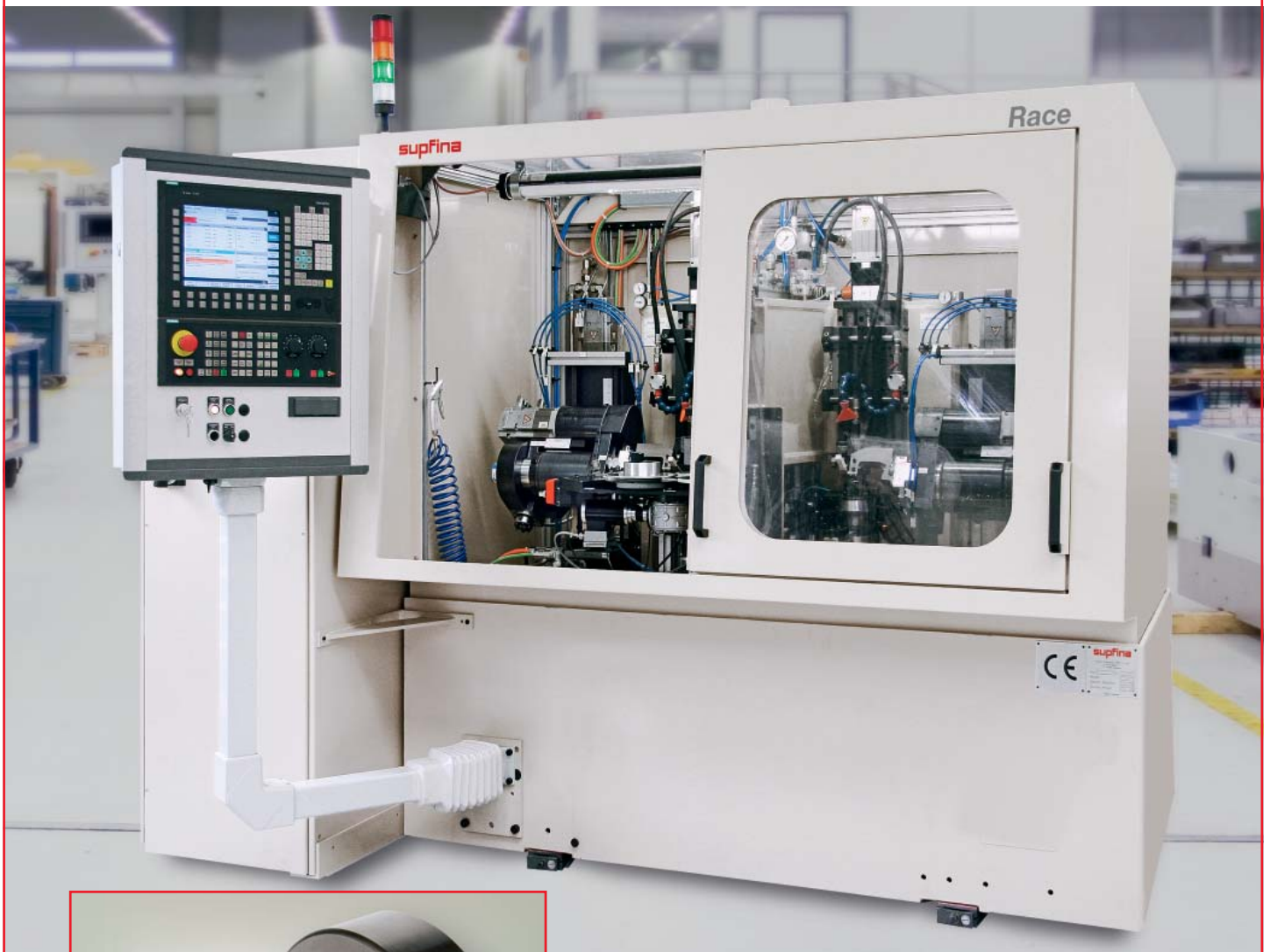


supfina

Superfinish-Maschinen

Supfina Race 705 • Supfina Race 715



**Bearbeitung von
Rollenlagern**



Superfinish

Bearbeitung von Rollenlagern Innen- und Außenringe

Die Supfina Race 705 und Race 715 sind konzipiert für die Superfinish-Bearbeitung der Laufbahnen von Rollenlager Innen- und Außenringen im Durchmesserbereich bis 160 mm.

Erfahrungen und Vorteile der am Markt etablierten Baureihe Supfina 725 für größere Ringdurchmesser wurden in dem neuentwickelten Maschinenkonzept umgesetzt.

Die Race 715 und Race 705 unterscheiden sich durch den Arbeitsbereich. Bis zu einem Werkstückdurchmesser von 90 mm kommt die Race 705, darüber bis 160 mm die Race 715 zum Einsatz.

Werkstücke:

- Zylinderrollenlager
- Kegelrollenlager
- Nadellager



supfina Race 705

Bearbeitungsstationen:	2
Werkstückdurchmesser:	28–90 mm
Werkstückbreite:	bis 45 mm
Schwenkwinkel	0–30°

supfina Race 715

Bearbeitungsstationen:	2
Werkstückdurchmesser:	62–160 mm
Werkstückbreite:	bis 65 mm
Schwenkwinkel	0–30°

- 2 Bearbeitungsstationen
- 2 Superfinish-Einheiten
- Vertikale Werkstückspindeln
- NC-Positionierung der Superfinish-Einheiten
- NC-gesteuerte Spindeltriebe
- Variable Zentriersysteme
- Automatische Be- und Entladung
- Mehrstufiger, automatischer Arbeitsablauf
- Moderne Steuerung mit Technologiespeicher
- Integrierter Schaltschrank
- Mehrbereichswerkzeuge
- Hohe Produktivität durch minimale Nebenzeiten
- Geringe Wechselteilkosten
- Rüstzeiten < 15 Minuten
- Einfache Bedienerführung
- Optimale Zugänglichkeit
- Geringer Platzbedarf
- Schwenkeinheit für Kegelrollenlagerbearbeitung
- Überlagerungshub für ballige / logarithmische Laufbahnen
- Anbaugerät für Bordbearbeitung optional



Der modulare Aufbau ermöglicht die Anpassung an spezifische Kundenforderungen. Je nach Ausbaustufe können Rüstzeiten von < 15 Minuten realisiert werden. Der Rüstvorgang selbst ist auf wenige, leicht zu erlernende Handgriffe beschränkt.

Wie auch bei anderen Supfina-Maschinen üblich sind kaum werkstückabhängige Wechselteile erforderlich. Die Werkstücke werden der Maschine liegend zugeführt, transportiert und bearbeitet.

Der Teiletransport innerhalb der Maschine wird ohne Relativbewegung zwischen Werkstück und Auflage realisiert. Beschädigungen und Verschleiß werden so konsequent vermieden.

Das zentral angeordnete Teilehandling greift, hebt und transportiert gleichzeitig 3 Wälzlagering. Gegenüber herkömmlichen Systemen wird die Ladezeit um über 50 % reduziert.

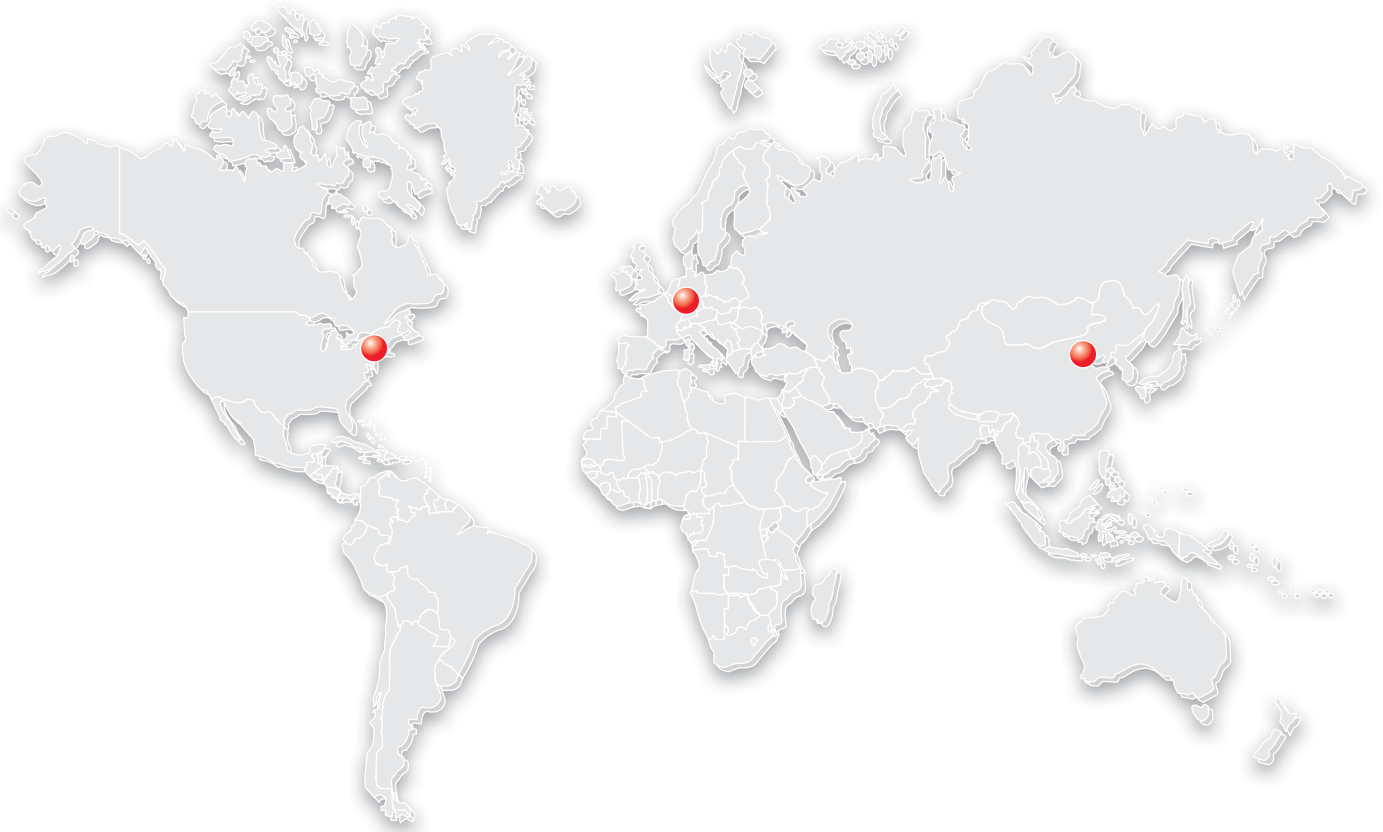
Die beiden Arbeitsstationen liegen an der Vorderseite der Maschine und sind leicht zugänglich. Dadurch hat der Bediener alle Abläufe ständig im Blick.

Die moderne Steuerung unterstützt den Einricht- und Automatikbetrieb. Im umfangreichen Technologiespeicher ist das Superfinish-Know-how hinterlegt, um die sichere, reproduzierbare Einhaltung der Qualitätsparameter zu gewährleisten.

Kegelrollenlager-Innenring mit Bordbearbeitung



Ring-Außen-Ø ca.:	140 mm	Rautiefe Ra Laufbahn:	< 0,08 µm
Laufbahn-Ø ca.:	120 mm	Rautiefe Ra Bord:	< 0,08 µm
Laufbahnbreite ca.:	38 mm	Rundheit:	< 1,5 µm
Ringbreite:	50 mm		
Werkstoff:	100 Cr6		



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

