

# DURO-A. DE RÖHM.

El plato DURO-A de tres garras con agujero pasante de accionamiento automático se usa para torneado de barras y partes inacabadas en forma de disco. Funciona a altas velocidades y tiene una fuerza de sujeción formidable. Su diseño con una interferencia reducida del contorno, lo hace ideal para el mecanizado automático. El plato DURO-A reemplaza a los platos Röhm tipo KFD-HE y KFD-HS. Este nuevo modelo tiene un precio muy competitivo y está respaldado por una garantía de 36 meses.

Las garras de los platos KFD-HE y KFD-HS son compatibles con las del plato DURO-A.

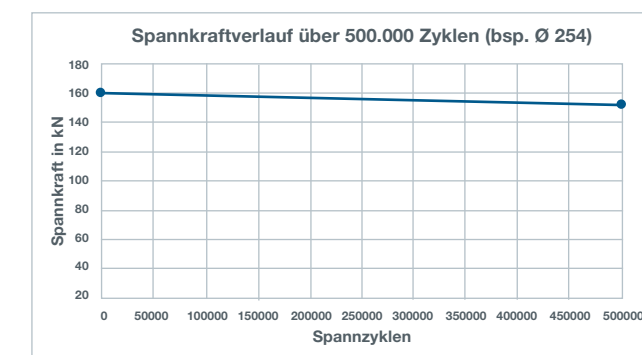
## FUERZA Y DURABILIDAD BAJO UNA CIENCIA

Un diseño inteligente que se adapta a fuerzas de hasta 250 kN

Los platos de 400 mm de la familia DURO-A tienen una fuerza de sujeción de hasta 250 kN. No hay un modelo comparable en el mercado que se asemeje con la fuerza de sujeción de DURO-A o que tenga el mismo nivel de rendimiento. La ingeniería de clase mundial del plato DURO-A también le ahorra un valioso tiempo de máquina, que se traduce en ahorro de dinero para

Ir a 500,000 ciclos y más allá

El plato DURO-A no solo ofrece una alta fuerza de sujeción, sino que también está hecho para funcionar un largo plazo. Incluso después de 500,000 ciclos, el plato mantiene los 250 kN. De fuerza de sujeción casi sin cambios en las garras. Pruébalo y podrás ver que el plato DURO-A es la mejor opción que existe.



### DISEÑADO PARA

Maquina herramienta automática

### APLICACIÓN

Mecanizado de barras, bridas y discos.

### BENEFICIOS

- Gran fuerza de amarre (hasta 250kN en la versión de 400)
- Alta velocidad (hasta 8.000 rpm en la versión de la serie165)
- Contorno de interferencia reducido
- Gran agujero pasante

### POR QUÉ ES UNA INVERSIÓN SABIA

- Durabilidad superior.
- Respaldado por una garantía de 36 meses.
- Precio competitivo.



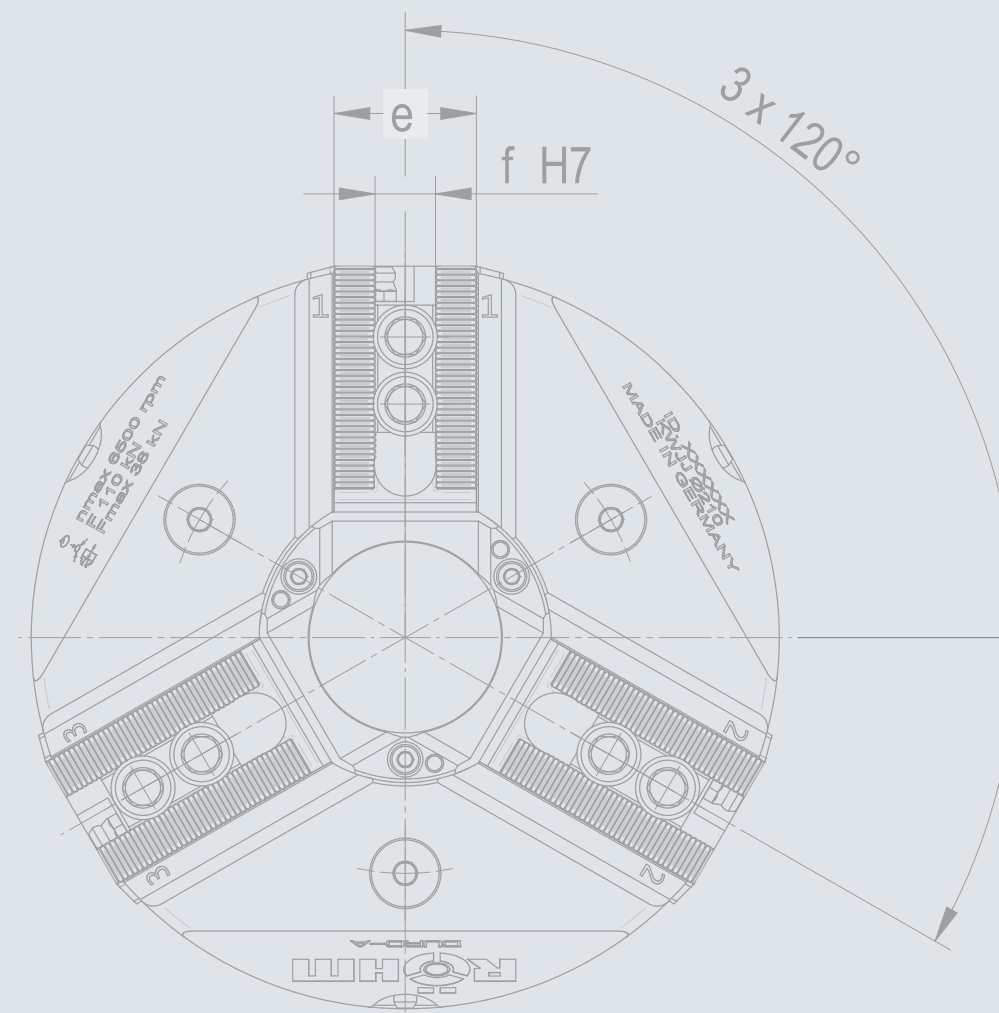
### SIEMPRE SÉ LO DIFÍCIL QUE ES ESTAR SUJETANDO FUERTE

La precisión y fuerza importan en la fabricación moderna, y es por eso que desarrollamos el medidor Röhm F-senso para medir la fuerza de sujeción. El dispositivo F-senso es fácil de usar: todo lo que necesita es encenderlo, sujetar con las garras del plato y revisar la lectura en la tablet.

# SIMPLIFICADO PARA VELOCIDAD

Obtenga hasta 8,000 rpm

El diseño elegante y sofisticado del DURO-A reduce la masa momento de inercia, permitiendo que el plato alcance velocidades de hasta 8,000 vueltas por minuto en la versión de 165 mm. El plato DURO-A ofrece hasta un 10% de reducción de peso, contornos de interferencia mejorados para facilitar el acceso a la herramienta. Cuando tus grippers, mordazas automáticas o porta-herramientas motorizados tienen un contorno de interferencia más pequeño, Tienen más espacio para hacer su trabajo. Con un plato Röhm, ¿realmente tienes que hablar de precisión? No realmente. Pero tal vez sea bueno que sepas que la que la precisión de sujeción de repetición es solo  $\pm 0.02$  mm. O la concentricidad: dos centésimas, eso es un total de 20  $\mu$ m. Incluso en el diseño del plato DURO-A hay muchos aspectos por descubrir. Hay una banda ranurada en el diámetro exterior del cuerpo del plato que sirve como indicador. Que este alineado con el husillo. Esto fue hecho para que podamos medir la excentricidad radial del plato en la máquina. En los pequeños detalles está el éxito, y este es un detalle que no pudimos pasar por alto.



## EL TAMAÑO IMPORTA

El agujero pasante con opción a sujeción pasante o parcialmente pasante

El plato DURO-A está diseñado para una sujeción pasante entre la máquina y el plato o parcialmente pasante, el paso del plato más grande le permite trabajar con barras y diámetros mayores. Si necesita esta funcionalidad, no busque más lejos.

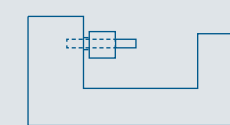


Imagen 1: el gran agujero pasante le permite trabajar con materiales de grandes diámetros. La pieza entra dentro del plato haciendo una sujeción sin ser pasante.

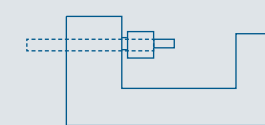


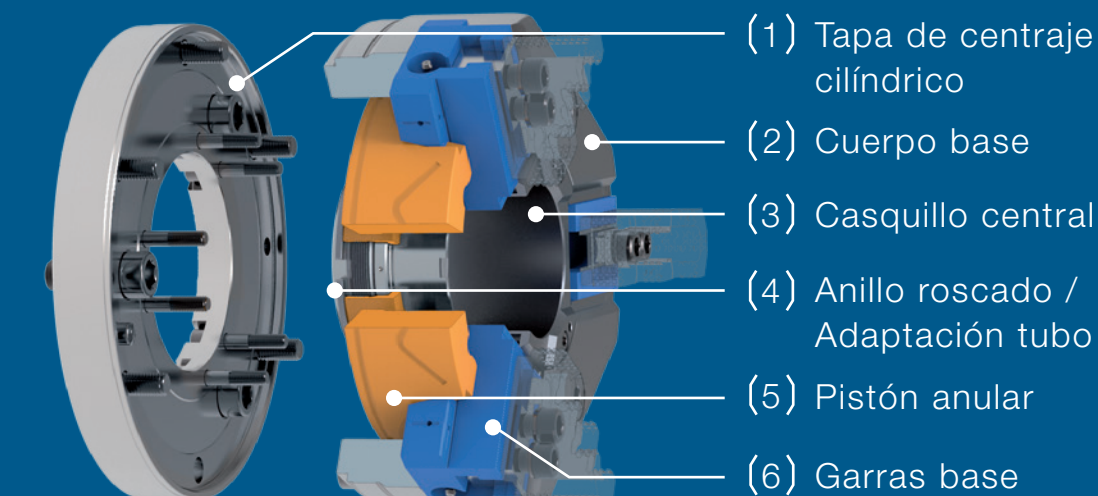
Imagen 2: ... y sujeción completamente pasante (usando un cilindro de agujero pasante) para el mecanizado de material de barra.

# CUANDO RÖHM MANTIENE PARA SIEMPRE 36 MESES NO ES UN GRAN NEGOCIO

36 Meses de gartia

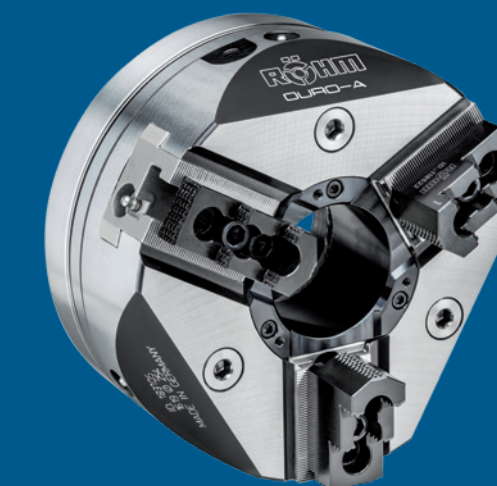
Nuestro proceso de producción se basa en una máxima simple. Dice „Röhm aguanta para siempre“. Es por este motivo que nos complace ofrecer en Röhm una garantía de 36 meses. Nosotros solo le pedimos una cosa: cada 12 meses debe programar el mantenimiento del plato basado en nuestras tarifas, realizando este servicio con uno de nuestros especialistas de asistencia.

# TECNOLOGIA



## CÓMO FUNCIONA EL PLATO RÖHM DURO-A

El plato DURO-A tiene el cuerpo base de acero (2) para cubrir y proteger sus componentes. El montaje a la máquina puede ser en centraje cilíndrico o Cono corto (1) La tapa trasera el plato cierra utilizando tornillos. La función de sujeción es ejercida por las tres mordazas de base (6) en conexión con el pistón (5). El pistón está bien conectado con el cilindro de la máquina a través de una rosca. Si el cilindro se activa hidráulicamente, empuja el pistón del cuerpo base del plato. Conectado en forma de cuña con las mordazas de la base: este componente es llamado „sistema de gancho de cuña“ - las garras se mueven radialmente hacia el exterior y sueltan el material. Para hacer la acción de sujetar la pieza, el cilindro se mueve en la dirección opuesta. y el proceso se invierte. El casquillo central (3) sella el plato y lo protege de la suciedad. El anillo roscado (4) asegura una estable conexión con el cilindro.



Röhm también ofrece un espacio para roscar (adaptación al tubo tirante). Aquí la unidad utiliza anillos adaptadores instalados para conectarse a un eje de máquina con un Cono Corto. Las porta garras base (6) están equipadas opcionalmente con un picado de 60° o 90°.

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

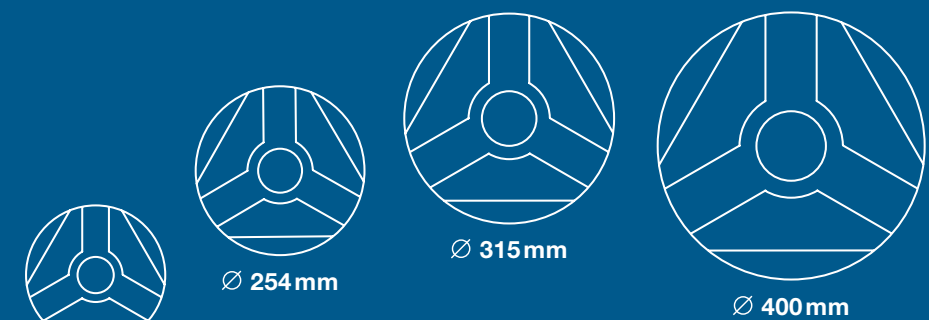
**ROEHM.BIZ**

## MENOS FUGAS, MANOS MÁS LIMPIAS

Nuestro sistema de lubricación hace el trabajo

El plato DURO-A utiliza un sistema inteligente que consiste en boquillas de lubricación, perforación de lubricación y bolsas de lubricación, lo que le brinda un funcionamiento sin interrupciones y un ciclo de vida más largo. Cada ranura y perforación del sistema de lubricación está diseñada para permanecer hermético cuando el plato está bajo presión. El plato DURO-A desperdicia menos lubricante, genera menos derrames y no ensucia las manos de su técnico de servicio cuando llega el momento de desmontar la máquina.





Ø 210mm

Ø 165mm



Ø 135mm



Ø 110mm

## DURO-A TAMAÑOS Y ESPECIFICACIONES

Tamaño/dia. Exterior	110	135	165	210	254	254	315	315	400	400
carrera de garra mm	3,2	3,2	3,5	4,5	5,5	5,5	6,2	6,2	7,5	7,5
Altura del plato mm	78	88	97	107	121	123,5	132,5	137	159,5	159,5
carrera del pistón	12	12	13	17	20,5	20,5	23	23	28	28
agujero pasante mm	27	34	46	54	79	79	98,5	98,5	133	133
rosca de conexión mm	M34x1,5	M38x1,5	M54x1,5	M74x1,5	M94x1,5	M94x1,5	M114x2	M114x2	M148x2	M148x2
Fuerza máx. de accionamiento kN	17	25	30	38	53	53	62	62	90	90
Fuerza máx. total de amarre aprox. kN	48	70	86	110	150	150	180	180	250	250
R.p.m. máx permitidas min-1	8500	8000	8000	6500	5000	5000	4200	4200	3150	3150
Momento de inercia de masas J kgm <sup>2</sup>	0,007	0,018	0,04	0,12	0,3	0,3	0,82	0,82	2,5	2,5

### Acoplamiento cilíndrico

Id. Del picado 1/16"x90°	183700	183701	183702	183703	183704	183705	183706	183707	183708	
Id. Del picado 1,5x60°	183722	183723	183724	183725	183726	183727	183728	183729	183730	
Id. Del picado 3x60°										183731
Peso sin garras postizas aprox. Kg.	4,3	6,9	11,5	19,6	33	33	56,8	56,8	108,6	108,6
conexión de husillo mm	ZA 60	Z 115	ZA 140	ZA 170	ZA 170	ZA 220	ZA 220	ZA 300	ZA 380	ZA 380

### Acoplamiento cono corto

Id. Del picado 1/16"x90°	183711	183712	183713	183714	183715	183716	183717	183718	183719	
Id. Del picado 1,5x60°	183734	183735	183736	183737	183738	183739	183740	183741	183742	
Id. Del picado 3x60°										183743
Peso sin garras postizas aprox. Kg.	4,5	7,5	12,9	20,9	35,6	36,7	60,8	62,6	116,6	116,6
conexión de husillo DIN ISO 702-1	KK 4	KK 4	KK 5	KK 6	KK 6	KK 8	KK 8	KK 11	KK 15	KK 15

## 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...

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

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

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

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

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

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

... ¿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/produkte/spannbacken-konfigurator/](http://roehm.biz/produkte/spannbacken-konfigurator/)



## DELE A SU MAQUINA HERRAMIENTA ALGO PARA MORDER. NO SOLO ALGO PARA MASTICAR.

## QUIZAS NECESITES ALGO DIFERENTE ...

Diseñamos el plato DURO-A para sacar el máximo provecho de su máquina herramienta. Nos damos cuenta sin embargo, que puede tener requisitos únicos. Aquí están algunas soluciones alternativas de sujeción Röhm que podrían ajustarse a sus necesidades.

... ¿Haces un procesamiento flexible con piezas que cambian con frecuencia de forma o geometrías? Si es así, el plato Röhm DURO-A RC es el útil ideal para usted. Este plato cuenta con un sistema de cambio rápido de garras, donde todas las garras pueden ser movidas o cambiadas en menos de 60 segundos.



... ¿Necesita un agujero pasante particularmente grande? Esto suena muy bien, echa un vistazo a los modelos de Röhm KFD-HS. El plato KFD-HS también está disponible como plato de precisión con garras rectificadas.



Durchmesser	110	140	175	200	250	315	400
Durchgang	26	37	56	66	86	115	172

... ¿Realizas trabajos de amarre combinado? En este caso, Röhm 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 Röhm. 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. nur an den Stirnseiten ein.



Röhm 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. XXXXXXXX / 0720