Asset-Trade
Assessment & Sale of Used Assets

Ref. Nr.: 428-07121606



Übersicht und technische Daten:

KAPP - KX 1 Verzahnungszentrum

KAPP

KAPP NILES

Baujahr: Jan. 2004

Beschreibung:

Gebrauchte KAPP KX1 - wirtschaftliches Verzahnungszentrum

Steuerung Siemens Sinumerik 840D

Technische Daten

- Kopfkreisdurchmesser max. 250 mm
- Modulbereich max. 10 mm
- Verzahnungsbreite max. 350 mm
- Schrägungswinkel max. ±35 Grad

Zubehör:

- Kühlmittelanlage
- Hydraulikaggregat
- Späneförderer

Vorteile:

- Jede Maschine ist eine Fertigungszelle, denn über die Pick-up-Spindeln belädt sich die Maschine selbst
- Extrem kurze Wege und damit kurze Zeiten für das Be- und Entladen
- Multifunktionales Produktionsmittel: Drehen, Bohren, Fräsen, Schleifen, Verzahnen, Laser-Anwendung und weitere Verfahren
- Das Werkstück führt die Bewegungen aus, die Werkzeugträger sind ortsfest, somit idealer, freier Spänefall, da die Werkzeuge unterhalb des Werkstücks angeordnet sind (damit auch für die Trockenbearbeitung bestens geeignet)
- Die hydrostatisch gelagerte Arbeitsspindel in der Z-Achse führt bei der Weich- und Hartbearbeitung zu hoher Teilequalität und zu hohen Werkzeugstandzeiten
- Alle die Genauigkeit bestimmenden Baugruppen sind flüssigkeitsgekühlt
- Sichere, verschleiss- und wartungsfreie Arbeitsraumabdeckung

Die KX 1 ist schwerpunktmäßig konzipiert für das Fertigschleifen von Außen-, Gerad- und Schrägverzahnungen im Bereich mittlerer und großer Serien, vorzugsweise für die Wellenbearbeitung.

© Copyright 2024 - Asset-Trade - Assessment & Sale of Used Assets worldwide

Orientiert an der jeweiligen Aufgabenstellung können auch anwendungsspezifische Lösungen, beispielsweise die Bearbeitung von zwei Verzahnungen in einer Aufspannung, realisiert werden.

Eingesetzt werden ausschließlich abrichtfreie KAPP CBN-Werkzeuge.

Haupt- und Vorgelegewellen sind zwar stückzahlmäßig im Getriebe in der Minderzahl, stellen aber fertigungstechnisch bezüglich der Hartfeinbearbeitung der Zahnflanken die größere Herausforderung dar, vor allem wenn zwei Verzahnungen in einer Aufspannung bearbeitet werden sollen und Störkonturen im Spiel sind. Eine wirtschaftliche Alternative für diese Aufgabe bietet der Einsatz des kontinuierlichen Profilschleifens mit galvanisch gebundenen CBN-Globoidschnecken auf dem Verzahnungszentrum Kapp KX1.

Beispiel: Pkw-Getriebewelle mit zwei Verzahnungen (Zähnezahl 33 und 39); Bearbeitungszeit 2,7 min beim Einsatz von je zwei Globoidschnecken (Durchmesser 160 mm) pro Verzahnung. Dies ersetzt die bisherige Bearbeitung mit CBN-Zylinderschnecken (160 mm Durchmesser) und Profilscheibe (110 mm) in Taktzeit von 4,9 min und mit vergleichbaren Werkzeugkosten. Für die Zukunft sind durch den Einsatz gröberer Körnungen noch weitere Einsparungen zu erwarten.

KAPP KX1 - wirtschaftliches Verzahnungszentrum

Steuerung Siemens Sinumerik 840D

Technische Daten

- Kopfkreisdurchmesser max. 250 mm
- Modulbereich max. 10 mm
- Verzahnungsbreite max. 350 mm
- Schrägungswinkel max. ±35 Grad

Zubehör:

- Kühlmittelanlage
- Hydraulikaggregat
- Späneförderer

Vorteile:

- Jede Maschine ist eine Fertigungszelle, denn über die Pick-up-Spindeln belädt sich die Maschine selbst
- Extrem kurze Wege und damit kurze Zeiten für das Be- und Entladen
- Multifunktionales Produktionsmittel: Drehen, Bohren, Fräsen, Schleifen, Verzahnen, Laser-Anwendung und weitere Verfahren

© Copyright 2024 - Asset-Trade - Assessment & Sale of Used Assets worldwide

- Das Werkstück führt die Bewegungen aus, die Werkzeugträger sind ortsfest, somit idealer, freier Spänefall, da die Werkzeuge unterhalb des Werkstücks angeordnet sind (damit auch für die Trockenbearbeitung bestens geeignet)
- Die hydrostatisch gelagerte Arbeitsspindel in der Z-Achse führt bei der Weich- und Hartbearbeitung zu hoher Teilequalität und zu hohen Werkzeugstandzeiten
- Alle die Genauigkeit bestimmenden Baugruppen sind flüssigkeitsgekühlt
- Sichere, verschleiss- und wartungsfreie Arbeitsraumabdeckung

Die KX 1 ist schwerpunktmäßig konzipiert für das Fertigschleifen von Außen-, Gerad- und Schrägverzahnungen im Bereich mittlerer und großer Serien, vorzugsweise für die Wellenbearbeitung.

Orientiert an der jeweiligen Aufgabenstellung können auch anwendungsspezifische Lösungen, beispielsweise die Bearbeitung von zwei Verzahnungen in einer Aufspannung, realisiert werden.

Eingesetzt werden ausschließlich abrichtfreie KAPP CBN-Werkzeuge.

Haupt- und Vorgelegewellen sind zwar stückzahlmäßig im Getriebe in der Minderzahl, stellen aber fertigungstechnisch bezüglich der Hartfeinbearbeitung der Zahnflanken die größere Herausforderung dar, vor allem wenn zwei Verzahnungen in einer Aufspannung bearbeitet werden sollen und Störkonturen im Spiel sind. Eine wirtschaftliche Alternative für diese Aufgabe bietet der Einsatz des kontinuierlichen Profilschleifens mit galvanisch gebundenen CBN-Globoidschnecken auf dem Verzahnungszentrum Kapp KX1.

Beispiel: Pkw-Getriebewelle mit zwei Verzahnungen (Zähnezahl 33 und 39); Bearbeitungszeit 2,7 min beim Einsatz von je zwei Globoidschnecken (Durchmesser 160 mm) pro Verzahnung. Dies ersetzt die bisherige Bearbeitung mit CBN-Zylinderschnecken (160 mm Durchmesser) und Profilscheibe (110 mm) in Taktzeit von 4,9 min und mit vergleichbaren Werkzeugkosten. Für die Zukunft sind durch den Einsatz gröberer Körnungen noch weitere Einsparungen zu erwarten.

© Copyright 2024 - Asset-Trade - Assessment & Sale of Used Assets worldwide

Technische Daten:

Technische Daten:

Steuerung: SINUMERIK 840D

Käuferinformationen:

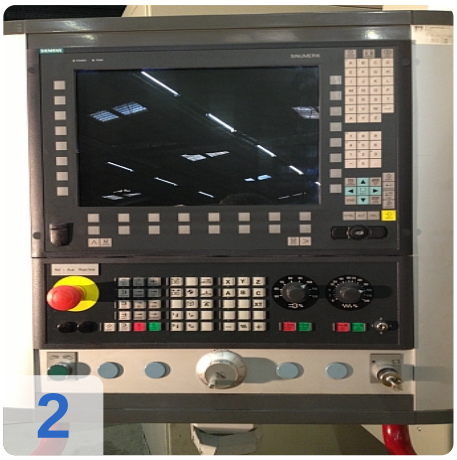
Zustand: Sehr guten Zustand
Verfügbarkeit: Verkauft
Verkauft als:
EXW (ab Werk - Incoterm)
MwSt.: 19 %
Käuferaufgeld: 15 %
Standort: Deutschland

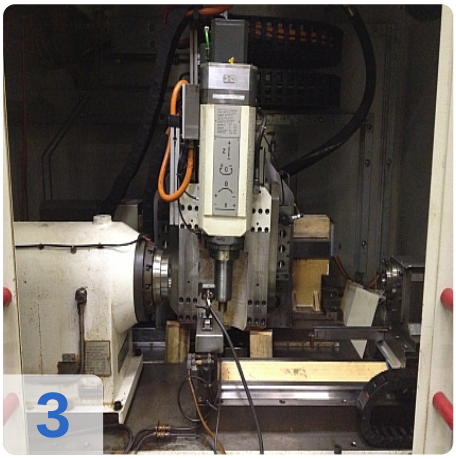
© Copyright 2024 - Asset-Trade - Assessment & Sale of Used Assets worldwide

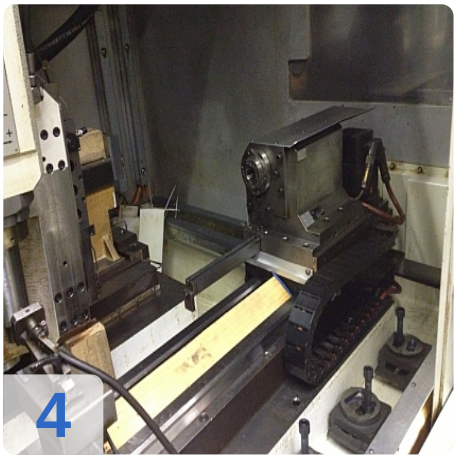
Bilder:

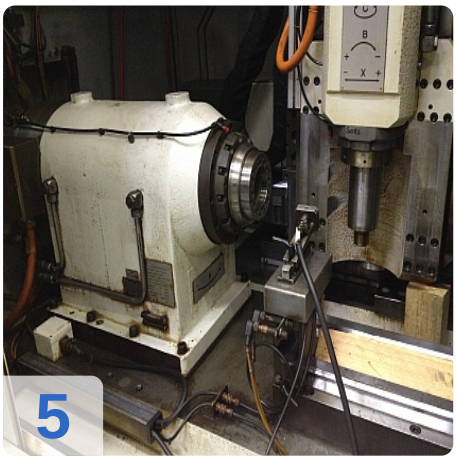


1

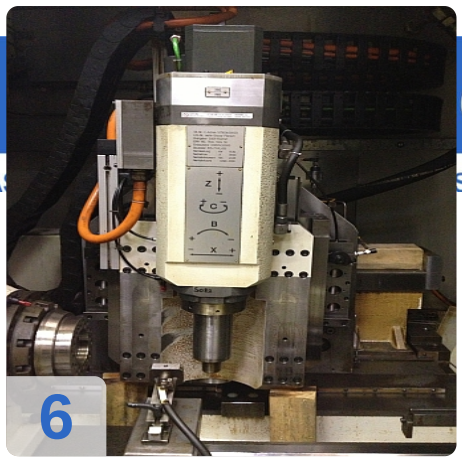

2


3


4


5

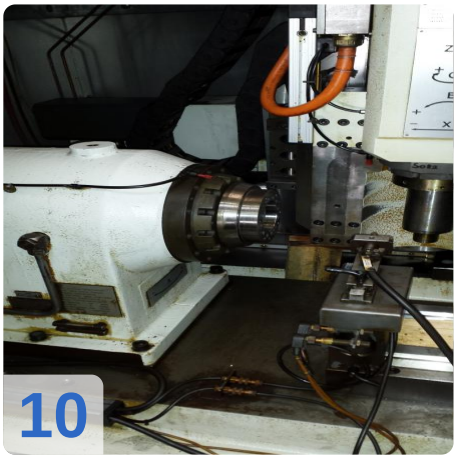
© Copyright 2024 - Asset-Trade - Assessment & Sale of Used Assets worldwide

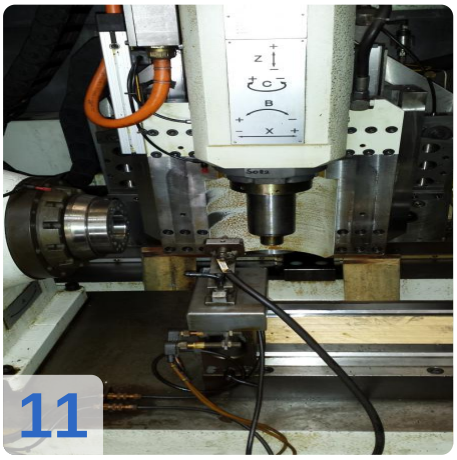












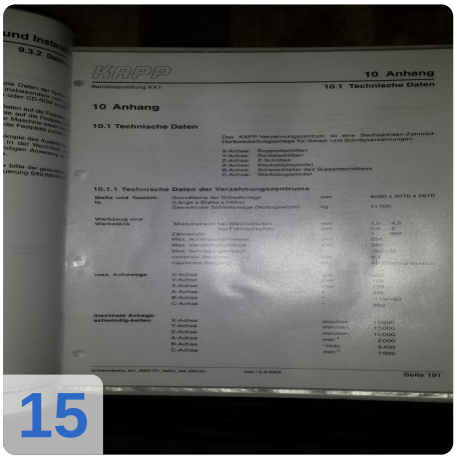
© Copyright 2024 - Asset-Trade - Assessment & Sale of Used Assets worldwide



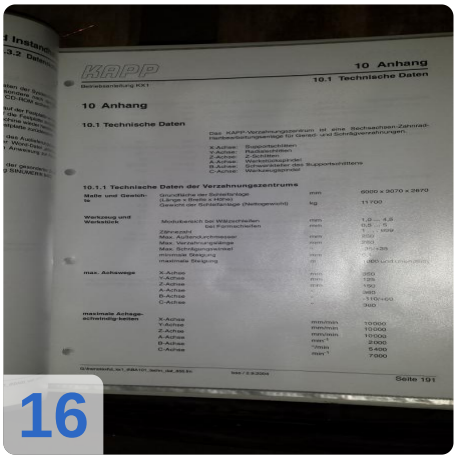
12


13

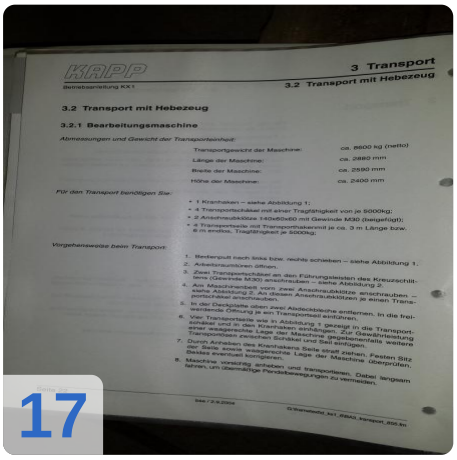

14



15



16



17

© Copyright 2024 - Asset-Trade - Assessment & Sale of Used Assets worldwide

Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets

Asset-Trade

Bewertung & Vermarktung von Industrieanlagen weltweit

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Deutschland

Tel.: +49 2151 32500 33