

RETTIFICATURA A GENERAZIONE



KAPP NILES

con mole piccole

La rettificazione di precisione di dentature con piani di spallamento fino ad oggi sono stati rettificati a profilo in discontinuo oppure realizzati in honing. In comparazione con la rettificazione a generazione a vite di dentature con piani di spallamento entrambi i metodi precedenti mostrano evidenti svantaggi di produttività e di economicità.

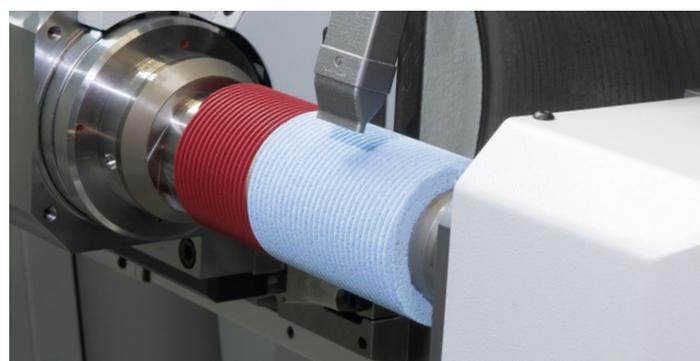
L'applicazione della rettificazione generazione a vite di dentature con piani di spallamento non era possibile perché fino ad oggi non erano

disponibili specifiche rettificatrici per dentature munite delle necessarie caratteristiche dinamiche sulle mole a sugli azionamenti di rotazione dei pezzi.

KAPP NILES copre oggi tale mancanza ed apre ad un elevato potenziale di razionalizzazione produttiva grazie all'uso del metodo di rettificazione a generazione delle dentature con piani di spallamento.

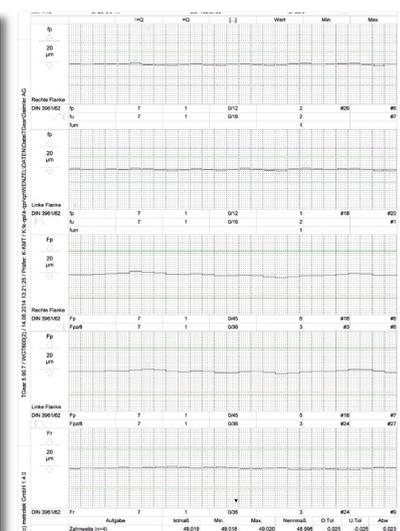
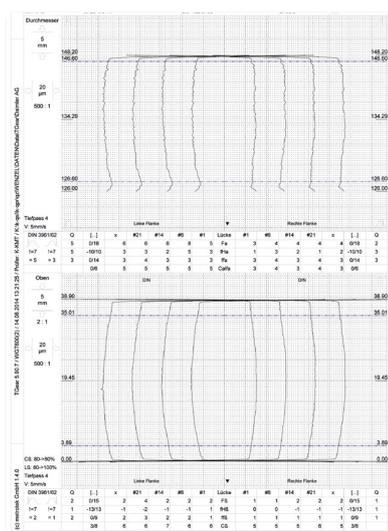
Grazie all'utilizzo di un mandrino porta mola ad alta velocità sulle rettificatrici **KX 160 / 260 TWIN HS** e **KNG 350 flex HS** si può per la prima volta rettificare a generazione a vite con mole di diametro 55 mm. Con la massima possibile larghezza di 180 mm con tali mole si può oggi rettificare in serie le richieste qualità nei tempi e nei costi che nella rettificazione di dentature con criticità di ingombri non sono stati possibile realizzare fino ad oggi.

Utilizzando coclee combinate con un'area separata per la rettifica fine o la lucidatura, è possibile ottenere dentature con la massima finitura superficiale.



Controllo profilo e elica

Controllo divisione e concentricità



	max. diametro di testa [mm]	campo del modulo vite [mm]	diametro della mola a vite [mm]	diametro della mola a profilo [mm]	max. giri mola [min ⁻¹]	max. giri pezzo [min ⁻¹]
KX 160 / 260 TWIN HS	170 / 260	0,5 - 4,5 / 6	55 - 200	30 - 200	25.000	5.000
KNG 350 flex HS	350	0,5 - 6	55 - 200	30 - 200	25.000	5.000