

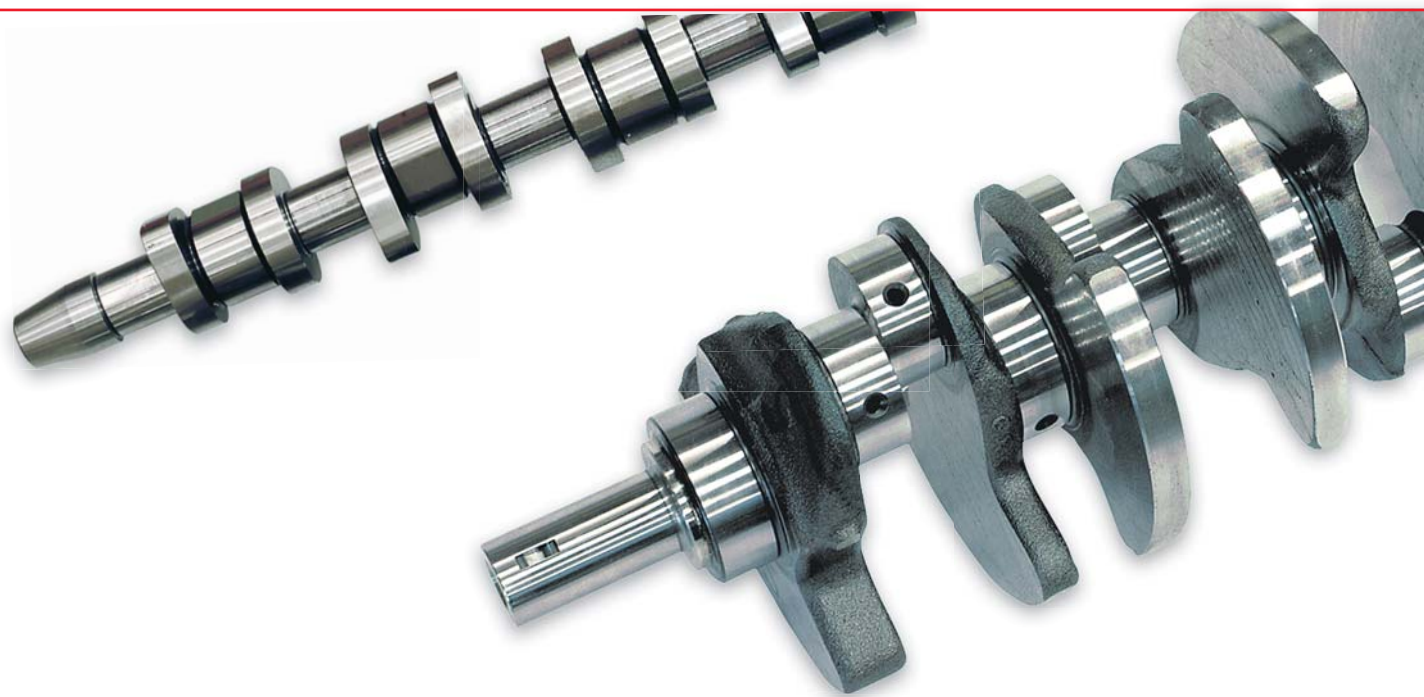
supfina

Machine de super finition

Supfina CenPro



**Machine à bras
horizontaux pour
l'usinage de vilebrequins
et arbres à cames**



Superfinish

Machine à bras horizontaux pour l'usinage de vilebrequins et arbres à cames

supfina CenPro

Distance entre pointes max. : 850 mm

Course max. : 100 mm

L x B x H par station : 3 x 2,5 x 2,5 m

Hauteur de chargement : 1225 mm



Supfina 720/3 CenPro pour vilebrequins à 4 cylindres

Notre prestation \Rightarrow Votre bénéfice

Design de machine à l'horizontale

- \rightarrow Excellent accès à tous les composants
- \rightarrow Bonne visibilité sur le processus d'usinage
- \rightarrow Facilité de la commande

Structure modulaire à une ou plusieurs stations

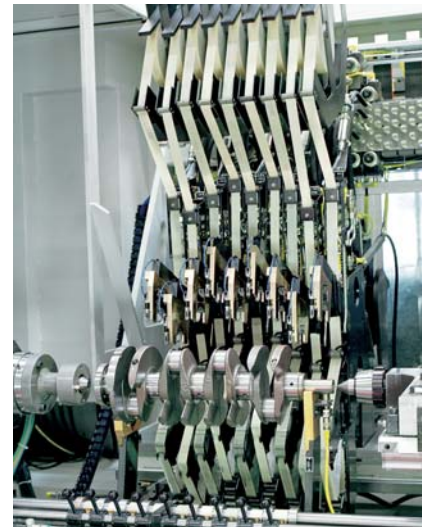
- \rightarrow Équipement flexible en fonction de la géométrie des pièces et de l'exigence en surface

Chargement par portique ou transfert supérieur

- \rightarrow Intégration simple du flux des pièces de la ligne de production entière

Gestion optimisée de la bande avec des bandes de super finition d'une longueur pouvant aller jusqu'à 300 m et évacuation automatique de la bande, également en mode automatique

- \rightarrow Réduction des temps d'immobilisation de la machine par optimisation des cycles de remplacement de la bande et évacuation parallèle dans le temps à la production



Pour l'usinage de vilebrequins à écartements de paliers étroits, les appareils de levage et à paliers centraux sont montés sur deux niveaux.

La CenPro de Supfina est conçue pour la production en série de différents types de vilebrequins et d'arbres à cames avec des appareils disposés horizontalement.

Le chargement s'effectue par le dessus de la machine avec un portique directement sur les prismes de prédépose entre les pointes de la contre-poupée et de la poupée fixe.

L'arbre est maintenu hydrauliquement entre les pointes et mis en rotation ;

celle-ci est superposée par une oscillation à courte course contrôlée par CN.

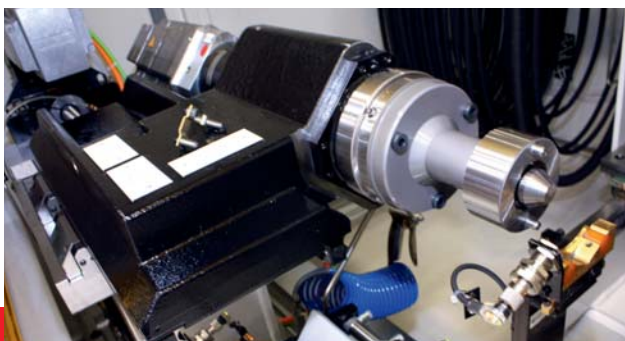
En option, l'arbre peut être déplacé entre les pointes pour pouvoir usiner les points de paliers SplitPin par secteur.

Tous les paramètres d'usinage sont disponibles sur simple pression de bouton dans la mémoire technologique de la commande de la machine.

Des processus à un ou plusieurs niveaux sont possibles en fonction des exigences posées à la qualité des pièces à usiner. À cette fin, la machine est modulairement structurée du nombre correspondant de stations et équipée de mâchoires d'usinage spéciales.

Une mesure intégrée au processus pendant l'usinage de pré finition peut être réalisée en option, tout comme des stations de brossage pour l'ébavurage.

Poupée fixe CN avec rotation, fréquence d'oscillation variable et course d'oscillation programmable



Station de brossage pour l'ébavurage des arbres à cames





Avec nos sites sur les territoires américain et asiatique ainsi que plus de 50 représentations, nous sommes globalement actifs et offrons à nos clients un service complet.

Surface Finishing Systems
www.supfina.com



Supfina Grieshaber GmbH & Co. KG
Schmelzegrün 7 · 77709 Wolfach / Allemagne
Téléphone +49 7834 866-0 · Fax +49 7834 866-200
info@supfina.com · www.supfina.com



Supfina Machine Company, Inc.
181 Circuit Drive · N. Kingstown, RI 02852 / USA
Téléphone +1 401 294-6600 · Fax +1 401 294-6262
info@supfina.com · www.supfina.com



Supfina Grieshaber GmbH & Co. KG
Beijing representative Office
DiYang Tower 1202B
Chaoyang District Beijing 100027 / P.R. Chine
Téléphone +86 84536-669 · Fax +86 84536-670
supfina@126.com · www.supfina.com