

10/06

## Redaktioneller Beitrag RB 017

### Oberflächen wirtschaftlich produzieren!

#### Preiswerte Superfinish-Maschine für kleine und mittlere Losgrößen

Mit der Superfinish-Technologie, gelegentlich auch microfinishen genannt, lassen sich im Wesentlichen die Oberflächenstruktur und die Geometrie von zylindrischen Bauteilen gezielt verbessern. Insbesondere Lohnfertiger haben aber gleichzeitig auch Bedarf an Plan- und Kugelbearbeitung, Hochglanzpolieren oder Bürstentgraten. Mit dem Model SUPFINA **LCT1000eco** bietet Supfina Grieshaber speziell für dieses Kundensegment eine äußerst flexible und preiswerte Produktionsmaschine an.



Bilder: Supfina Grieshaber

#### **Supfina LCT1000eco**

- Bandfinishen
- Steinfinishen
- Bürstentgraten
- Planfinishen
- Kugelfinishen

Mit dieser kompakten Standardmaschine lassen sich Werkstücke mit einer Länge bis 1.000 mm und einem Werkstückdurchmesser bis 230 mm zwischen Spitzen, in Spannzange, 2- oder 3-Backenfutter oder Spanndorn aufnehmen. Ab einer lieferbaren Spitzenweite von 1.500 mm können auch LKW-Nockenwellen und Arbeitswalzen, z.B. für die Stahl- oder Druckindustrie, bearbeitet werden. Die benötigten Werkzeuge z.B. Band- und Steinfinishgeräte, Bürsteinheiten oder Finishspindeln zur Plan- und Kugelbearbeitung, werden in einem Multifix-Halter aufgenommen oder können fix auf der CNC-Achse positioniert werden. Hierdurch wird ein minutenschnelles Umrüsten möglich. Je nach verwendetem Werkzeug muss mit Superfinish-Öl oder kann mit Emulsion gespült

Supfina Grieshaber GmbH & Co.  
Greulingstrasse 33 Schmelzegrün 7  
D-42859 Remscheid D – 77709 Wolfach

☎ +49(0)2191-3713-0 Internet: [www.supfina.com](http://www.supfina.com)  
Fax +49(0)2191-3713-657 Email: [info@supfina.com](mailto:info@supfina.com)

zuständig: Petra Mich  
Marketing

- Seite 2 -

werden. Auch eine Minimalmengenschmierung und eine Trockenbearbeitung, dem Supfina DRYFINISH®, sind möglich.

**Beispiel Planbearbeitung**

- Rautiefe
- Ebenheit
- Bürstentgraten



Die Werkstücke können von Hand entweder in eine Werkstückvorablage oder direkt ins Futter geladen werden. Nach dem Schließen der Schutztüre startet der programmierte Bearbeitungszyklus. Ausgehend von einer geschliffenen, gedrehten, beschichteten oder durch Umformen erzeugten Oberfläche kann, durch die festgelegte Bearbeitungsstrategie, ein einbaufertiges Bauteil prozesssicher produziert werden. Je nach Stückzahlen und Fertigungskonzept kann die Superfinish-Maschine auch mittels Portallader oder einem handelsüblichen Roboter beladen werden.



**Beispiel Bandfinishen**

- Rautiefe
- Rundheit
- Kurzwelligkeit
- Materialtraganteil

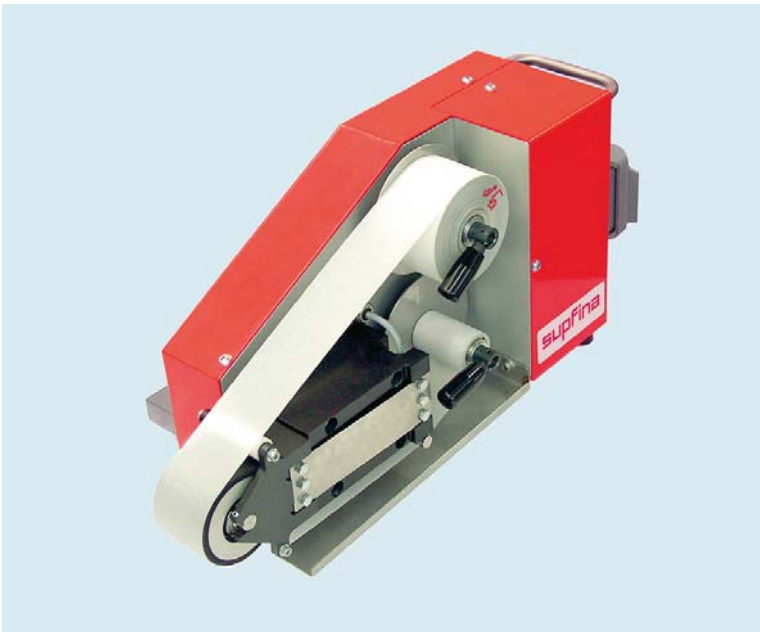
Supfina Grieshaber GmbH & Co.  
Greulingstrasse 33 Schmelzegrün 7  
D-42859 Remscheid D – 777709 Wolfach

☎ +49(0)2191-3713-0 Internet: [www.supfina.com](http://www.supfina.com)  
Fax +49(0)2191-3713-657 Email: [info@supfina.com](mailto:info@supfina.com)

zuständig: Petra Mich  
Marketing

### Seite - 3 -

Der komplette Maschinenaufbau mit Präzisionskugelumlaufspindeln, automatischer Zentralschmierung, integriertem Spülmittelsystem, einer offenen Schnittstelle zu allen externen Steuerungen sowie eine leicht zu programmierende CNC-Steuerung, z.B. Siemens 810 D, und ausgewählte Anbaugeräte der Supfina **Lean Systems** Linie, z.B. Supfina 211, erfüllen auch die Qualitätsanforderungen der europäischen Zulieferindustrie.



#### LeanSystem **Supfina 211**

- Bandfinishen
- Oszillationsüberwachung
- Bandvorschubüberwachung
- konstante Bandgeschwindigkeit

**Oberflächen wirtschaftlich zu produzieren bedeutet, von Supfina Grieshaber eine schlüsselfertige Produktionsmaschine zu erhalten, mit garantierter Verfügbarkeit und geringsten Folgekosten.**

#### Kontakt/Autor:

Uwe Friedrich  
Bereichsleiter LeanSystems  
Supfina Grieshaber GmbH & Co. KG  
Greulingstrasse 33  
D-42859 Remscheid

Tel. +49 (0)2191-3713-661  
Fax +49 (0)2191-3713-657  
<mailto:u.friedrich@supfina.com>  
[www.supfina.com](http://www.supfina.com)