



RÖHM bietet Lösungen der Spann- und Greiftechnik zur Fertigung von Schusswaffen und Munition – für alle Waffengattungen und Kaliber.



SICHERHEIT BEIM SPANNEN UND GREIFEN

Hersteller von Verteidigungstechnik schätzen die ingenieurtechnische Kompetenz, die Fertigungstiefe und die ausgereiften Produkte von RÖHM. In Kombination bieten sie jenes Maximum an technologischer Sicherheit, auf das es der Branche ankommt. Auch in der mechanischen Fertigung. Spann- und Greiftechnik von RÖHM integriert sich in jeden Prozess und in jede Bearbeitungsmaschine, ob manuell oder automatisiert. Immer geht es um höchste Präzision. Oft geht es aber auch um Werkstücke, die aufgrund ihrer großen Masse oder komplexen Geometrie herausfordern. Hier zahlt sich aus, dass RÖHM nicht nur einfach Spann- und Greiftechnik liefern kann, sondern ganzheitliche Systemlösungen – wenn nötig in kundenspezifischer Modifikation.

VOM STURMGWEHR BIS ZUR PANZER- HAUBITZE

RÖHM liefert Spann- und Greiftechnik zur mechanischen Bearbeitung von Gewehrläufen und Geschützrohren. Die hochpräzise schwingungssarme Zerspanung dieser langen, schlanken und teils sehr schweren Werkstücke verlangt nach kundenspezifisch modifizierten Systemlösungen.

AUFGABE:

Drehbearbeitung eines Sturmgewehrlaufs in einer Aufspannung

LÖSUNG:

Ausgleichsfutter, kraftbetätigt, mit einem Durchmesser von 160 mm mit Lünette und mitlaufender Zentrirspitze

MERKMALE:

- Kompakte Bauweise des Futters mit rückziehbaren Spannbacken ermöglicht komplett Drehbearbeitung
- Spannhebel-Kinematik gewährleistet hohe Spannkräfte auch bei höchsten Drehzahlen bis 4.000 min^{-1}
- Spannbacken mit ausgleichender Spannung
- Mit kraftbetätigtem Stirnseitenmitnehmer zur Drehmitnahme auf kleinstem Werkstück-Durchmesser; schnell wechselbar durch Kegelschnittstelle; Werkstückzentrierung über Spitze
- Wartungsaarm durch automatische Zentralschmierung



DEUTSCHLAND ÖSTERREICH

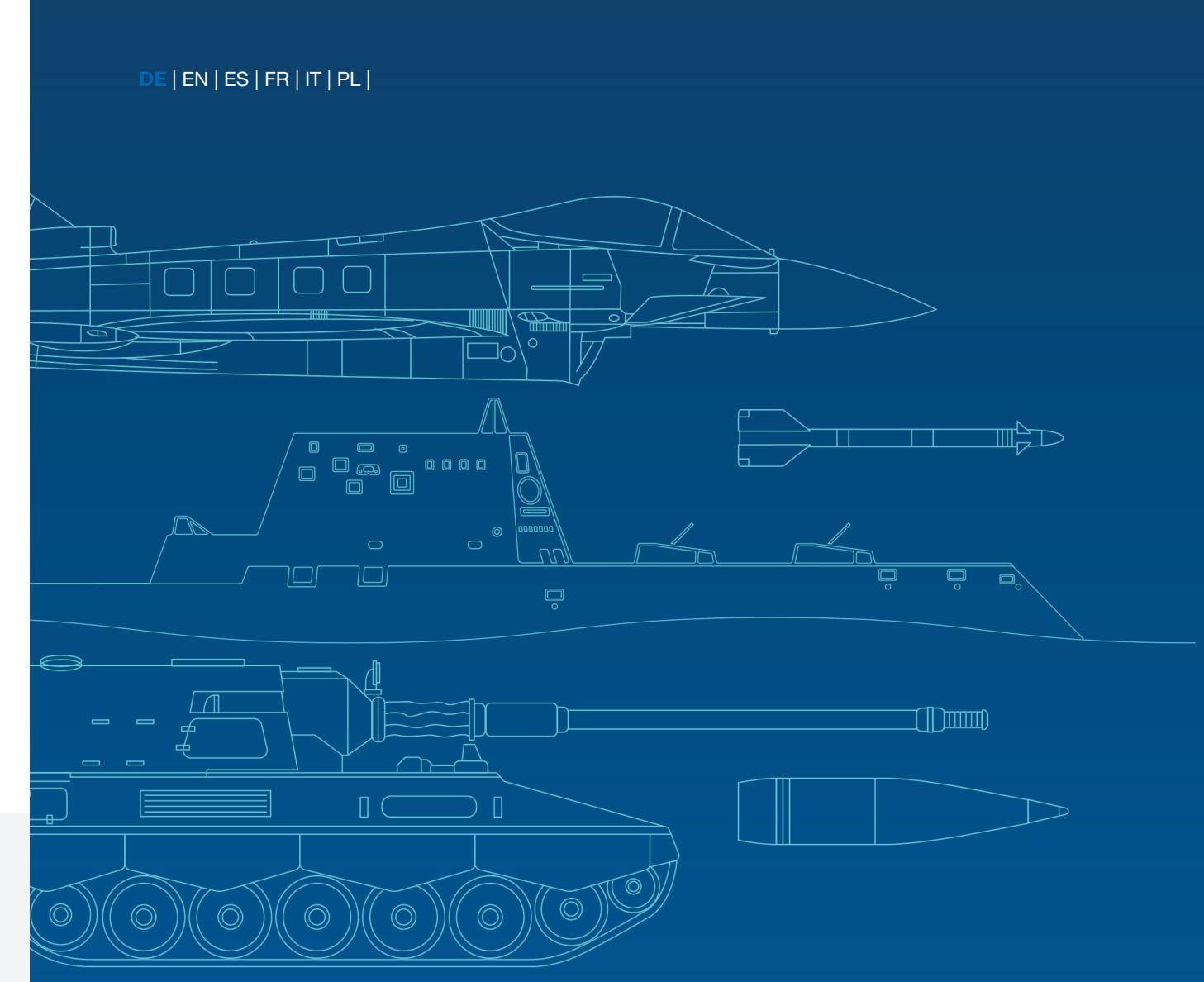
RÖHM GmbH
Heinrich-Roehm-Straße 50
89567 Sontheim/Brenz
Deutschland
TEL +49 7325 16 5000
sales@roehm.biz
service@roehm.biz

SCHWEIZ

RÖHM Spanntechnik AG
Feldstrasse 39
3360 Herzogenbuchsee
Switzerland
TEL +41 62 956 30 20
FAX +41 62 956 30 29
roehm.ch@roehm.biz



Änderungen vorbehalten. Id.-Nr. 1395186 / 0625



SPANN- UND GREIFTECHNIK FÜR BAUTEILE DER VERTEIDIGUNGS- INDUSTRIE



MIT STARKER HAND. SCHON IN DER FERTIGUNG.

RÖHM

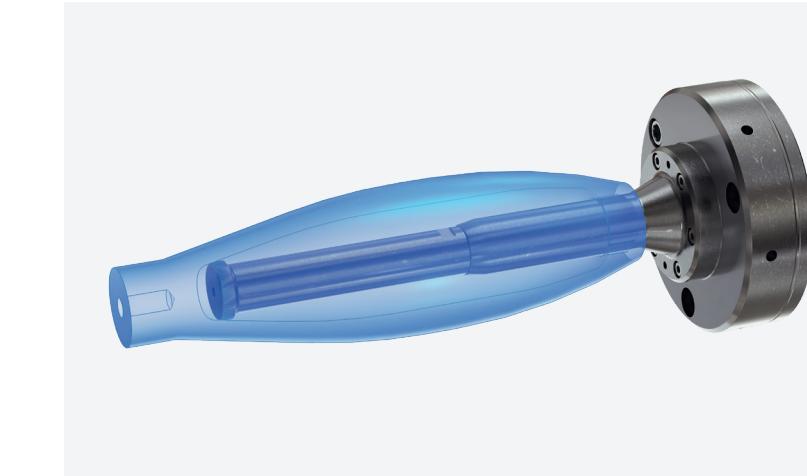
Seit mehr als 110 Jahren produziert RÖHM Spann-, Greif- und Handhabungstechnik. Viele große Maschinen- und Anlagenbauer weltweit führen uns als Standardlieferanten für Dreh-, Kraftspann- und Spannzangenfutter, für Spanndorne, Zentrierspitzen und Lünetten, sowie für Roboter-Greiftechnik. Unsere Produkte sind bekannt für ihre außergewöhnliche Kombination aus Robustheit, Präzision sowie intelligenter Kraft- und Bewegungsführung. So ist RÖHM seit vielen Jahren auch ein wichtiger Partner für die Verteidigungsindustrie.



FÜR GROSSE PATRONEN, ARTILLERIEGE- SCHOSSE UND LENKMUNITION

RÖHM liefert Spann- und Greiftechnik zur Herstellung aller Arten von Munition mittlerer und großer Kaliber wie z.B. 120 mm oder 155 mm, die ihre Gestalt durch mechanische Bearbeitung erhalten. Auch für die Zündfertigung werden Lösungen angeboten. Nicht nur geht es um höchste Präzision. Angesichts der Massenfertigung ist auch Robustheit gefragt. Die Lösungen variieren je nach Art der Fertigungsstrecke beim Kunden.

NACHFOLGEND FINDEN SIE
EINIGE AUSGEWÄHLTE BEISPIELE
FÜR AUFPANNUNGEN ZUR
DREHBEARBEITUNG VON
MUNITIONSTEILSTÜCKEN



AUFGABE:

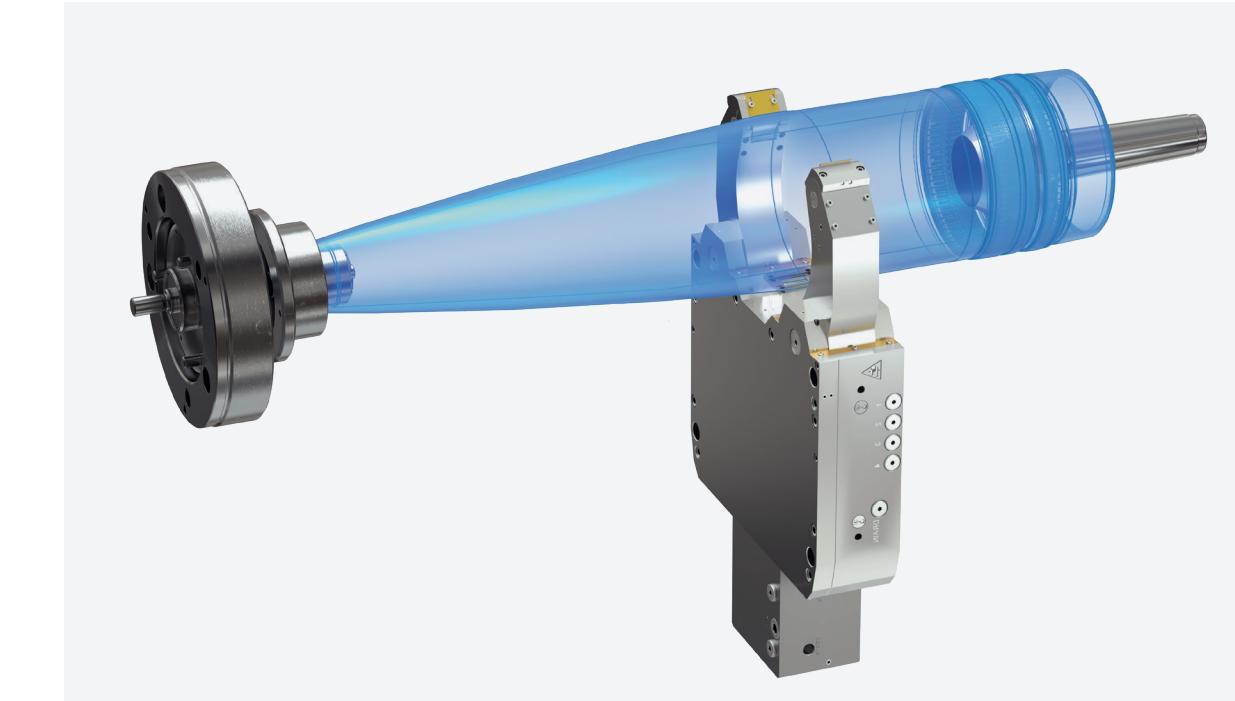
Außenbearbeitung eines Munitionsteilstücks in einer Aufspannung

LÖSUNG:

Kraftbetätigter Gleitbackenspanndorn KFG mit Spannung am Innendurchmesser des Werkstücks

MERKMALE:

- Anschlag in der Nähe des Werkstückgrundes in der Schräge
- Geriffelte Gleitbacke zur maximalen Drehmoment-Übertragung
- Axialzug des Werkstücks gegen den Werkstückanschlag



AUFGABE:

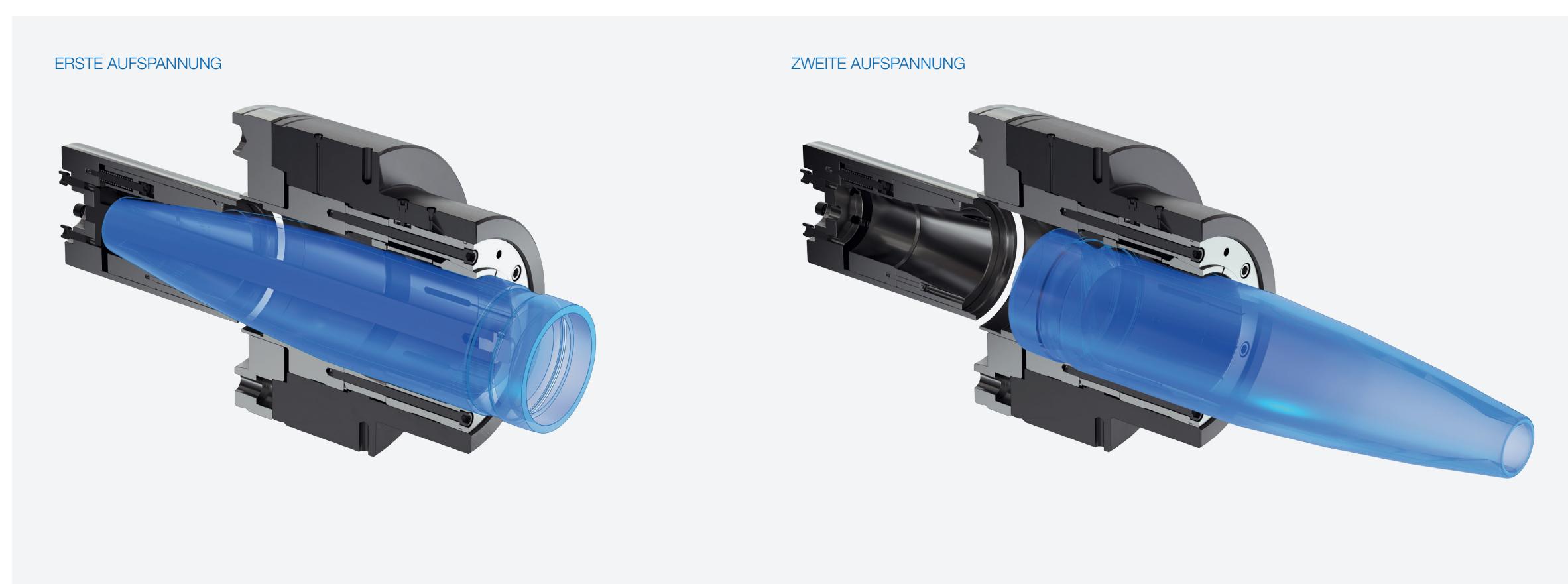
Innen- / Außenbearbeitung eines Munitionsteilstücks

LÖSUNG:

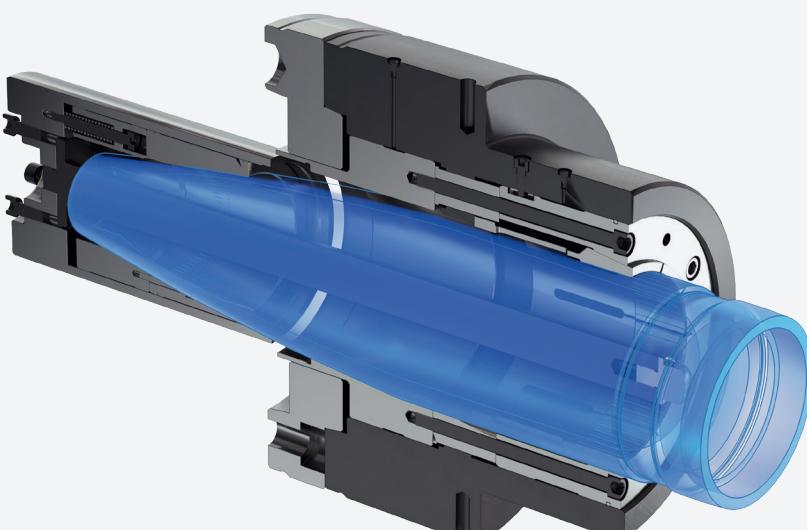
Kraftbetätigter Hülsenspanndorn KFS mit Lünette und Zentrierkegel

MERKMALE:

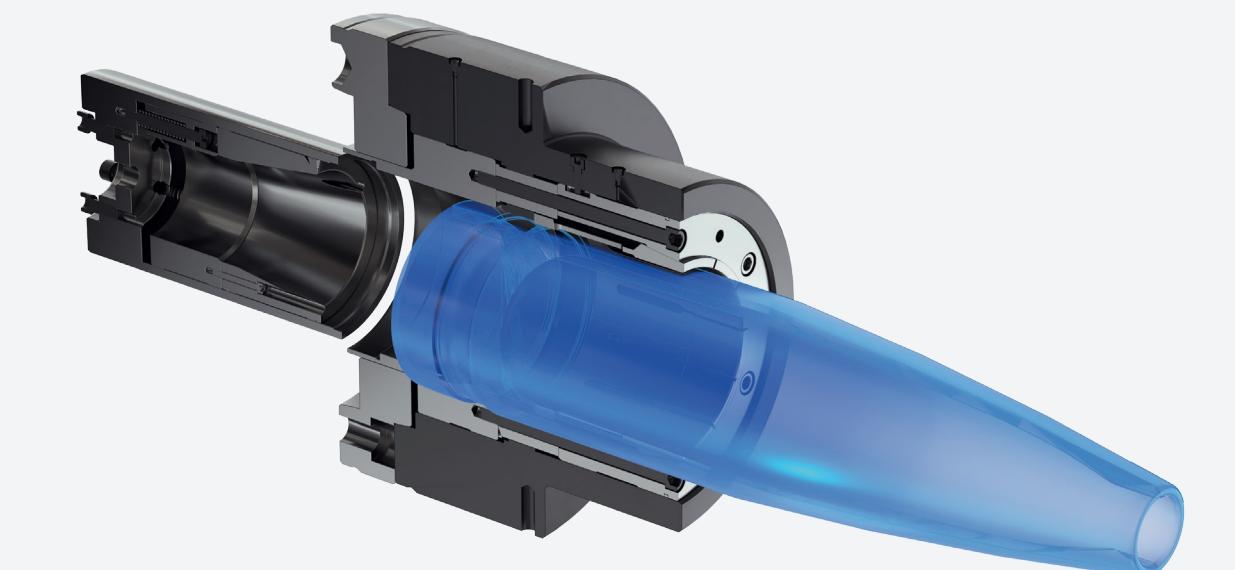
- Spannung im Innendurchmesser durch geriffelte Oberflächen zur maximalen Drehmoment-Übertragung
- Mit Lünette, zur Bearbeitung des Werkstück-Endes (erste Operation)
- Mit mitlaufender Zentrierkegel, ohne Lünette (zweite Operation)
- Mit Einführhilfe zur Beladung mittels Roboter



ERSTE AUFPANNUNG



ZWEITE AUFPANNUNG



AUFGABE:

Innen- und Außenbearbeitung eines Munitionsteilstücks in zwei Aufspannungen

LÖSUNG:

Kraftbetätigtes Spannzangenfutter KZF-S mit Spannung am Außendurchmesser des Werkstücks

MERKMALE:

- Anschlag mit Dämpfung in der Spindel
- Drehbare Lagerung des Werkstücks zum Ausführen beider Operationen
- Hierfür Anschlag und Dämpfung über Zugstange einstellbar
- Ohne Axialzug des Werkstücks gegen den Werkstückanschlag