

## NOWA MASZYNA KAPP KX 300P

Do najważniejszych rozwiązań technicznych i możliwości technologicznych potwierdzających nowoczesność centrów obróbczych do szlifowania uzębień kół zębatych należą:

1. Skoncentrowanie czterech rodzajów technologii obróbki uzębień:

- obróbka kształtowymi średnicami CBN

-technologia polega na zastosowaniu wysokowydajnej ściernicy profilowanej CBN do szlifowania konkretnych detali z możliwością zastosowania korekt. Stosowana przy produkcji średnioseryjnej metodą kształtową.

- obróbka nieobciążanymi ślimakowymi ściernicami CBN

-technologia polega na zastosowaniu wysokowydajnej ściernicy ślimakowej profilowanej CBN do szlifowania konkretnych detali z możliwością zastosowania korekt. Stosowana przy produkcji średnioseryjnej metodą obwiedniową

- obróbka obciążanymi ściernicami kształtowymi ceramicznymi (zintegrowany obciążacz CNC)

-technologia polega na zastosowaniu ściernicy ceramicznej profilowanej w dowolny sposób obciążaczem CNC z możliwością szlifowania metodą kształtową i obwiedniową przy produkcji małoseryjnej i jednostkowej.

- obróbka obciążanymi, ceramicznymi ściernicami ślimakowymi metodą obwiedniową

-technologia polega na zastosowaniu ściernicy ceramicznej ślimakowej profilowanej w dowolny sposób obciążaczem CNC z możliwością szlifowania metodą obwiedniową przy produkcji średnioseryjnej i wielkoseryjnej.

2. Obrabiarki wyposażone są w zintegrowany system pomiaru wykonywanych uzębień (RENISHAW).

-System pomiarowy umożliwia dokonywanie pomiaru obrabianego detalu bezpośrednio na obrabiarce i dzięki komunikacji zwrotnej zapewnia naniesienie korekt.

3. Zastosowanie nowoczesnych sterowań CNC daje nieograniczone możliwości programowania procesów technologicznych.

4. Centra wyposażone są w bezpośredni napęd stołu (silnik torque) oraz zintegrowany system wyważania dynamicznego stołu wraz z detalem.

5. Szlifierki wyposażone są w obciążacz CNC i automatyczny, dynamiczny system wyważania ściernic.

Połączenie zakupu centrum szlifierskiego z wdrożeniem planowanych systemów wniesie zasadniczą i pozytywną zmianę w realizacji procesu produkcji.

Projekt dotyczy inwestycji w aktywa materialne oraz aktywa niematerialne i prawne związanej z dywersyfikacją produkcji zakładu poprzez wprowadzenie nowych dodatkowych produktów lub zasadniczą zmianą dotyczącą procesu produkcyjnego istniejącego zakładu, związanej z zastosowaniem nowych rozwiązań technologicznych prowadzących do powstania i wprowadzenia na rynek nowego lub zasadniczo ulepszanego produktu

[KAPP KX 300P](#)



Pierwszy detal wykonany na nowej maszynie metodą kształtową

