

supfina

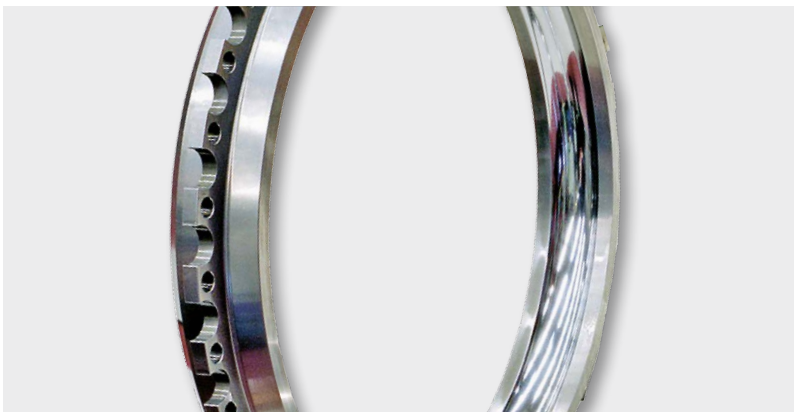


球轴承和滚子轴承内外滚道的超精研磨

RACEFLEX

德国索菲纳RaceFlex超精研磨机床

球轴承和滚子轴承内外滚道的超精研磨



德国索菲纳RaceFlex超精研磨机床对滚子轴承滚道的超精研磨以最大的可适应性达到最高质量要求,即使是原型机床或小批量生产。最多可装配4个不同的超精研磨装置使本机床达到高度柔性化生产。

- 数控弧形振荡单元配有额外的数控叠加振荡行程可以对任何表面进行超精研磨。
- 自动接触角度调整
- 数控线性振荡装置可以加工任何滚道外形 - 即凹面, 凸面, 直线, 球面, 对数曲线 - 采用数控叠加振荡行程。
- 振荡频率无限可调
- 数控压辊
- 数控外部对中系统
- 数控套圈孔径对中芯轴
- 自动或手动上下料
- 直线和弧形动作的控制采用数字驱动
- 配合油石转位装置进行单步或多步加工
- 立式主轴控制工件进给, 从而避免不当操作
- 油石超精和砂带抛光复合式加工工艺

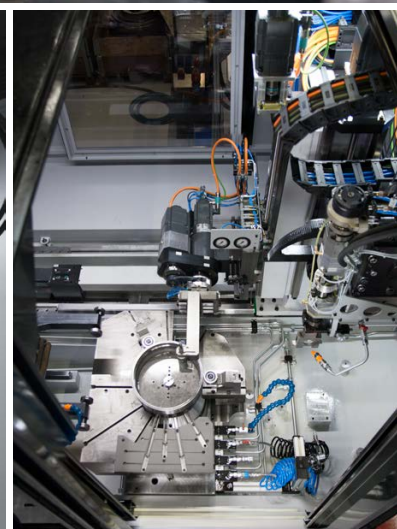
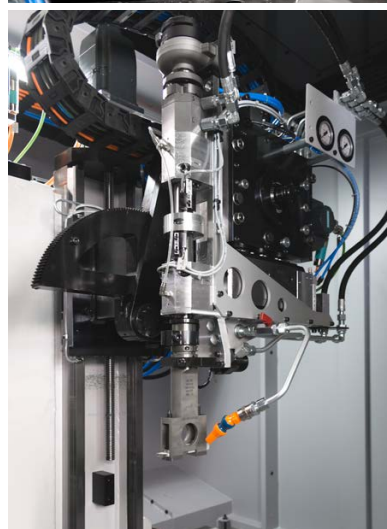
Supfina RaceFlex

工件直径	工件宽度
30 - 200 mm	5 - 75 mm
50 - 650 mm	8 - 100 mm
100 - 800 mm	20 - 200 mm
600 - 1600 mm	50 - 500 mm

对滚道超精研磨采用功能强大的弧形和线性振荡装置，同时配合砂带抛光和油石超精装置对滚道，外径，法兰和砂轮主轴进行加工。

工件夹持及对中系统，以及工件驱动，全部做到高度柔性化。德国索菲纳采用经过数十年验证可靠的模块式生产，以快速适用于任何新型工件的加工。

智能化设计，配合数控调节主轴使机床设置时间缩短为小于20分钟。



优异的表现

数控弧形和线性振荡超精单元

- 加工任何滚道表面形状可以做到高度柔性化
- 可以达到用户的最高质量要求，即使对小批量或单件加工。

油石转位装置可用于多步骤加工工艺

- 经过超精后的工件表面达到较高的负载能力和良好的润滑性能。
- 改善工装寿命

作为选项：单台机床可最多安装4个超精研磨装置

- 套圈外径的砂带抛光装置
- 滚道所使用的砂带抛光装置
- 圆锥滚子轴承挡边的超精研磨装置
- 圆柱滚子轴承法兰的超精研磨装置
- 推力球面滚子轴承法兰的砂轮轴
- 调心滚子轴承外圈滚道的砂轮轴

柔性可调的对中和夹持系统

- 快速设置
- 所需更换工装少

可加工范围广泛的工件，不同型号工件所使用的工装通用性高

- 针对小批量和中等批量的生产任务来说非常理想
- 生产上的柔性化是投资物有所值

针对每一个需要超精研磨的工件表面来说，
德国索菲纳向您提供专业及适用的加工技术。

超精研磨. 端面超精研磨. 精密磨床. 双端面磨削. 快速抛光SpeedFinish®

德国索菲纳专业化及经济适用的解决方案可加工最高要求的工件表面及外形质量。

德国索菲纳是您高精度表面超精研磨的全球合作伙伴。