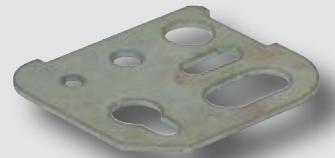
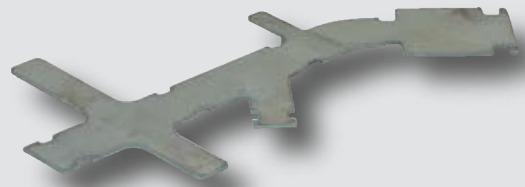


röma

CNC-BRENNSCHNEIDANLAGEN



r ö m a

DIE EINFACHSTE ART BLECH ZU SCHNEIDEN . . .

Der Name RÖDER steht für schwäbische Qualität und Wirtschaftlichkeit. In einer Region Deutschlands, in welcher der Maschinenbau seit Generationen zu Hause ist, fertigen wir die **röma**-Brennschneidanlagen und garantieren dabei für höchste Qualität.

Jede **röma**-Brennschneideinheit wird von uns entsprechend ihrem Einsatzgebiet optimal ausgelegt – als Kunde entscheiden Sie also selbst über die Ausführung Ihrer **röma**.

Ob Sie mit Plasma, Autogen oder mit beidem arbeiten wollen, RÖDER hat für jeden Anwendungsbereich die richtige Lösung. Für den Plasmabereich bieten wir Ihnen eine kompakte Anlage mit einer mitlaufenden Absaugwanne an. Für den Autogenbereich kommt die Baureihe mit getrenntem Schneidstisch zum Einsatz.

Beide Baureihen sind für den professionellen Einsatz im Metallbau konzipiert. Ausgestattet mit Plasmabrenner, Autogenbrenner und CNC-Zentrierer ermöglichen diese Anlagen eine sehr hohe Wirtschaftlichkeit und erreichen ihre maximale Schneidleistung bei Stahlblechdicken bis zu 100 mm.



ANTRIEB

Kugelspindel-Antriebe kommen aufgrund ihrer Genauigkeit vorwiegend bei Werkzeugmaschinen zum Einsatz. In der **röma** setzen wir **Kugelspindel-Antriebe** in der x-Achse und der y-Achse ein, damit der Brenner die vorgegebene Kontur spielfrei und exakt abfährt und Ihre Teile so ein Höchstmaß an Qualität erreichen.



FÜHRUNG

Die Führungen in der x- und y-Achse sind bei der **röma** als **Kugel-Schielenführungen** ausgebildet. Diese Art der Führung zeichnet sich durch gute Schwingungsdämpfung, Kompaktheit, extrem hohe Tragfähigkeit, große Steifigkeit und eine hohe Genauigkeit aus.

VERFAHREN

PLASMASCHNEIDEN

Edelstahl, Aluminium, Stahl, Buntmetalle sowie sonstige elektrisch leitende Metalle – auch mit lackierter Oberfläche – werden mit diesem Verfahren problemlos geschnitten. Durch stufenlos regulierbaren Schneidstrom und -abstand werden optimale Schnittgüten erzielt. Um eine maximale Wirtschaftlichkeit zu erreichen, bieten wir die Plasmaschneidanlage in unterschiedlichen Leistungsklassen an.

- Plasmaschneidanlagen der neuen Generation schneiden in laserähnlicher Qualität
- **Kostengünstigere Alternative zum Laserschneiden** durch weniger als ein Zehntel der Anschaffungs- und Betriebskosten
- CNC-gesteuertes Schneiden mit Plasma-Maschinenbrenner und Sauerstoff, Stickstoff oder Argon/Wasserstoff als Plasmagas
- Geringe Rechtwinkligkeits- und Neigungstoleranz der Schnittflächen
- Hohe Konturtreue an scharfen Ecken und engen Radien
- Schneiden von Löchern mit geringem Durchmesser

AUTOGENSCHNEIDEN

Unlegierte und niedriglegierte Stähle **bis zu einer Blechdicke von 100 mm** werden mit der bewährten Autogentechnik geschnitten.

Der Einsatz von Acetylen oder Propan als Brenngas stellt auch heute immer noch die wirtschaftlichste Lösung in diesem Bereich dar. Dabei machen vor allem die Rechtwinkligkeit der Schnittkante und geringe Energiekosten das Autogenschneiden konkurrenzfähig. Eine kapazitive Höhenregelung, die elektrische Zündeinrichtung, eine Lochstechautomatik und Gasdruckeinstellung an der Steuerung machen das Autogenschneiden mit der **röma** besonders bedienfreundlich.



VORZENTRIEREN

Eine parallel zum Brennkopf angebrachte Zentriereinheit ermöglicht es, Teile bereits **auf der Maschine** vorzuzentrieren. Zeitaufwendiges Anreißen von Hand gehört damit der Vergangenheit an. Das ausgeschnittene Blechteil kann maßgenau weiterverarbeitet werden.

Auch Markierungen von Schweißkonstruktionen lassen sich damit einfach realisieren.



BAUGRÖSSEN

Die **röma**-Brennschneidanlage wird in folgenden Standardgrößen gebaut:

Anlage	Schneidfläche
röma 1000	1000 x 1000 mm
röma 2000	2000 x 1000 mm
röma 2500	2500 x 1250 mm
röma 3000	3000 x 1500 mm
röma 4000	4000 x 2000 mm

Weitere Baugrößen auf Anfrage.



RÖDER

M A S C H I N E N B A U

SICHERHEIT

SICHTSCHUTZ

Ein fest installierter Sichtschutz aus UV-beständigem Material schützt vor den beim Schneiden entstehenden Strahlen.

Automatisch gesteuert senkt sich der Schutz zu Beginn des Schneidvorgangs über den Brenner und fährt anschließend wieder nach oben. Bei Bedarf lässt sich diese Funktion auch manuell betätigen bzw. ausschalten.

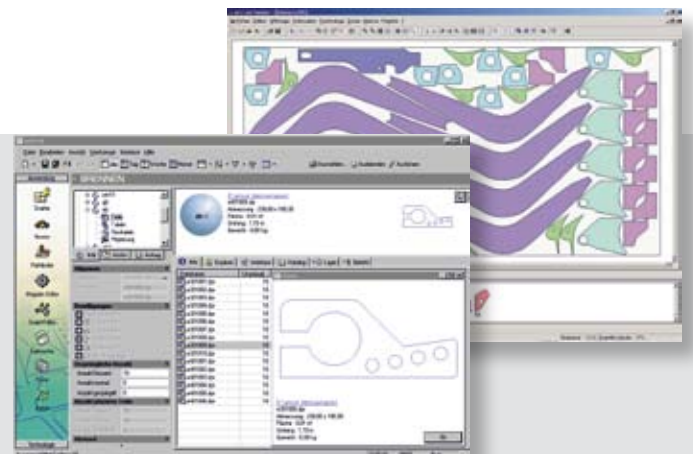


ABSTANDSREGELUNG

Das Abstandsregelungssystem ermöglicht eine präzise Abstandsregelung von Plasma- und Autogenbrennern an der **röma**.

Die Erstfindung vor Schneidbeginn erfolgt beim Plasmaschneiden taktil, d.h. durch sanfte Berührung der Blechoberfläche oder berührungslos mit dem kapazitiven Düsensensor bzw. beim Autogenschneiden kapazitiv mit Ringelektrode.

Die Abstandsregelung im Schneidbetrieb erfolgt beim Plasmaschneiden über die elektrische Spannung des Plasmalichtbogens bzw. beim Autogenschneiden über die Abstandsmessung mit Ringelektrode nach dem kapazitiven Messprinzip.



CAD/CAM

STEUERUNG

act/cut ist eine unter Windows® entwickelte Software, die sich durch hohe Anwenderfreundlichkeit auszeichnet. Mit act/cut gewinnen Sie Zeit: Wo dies möglich ist arbeitet act/cut automatisch, wobei die endgültige Wahl aber dem Anwender überlassen bleibt, um in jeder Situation eine optimale Effizienz zu erreichen. Als vollständiges System integriert act/cut alle im Brennschneidprozess relevanten Schritte:

- Erstellung der Geometrien bzw. Import von Geometrien aus beliebigen CAD-Systemen mit erweiterten Funktionen für die Erstellung von 2D-Geometrien
- Standardschnitte dxf und dwg mit weiteren optional erhältlichen Schnittstellen
- Definition von Rotations- und Symmetriebewilligungen der Teile
- Verschachtelung der Teile mit tatsächlicher Kontur
- Mehrbrennerverschachtelung
- Platzierung von Teilen in Aussparungen
- Automatische Kontrolle des Mindestabstandes zwischen Teilen bei der Platzierung
- Erstellung der Schnittsequenz mit automatischer Platzierung der Anfah- und Ausfahfahnen
- Automatische Erzeugung der Anschnitte und der optimierten Werkzeugbahn mit interaktiver Korrekturmöglichkeit
- Automatische Generierung des NC-Programmes für die **röma**

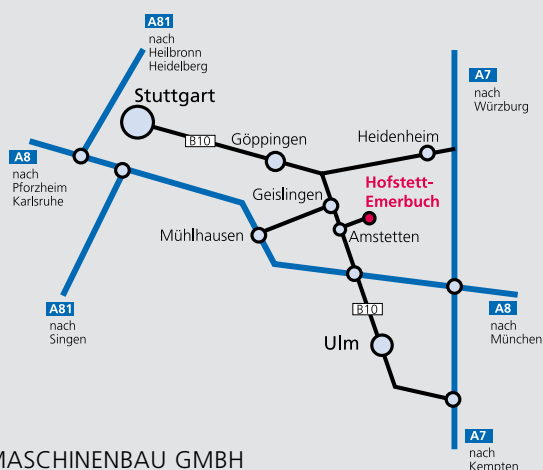
SERVICE

QUALITÄT UND SCHULUNG

Ihre ganz spezifischen Anforderungen in Kombination mit unserer Erfahrung gewährleisten eine optimale Auslegung Ihrer **röma**-Brennschneidanlage. Sie erhalten deshalb von uns immer eine maßgeschneiderte Lösung für Ihren speziellen Anwendungsfall.

Unser Anspruch ist es, höchsten Qualitätsstandard zu bieten. Um dieses Ziel zu erreichen, montieren wir alle Teile und Komponenten bei uns im Haus und unterziehen sie einer ständigen Qualitätskontrolle.

In einer umfassenden **4-tägigen Schulung** erhalten Sie alle notwendigen Informationen, um anschließend gemeinsam mit uns Ihre Anlage in Betrieb zu nehmen.



RÖDER MASCHINENBAU GMBH

Beim Rot 25
D-73340 Amstetten – Hofstett-Emerbuch

Telefon +49 (0)73 36 92 19-0
Telefax +49 (0)73 36 92 19-10

info@roeder-maschinenbau.de
www.roeder-maschinenbau.de