: Werkstückspindel
B-Achse: Schwenkteller des Supportschlittens
C-Achse: Werkzeugspindel

10.1.1 Technische Daten der Verzahnungszentrums

Maße und Gewichte	Grundfläche der Schleifanlage (Länge x Breite x Höhe)	mm	6000 x 3070 x 2670
	Gewicht der Schleifanlage (Nettogewicht)	kg	11700
Werkzeug und Werkstück	Modulbereich bei Wälzschleifen	mm	1,0 ... 4,5
	bei Formschleifen	mm	0,5 ... 5
	Zähnezahl		1 ... 999
	Max. Außendurchmesser	mm	250
	Max. Verzahnungslänge	mm	380
	Max. Schrägungswinkel	°	[illegible]
	minimale Steigung	mm	0,1
	maximale Steigung	mm	[illegible] mm/unendlich
max. Achswege	X-Achse	mm	[illegible]
	Y-Achse	mm	115
	Z-Achse	mm	150
	A-Achse	°	200
	B-Achse	°	-110/+60
	C-Achse	°	360
maximale Achsgeschwindig-keiten	X-Achse	mm/min	10000
	Y-Achse	mm/min	10000
	Z-Achse	mm/min	10000
	A-Achse	min^{-1}	2000
	B-Achse	°/min	5400
	C-Achse	min^{-1}	7000

10 Anhang

10.1 Technische Daten

Das KAPP-Verzahnungszentrum ist eine Sechsachsen-Zahnrad-Hartbearbeitungsanlage für Gerad- und Schrägverzahnungen.

X-Achse: Supportschlitten
Y-Achse: Radialschlitten
Z-Achse: Z-Schlitten
A-Achse: Werkstückspindel
B-Achse: Schwenkteller des Supportschlittens
C-Achse: Werkzeugspindel

10.1.1 Technische Daten der Verzahnungszentrums

Maße und Gewichte	Grundfläche der Schleifanlage (Länge x Breite x Höhe)	mm	6000 x 3070 x 2670
	Gewicht der Schleifanlage (Nettogewicht)	kg	11700
Werkzeug und Werkstück	Modulbereich bei Wälzschleifen	mm	1,0 ... 4,5
	bei Formschleifen	mm	0,5 ... 5
	Zähnezahl		1 ... 999
	Max. Außendurchmesser	mm	250
	Max. Verzahnungslänge	mm	280
	Max. Schrägungswinkel	°	-35/+35
	minimale Steigung	mm	0,1
	maximale Steigung	m	1000 und unendlich
max. Achswege	X-Achse	mm	350
	Y-Achse	mm	125
	Z-Achse	mm	150
	A-Achse	°	360
	B-Achse	°	-110/+60
	C-Achse	°	360
maximale Achsgeschwindig-keiten	X-Achse	mm/min	10000
	Y-Achse	mm/min	10000
	Z-Achse	mm/min	10000
	A-Achse	min^{-1}	2000
	B-Achse	°/min	5400
	C-Achse	min^{-1}	7000

3.2 Transport mit Hebezeug

3.2.1 Bearbeitungsmaschine

Abmessungen und Gewicht der Transporteinheit:

Transportgewicht der Maschine:	ca. 8600 kg (netto)
Länge der Maschine:	ca. 2980 mm
Breite der Maschine:	ca. 2590 mm
Höhe der Maschine:	ca. 2400 mm

Für den Transport benötigen Sie:

- 1 Kranhaken – siehe Abbildung 1;
- 4 Transportschäkel mit einer Tragfähigkeit von je 5000kg;
- 2 Anschraubklötze 140x60x60 mit Gewinde M30 (beigefügt);
- 4 Transportseile mit Transporthakenmit je ca. 3 m Länge bzw. 6 m endlos, Tragfähigkeit je 5000kg;

Vorgehensweise beim Transport:

1. Bedienpult nach links bzw. rechts schieben – siehe Abbildung 1.
2. Arbeitsraumtüren öffnen.
3. Zwei Transportschäkel an den Führungsleisten des Kreuzschlittens (Gewinde M30) anschrauben – siehe Abbildung 2.
4. Am Maschinenbett vorn zwei Anschraubklötze anschrauben – siehe Abbildung 2. An diesen Anschraubklötzen je einen Transportschäkel anschrauben.
5. In der Deckplatte oben zwei Abdeckbleche entfernen. In die freiwerdende Öffnung je ein Transportseil einführen.
6. Vier Transportseile wie in Abbildung 1 gezeigt in die Transportschäkel und in den Kranhaken einhängen. Zur Gewährleistung einer waagerechte Lage der Maschine gegebenenfalls weitere Transportösen zwischen Schäkel und Seil einfügen.
7. Durch Anheben des Kranhakens Seile straff ziehen. Festen Sitz der Seile sowie waagerechte Lage der Maschine überprüfen, Beides eventuell korrigieren.
8. Maschine vorsichtig anheben und transportieren. Dabei langsam fahren, um übermäßige Pendelbewegungen zu vermeiden.

Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

Email: info@asset-trade.de

Web.: https://www.asset-trade.de/en

Ref. No.:
428-07121606

Overview and Technical Data:

KAPP - KX 1 gear centre

KAPP

Year of Build:
Jan 2004

Description:

USED KAPP KX1 - economic Gear Center

Siemens Sinumerik 840D

Specifications

- Tip diameter max. 250 mm
- Module range max. 10 mm
- Gear width max. 350 mm
- Helix angle max. ± 35 degrees

Accessories:

- Coolant system
- Hydraulic unit
- Chip conveyor

Advantages:

- Each machine is a manufacturing cell that utilizes the pick-up spindles, the machine loads itself
- Extremely short distances and thus short time for loading and unloading
- Multifunctional means of production: turning, drilling, milling, grinding, gear cutting, laser application and other procedures
- The workpiece leads the movements of the tool holder are fixed, thus ideally, free chip flow, since the tools are positioned below the workpiece (and therefore also suitable for dry machining)
- The hydrostatic bearing work spindle in the Z-axis results in the soft and hard machining parts to high quality and high tool life
- All modules on accuracy are liquid-cooled
- Safe, wear and maintenance free working space cover
-

The KAPP KX 1 is focus designed for finish grinding of external, spur and helical gears in medium and large series, preferably for shaft machining.

Based on the particular task, and application-specific solutions, such as the processing of two gears in one set can be realized.

Be used exclusively dressable KAPP CBN tools.

Main and countershaft are indeed in terms of units in the transmission in the minority, but make manufacturing technology with respect to the hard fine machining of the tooth flanks, the greater challenge,

especially when two gears to be machined in a single setup and interfering contours are in play. An economical alternative for this task, the use of the continuous profile grinding with electroplated CBN-enveloping worm gearing on the center Kapp KX1.

Example: car transmission shaft with two sets of teeth (teeth 33 and 39); processing time 2.7 min with the use of two enveloping worm (diameter 160 mm) per tooth. This replaces the previous machining with CBN cylindrical worms (160 mm diameter) and profile disc (110 mm) in cycle time of 4.9 min and with comparable tool costs. For the future are to be expected through the use of coarser grains further savings.

Technical Data:

Technical Data:

Control:
SINUMERIK 840D

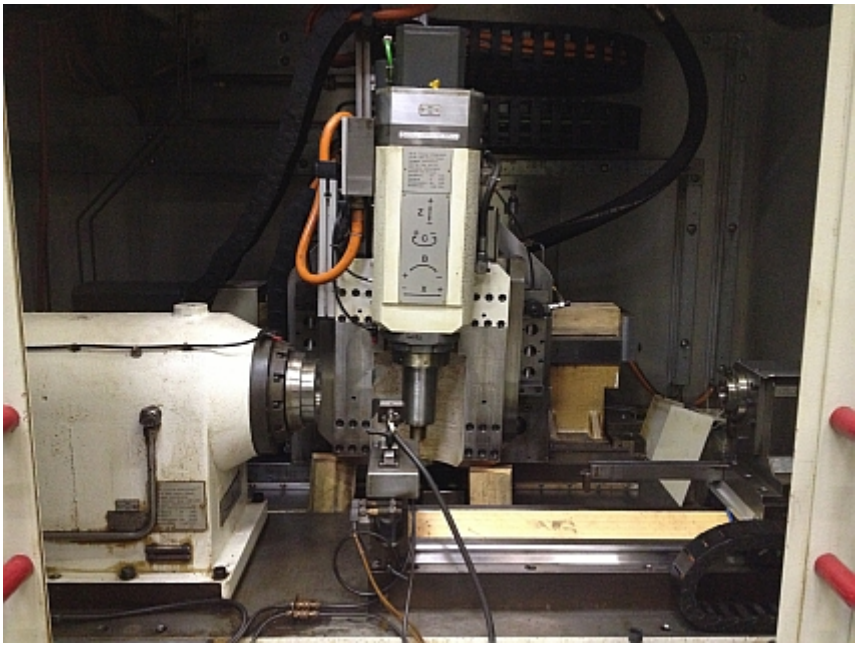
Buyer Information:

Condition:
Very good condition
Available:
Sold
Sold as:
EXW (Ex Works - Incoterm)
VAT:
19 %
Buyers Premium:
15 %
Location:
Germany

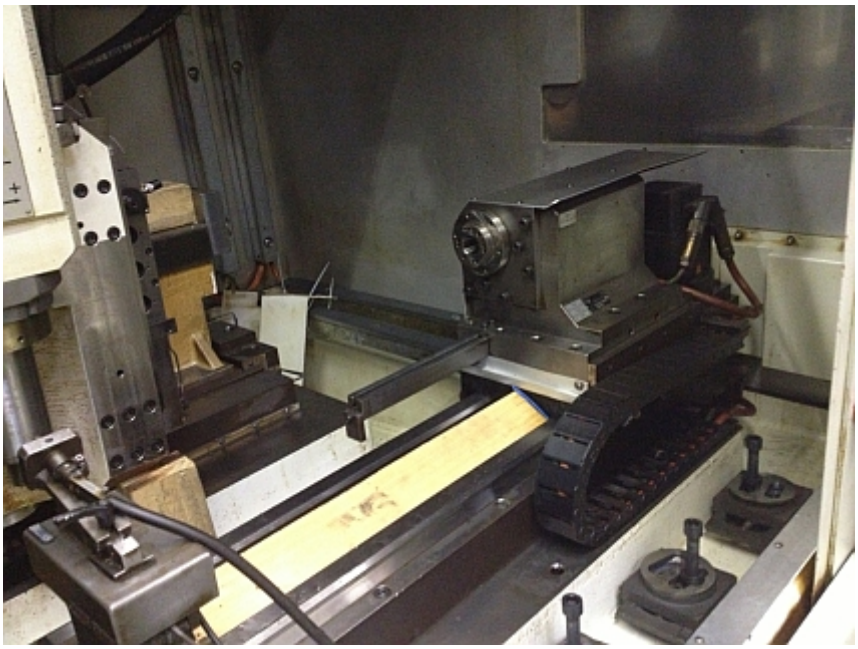
Images:

1

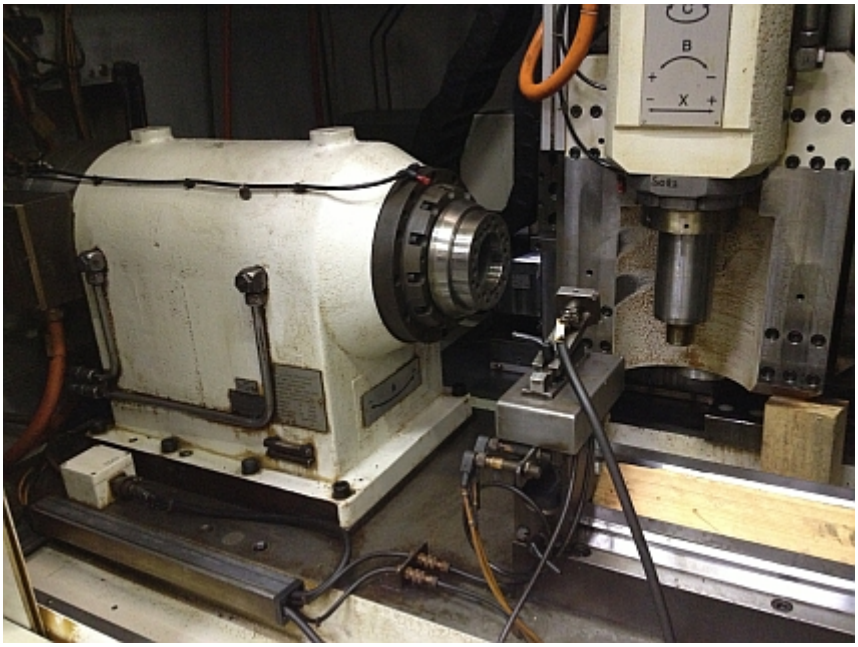
2



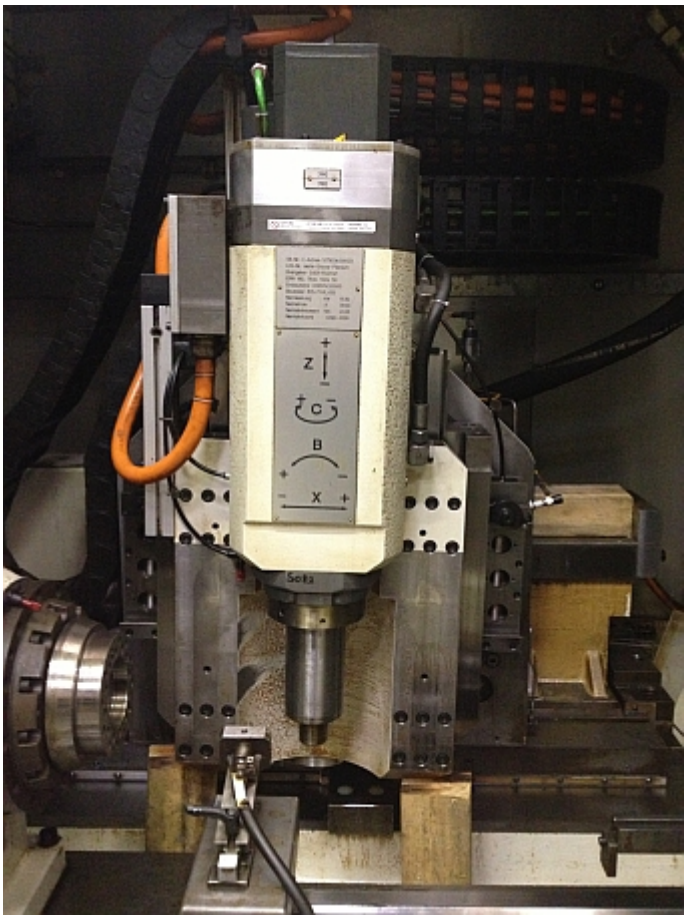
3



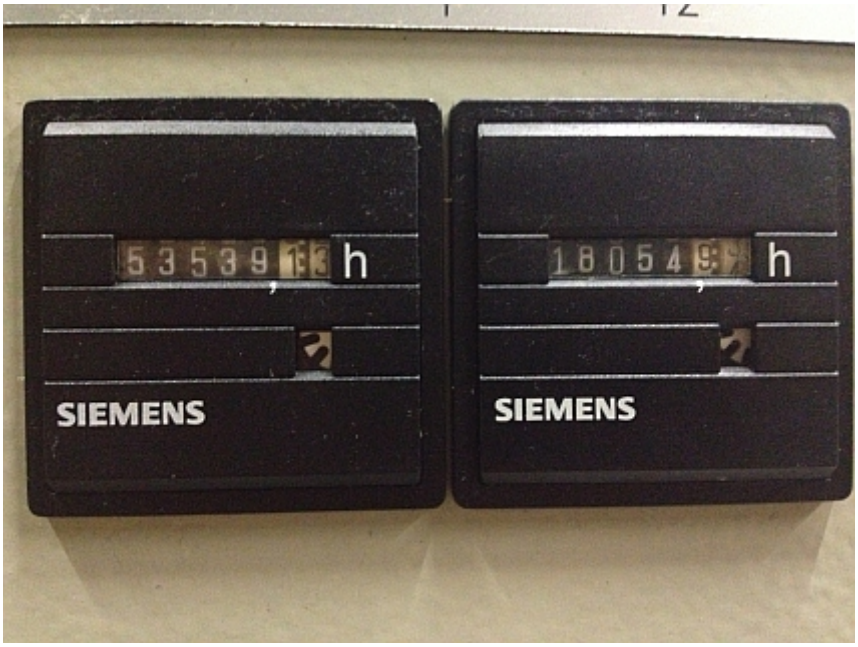
4



5



6

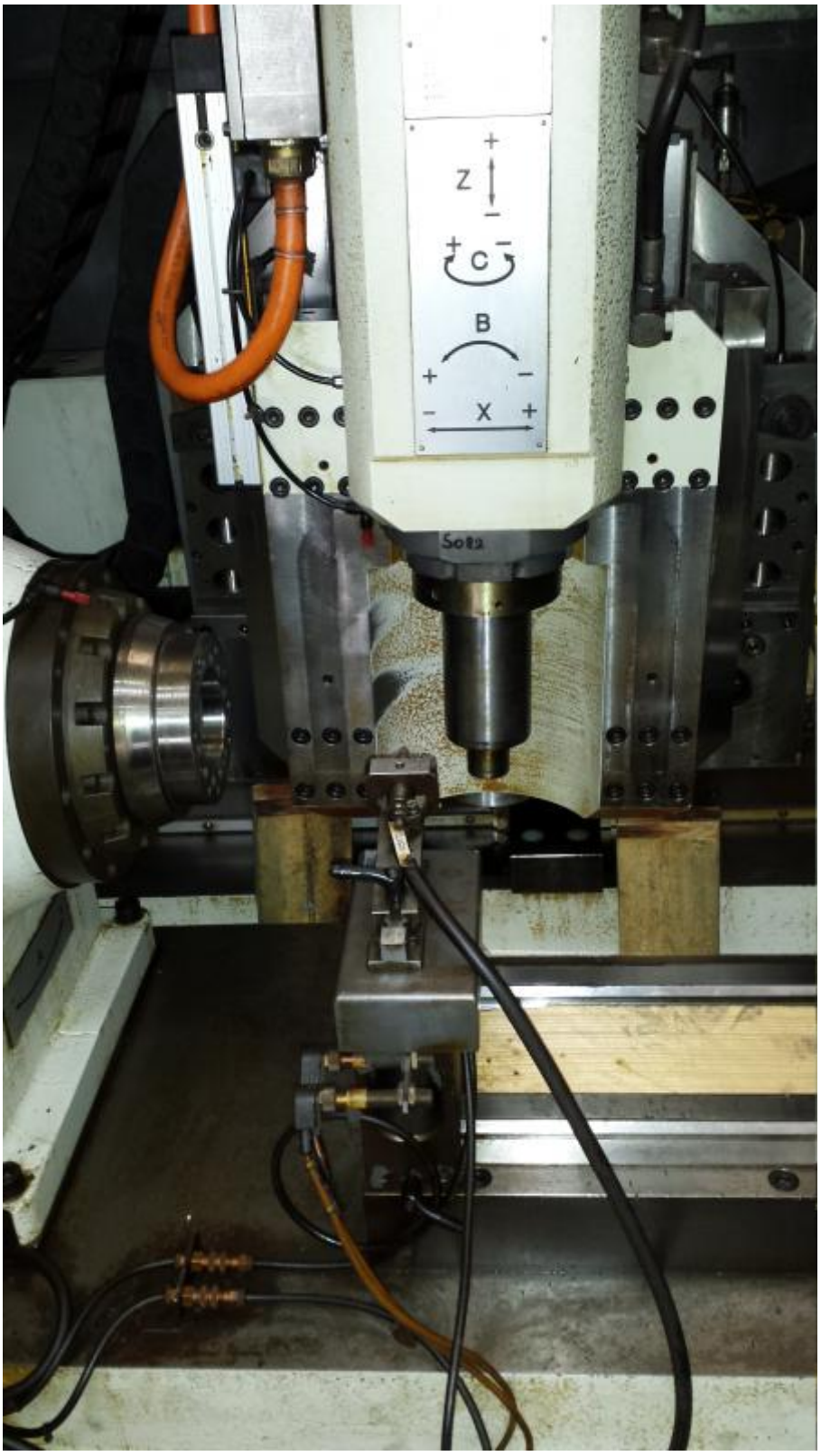


7

8

9

10



11

12

13


C
1. 2.
3. 4.
KAPP

10 Anhang

10.1 Technische Daten

Das KAPP-Verzahnungszentrum ist eine Sechsachsen-Zahnrad-Hartbearbeitungsanlage für Gerad- und Schrägverzahnungen.

X-Achse: Supportschlitten
Y-Achse: Radialschlitten
Z-Achse: Z-Schlitten
A-Achse: Werkstückspindel
B-Achse: Schwenkteller des Supportschlittens
C-Achse: Werkzeugspindel

10.1.1 Technische Daten der Verzahnungszentrums

Maße und Gewichte	Grundfläche der Schleifanlage (Länge x Breite x Höhe)	mm	6000 x 3070 x 2870
	Gewicht der Schleifanlage (Nettogewicht)	kg	11700
Werkzeug und Werkstück	Modulbereich bei Wälzschleifen	mm	1,0 ... 4,5
	bei Formschleifen	mm	0,5 ... 5
	Zähnezahl		1 ... 999
	Max. Außendurchmesser	mm	250
	Max. Verzahnungslänge	mm	380
	Max. Schrägungswinkel	°	-35/+35
	minimale Steigung	mm	0,1
	maximale Steigung	mm	[illegible]
max. Achswege	X-Achse	mm	[illegible]
	Y-Achse	mm	[illegible]
	Z-Achse	mm	150
	A-Achse	°	[illegible]
	B-Achse	°	-110/+60
	C-Achse	°	360
maximale Achsgeschwindig-keiten	X-Achse	mm/min	10000
	Y-Achse	mm/min	10000
	Z-Achse	mm/min	10000
	A-Achse	min^{-1}	2000
	B-Achse	°/min	5400
	C-Achse	min^{-1}	7000

10 Anhang

10.1 Technische Daten

Das KAPP-Verzahnungszentrum ist eine Sechsachsen-Zahnrad-Hartbearbeitungsanlage für Gerad- und Schrägverzahnungen.

X-Achse: Supportschlitten
Y-Achse: Radialschlitten
Z-Achse: Z-Schlitten
A-Achse: Werkstückspindel
B-Achse: Schwenkteller des Supportschlittens
C-Achse: Werkzeugspindel

10.1.1 Technische Daten der Verzahnungszentrums

Maße und Gewichte	Grundfläche der Schleifanlage (Länge x Breite x Höhe)	mm	6000 x 3070 x 2670
	Gewicht der Schleifanlage (Nettogewicht)	kg	11700
Werkzeug und Werkstück	Modulbereich bei Wälzschleifen	mm	1,0 ... 4,5
	bei Formschleifen	mm	0,5 ... 5
	Zähnezahl		1 ... , 999
	Max. Außendurchmesser	mm	250
	Max. Verzahnungslänge	mm	260
	Max. Schrägungswinkel	°	-35/+35
	minimale Steigung	mm	0,1
	maximale Steigung	m	1000 und unendlich
max. Achswege	X-Achse	mm	350
	Y-Achse	mm	125
	Z-Achse	mm	150
	A-Achse	°	360
	B-Achse	°	-110/+60
	C-Achse	°	360
maximale Achsgeschwindig-keiten	X-Achse	mm/min	10000
	Y-Achse	mm/min	10000
	Z-Achse	mm/min	10000
	A-Achse	min^{-1}	2000
	B-Achse	°/min	5400
	C-Achse	min^{-1}	7000

3.2 Transport mit Hebezeug

3.2.1 Bearbeitungsmaschine

Abmessungen und Gewicht der Transporteinheit:

Transportgewicht der Maschine:	ca. 8600 kg (netto)
Länge der Maschine:	ca. 2860 mm
Breite der Maschine:	ca. 2590 mm
Höhe der Maschine:	ca. 2400 mm

Für den Transport benötigen Sie:

- 1 Kranhaken – siehe Abbildung 1;
- 4 Transportschäkel mit einer Tragfähigkeit von je 5000kg;
- 2 Anschraubklötze 140x60x60 mit Gewinde M30 (beigefügt);
- 4 Transportseile mit Transporthakenmit je ca. 3 m Länge bzw. 6 m endlos, Tragfähigkeit je 5000kg;

Vorgehensweise beim Transport:

1. Bedienpult nach links bzw. rechts schieben – siehe Abbildung 1.
2. Arbeitsraumtüren öffnen.
3. Zwei Transportschäkel an den Führungsleisten des Kreuzschlittens (Gewinde M30) anschrauben – siehe Abbildung 2.
4. Am Maschinenbett vorn zwei Anschraubklötze anschrauben – siehe Abbildung 2. An diesen Anschraubklötzen je einen Transportschäkel anschrauben.
5. In der Deckplatte oben zwei Abdeckbleche entfernen. In die freiwerdende Öffnung je ein Transportseil einführen.
6. Vier Transportseile wie in Abbildung 1 gezeigt in die Transportschäkel und in den Kranhaken einhängen. Zur Gewährleistung einer waagerechte Lage der Maschine gegebenenfalls weitere Transportösen zwischen Schäkel und Seil einfügen.
7. Durch Anheben des Kranhakens Seile straff ziehen. Festen Sitz der Seile sowie waagerechte Lage der Maschine überprüfen, Beides eventuell korrigieren.
8. Maschine vorsichtig anheben und transportieren. Dabei langsam fahren, um übermäßige Pendelbewegungen zu vermeiden.

Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

Email: info@asset-trade.de

Web.: https://www.asset-trade.de/en

Generated on 27.12.2025