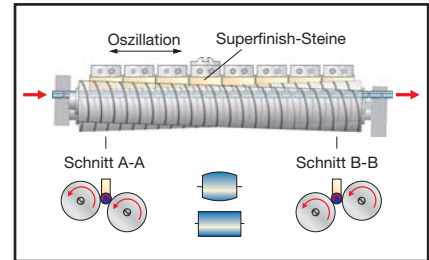


SUPERFINISH

Bearbeitung von Zylinder- und Kegelrollen



Vorteile

- Optimale Verbesserung von Rauhtiefe, Rundheit und Oberflächentraganteil
- Erzeugung von plateaugehonten Oberflächen nach DIN 4776
- Flexible Einsatzmöglichkeit für alle rotationssymmetrischen Werkstücke
- Erzeugung von Sonderformen bei Wälzlagerrollen
- Schnelle Umrüstbarkeit
- Leistungsstarker pneumatischer Schwinger
- Massenausgeglichener Schwingantrieb
- Hohe Durchlaufleistung vergleichbar mit Spitzenlos-Schleifen

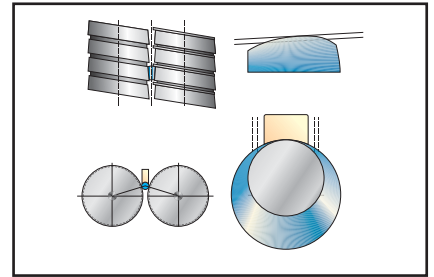
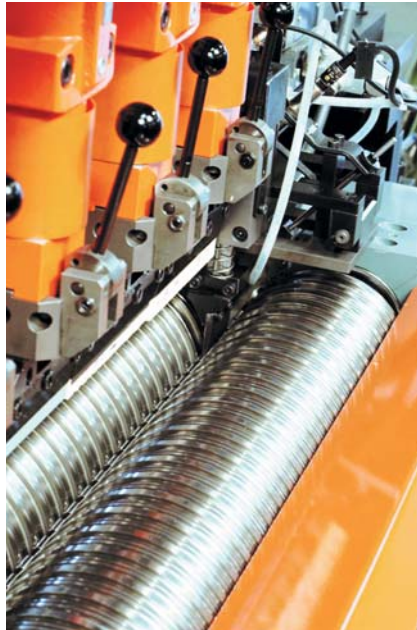
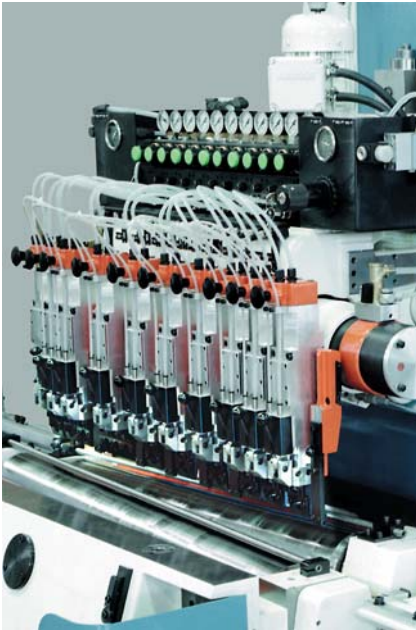


supfina 470

Technische Daten:

Werkstück-Durchmesser bei Tandem-Transportwalzensatz:	1,5–5 mm
verstellbarer Walzenneigung:	4–100 mm
unveränderlicher Walzenneigung:	4–200 mm

Die Bearbeitung



Sonderformen:

Bei verschiedenen Anwendungen, in der Wälzlagerindustrie, werden durch Superfinish gezielt spezielle Formen erzeugt. Besonders erwähnt seien hier zylindrischballige oder vollballige Zylinder- bzw. Kegelrollen.

Oberflächenmikrostruktur:

Die Oberflächenstruktur entspricht der einer gehonten Fläche. Durch Bearbeitungsspuren wird eine Schmierfilmbildung begünstigt.

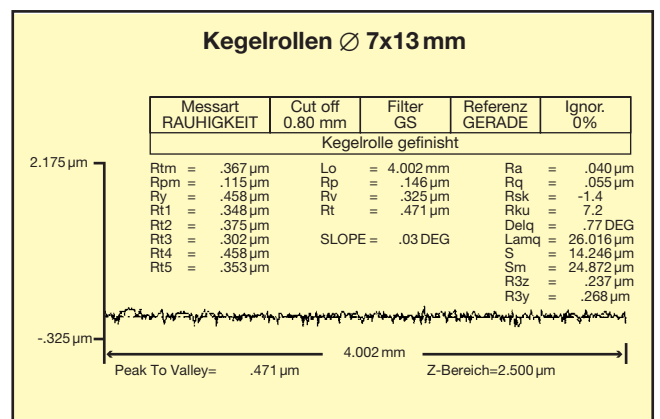
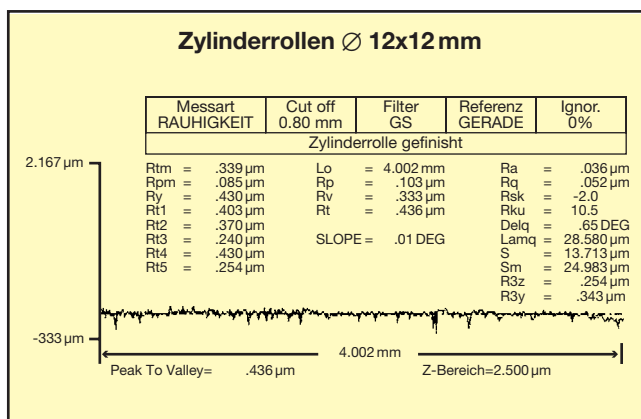
supfina 470

- Transportwalzen mit 900 mm Nutzlänge
- 10 Steinführungen
- Automatische Zu- und Abführung
- Amplitudenregelung
- Geteilte Lagerschalen

supfina 478

- Transportwalzensatz zur Durchlaufbearbeitung
- Automatische Werkstückzuführung
- Steinalter-Schnellwechselsystem
- Amplitudenüberwachung
- Steinverschleißkontrolle

Die Ergebnisse



Rauhtiefe R_z: 0,5 µm
 Mantellinienform: 1 bis 2 µm konvex
 Rundheit: 0,5 µm
 Abtrag: 3 bis 4 µm im Ø
 Leistung: 4 bis 6 m/min
 CMK: >1,67

Rauhtiefe R_a: 0,07 µm
 Mantellinienform: 2 µm konvex
 Rundheit: 0,7 µm (Filter 1-500)
 Abtrag: 5 µm im Ø
 Leistung: 400 Rollen/min
 CMK: >1,67