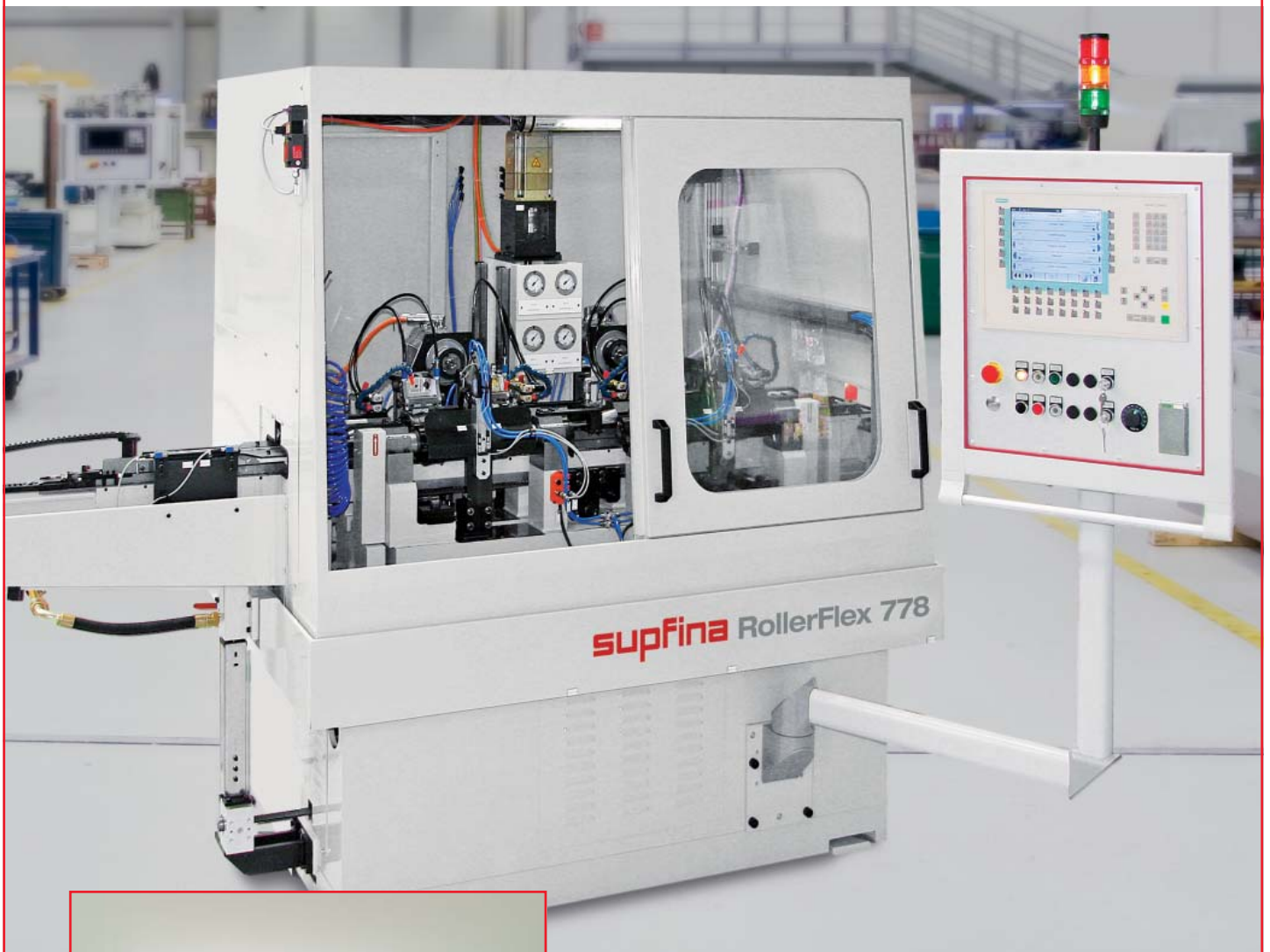


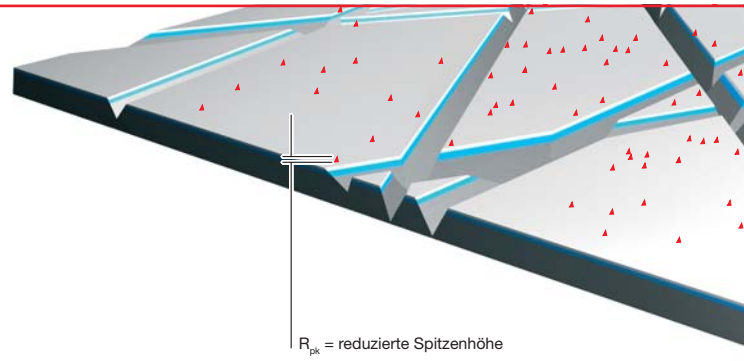
supfina

Superfinish-Maschine

Supfina RollerFlex 778



**Bearbeitung von
Wälzlagerrollen**



R_{pk} = reduzierte Spitzenhöhe

Superfinish

Bearbeitung von Wälzagerrollen

Die Supfina RollerFlex 778 ist der Industriestandard bei der Superfinish-Einstechbearbeitung von Tonerollen. Optional kann die Maschine für Zylinder- und Kegelerollen ausgerüstet werden. In modernen Pendelrollenlagern hängt die Steigerung von Leistungsfähigkeit und Tragzahl unmittelbar mit der Einhaltung definierter Oberflächenkenngrößen zusammen. Die hochproduktive Supfina RollerFlex 778 spielt hier eine entscheidende Rolle.

Massenkompenzierte Superfinish-Geräte ermöglichen hohe Oszillationsfrequenzen und Amplituden.

Damit lassen sich in kürzester Zeit hohe Materialabträge realisieren. Das zweistufige Superfinish-Verfahren erzeugt plateaubetonte Oberflächen mit definiertem Kreuzschliff, optimaler Form und Rundheit sowie hohem Traganteil.

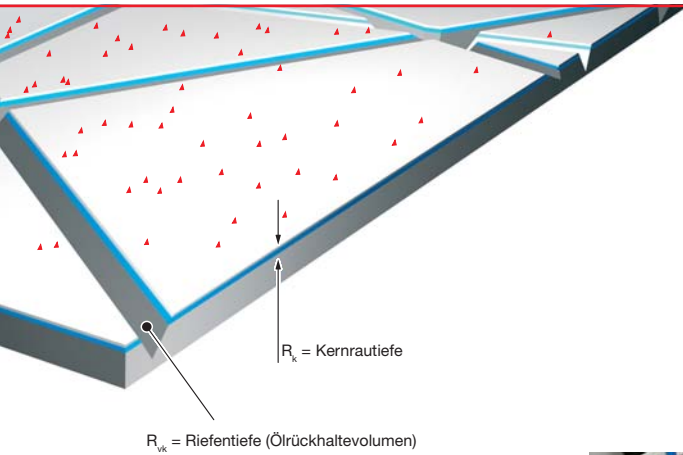
Die integrierte Beladeeinheit ist flexibel und schnell auf unterschiedliche Werkstückabmessungen einstellbar. Durch den gezielten Einsatz von NC-Stellantrieben werden Rüstzeiten von unter 20 Minuten erreicht.

- Zwei oder vier Bearbeitungsstationen
- Zwei oder vier Superfinish-Einheiten
- Horizontale Werkstückaufnahme
- NC-gesteuerte Radiuseinstellung
- Digitalantriebe für Werkzeug und Werkstück
- Integrierte Be- und Entladung
- Zweistufige Bearbeitungsmethode
- Steuerung mit Technologiespeicher
- Mehrbereichswerkzeuge
- Rüstzeiten < 20 Minuten

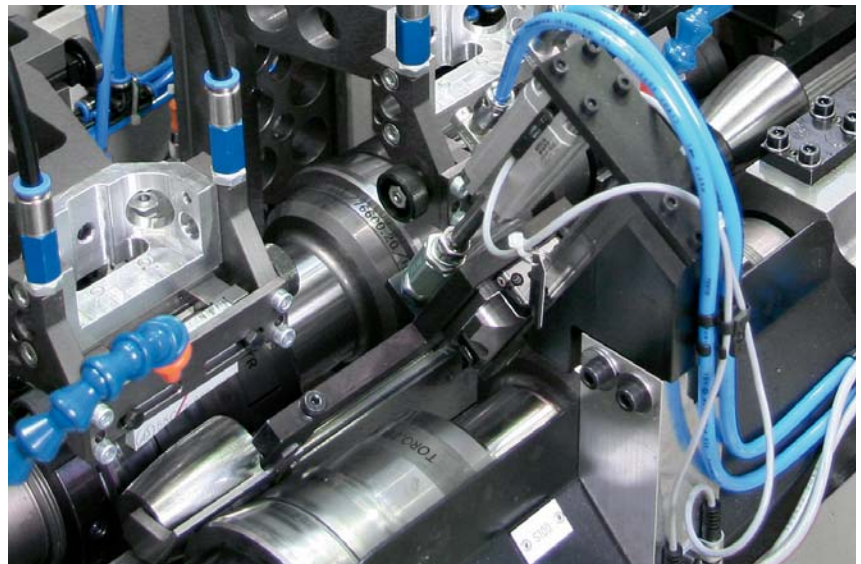


supfina RollerFlex 778

Typ:	Werkstück-Ø:	Werkstücklänge:
A	14–50mm	12–60mm
B	50–120mm	50–200mm



Bearbeitung von asymmetrischen Tonnenrollen



Unsere Leistungen => Ihr Nutzen

NC-gesteuerte Superfinish-Einheiten

- > Zyklusabhängige Einstellung der Oszillationsfrequenz
- > Schnell reproduzierbare Radius-einstellung bei Typwechsel
- > Für Teile > Ø 50 mm Überlagerungshub zur Bearbeitung beliebiger Querformprofile

Zweistufiges Superfinish-Verfahren

- > Erzeugung optimaler Oberflächenqualität
- > Verbesserte Standzeit der Werkzeuge

Wahlweise zwei oder vier Bearbeitungsstationen mit Servoantrieben

- > Zusätzliche Produktivität durch parallele Bearbeitung von zwei Werkstücken
- > Verbesserte Dynamik
- > Verkürzte Taktzeit

Flexibel einstellbarer Walzenstuhl

- > Schneller Rüstvorgang
- > Wenige Wechselteile

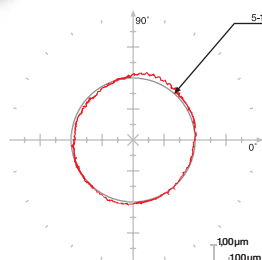
Großer Arbeitsbereich und Typenvielfalt

- > Geeignet für kleine, mittlere und große Serien
- > Optionale Bearbeitung von Zylinder- und Kegelrollen

Tonnenrollen



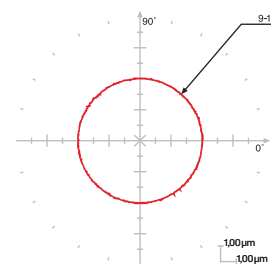
Messbereich: 1,000mm
Messintervall: 0,10°
□15-500

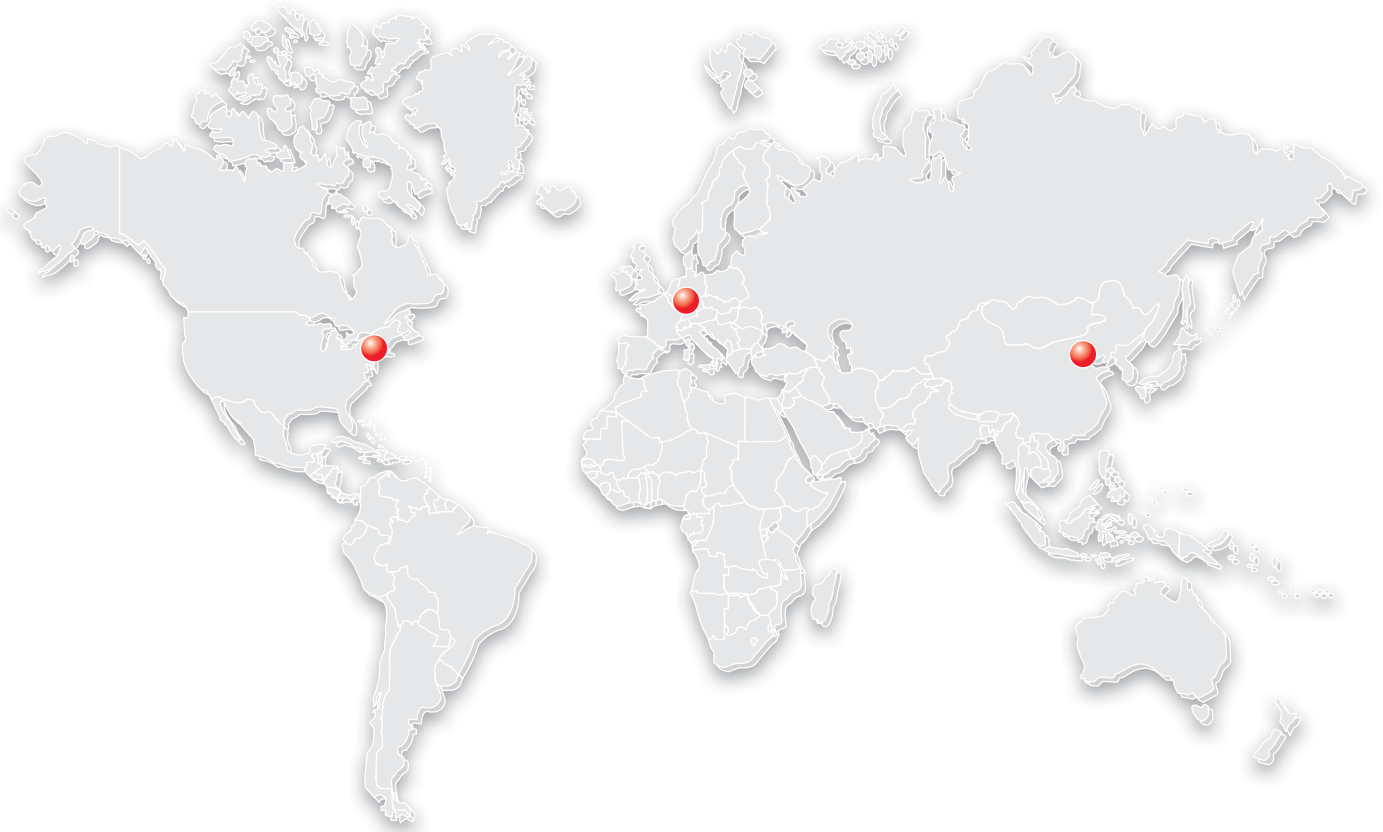


Tonnenrollen-Ø ca.: 20 mm
Rundheit: 0,41 µm
Rautiefe Ra: 0,038 µm

Rpk: 0,049 µm
Materialabtrag: 6 µm
Taktzeit: 3,5 s

Messbereich: 1,000mm
Messintervall: 0,10°
□15-500





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

