

DURO-A RC TAMAÑOS Y ESPECIFICACIONES. USTED PUEDE TENERLO TODO.



Ø 180 mm



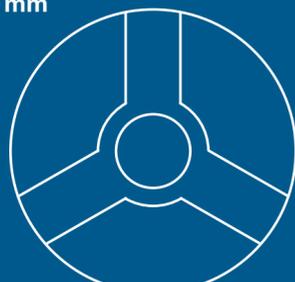
Ø 260 mm



Ø 215 mm



Ø 315 mm



Ø 400 mm

Nº id.	183100	183101	183104	183106	183107	183108	183111	183112	183114	138115
Tamaño / Diámetro exterior	180	180	215	215	260	260	315	315	400	400
Carrera de garra mm	6,8	6,8	7,4	7,4	8,2	8,2	8,8	8,8	9,4	9,4
Altura de plato mm	83,9	83,9	95,9	113,9	108,5	108,5	117,7	117,7	125,7	125,7
Carrera del pistón mm	20	20	25	25	28	28	28	28	30	30
Paso del agujero mm	53	53	66	66	81	81	104	104	128	128
rosca de conexión mm	M60x1,5	M60x1,5	M75x1,5	M75x1,5	M90x1,5	M90x1,5	M110x2	M110x2	M138x2	M138x2
Max. Fuerza de accionamiento kN	32	32	47	47	63	63	90	90	120	120
Fuerza Max. total de amarre kN	64	64	100	100	135	135	180	180	240	240
Max. velocidad permanente por min.	6300	6300	6000	6000	4700	4700	4000	4000	3500	3500
Momento de inercia J kgm²	0,056	0,056	0,14	0,15	0,32	0,33	0,8	0,84	2,3	2,4
Peso sin garras	12,74	13,5	21,2	24	34,7	34,8	57,5	60	104	108
Adaptador de tubo de extracción universal	disponible opcionalmente									
Acoplamiento mm	ZA 140	Z 170	ZA 170	KK8	ZA 170	ZA 220	ZA 220	ZA 300	ZA 300	ZA 380
Opcional: Adaptación en Cono Corto DIN ISO 702-1	KK5	KK6	KK6	-	KK6	KK8	KK8	KK11	KK11	KK15

USTED PUEDE TENERLOS TODOS ...

El plato DURO-A es verdaderamente poderoso. Pero...¿por que detenerse Ahí cuándo puedes incorporar todos los sistemas? Usted puede incorporar...

... Accionamiento automático para plato Röhmm con un cilindro hidráulico de agujero pasante

... Centro largo de rotación con los puntos giratorios de Röhmm.

... mida la fuerza de sujeción con el F-senso chuck de Röhmm. Simplemente hay que sujetarlo con las garras del plato, apretar y podrá medir la fuerza de sujeción.

... equipa tu máquina para trabajar con un robot con un gripper o unidades giratorias de Röhmm.

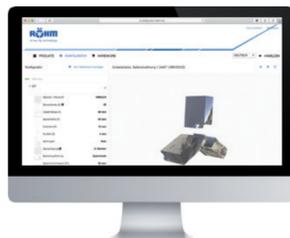
... soporte piezas largas giratorias con una precisión sin igual utilizando lunetas autocentrantes Röhmm.

... asegúrese de que sus piezas estén correctamente sujetadas con las garras de Röhmm.



¿Sabía que también puede diseñar una garra personalizada online? Nuestra interfaz Industry 4.0 comparte su configuración con nuestro centro de control de procesamiento.

roehm.biz/producte/spannbacken-konfigurator/



DURO-A RC.
DE RÖHM.

FINALMENTE TU MAQUINA HERRAMIENTA PUEDE MOSTRARTE CUAL ES EL CAMINO PARA IR HACIA ADELANTE



QUIZAS NECESITES ALGO DIFERENTE ...

No hay problema: con el plato DURO-A RC, tenemos herramienta. Pero tal vez usted tiene unos requisitos que requieren una solución especial. Quizás por ese motivo tiene otros requerimientos por la geometría

de las piezas o bien, hay otras condiciones debido al número de piezas que tiene que fabricar. En cualquier caso en Röhmm, tenemos la solución de sujeción adecuada. Nosotros se lo prometemos.

... ¿Fabrican grandes cantidades o piezas con geometrías similares? El plato DURO-A es la perfecta elección. No es un plato con cambio rápido de garras, pero ofrece fuerzas de sujeción aún mayores y un optimizado contorno de interferencia.



... ¿Realizas trabajos de amarre combinado? En este caso, Röhmm ofrece la sujeción con mandriles expansibles para sujeción interna y platos pinza para la sujeción externa. Nuestros mandriles y platos pinza son ideales para la sujeción de piezas geométricas con diámetros muy similares.



... ¿Tiene piezas cilíndricas que le gustaría mecanizar de una sola atada? En este escenario, puede implementar esta función con arrastradores frontales y Puntos giratorios de Röhmm. El arrastrador frontal clava sus uñas en la cara de la pieza y el punto giratorio sujeta la pieza de trabajo, lo que le permite mecanizar todo el eje en una sola atada.



Röhmm GmbH • Heinrich-Roehm-Straße 50 • 89567 Sontheim/Brenz • Deutschland
TEL +49 7325 16 0 • FAX +49 7325 16 510 • info@roehm.biz • roehm.biz

Id-Nr. XXXXXX / 0720

PLATO DURO-A RC DE RÖHM

Plato DURO-A RC de tres garras con agujero pasante y sistema con cambio rápido de garras de accionamiento automático para uso en tornos y máquinas CNC. Es principalmente utilizado para torneado de piezas cilíndricas o barras, de diferentes tamaños y series cortas de piezas que se cambian con frecuencia. Su principal característica es el cambio rápido de garras, baja altura y altas velocidades de rotación. Debido a su durabilidad, el plato DURO-A RC tiene una garantía de 36 meses y un precio muy competitivo.

El DURO-A RC reemplaza a los platos DURO-NC y DURO-NCSE. Los cuales solo estarán disponibles en el futuro como parte de soluciones especiales personalizadas.

DISEÑADO PARA

Tornos automáticos que necesiten cambio de piezas por tamaño o geometría.

APLICACIÓN

Mecanizado de barras, bridas y discos.

BENEFICIOS

- Cambio rápido de garras (en menos de 60s)
- Gran fuerza de amarre (hasta 240kN en la versión de la serie 400)
- Alta velocidad (hasta 6,300 rpm en la versión de la serie 180)
- Altura reducida

POR QUÉ ES UNA INVERSIÓN SABIA

- Respaldo por una garantía de 36 meses
- Precio competitivo

OPONENTE ADELANTADO EN MENOS DE 60 SEGUNDOS

Cambio de garras en menos de 60 segundos

Las garras del plato DURO-A RC pueden ser cambiadas de manera individual en menos de 60 segundos. ¿Cómo se beneficia su máquina de esto? Si usted compro su máquina para trabajos de: Cambio constante de pieza de trabajo? Diferente geometría? Como ya se ha comentado, este plato permite el cambio de garras en menos de 60 segundos. Reorganizaras muy rápido tu trabajo y tu máquina será muy flexible.



LA LLAVE PARA UN CAMBIO RÁPIDO

Si fueses demasiado rápido en el cambio de garras y una garra no quedase bien enclavada, no importa. La llave solo se puede quitar una vez que la garra este bien enclavada.

JUGAR CON 7KG MENOS DE PESO

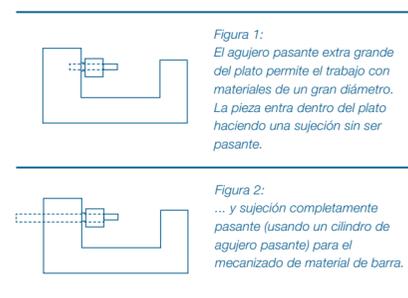
Velocidades hasta de 6,300 rpm

También tenemos un ahorro de peso. Hasta 7kg comparado con platos similares. Asegurar que su máquina no tiene que aguantar más peso del necesario.

TIENES UN PASAJE GRATIS CON ESTO

Gran agujero pasante para paso de barra.

Diseñamos el plato DURO-A RC en Röhm con agujero pasante para permitir el paso de barra. Para esto, también tendremos que tener un cilindro hidráulico con agujero pasante para poder permitir el paso de la barra por la parte trasera de la máquina. Nuestros diseñadores atribuyen la importancia a un paso particularmente grande, para que pueda hacer trabajos con diámetros grandes.



ALCANZA 240KN EN CARRETERA - SOBRE LA FUERZA DE SUJECIÓN CON SUS GARRAS

Fuerza de cierre de hasta 240 kN

Sujetar también significa sostener. El plato DURO-A RC puede hacer este trabajo realmente bien. Este plato de torno puede sujetar piezas de trabajo firmemente a hasta 240 kN.

15 MM MÁS EN ESPACIO SOBRE EL PODIO GANADOR'

Reducción en altura de 15mm

Al desarrollar el RC DURO-A, no solo reducimos en el precio, sino que también reducimos el espacio de instalación. El resultado es un plato de torno que es 15 mm más corto que platos similares. Eso significa hasta 15 mm más de longitud efectiva para mecanizado o hasta 15 mm más de espacio para una herramienta de mecanizado o hasta 15 mm más de maniobrabilidad para una carga de pieza automática.

DE MANERA QUE LA FUERZA DE AGARRE SIGA EN LA PISTA

Garras Röhm. Para todos los trabajos.

Las garras están aún más cerca de la pieza de trabajo que el torno. Por eso son tan importantes para nosotros que todas nuestras garras Röhm se desarrollen y fabriquen en Alemania. La experiencia

y largas décadas de fabricación nos abalan por la gran cantidad de formas y tamaños que se han fabricado. Es posible que su modelo de garra todavía no lo hayamos hecho.



TECNOLOGÍA



CÓMO FUNCIONA EL PLATO RÖHM DURO-A RC

El cuerpo (1) fabricado en acero incorpora componentes del DURO-A RC y protecciones. Las tolerancias más estrictas garantizan la precisión. La tapa central trasera (5) cierra el plato a la nariz de la máquina. Utiliza tornillos y un posicionador cilíndrico (opcional: Cono Corto) para garantizar una conexión directa a la máquina. Cinemática de dos etapas sujeta la pieza de trabajo. El anillo de pistón (4) está firmemente conectado a través de una rosca al cilindro de la máquina. Si el cilindro se acciona hidráulicamente, empuja el pistón hacia el cuerpo del plato. En el primer paso de la cinemática, un bisel moldeado, desplaza el dentado inclinado (3), de ahí el nombre „Mandril de dentado inclinado“ - tangencialmente al eje del mandril. El engranaje también está incorporado en el plato sobre el cual se asientan las mandíbulas base (2). En el segundo paso de la cinemática,

las garras base que se mueven durante el desplazamiento del dentado inclinado por este engranaje, perpendicular al eje del plato hacia afuera, y liberan la pieza de trabajo. Para sujetar una pieza de trabajo, el cilindro se mueve en sentido contrario. El proceso es exactamente lo contrario para una sujeción interna, es decir, la sujeción de piezas por el interior, como por ejemplo cuando anillos deben mecanizarse por el exterior. El casquillo central (7) evita que entrada de virutas en la cinemática del plato. El anillo roscado (6) asegura una estable conexión con el cilindro. Röhm también ofrece un espacio para roscar (adaptación al tubo tirante). Hay anillos adaptadores opcionales a juego para la conexión a un husillo de máquina. Las garras superiores están conectadas con la garra base. (2) por una chaveta en cruz.

Más información sobre DURO-A RC puede encontrarla en nuestra WEB:

ROEHM.BIZ