



SUPERFINITION

Usinage en cas d'axe verticale de la pièce

Superfinition de roues synchrones avec pierre ou toile. Usinage du moyeu intérieur sur les poulies avec toile de finition (équilibré).

- Machine verticale standard, équipement possible pour l'usinage par pierrage et par toilage
- Logement des pièces dans le mandrin de serrage
- Utilisation universelle

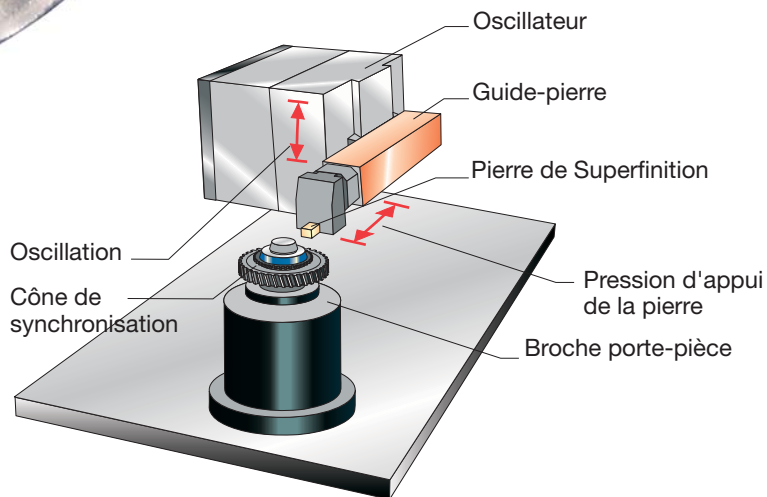
Système de chargement et de déchargement:

- manuel
- chargement et déchargement avec préhenseur à double pince



supfina 662

Ø max. des pièces: 175 mm
Hauteur approx. des pièces: 80 mm



La Supfina 662 est conçue pour la superfinition de portées de roulement, de portées de joint ou de cônes synchrones sur des pièces à axe verticale.

Grâce à sa structure modulaire, la machine peut être équipée pour la finition par pierrage ou par toilage.

L'usinage par toilage se fait avec avance continue de la toile.

Les principaux composants de la machine sont les suivants:

- Poupée fixe verticale à entraînement réglable en continu

- Oscillateur mécanique (jusqu'à 1500 tr/min) monté sur chariot mobile
- Vérin guide pierre avec porte-pierre pour la superfinition par pierrage
- Alternative: unité de superfinition par toilage avec système d'avance continue de la toile
- Commande à automates programmables
- Automatisation au moyen du bras préhenseur double et du tapis de chargement et de déchargement
- La machine se caractérise par sa construction robuste, le changement simple et rapide d'outil



Poulie

Usinage des portées de joint, avec hélice neutre à la toile de finition



Résultats

Pré-usinage:
Après la superfinition:
Temps de cycle:

tournage dur à Ra 3 µm
Ra < 0,4 µm, avec hélice neutre
28 secondes

Roue synchrone

Usinage par pierre du cône synchrone



Résultats

Pré-usinage:
Après la superfinition:
Temps de cycle:

rectifié à Ra 0,35-0,45 µm
Ra < 0,15 µm
30 secondes