

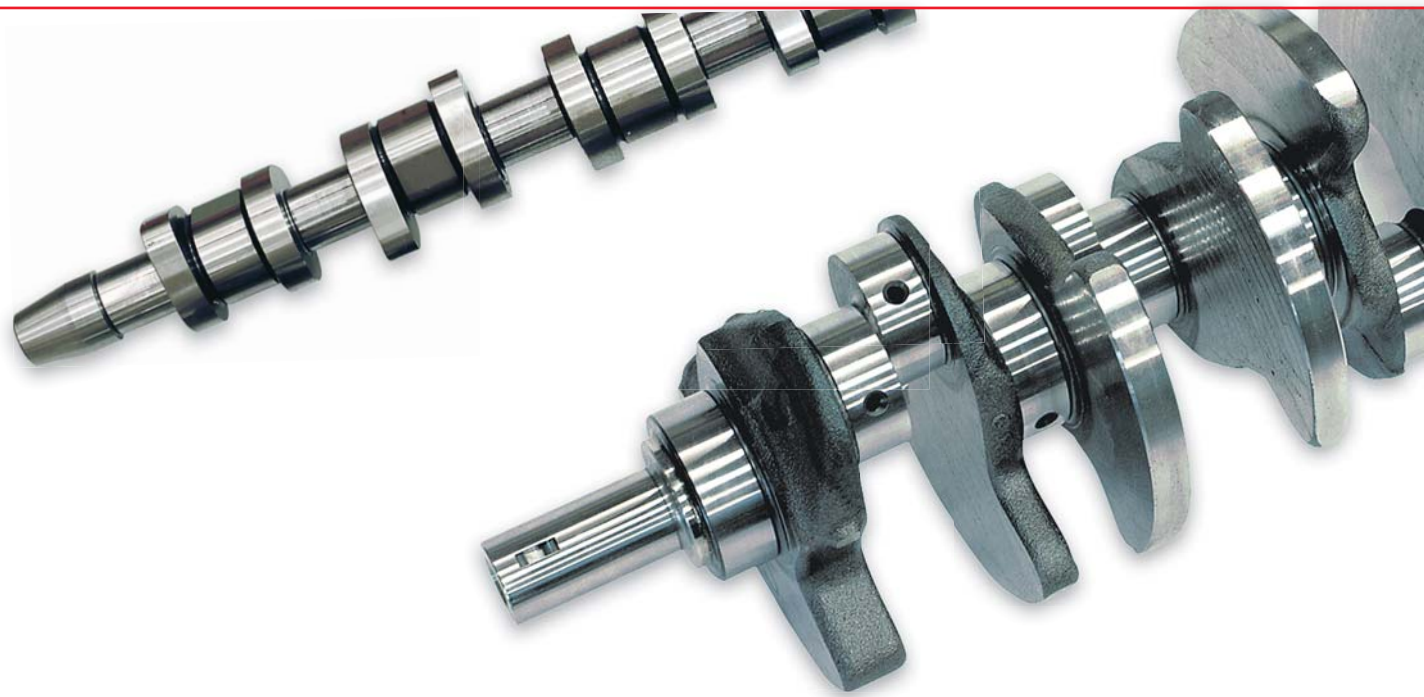
supfina

Superfinish-Maschine

Supfina CenPro



**Horizontale Bearbeitung
von Kurbelwellen
und Nockenwellen**



Superfinish

Horizontale Bearbeitung von Kurbel- und Nockenwellen

supfina CenPro

Spitzenweite max.:	850 mm
Hub max.:	100 mm
L x B x H je Station:	3 x 2,5 x 2,5 m
Beladehöhe:	1225 mm



Supfina 720/3 CenPro
für 4 Zylinder Kurbelwellen



Unsere Leistungen → Ihr Nutzen

Horizontales Maschinendesign

- Exzellente Zugänglichkeit aller Komponenten
- Gute Einsichtigkeit des Bearbeitungsprozesses
- Bedienerfreundlich

Ein- oder mehrstationiger, modularer Aufbau

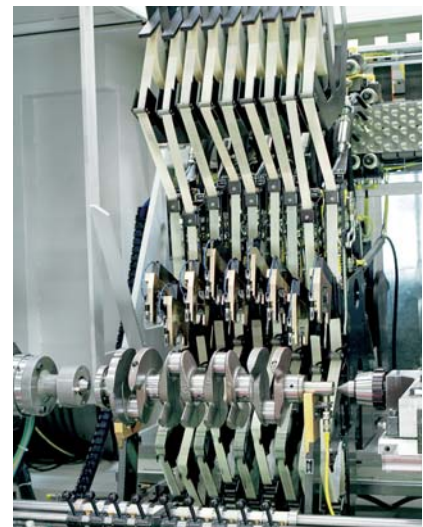
- Flexible Ausstattung in Abhängigkeit der Werkstückgeometrie und Oberflächenanforderung

Beladung mit Portal oder Obertransfer

- Einfache Integration in den Werkstückfluss der Gesamtfertigungslinie

Optimiertes Bandmanagement mit Superfinish-Bändern bis 300 m Länge und automatischer Bandentsorgung, auch während des Automatikbetriebs

- Reduzierung der Maschinenstillstandzeiten durch Verlängerung der Bandwechselzyklen und Entsorgung zeitparallel zur Produktion



Zur Bearbeitung von Kurbelwellen mit engen Lagerabständen, sind die Hub- und Mittel-lagergeräte in zwei Ebenen montiert.

Die Supfina CenPro ist für die Serienproduktion unterschiedlichster Kurbel- und Nockenwellentypen in horizontaler Geräteanordnung ausgelegt.

Optional kann die Welle zwischen Spitzen verfahren werden, um SplitPin-Lagerstellen sektorenweise bearbeiten zu können.

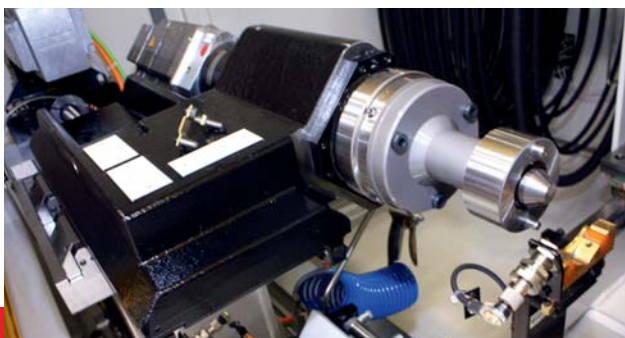
Eine Inprozess-Messung während der Vorfinish-Bearbeitung ist optional realisierbar, ebenso wie Bürststationen zum Entgraten.

Die Beladung erfolgt von der Maschinenoberseite mit einem Portal direkt auf Vorablageprismen zwischen den Spitzen des Reit- und Spindelstocks.

Alle Bearbeitungsparameter sind im Technologiespeicher der Maschinensteuerung auf Knopfdruck verfügbar. In Abhängigkeit der Anforderungen an die Werkstückqualität sind ein- oder mehrstufige Prozesse möglich. Dazu wird die Maschine modular mit der entsprechenden Anzahl an Stationen aufgebaut und mit speziellen Bearbeitungsschalen ausgerüstet.

Die Welle wird hydraulisch zwischen Spitzen gespannt und in Rotation versetzt; dieser ist eine kurzhubige NC-gesteuerte Oszillation überlagert.

NC-Spindelstock mit Rotation, variabler Oszillationsfrequenz und programmierbarem Oszillationshub



Bürststation zum Entgraten von Nockenwellen





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