

Duro-M von RöhM: Die Neue Drehfutter- Generation bietet hohe Kraftübersetzung

Kontakt und Informationen:

RÖHM GmbH
Corinna Engelhardt
Heinrich-RöhM-Str. 50
89567 Sontheim a.d. Brenz
Tel. +49 (0)7325 / 16 325
corinna.engelhardt@roehm.biz
www.roehm.biz

Noch nie war die variable Bearbeitung von Drehteilen so leicht wie jetzt. Möglich macht es das Duro-M, das neue Drehfutter mit Spiralring, innovativer Linsengeometrie und optimierter Kraftübersetzung von RöhM. Der Spann- und Greifmittelspezialist mit Sitz in Sontheim an der Brenz (Baden-Württemberg) bietet seine Neuheit standardmäßig in sämtlichen Durchmessern von $\varnothing 74$ bis $\varnothing 1250$ an, weitere Größen sind auf Anfrage möglich. Keine Limits gibt es bei der Backenanzahl: RöhM liefert seine neue Drehfutter-Generation in der gesamten Bandbreite mit zwei, drei, vier oder sechs Backen. So lassen sich auch besonders dünnwandige Werkstücke perfekt spannen und bearbeiten.

„Das Duro-M ist unsere neue Serie an Drehfuttern für das Spannen von Drehteilen auf konventionell spannenden Dreh- und Fräsmaschinen, Rundtischen und Teilapparaten. Für jede Anwendung haben wir die passende Duro-M-Lösung parat, so dass wirklich alle Metallbauer von den vielen Vorteilen unserer neuen Geometrie profitieren können“, sagt Jörg Bauriedl, Produktmanager für den Bereich Handspannfutter bei RöhM.

Die neue Duro-M-Serie von RöhM kommt mit einer auffälligen Linsenausparung daher, die dem Anwender eine ganze Reihe an Benefits bietet. Dank der signifikanten Ausparung wird das Drehfutter leichter. Durch sein reduziertes Gewicht schont das Duro-M von RöhM die Lager der Drehmaschinen spindle besser als andere Drehfutter, gleichzeitig ermöglicht es das Beschleunigen mit einem

geringeren Energiebedarf.

Ein Plus gibt's dafür beim Arbeitsraum, so dass die Bearbeitungswerkzeuge besser zugänglich sind und beispielsweise auch Bohr- oder Fräsbearbeitungen viel flexibler als bisher an den Drehteilen nahe der Spannstelle vorgenommen werden können. „Weil die Fräser nicht so weit ausgespannt werden müssen, reduziert sich die Gefahr von Schwingungen. Die Bearbeitung läuft sicherer und präziser ab – und das ermöglicht höhere Schnittgeschwindigkeiten“, so Bauriedl.

Hohe Kraftübersetzung

Die neue Duro-M-Serie von RöhM punktet mit einer hervorragenden Kraftübersetzung, so dass sich die maximale Spannkraft mit geringem Kraftaufwand erreichen lässt. Damit die Drehfutter der Duro-M-Serie besonders schnell und präzise auf der Maschinenspindel ausgerichtet werden können, sind sie mit einem Kontrollrand ausgestattet. So kann der Anwender bereits beim Aufbau mit Hilfe der Messuhr den Rundlauf optimieren und spart sich Zeit bei der Inbetriebnahme seiner Maschine.

Klar, dass auch beim Duro-M der legendäre Spiralring von RöhM zum Einsatz kommt. Dieser wird im Gesenk geschmiedet und hochvergütet. An der Außenseite des Futterkörpers verfügen die Duro-M-Drehfutter über eine Abtropfkante, dort kann das Kühlwasser definiert ablaufen. Weiterer Vorteil für die Anwender: Der Stahlgrund-Körper des Duro-M ist einteilig, dadurch ist er sehr steif und verhindert gleichzeitig Spänenester.

Minimale Störkontur

Die Duro-M-Drehfutter von RöhM warten mit einer minimalen Störkontur auf und bieten bereits in der Standardausführung eine hohe Rundlaufgenauigkeit. „Bei Bedarf

können wir hier auf spezielle Kundenwünsche eingehen und die spannenden Baugruppen wie Futterkörper, Spiralring und Backen noch einmal individuell aufeinander abstimmen“, erklärt Bauriedl.

Bei den Anschlüssen zeigt sich die neue Duro-M-Serie von Röhm besonders vielfältig und lässt sich zylindrisch (von vorne und hinten) sowie über Kurzkegel (von vorne, über Camlock oder Bajonett) aufnehmen, jeweils unter Erfüllung sämtlicher ISO- und DIN-Normen. Wahlweise sind die Duro-M-Drehfutter auch mit doppelter Backenführung erhältlich. Im Lieferumfang des Duro-M ist entweder ein Satz Bohr- und Drehbacken oder zu den Grundbacken noch Umkehraufsatzbacken enthalten. Die Backen sind werksseitig auf ihr Futter ausgeschliffen.

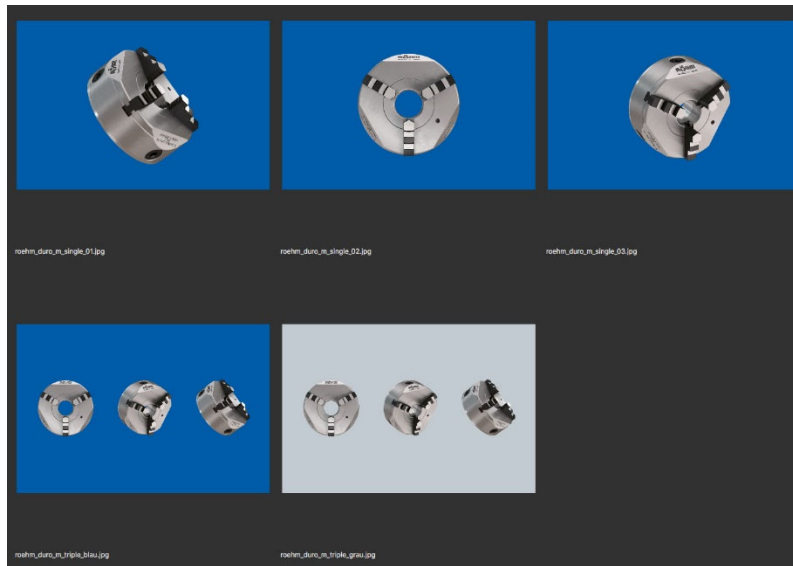
„Mit der neuen Duro-M-Linie haben wir unser Sortiment hervorragend überarbeitet und erweitert und bieten unseren Kunden genau das, was sie von einem führenden Anbieter erwarten: Innovative Ideen, die ihnen den Arbeitsalltag erleichtern. Genau dafür steht unsere neue Planspiralfutter-Generation und genau dafür stehen wir als Familienunternehmen mit unserer über 100jährigen Geschichte“ erklärt Bauriedl.

Über die Röhm GmbH:

Die Röhm GmbH mit Hauptsitz in Sontheim an der Brenz (Baden-Württemberg) sowie Produktionsstandorten in Dillingen (Bayern) und St. Georgen (Schwarzwald) ist spezialisiert auf die Entwicklung, Konstruktion und Herstellung von hochpräzisen robusten sowie langlebigen Spann- und Greifmitteln. Die Produkte sind „Made in Germany“. Die Spann- und Greifmittel von Röhm werden weltweit von nahezu allen renommierten Herstellern aus den Bereichen Automobilindustrie, Bahntechnik, Uhren, Medizintechnik, Energietechnik sowie in der Holzbearbeitung eingesetzt. Röhm hat eigene Niederlassungen in Frankreich, Italien, Schweiz, Spanien, Polen, USA, China und Mexiko. Das im Jahr 1909 gegründete Unternehmen wurde weltweit schnell für seine Bohrfutter bekannt. Bis heute entwickelt und produziert Röhm am

Standort Sontheim Bohrfutter, die weltweit von nahezu allen Herstellern auf ortsfesten sowie handgeführten Elektrowerkzeugen zum Schrauben und Bohren eingesetzt werden.

Bildmaterial:



Bildunterschriften:

roehm_duro_m_single_01.jpg bis roehm_duro_m_single_03.jpg

Das neue Drehfutter Duro-M von Röhms mit markanter Linsenaussparung. Foto: Röhms

roehm_duro_m_triple_blau.jpg und roehm_duro_m_triple_grau.jpg

Das neue Drehfutter Duro-M von Röhms, hier in der Ausführung mit drei Backen. Foto: Röhms

Worddownload und Bildgalerie:

https://drive.google.com/drive/folders/13PgQEOZVcZMHfIMgKxgWI5NmC_b2nM1t