

supfina

Superfinish-Maschinen

Supfina RollerPro 470 • 478 • 480 • 488



**Bearbeitung von
Zylinder- und Kegelrollen**



Superfinish

Bearbeitung von Zylinder- und Kegelrollen

- Durchlauf-Superfinish-Verfahren für die Serienfertigung von Rollen
- Massenausgeglichener pneumatischer Schwinger
- Vertikale Geräteverstellung zum Stein- und Walzenwechsel, wahlweise automatisch
- Optional zuschaltbarer Überlagerungshub
- Anbau von bis zu 14 Steinführungen mit Schnellwechselsystem

- Steinanpresskraft individuell regelbar
- Steinverschleisskontrolle für vollautomatischen Betrieb
- Flexible Walzenverstellung, wahlweise automatisch
- Transportwalzen mit 900 oder 1100 mm Nutzlänge
- Optimierte Transportwalzenformen für unterschiedliche Werkstückgeometrien
- Automatische Werkstückzuführung

supfina RollerPro 470 • 480

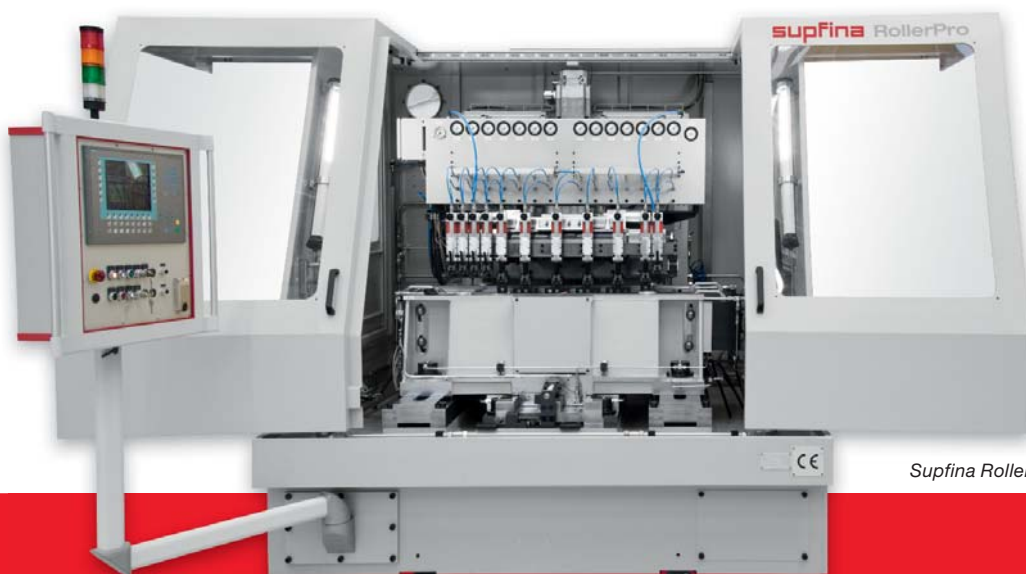
Werkstückdurchmesser: 6–100 mm

Werkstücklänge: bis 250 mm

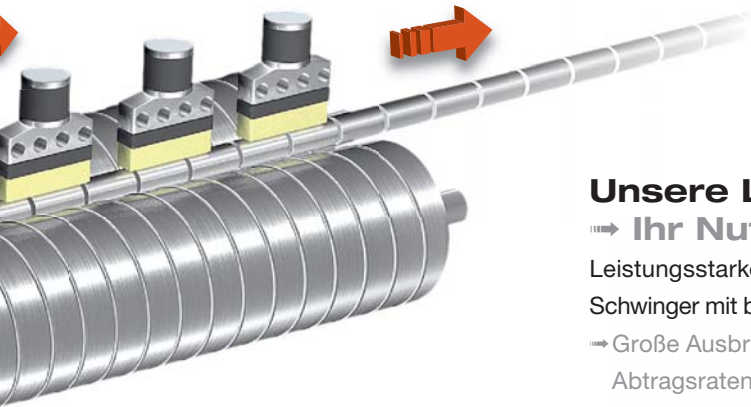
supfina RollerPro 478 • 488

Werkstückdurchmesser: 5–24 mm

Werkstücklänge: bis 65 mm



Supfina RollerPro 480



Unsere Leistungen

→ Ihr Nutzen

Leistungsstarker pneumatischer Schwinger mit bis zu 14 Steinführungen

→ Große Ausbringung durch hohe Abtragsraten

→ Verschleißarm und langlebig

→ Vermeidung unerwünschter Schwingungen

→ Kurze Rüstzeit durch Schnellwechselsysteme und automatische Höhenverstellung

Flexible Walzenverstelleinrichtung

→ Großer Arbeitsbereich

→ Durch die optionale NC-Verstellung wird der Rüstvorgang weiter verkürzt

Transportwalzen bis 1100 mm

Nutzlänge mit optimierten Profilen

→ Erhöhte Produktivität mit Stranggeschwindigkeiten bis über 9 m/min.

→ Erzeugung von balligen, zylindrisch-balligen und logarithmischen Werkstücken

Überwachungseinrichtungen

→ Bei Steinbruch oder -verschleiß keine Beschädigung der Maschine

→ Bei Zuführung eines falschen Teils wird die Bearbeitung automatisch gestoppt

→ Im Automatikbetrieb ist eine weitgehend bedienerlose Fertigung sichergestellt

Die Supfina RollerPro 470 und 478 sind die Sprinter unter den Superfinish-Maschinen. Je nach Werkstückabmessungen können sie in der Minute hunderte Rollen spitzenlos im Durchlauf finishen. Dabei werden auch bei der Qualität Spitzenwerte erreicht, die in Geometrie und Oberflächen den höchsten Anforderungen genügen.

Die verfügbaren Ausbaustufen erlauben unterschiedliche Automatisierungsgrade.

Durch den gezielten Einsatz NC-gesteuerter Verstellachsen können besonders kurze Rüstzeiten erreicht werden. Transportwalzen mit Nutzlängen bis 1100 mm und spezifischer Profilauslegung eröffnen neue Möglichkeiten.

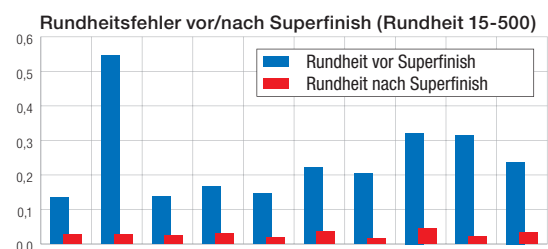
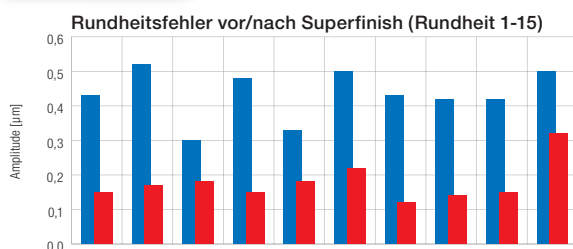
Auf der Mantelfläche von Wälzlagerrollen erzeugt das Durchlauf-Superfinish-Verfahren gezielt ballige oder logarithmische Profile.

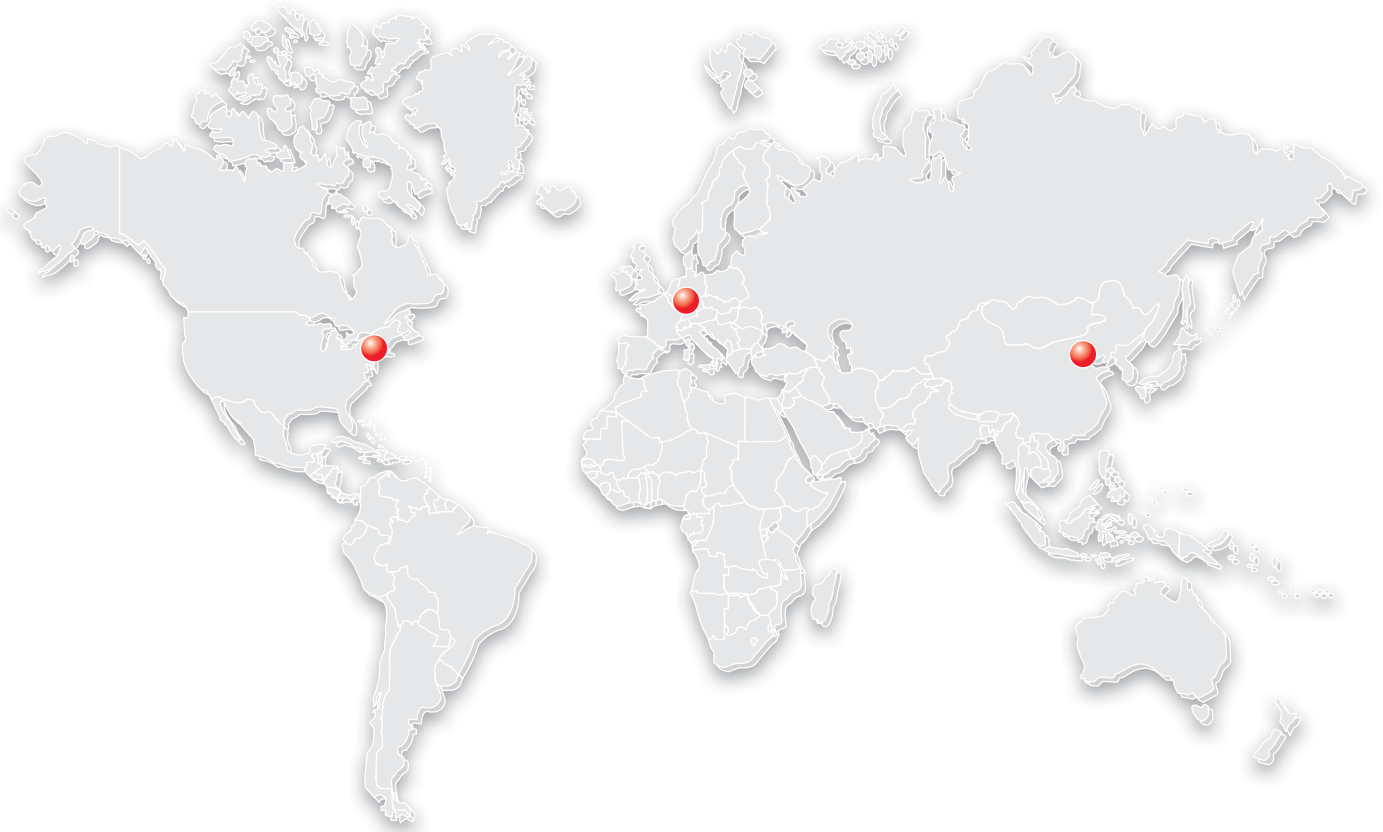


Zylinderrollen



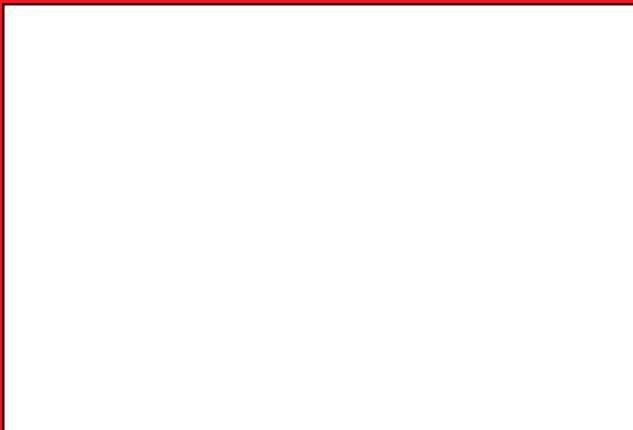
Rollen- \varnothing ca.: 13 mm
 Länge ca.: 18 m
 Rautiefe Ra: 0,04 μ m
 Ausbringung: 400 Stück/min





Mit unseren Standorten im amerikanischen und asiatischen Raum sowie mehr als 50 Vertretungen sind wir global aktiv und bieten unseren Kunden einen umfassenden Service.

Surface Finishing Systems
www.supfina.com



 Supfina Grieshaber GmbH & Co. KG
Schmelzegrün 7 · 77709 Wolfach / Deutschland
Telefon +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
Telefon +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 / VR China
Telefon +86 84536-669 · Fax +86 84536-670
supfina@126.com · www.supfina.com