

## ***Réduction drastique du temps de rectification***

SpeedFinish® peut vous faire économiser jusqu'à 75% du temps de rectification de vos cylindres

Wolfach, Les cylindres pour l'industrie de l'acier, du métal, du papier, du caoutchouc, des matières plastiques et de l'alimentaire sont le reflet de la qualité de l'état de surface à obtenir sur le produit fini. En règle général, il faut obtenir une rugosité bien définie qui peut être obtenu par une rectification classique ou bien par une rectification fine mais parfois, il faut atteindre des états de surface allant jusqu'au

poli-glace et à ce moment là, nous sommes obligé de passer par une opération de polissage. Ces qualités en état de surface sont réalisées journalière ment au niveau mondial par des sociétés spécialisées qui fabriquent ce type de cylindre. Mais également l'utilisateur de calandre, de rouleau de pression ou de laminage, aura lui aussi le savoir faire pour obtenir ce type d'état de surface grâce à un process fiable de rectification et de superfinition.



En plus du savoir faire technique, souvent jalousement gardé secret, nous avons l'aspect économique qui est garant du succès du process. La rectification conventionnelle reste un facteur de coût important. Par exemple ; la rectification d'un cylindre de travail avec un enlèvement de matière de 0.01mm, un Ra demandé de 0.25µm, tout un ayant une surface homogène sans « virgules » ni facettes, nécessite 0.33 heure.

Le process SpeedFinish® développé par Supfina Grieshaber a déjà été adopté par plusieurs sociétés et permet de réduire le temps d'usinage jusqu'à 75%. Ce même cylindre avec le process SpeedFinish® serait fini au bout de 0.08 heure. Ce plus apporté par le process SpeedFinish® au niveau du temps d'usinage ne nuit en rien à la géométrie ni à la tenue dimensionnelle du cylindre. Nous pouvons utiliser les grains conventionnels comme l'oxyde d'aluminium et la carbure de silicium mais également maintenant le diamant.