



Präzision



Handhabung



Zeitersparnis



CNC-BRENNSCHNEIDANLAGE RÖMA 1000 / 2000 / 3000 / 4000 . . .

für Blechzuschnitte in Premiumqualität



RÖMA – LEISTUNGSSTARK UND PRÄZISE FÜR BESTE SCHNITTERGEBNISSE

Die RÖMA überzeugt beim Plasma- und Autogenschneiden mit hervorragenden Schnittergebnissen. Mit den vielfältigen Optionen erarbeiten wir mit unserem Kunden die passgenaue Maschinenkonfiguration für seinen spezifischen Anwendungsfall.

Eine hohe Steifigkeit wird durch Führungsbahnen aus einer stabilen und robusten Stahlkonstruktion erreicht. Das Portal aus Aluminium garantiert eine geringe Masse bei Beschleunigung und Verzögerung. Hochgenaue Lineareinheiten mit Kugelgewindetrieben bzw. schräg verzahnten und gehärteten Zahnstangen garantieren eine exakte Portalführung und versprechen eine sehr zuverlässige Maschinenverfügbarkeit und lange Lebensdauer.

Unsere Maschinen sind in vielen Standardgrößen erhältlich. Darüber hinaus bieten wir selbstverständlich auch Sondermaße an.

UNSERE STANDARD-BAUREIHEN

| RÖMA | 1000 | 2000 | 3000 | 4000 | 6000 | 8000 |
|------------------|------|------|------|------|------|-----------|
| Arbeitslänge mm | 1000 | 2000 | 3000 | 4000 | 6000 | 8000 |
| Arbeitsbreite mm | 1000 | 1000 | 1500 | 2000 | 2000 | 2000/3000 |



ANTRIEB UND FÜHRUNG

Kugelspindel-Antriebe kommen aufgrund ihrer Genauigkeit vorwiegend bei Werkzeugmaschinen zum Einsatz. In der RÖMA setzen wir auf diese Genauigkeit und verwenden sie deshalb in der x-Achse und der y-Achse, somit kann der Brenner die vorgegebene Kontur spielfrei und exakt abfahren. Ihre Teile erreichen dadurch ein Höchstmaß an Qualität.

Kugelschienenführungen sind sowohl in der x-Achse als auch in der y-Achse eingebaut. Dadurch erreicht diese Führung eine gute Schwingungsdämpfung, Kompaktheit, extrem hohe Tragfähigkeit, große Steifigkeit und eine sehr hohe Genauigkeit.

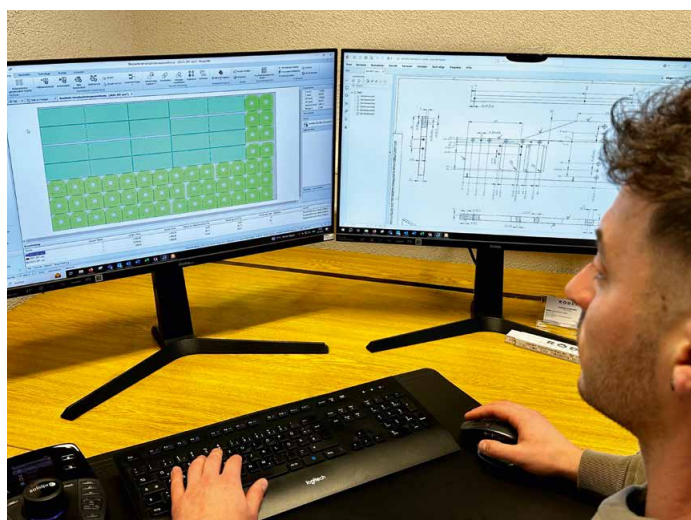
MADE IN GERMANY



STEUERUNG UND PROGRAMMIERSOFTWARE

Die windowsbasierte Steuerung der RÖMA ist auf einem separat zur Führungsmaschine stehenden Bedienpult integriert. Der 24 Zoll große Touch-Screen-Bildschirm ermöglicht maximalen Bedienkomfort. Die Steuerung ist auf einem leistungsstarken Intel® Core™ i7-PC installiert.

Die übersichtliche Menüstruktur mit einer markanten Grafik ermöglicht eine leichte und intuitive Bedienung. Zusätzlich wird die einfache und komfortable Handhabung der Maschine durch eine integrierte Schneiddatenbank unterstützt. Die Schneidparameter für Plasma- und Autogenschneiden sind hinterlegt und sofort verfügbar.



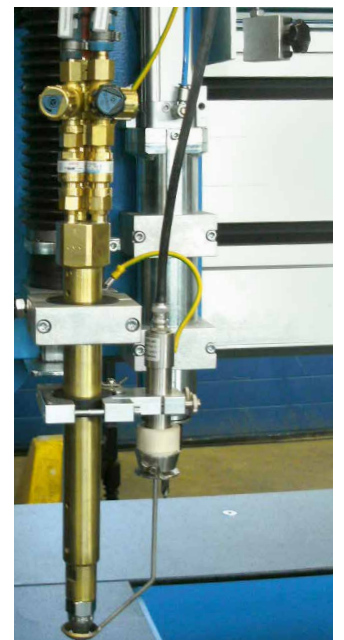
Die Programmiersoftware Almacam Cut kann als Einzelplatzlizenz an der Maschine oder am Arbeitsplatz-PC in der Arbeitsvorbereitung genutzt werden. Außerdem ist optional eine Lizenzerweiterung verfügbar, die es ermöglicht, dass die Lizenz mehrfach installiert wird.



Almacam ist auf Bedienerfreundlichkeit mit maximalem Funktionskomfort ausgelegt. Mit der Multi-User-Datenbank wird Datensicherheit und eine komplette Nachverfolgung ermöglicht. Zeichnungen können über den CAD-Import übernommen werden. Eine Vielzahl an Funktionen erleichtern die Programmerstellung. Dank der automatischen Verschachtelung und der Resttafelverwaltung wird eine maximale Materialausnutzung erreicht.

AUTOGENSCHNEIDEN

Unlegierte und niedriglegierte Stähle bis zu einer Blechdicke von 150 mm können mit der bewährten Autogentechnik kostengünstig geschnitten werden. Besonders im höheren Materialdickenbereich ist Autogenschneiden eine sehr wirtschaftliche Lösung, da kostengünstig gute Schnittergebnisse erreicht werden können.





PLASMASCHNEIDEN

Seit vielen Jahren ist Kjellberg unser bewährter Partner für die Plasmatechnik. Je nach Anforderung haben wir die Wahl aus einer Vielzahl an Stromquellen.

Kjellberg HiFocus neo

Die Serie HiFocus neo steht für perfekte Schneidqualität mit Markieren in vielfältigen Einsatzbereichen mit höchsten Ansprüchen im Schneidbereich von 0,5 bis max. 120 mm. Mit der Contour Cut-Technologie können Löcher im Durchmesser-Materialstärke-Verhältnis 1:1 und schmale Stege präzise geschnitten werden. Silent Cut ermöglicht das Schneiden von Baustahl mit reduziertem Schallpegel.

Kjellberg Smart Focus

Die Serie SmartFocus erzielt mit nur wenigen Einstellungen sehr gute Schneidergebnisse im Schneidbereich 1 bis max. 70 mm. Mit der Contour Cut-Technologie können exakte Konturen und Löcher in Baustahl im Verhältnis 1:1 (Durchmesser:Materialstärke) produziert werden. Eine Teilekennzeichnung ist mit der Markierfunktion möglich.

Kjellberg Q

Die Q-Serie vereint präzises Plasmaschneiden auf außergewöhnlichem Niveau mit den Anforderungen der digitalisierten Produktion. Durch modernste Invertertechnologie wird der CO₂-Fußabdruck reduziert und damit ein Beitrag zum Klimaschutz geleistet. Die Q-Serie ermöglicht Plasmaschneiden im Bereich von 0,5 bis max. 120 mm. Mit der Q-Hole-Technologie können präzise Löcher in Baustahl im Verhältnis 0,75 : 1 (Durchmesser:Materialstärke) geschnitten werden. Mit der Q-Mark-Technologie wird beim Markieren eine hervorragende Qualität erreicht.

Kjellberg[®]
FINSTERWALDE



OPTIONEN FÜR MEHR QUALITÄT UND SICHERHEIT



AUTOMATISCHE GASKONSOLE

Optimale Schnittqualität erreichen Sie mit der Flow Control für Plasmaanlagen. Die automatische Gaskonsole sorgt für einen Ausgleich bei Druckschwankungen und für ein maßgeschneidertes Verhältnis der Gasmischung.

SICHTSCHUTZ

Für sicheres Arbeiten bieten wir einen Sichtschutz aus UV-beständigem Material an, der vor den beim Schneiden entstehenden Strahlen schützt.

Dieser lässt sich per Knopfdruck senken und schützt den Bediener sicher vor Metallspritzer. Bei Bedarf lässt er sich auch im Schneidvorgang und am Ende per Knopfdruck wieder hochfahren.



ZENTRIEREINHEIT

Auf der Maschine können Teile bereits vorzentriert werden. Dazu wird eine Zentriereinheit parallel zum Brennkopf verbaut. Zeitaufwendiges Anreißen von Hand gehört damit der Vergangenheit an.

Ausgeschnittene Blechteile können maßgenau weiterverarbeitet werden. Markierungen von Schweißkonstruktionen lassen sich damit einfach realisieren.

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 Schulung erhalten Sie alle notwendigen Informationen, um anschließend gemeinsam mit uns Ihre Anlage in Betrieb zu nehmen.

Jetzt anrufen
und informieren:
+49 (0)7336 92190
oder besuchen Sie
uns auf
roeder-maschinenbau.de



Wir freuen uns auf den Kontakt mit Ihnen.

RÖDER MASCHINENBAU GMBH

Beim Rot 25
73340 Amstetten – Hofstett-Emerbuch
Deutschland

T +49 (0)73 36 9219-0
info@roeder-maschinenbau.de
roeder-maschinenbau.de

