

Walzenoberflächen prozesssicher finishen

Die gute Qualität der Walzenoberfläche ist Grundvoraussetzung für die Produktqualität von Walzen für die Stahl-, Eisen- oder die Papierindustrie. Typisch sind hier genau definierte Rautiefen, die mit dem Schleifen oder Feinstschleifen erzielt werden können. Insbesondere hochglanzpolierte Oberflächen sind nur mittels Superfinish mit anschließendem Polierfinish zu erreichen. Diese Oberflächenqualitäten werden täglich von spezialisierten Unternehmen aus der Walzenherstellung produziert. Aber auch die Betreiber von Kalander, Druck- und Walzwerken haben oft das Know-how, um die benötigte Walzenoberfläche prozesssicher zu schleifen oder zu superfinishen. Neben dem technischen, und teilweise auch geheimen, Produktions-Know-how stellt das Wissen um einen wirtschaftlichen Produktionsprozess den zweiten Erfolgsfaktor bei der Walzenbearbeitung dar. Ein nicht unerheblicher aber beeinfluss-

barer Kostenfaktor ist hierbei das konventionelle Schleifen. Für das Nachschleifen einer Arbeitswalze mit 0,01 mm Materialabtrag, einer geforderten Rautiefe von Ra 0,25 μm und einer schleifkommafreien homogenen Walzenoptik benötigt der konventionelle Schleifprozess rund 0,33 Stunden. Das von Supfina Grieshaber entwickelte und schon mehrfach zum Einsatz gebrachte SpeedFinish[®] Verfahren kann diese Schleifzeit um bis zu 75 % reduzieren. Die gleiche Walze wäre somit bereits nach 0,08 Stunden fertig. Die hier

erbrachte Leistung wird ohne Einbuße bei der Maßhaltigkeit erzielt, d.h. die geforderte Walzengeometrie bleibt erhalten. Hierbei können konventionelle Kornqualitäten wie Aluminiumoxyd und Siliciumcarbid aber auch Diamant zum Einsatz kommen. Neben der bewährten SpeedFinish[®]-Anlage gibt es auch die Möglichkeit, den SpeedFinish[®]-Kopf auf eine konventionelle Trägermaschine aufzubauen. Die Trägermaschine kann vom Anwender je nach Walzengröße individuell angepasst werden.

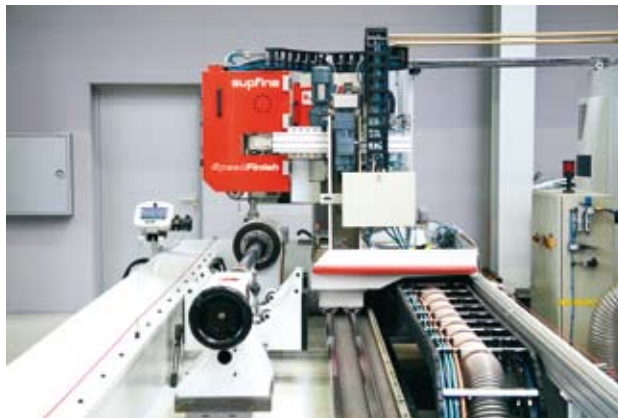


Bild:
SpeedFinish[®]-
Maschine
(Werkbild: Supfina
Grieshaber GmbH &
Co. KG, Wolfach)