



RÖHM ofrece soluciones de la tecnología de agarre y sujeción para la fabricación de armas de fuego y munición, para todos los tipos de armas y calibres.



SEGURIDAD AL SUJETAR Y PINZAR

Los fabricantes de tecnología de defensa aprecian la competencia en ingeniería, el alto grado de fabricación propia y los productos perfeccionados de RÖHM. Combinados, estos proporcionan el máximo de seguridad tecnológica que resulta determinante en el sector. También en la fabricación mecánica. La tecnología de agarre y sujeción de RÖHM se integra en cualquier proceso y máquina de mecanizado, ya sea manual o automatizado. La máxima precisión siempre es fundamental. Pero, a menudo, también hay piezas de trabajo que presentan un reto por su masa elevada o su geometría compleja. En estos casos, es una gran ventaja el hecho de que RÖHM no solo es capaz de suministrar tecnología de agarre y sujeción, sino también soluciones de sistema integrales, si es necesario, con modificaciones específicas para el cliente.

DESDE EL FUSIL DE ASALTO HASTA EL OBÚS

RÖHM suministra tecnología de agarre y sujeción para el mecanizado de cañones de fusil y de artillería. El mecanizado altamente preciso y con pocas vibraciones de estas piezas largas, delgadas y, en parte, muy pesadas requiere soluciones de sistema modificadas específicamente para el cliente.

TÉCNICA DE SUJECCIÓN Y AGARRE PARA LA PRODUCCIÓN DE CAÑONES DE FUSIL Y DE ARTILLERÍA

FUNCIÓN:

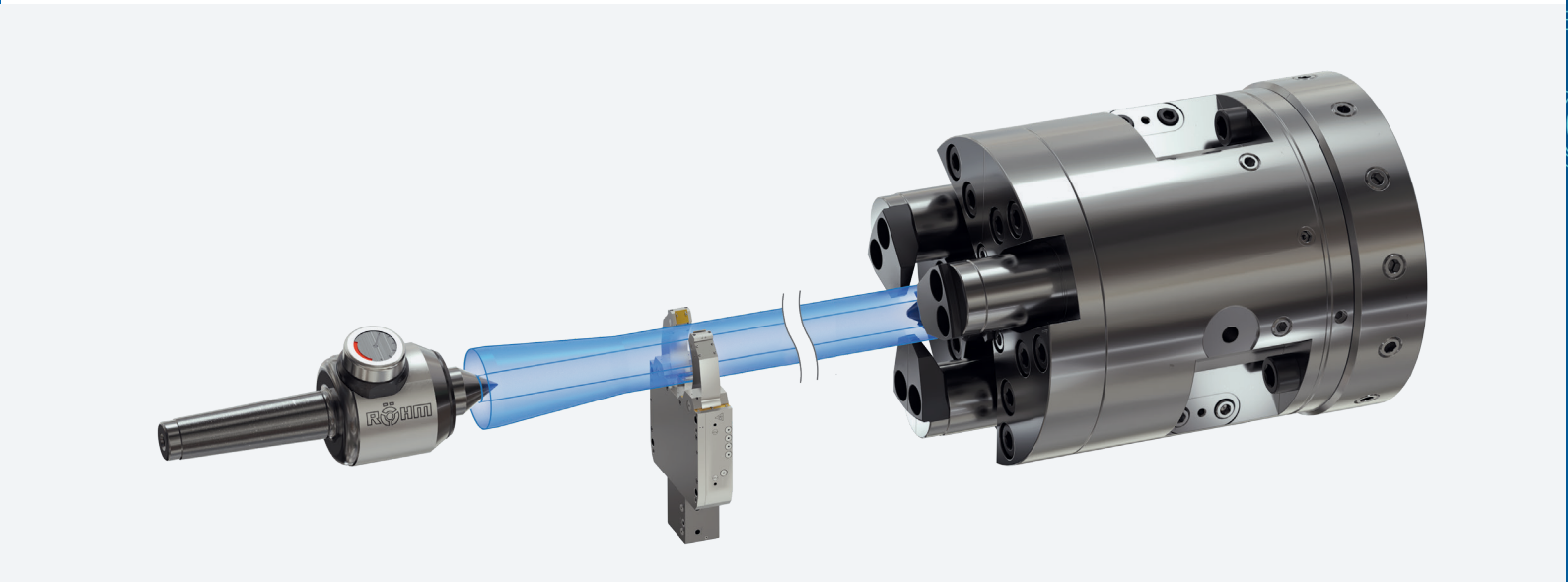
Torneado de un cañón de fusil de asalto en una sola sujeción

SOLUCIÓN:

Plato de compensación, con accionamiento mecánico, diámetro de 160 mm, con luneta y punto de centrado giratorio

CARACTERÍSTICAS:

- El diseño compacto del plato con mordazas retráctiles permite realizar el torneado completo
- La cinemática de palanca tensora garantiza unas fuerzas de sujeción elevadas, incluso con velocidades máximas hasta 4000 rpm
- Mordazas con sujeción de compensación
- Con arrastrador frontal con accionamiento mecánico para el arrastre giratorio en el diámetro más pequeño de la pieza; cambio rápido con interfaz cónica, centrado de la pieza a través del punto
- Reducidas necesidades de mantenimiento gracias a la lubricación centralizada automática



ESPAÑA

RÖHM IBERICA, S.A.U
C/ Rejas Nº 9 Nave 11D
28022 Madrid

TEL +34 913 135 790
rohmlberica@roehm.biz
rohmlberica.com

MÉXICO

RÖHM Products Mexico S de RL de CV
Emilio Garza Meléndez #6606
Col. Campestre Mederos
Monterrey, N.L., México, C.P. 64970

TEL +52 81 9627 0686
info@rohm-products.com
www.roehm.biz/es

ALEMANIA

RÖHM GmbH
Heinrich-Roehm-Straße 50
89567 Sontheim/Brenz
Deutschland

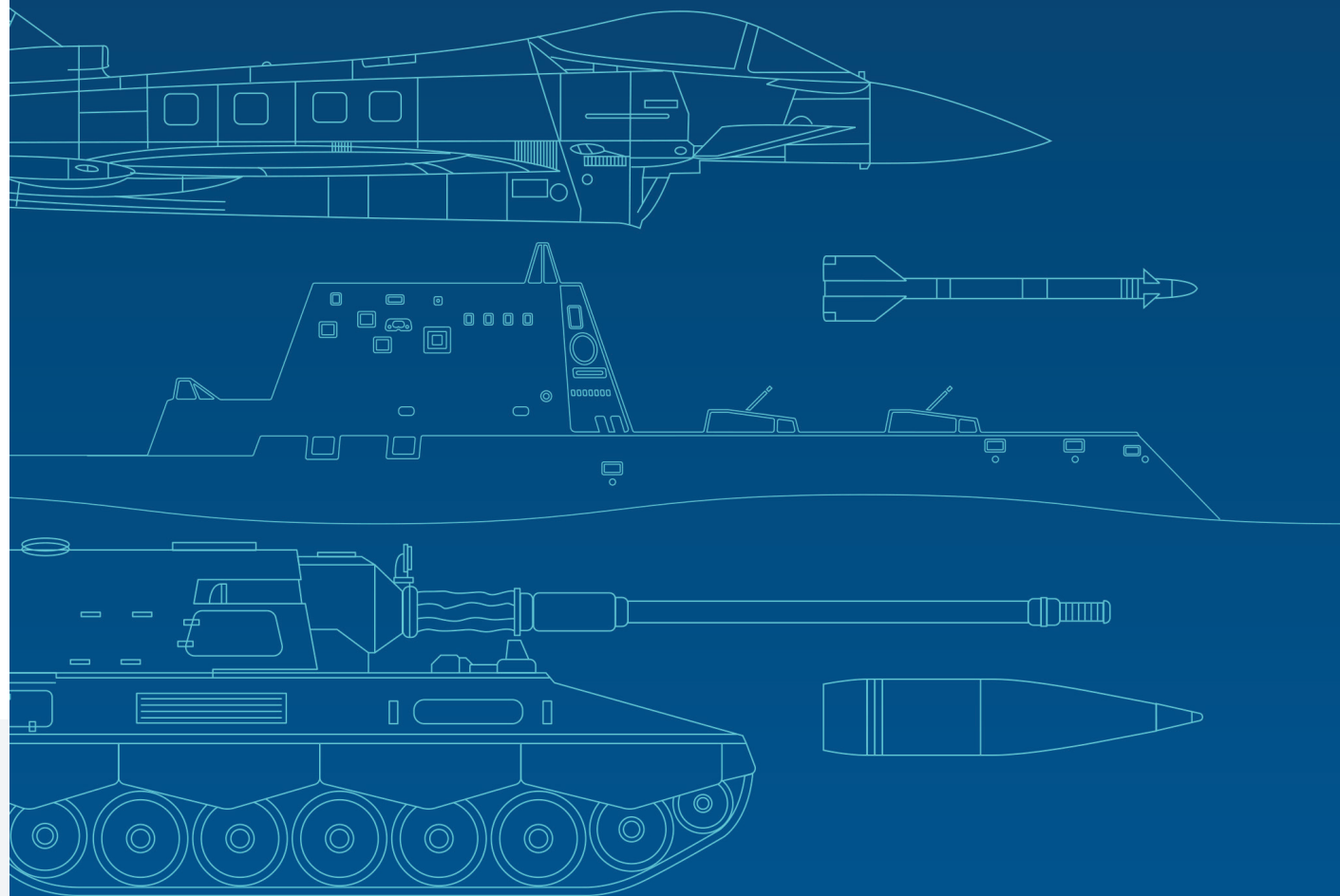
TEL +49 7325 16 400
sales@roehm.biz
service@roehm.biz



roehm.biz

Salvo modificaciones. N.º de Id. 1395189 / 0825

CZ | DE | EN | **ES** | FR | IT | PL



TECNOLOGÍA DE AGARRE Y SUJECCIÓN PARA COMPONENTES DE LA INDUSTRIA DE DEFENSA



SUJECCIÓN FUERTE. INCLUSO EN LA FABRICACIÓN.

RÖHM

Hace más de 110 años que RÖHM produce técnica de sujeción, de agarre y de manipulación. Numerosos grandes fabricantes de máquinas e instalaciones en todo el mundo nos utilizan como proveedor estándar de platos de torno, platos de sujeción automática y portapinzas de sujeción, mandriles expansibles, puntos de centrado y lunetas, así como tecnología de agarre con robots. Nuestros productos son conocidos por su combinación extraordinaria de robustez, precisión y conducción inteligente de la fuerza y del movimiento. Entre otros, hace muchos años que RÖHM es también un socio importante para la industria de defensa.

PARA CARTUCHOS GRANDES, PROYECTILES DE ARTILLERÍA Y MUNICIÓN GUIADA

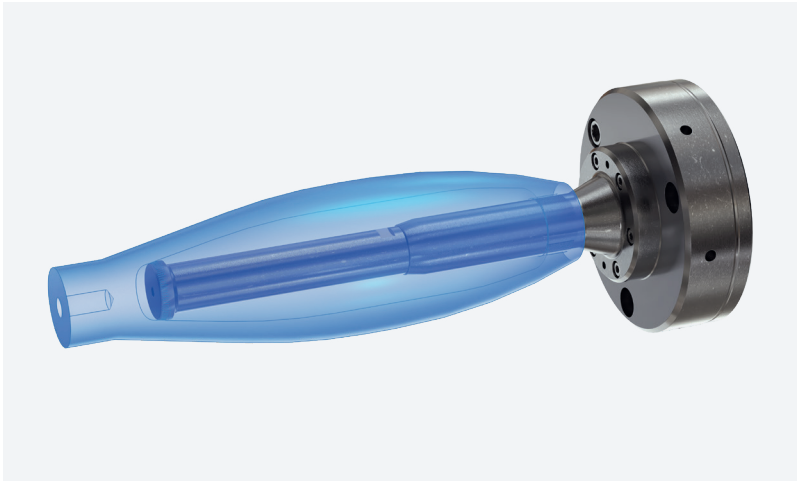
RÖHM suministra tecnología de agarre y sujeción para la producción de toda clase de munición de calibres medianos y grandes, p. ej., 120 mm o 155 mm, que adquieren su forma a través de operaciones de mecanizado. También se ofrecen soluciones para la producción de detonadores. No solo se trata de la máxima precisión. Dada la producción a gran escala, también se requiere robustez. Las soluciones varían en función de la línea de producción del cliente.

A CONTINUACIÓN, ENCONTRARÁ ALGUNOS EJEMPLOS SELECCIONADOS DE SUJECIONES PARA EL TORNEADO DE PIEZAS DE MUNICIÓN

FUNCIÓN:
Mecanizado interior y exterior de una pieza de munición en dos sujeciones

SOLUCIÓN:
Portapinzas de sujeción con accionamiento mecánico KZF-S con sujeción en el diámetro exterior de la pieza

- CARACTERÍSTICAS:**
- Tope con amortiguación en el husillo
 - Alojamiento giratorio de la pieza para la ejecución de ambas operaciones
 - Para este fin, tope y amortiguación ajustables mediante barra de tracción
 - Sin tracción axial de la pieza hacia el tope de pieza

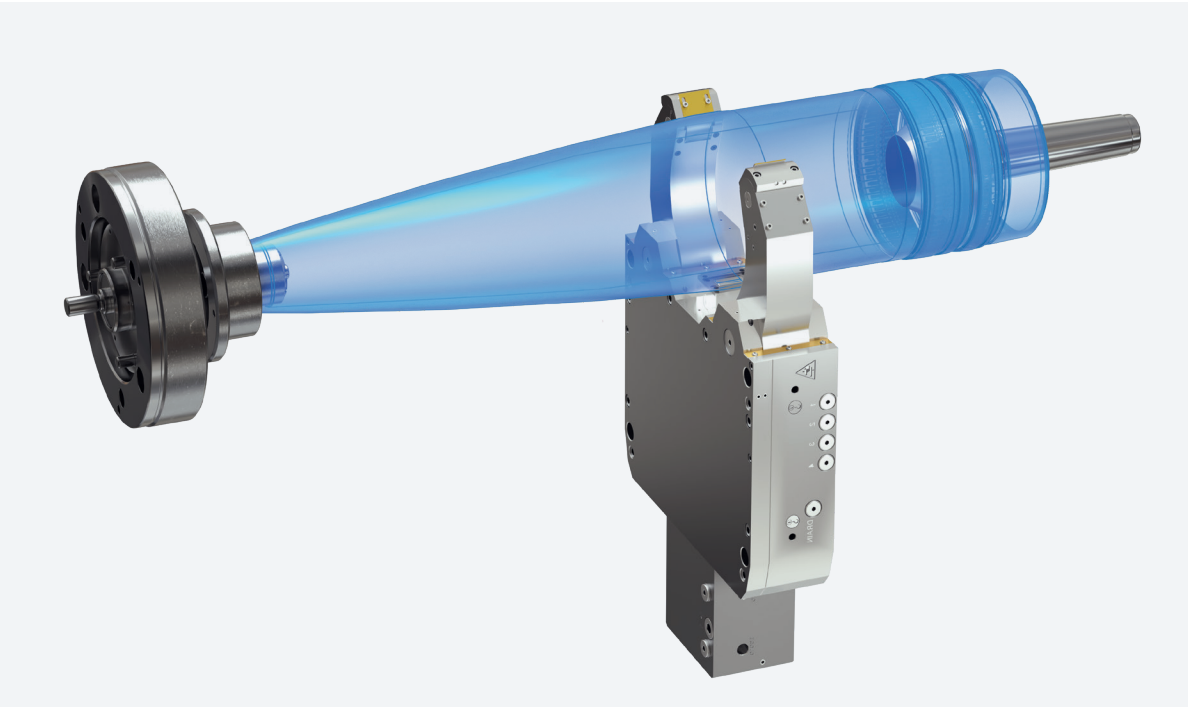
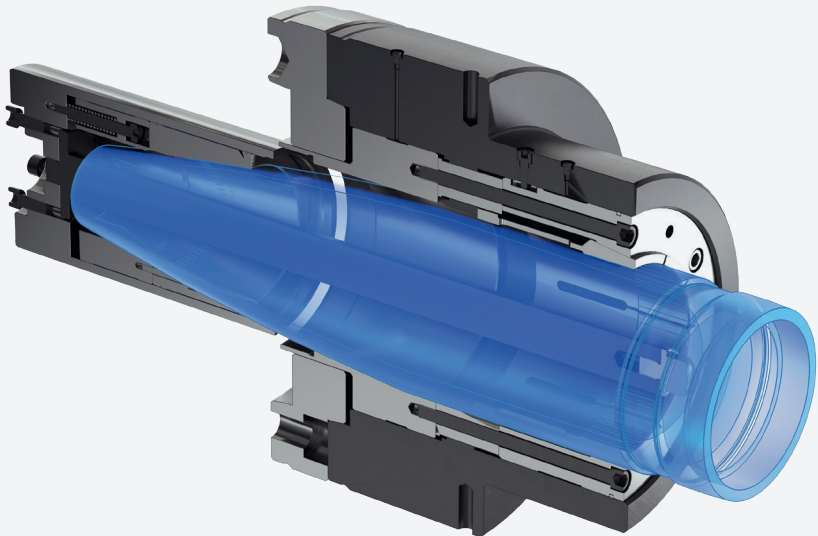


FUNCIÓN:
Mecanizado exterior de una pieza de munición en una sola sujeción

SOLUCIÓN:
Mandril expansible con mordazas deslizantes y accionamiento mecánico KFG con sujeción en el diámetro interior de la pieza

- CARACTERÍSTICAS:**
- Tope en la proximidad del fondo de la pieza en el bisel
 - Mordaza deslizante estriada para la transmisión máxima del par
 - Tracción axial de la pieza hacia el tope de pieza

PRIMERA SUJECCIÓN



FUNCIÓN:
Mecanizado interior/exterior de una pieza de munición

SOLUCIÓN:
Mandril de sujeción con pinza expansible intercambiable y accionamiento mecánico AGILIS con luneta y cono de centrado

- CARACTERÍSTICAS:**
- Amarre por diámetro interior mediante mandril expansible tipo AGILIS para una transmisión de fuerza de amarre superior
 - Con luneta, para el mecanizado del extremo de la pieza (primera operación)
 - Con cono de centrado giratorio, sin luneta (segunda operación)
 - Con dispositivo de inserción para la carga con robot

SEGUNDA SUJECCIÓN

