



RÖHM propose des solutions de serrage et de préhension pour la fabrication d'armes à feu et de munitions, pour tous les types d'armes et tous les calibres.

SÉCURITÉ LORS DU SERRAGE ET DE LA PRÉHENSION

Les fabricants d'équipements de défense apprécient la compétence technique, l'expérience en fabrication et les produits sophistiqués de RÖHM. Combinées, ces compétences offrent un maximum de sécurité technologique dont dépend ce secteur, y compris dans la fabrication mécanique. La technique de serrage et de préhension de RÖHM s'intègre dans tous les processus et toutes les machines d'usinage, qu'ils soient manuels ou automatisés. Il s'agit toujours d'atteindre la plus grande précision. Mais il s'agit souvent aussi de pièces difficiles à usiner en raison de leur masse importante ou de leur géométrie complexe. C'est là que RÖHM tire son épingle du jeu : l'entreprise ne se contente pas de fournir des techniques de serrage et de préhension, mais propose également des solutions système complètes, modifiées si nécessaire pour répondre aux besoins spécifiques des clients.



DU FUSIL D'ASSAUT AU CANON D'OBUS BLINDÉ

RÖHM fournit des techniques de serrage et de préhension pour l'usinage mécanique de canons de fusils et de tubes de canons. L'usinage ultraprecis et sans vibrations de ces pièces longues, minces et parfois très lourdes nécessite des solutions système adaptées aux besoins spécifiques des clients.

TECHNIQUE DE SERRAGE ET DE PRÉHENSION POUR LA FABRICATION DE CANONS DE FUSILS ET DE FÛTS DE CANONS

TÂCHE :

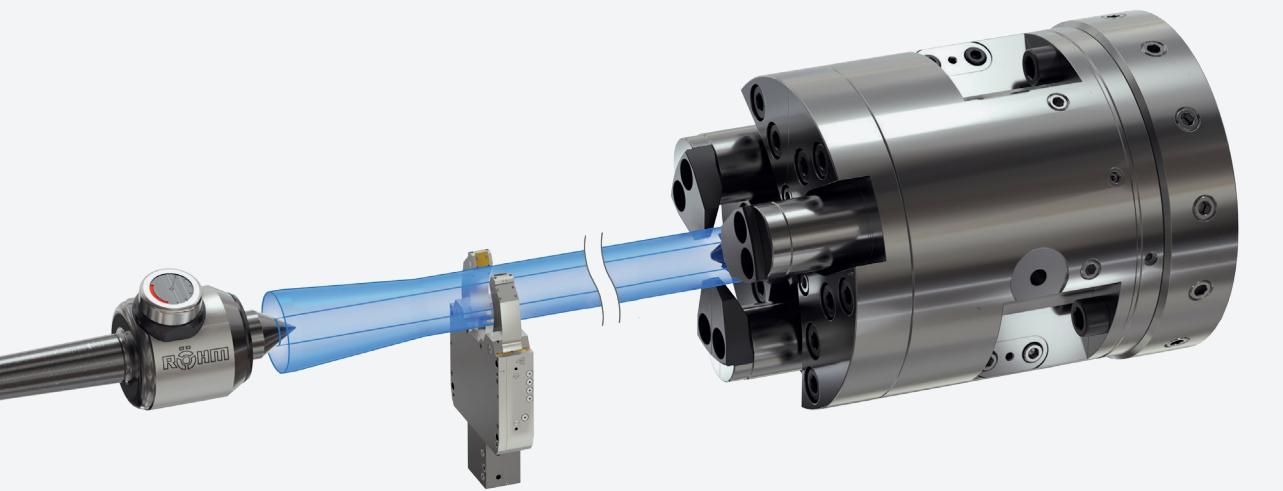
Usinage par tournage d'un canon de fusil d'assaut dans un serrage unique

SOLUTION :

Mandrin à compensation, d'un diamètre de 160 mm avec lunette et pointe de centrage tournante

CARACTÉRISTIQUES :

- Construction compacte du mandrin avec mors de serrage rétractables permettant un tournage complet
- La cinématique à levier de serrage garantit des forces de serrage élevées même à des vitesses de rotation maximum de 4 000 tr/min
- Mors de serrage avec compensation
- Avec entraîneur frontal à commande mécanique pour l'entraînement en rotation sur des pièces de très petit diamètre ; changement rapide grâce à l'interface conique ; centrage de la pièce par la pointe
- Peu d'entretien grâce à la lubrification centrale automatique



FRANCE

RÖHM S.A.R.L.
325 rue Paul Langevin
BP 90204
F-60744 St. Maximin cedex
TEL +33 344 64 10 00
FAX +33 344 64 00 68
fr.commercial@roehm.biz
www.roehm.biz/fr

ALLEMAGNE AUTRICHE

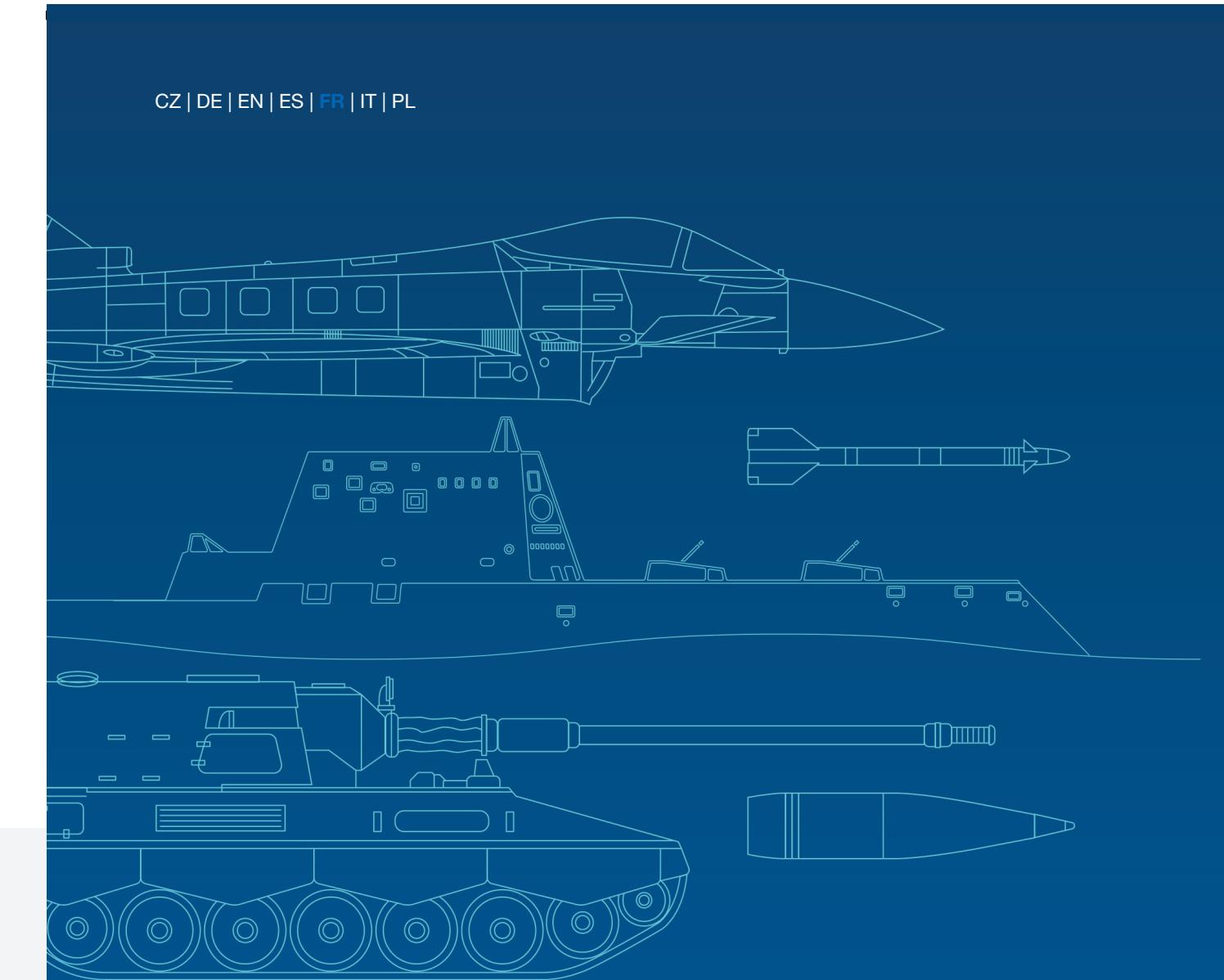
RÖHM GmbH
Heinrich-Röhm-Straße 50
89567 Sontheim/Brenz
Deutschland
TEL +49 7325 16 500
sales@roehm.biz
service@roehm.biz

SUISSE

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



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



TECHNIQUES DE SERRAGE ET DE PRÉHENSION POUR LES COMPOSANTS DE L'INDUSTRIE DE LA DÉFENSE



Sous réserve de modifications. N° Ref. 1395191 / 0625

D'UNE EXIGEANCE SANS COMPROMIS DÈS LA FABRICATION.

RÖHM

Depuis plus de 110 ans, RÖHM produit des techniques de serrage, de préhension et de manipulation. De nombreux grands constructeurs de machines et d'installations dans le monde entier nous considèrent comme leur fournisseur standard pour les mandrins à serrage manuel ou automatique et les mandrins à pinces, les pointes de centrage et les lunettes, ainsi que pour la technique de préhension robotisée. Nos produits sont connus pour leur extraordinaire combinaison de robustesse, de précision et de guidage intelligent des forces et des mouvements. Ainsi, RÖHM est également un partenaire important de l'industrie de la défense depuis de nombreuses années.



POUR CARTOUCHES, OBUS ET MISSILLES

RÖHM fournit des techniques de serrage et de préhension pour la fabrication de tous types de munitions de calibre moyen et gros, par exemple 120 mm ou 155 mm, qui obtiennent leur forme par usinage mécanique. Des solutions sont également proposées pour la fabrication de détonateurs. Il ne s'agit pas seulement de la précision maximum. Compte tenu de la production en série, la robustesse est également requise. Les solutions varient en fonction du type de ligne de production du client.

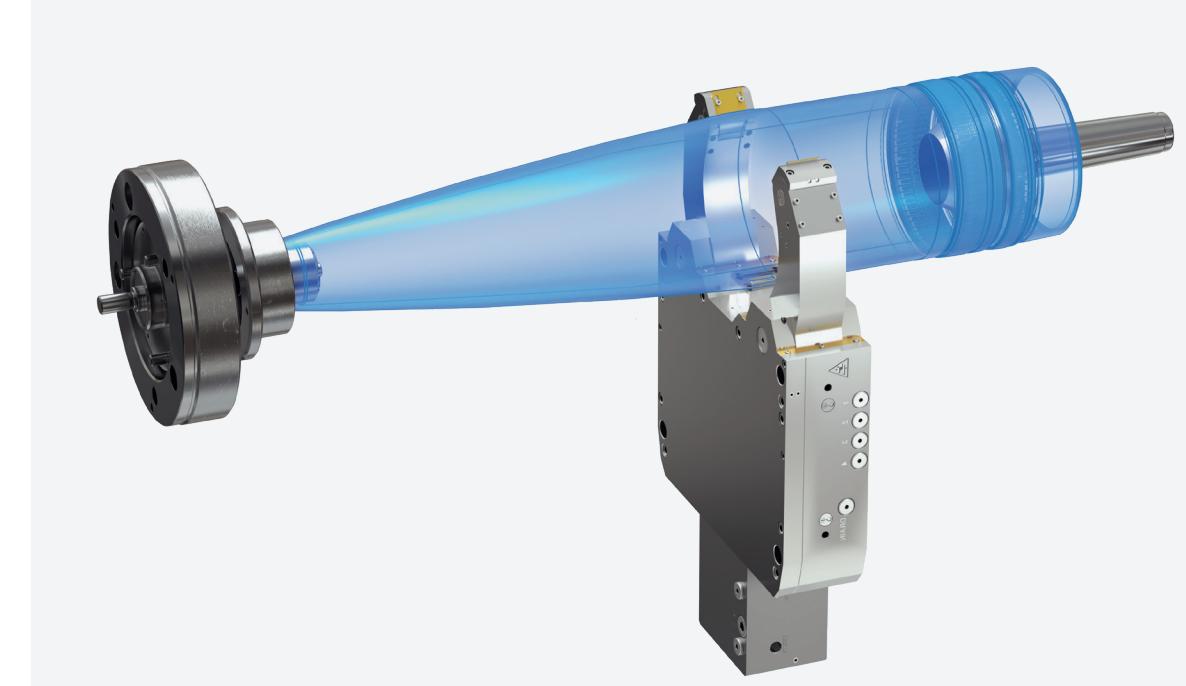
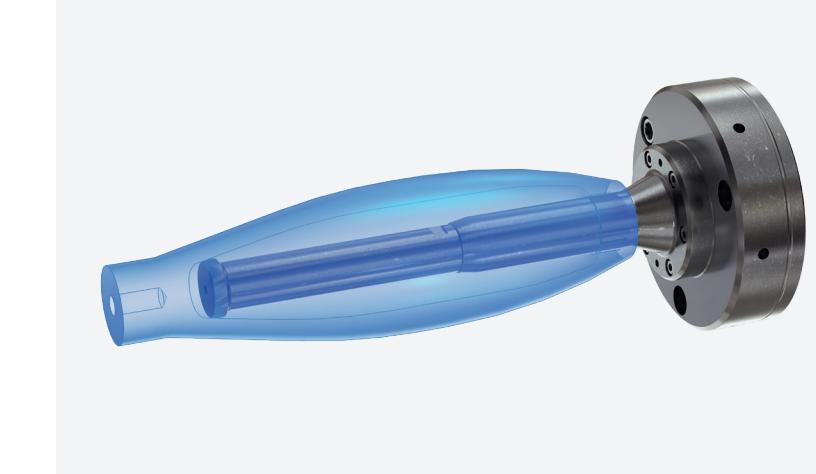
VOUS TROUVEREZ CI-DESSOUS
QUELQUES EXEMPLES
SÉLECTIONNÉS DE MÉTHODES
DE SERRAGE POUR L'USINAGE DE
PIÈCES DE MUNITIONS.

TÂCHE :
Usinage extérieur d'une pièce de munition en un seul serrage

SOLUTION :
Mandrin à coulisseaux KFG avec serrage sur le diamètre intérieur de la pièce

CARACTÉRISTIQUES :

- Butée près de la base de la pièce dans l'angle
- Mors coulissant rainuré pour une transmission maximale du couple
- Traction axiale de la pièce contre la butée de pièce

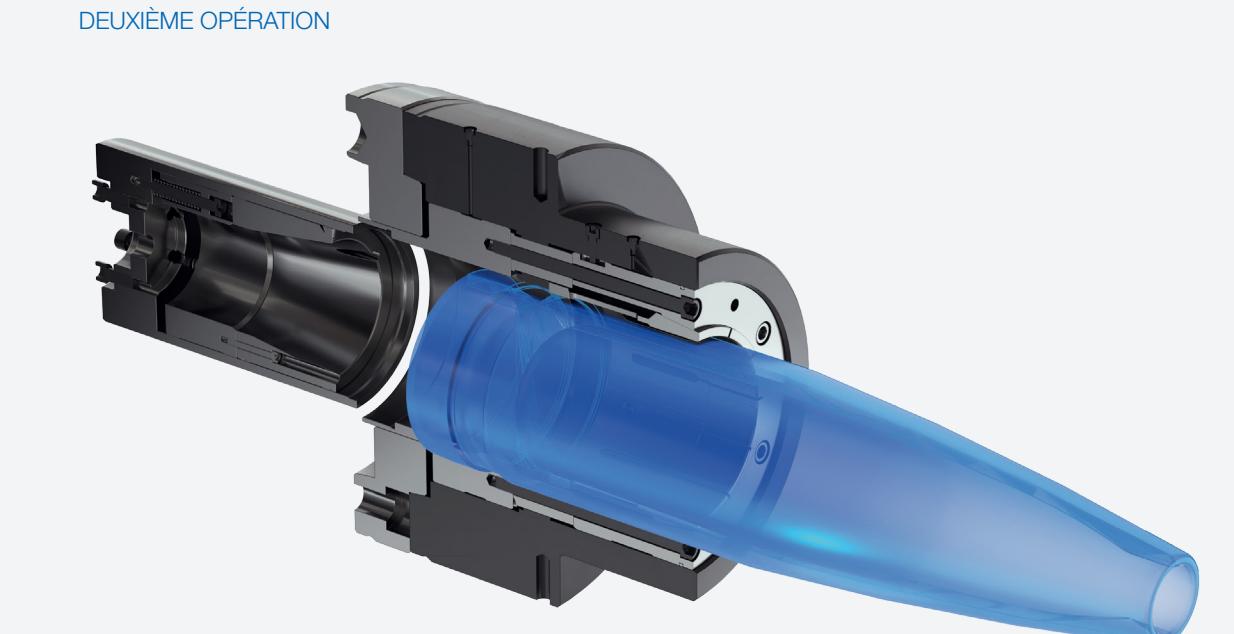
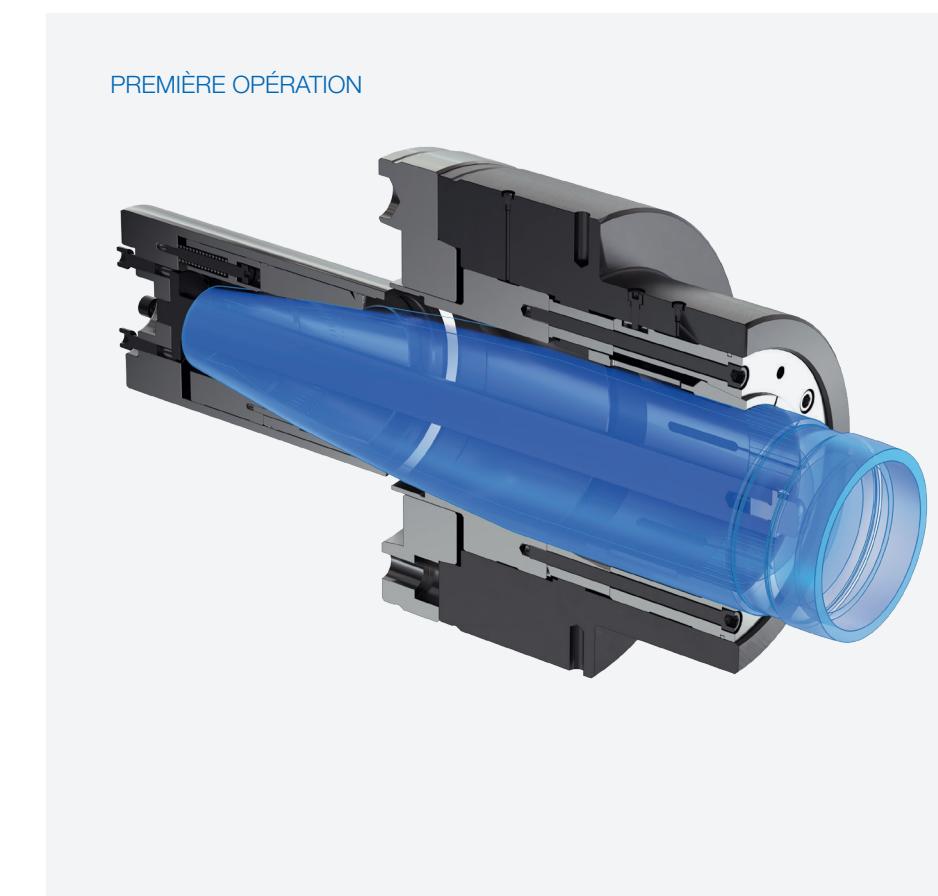


TÂCHE :
Usinage intérieur/extérieur d'une pièce de munition

SOLUTION :
Mandrin de serrage à douille KFS à commande mécanique, avec lunette et cône de centrage

CARACTÉRISTIQUES :

- Serrage dans le diamètre intérieur grâce aux surfaces rainurées
- pour une transmission maximum du couple
- Avec lunette, pour l'usinage de l'extrémité de la pièce (première opération)
- Avec cône de centrage tournant, sans lunette (deuxième opération)
- Avec aide à l'insertion pour le chargement par robot



TÂCHE :
Usinage intérieur et extérieur d'une pièce de munition en deux opérations

SOLUTION :
Mandrin à pince à commande automatique KZF-S avec serrage sur le diamètre extérieur de la pièce

CARACTÉRISTIQUES :

- Butée avec antivibrateur dans la broche
- Support rotatif de la pièce pour l'exécution des deux opérations
- Pour cela, la butée et l'antivibrateur sont réglables via une tige de traction
- Sans traction axiale de la pièce contre la butée de pièce