

Kappler

Komplexe Leistungen aus einer Hand

Zerspanungstechnik

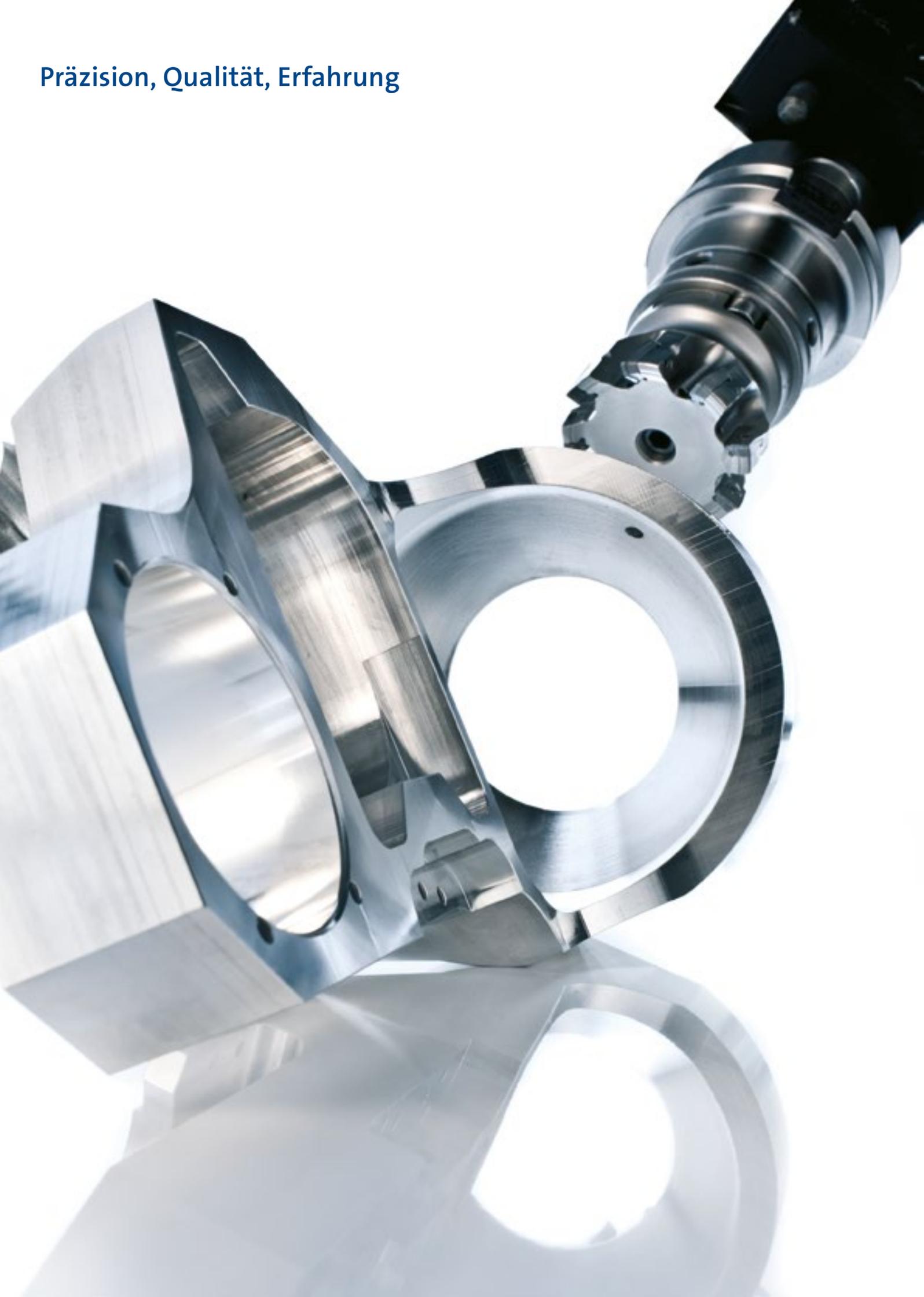
Maschinenbau

Werkzeugbau

Prägen und Stanzen



Präzision, Qualität, Erfahrung



Als Friedrich Kappler 1934 seine Firma gründete, begab er sich in eine Branche, die heute mehr denn je durch kreative und intelligente Problemlösungen auf die immer individuelleren Aufgabenstellungen unserer Kunden antworten muss. Diesen anspruchsvollen Markt kompetent zu bedienen ist auch in der mittlerweile dritten Generation unsere Philosophie.

Heute können wir mit unseren ca. 85 Mitarbeitern die Aufträge unserer Kunden auf über 10.000 m² in unserem modernen – auf flexible Betriebsabläufe der Zukunft optimal abgestimmten Firmengebäude – bestens bearbeiten.

In Verantwortung für die Zukunft investieren wir in junge Menschen, die wir in unserem Betrieb ausbilden. Und selbstverständlich bestimmt ökologisches Handeln unsere ganzen Produktionsabläufe. Wir decken über die Hälfte unseres Heizungsbedarfs durch Wärmerückgewinnung ab und erzeugen eigene Energie mit Hilfe unserer Photovoltaikanlage.



Sie sind herzlich eingeladen, uns zu besuchen und bei einer Besichtigung der Betriebsgebäude zu sehen, wie wir für Sie arbeiten.



Fundiertes Wissen
und Sachverstand



Die Mitarbeiter der Firma Kappler sind qualifizierte, erfahrene Fachleute.

Umfassende Branchenkenntnis und regelmäßige Schulungen garantieren den Einsatz modernster Produktionsverfahren. Wir sind zertifiziert nach der ISO-Norm 9001:2008 durch den TÜV SÜD. Um diesen Qualitätsstandard aufrecht zu erhalten, werden jedes Jahr durch den TÜV Überwachungsaudits durchgeführt, bis eine erneute Zertifizierung erfolgt.

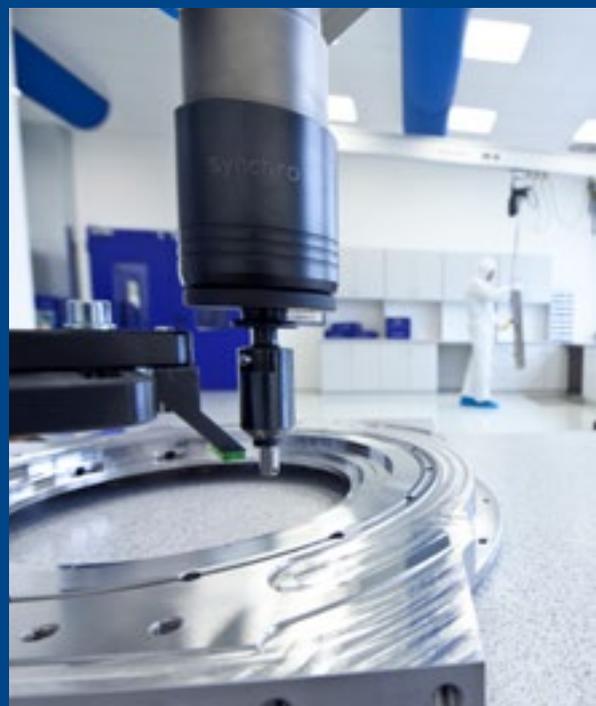
Kontrollierte und garantierte Qualität

Klimatisierte Fertigung und Reinraummontage ermöglichen es uns, höchste Standards in Sachen Fertigungstoleranz und Präzision zu garantieren.



Perfekte Lösungen individueller Aufgaben

Sie schätzen die Vorteile zuverlässiger Just-in-Time-Aufträge? Wir sind ganz darauf eingestellt. Sie suchen einen kompetenten Partner rund um die Metallverarbeitung und -behandlung? Wir können für Sie Fertigungsverfahren wie Läppen und Honen, Prägen und Stanzen, Sägen, Laserbeschriften und Lasergravieren, Passivieren und Elektropolieren, Glühen und Altern, Sandstrahlen und Glasperlenstrahlen, Lackieren und Schweißen sowie Löten im Haus durchführen. Bei anderen Veredelungstechniken wie beispielsweise Nitrieren, Vakuumhärten, Hartcoat oder Eloxieren arbeiten wir eng mit bewährten Partnern zusammen.



Messprotokolle garantieren perfekte Ergebnisse



Neben konventionellen Maschinen der klassischen Metallverarbeitung setzen wir modernste, computer-gesteuerte Fräs-, Dreh-, Wasserstrahl- und Erodiermaschinen sowie komplexe Bearbeitungszentren, die verschiedene Techniken kombinieren, ein. Dazu gehören auch unsere HSC-/Ultrasonic-Bearbeitungszentren, mit welchen wir mit Hilfe von Ultraschall auch harte Werkstoffe (Glas, Keramik, Hartmetall) 5-achsig bearbeiten können:

Was technisch möglich ist, realisieren wir für Sie.



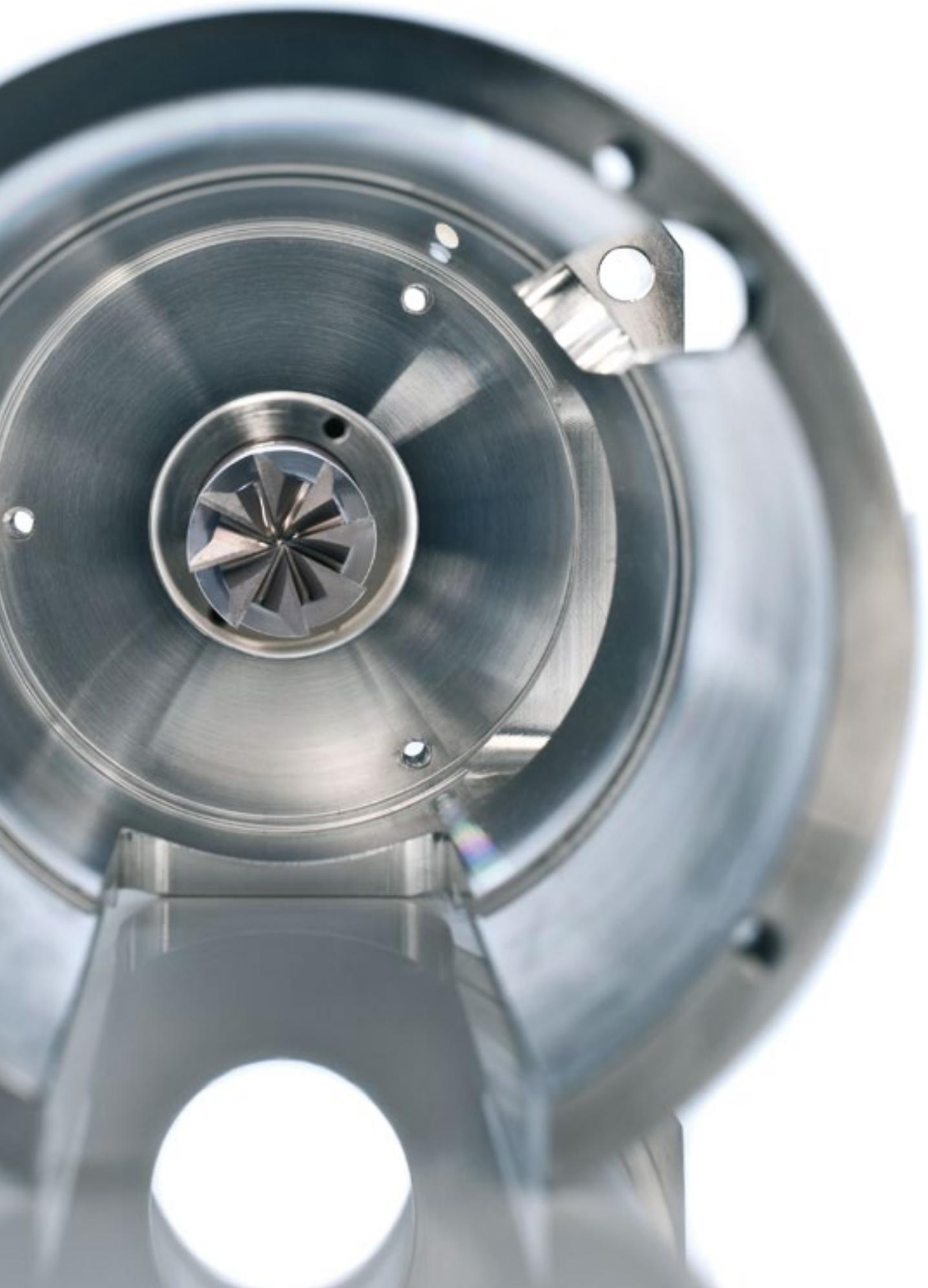
Unser gut aufeinander abgestimmter Maschinenpark ermöglicht uns eine lückenlose Bearbeitung im Haus mit hoher Geschwindigkeit. Terminzuverlässigkeit ist selbstverständlich.

Messen auf höchstem Niveau mit Zeiss-Technik

Modernste Zeiss-Koordinationsmessgeräte (KMG) wie die ACCURA (Multiflexibilität mit Dreh-Schwenk-Gelenk, passiver Scanning-Sensor VAST XXT) oder die PRISMO (aktiver Scanning-Sensor mit hochauflösendem Induktivsystem VAST Gold, eingebautem Rundtisch) garantieren durch taktilen, scannendes oder optisches Messen höchste Präzision im Fertigungsprozess. Die erst kürzlich angeschaffte Zeiss O-INSPECT (kombiniertes taktilen und optisches Messen), welche für die KMG-Messung von kleinen Bauteilen ideal ist, komplettiert unseren Bestand an nun insgesamt fünf hochwertigen Zeiss-Messmaschinen. Klimatisierte Reinraum-Atmosphäre sorgt für zuverlässigste Messergebnisse.



Optimale Produktionsabläufe in unserer Fertigung



Die **Zerspanungstechnik** fertigt Einzelteile und Serien hochgenauer Komponenten aus Speicherchip-Fertigung, Optischer Industrie, Sondermaschinenbau, Automatisierungstechnik, Vorrichtungsbau, Verpackungstechnik, Handhabungstechnik, Öl- und Gasindustrie sowie Medizintechnik.

Komplexe Einzelteile als auch **Kleinserien** produzieren wir wirtschaftlich mit unseren unterschiedlichen Bearbeitungszentren, z. B. mit Hilfe unserer im Jahr 2014 in Betrieb genommenen roboterautomatisierten Fertigungszelle im 5-Achsbereich (drei Hermle C42 mit Linearroboter). Im Bereich **Erodieren** sind sowohl Draht- als auch Senkerodiermaschinen im Einsatz. Beim Drahterodieren steht uns zudem eine Rotationsachse (Rotationserodieren) oder eine gesteuerte Positionachse (z. B. für Wendeln) zur Verfügung.

Mit unseren kombinierten Ultrasonic- und HSC-Bearbeitungszentren können wir mit Hilfe von **Ultraschall** auch harte Werkstoffe (Glas, Keramik, Hartmetall) 5-achsig in klimatisierten Räumen bearbeiten.

Im **Maschinenbau** produzieren wir zum Beispiel pneumatische Werkstückgreifer, Sondermaschinen und Baugruppen für den Sondermaschinenbau, Vorrichtungen und Apparate oder Handling-Module.

Im **Werkzeugbau** stellen wir für Sie Präge- und Stanzwerkzeuge, Biege-, Schnitt-, Folge- und Sonderwerkzeuge her.

Durch unsere umfangreiche **Lagerhaltung** an Materialien (z. B. Edelstahl bis zu einem Durchmesser von 550 mm) sind wir nicht auf Lieferfristen angewiesen.





Modernste
Robotertechnik

Im Jahr 2014 haben wir im 5-Achsbe-
reich unsere roboterautomatisierte
Fertigungszelle, die wir gemeinsam
mit Hermle HLS entwickelt haben,
in Betrieb genommen. In der neuen
Anlage werden sowohl Prototypen,
Kleinserien als auch Serienteile her-
gestellt.

Das speziell für unsere Bedürfnisse
konzipierte Automatisierungssystem
besteht aus drei baugleichen Hermle
5-Achs-Bearbeitungszentren C 42 U
mit insgesamt ca. 800 freiflutenden
Werkzeugen, Spindeldrehzahlen bis
18.000 U/min und Eilgängen mit 60
m/min, die mit einem 6-Achs-Roboter
von Kuka, der auf einer am Boden
angebrachten siebten Achse die 163
Palettenplätze des Regalsystems ab-
fährt, bedient werden.

Das Besondere an der Roboterzelle
ist, dass der Roboter wahlweise Pa-
letten, Werkzeuge oder direkt Werk-
stücke handhaben kann (Paletten-,
Werkzeug- und Werkstückhandling).
Dies garantiert uns höchstmögliche
Flexibilität und insbesondere durch
das Werkstück-Handling optimale
Auslastung sowohl nachts als auch am
Wochenende (mannlose Fertigung).





Das leisten wir für Sie in der Fertigung

CNC-Fräsen: Arbeitsbereiche 5-achsig simultan bis 2.100 x 1.800 x 1.250 mm

CNC-Drehen: Arbeitsbereiche bis zur maximalen Drehlänge von 2.000 mm oder einem maximalen Durchmesser von 1.000 mm

Kombinierte 5-achsige CNC-Fräs- und Drehbearbeitung: bis zur maximalen Länge von 1.300 mm und einem maximalen Durchmesser von 2.200 mm

CNC-Drahterodieren: Arbeitsbereiche (x/y/z-Achse) bis 600 x 400 x 400 mm mit Rotationsachse, Positionierachse oder Simultanachse

CNC-Senkerodieren: Arbeitsbereiche (x/y/z-Achse) bis 900 x 750 x 450 mm

CNC-Wasserstrahlschneiden: bis 1.550 x 3.050 mm, 3- oder 5-achsig

Ultrasonic-/HSC-Bearbeitung: 5-achsig, mit Ultraschall

Reinraum: Reinraummontage, Reinraumverpacken (Reinräume der ISO Klasse 6)

Flachschleifen: Arbeitsbereiche (x/y/z-Achse) bis 2.000 x 1.000 x 700 mm als Granit-Portalschleifmaschine mit hydrostatischen Führungen

Rundschleifen: Arbeitsbereiche bis zu einem Durchmesser von 250 mm und einer Länge von 600 mm

Gleitschleifen

Läppen: bis zu einem Durchmesser von 2.200 mm

Fliehkraftschneiden, Honen, Polieren

Prägen und Stanzen: bis 300 t

Sägen: bis 1.000 x 650 mm flach und einem Durchmesser von 650 mm

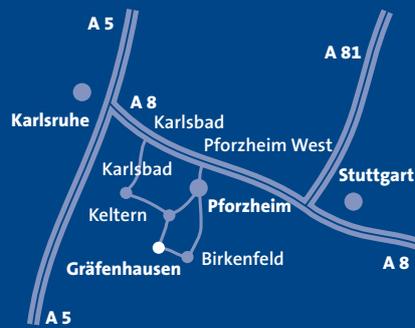
3-D-Koordinatenmessen: x/y/z-Achse bis zu 1.800 x 1.200 x 1.000 mm mit taktilem Scannen und optischem Messen

Laserbeschriften /-gravieren mit gesteuerter x/y-Richtung und Drehachse

Passivieren, Ultraschallreinigung, Elektropolieren, Glühen, Altern, Sandstrahlen, Glasperlenstrahlen, Lackieren, Schweißen, Löten

Alle Fertigungsmöglichkeiten und die aktuelle Maschinenliste können Sie unter www.kappler-cnc.de downloaden.





Kapler GmbH & Co. KG

Gewerbestraße 22
75217 Birkenfeld-Gräfenhausen

Telefon +49 7082 9233-0

Telefax +49 7082 9233-99

info@kapler-cnc.de

Registergericht Mannheim,
HRA 704485, Sitz Birkenfeld
USt.-ID: DE 284842812

Geschäftsführung:

Rainer Gottschling, Dipl.-Wirt.-Ing. (FH)



Die Zufriedenheit unserer Kunden ist unser Maßstab