

JETZT FERTIGUNGS- UND BETRIEBSKOSTEN SENKEN!

DER TERMIN BRENNT, IHR KUNDE MACHT DRUCK UND SIE WARTEN AUF DRINGEND BENÖTIGTE BLECHZUSCHNITTE . . .

Das muss doch nicht sein!

Machen Sie sich nicht länger abhängig von Zulieferern und schneiden Sie in Zukunft selbst: Mit der **CNC-Brennschneidanlage röma** erstellen Sie in Verbindung mit der neuen Generation der Plasmatechnik Ihre Blechteile auf höchstem Qualitätsniveau – **flexibel und kostengünstig**.

Entsprechend ihrem Einsatzgebiet wird jede röma-Brennschneidanlage von uns optimal ausgelegt - als Kunde entscheiden Sie damit selbst über die Ausführung Ihrer **röma**!



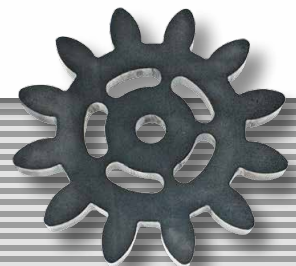
röma CNC-BRENNSCHNEIDANLAGEN



WARTEN SIE NICHT LÄNGER – SPRECHEN SIE MIT UNS:

RÖDER MASCHINENBAU GMBH
Beim Rot 25
73340 Amstetten – Hofstett-Emerbuch
Deutschland

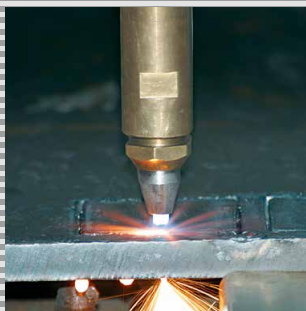
Telefon +49 (0)73 36 92 19-0
Telefax +49 (0)73 36 92 19-10
info@roeder-maschinenbau.de
www.roeder-maschinenbau.de



CNC-BRENNSCHNEIDANLAGEN



Quelle: Kjellberg Finsterwalde



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 Ihnen die Plasmaschneidanlage in unterschiedlichen Leistungsklassen an.

- Plasmaschneidanlagen mit Contour Cut-Technologie von Kjellberg für **beste Schneidqualität** hinsichtlich Konturtreue, Rechtwinkligkeit und Oberflächengüte sowie eine weitere Reduzierung der Winkelabweichungen an Innen- bzw. Außenkonturen und die sehr gute Wiederhol- und Maßgenauigkeit.
- Mit HiFocus neo wird Plasmaschneiden noch **effizienter** durch reduzierte Prozesskosten dank langlebiger Verschleißteile und optimierter Technologie.
- Damit bleibt Plasmaschneiden auch weiterhin die **kostengünstige Alternative** zum Laser durch weniger als ein Drittel der Anschaffungs- und Betriebskosten.

AUTOGENSCHNEIDEN

Unlegierte und niedriglegierte Stähle **bis zu einer Blechdicke von 200 mm** werden mit der bewährten Autogentechnik geschnitten.

VORZENTRIEREN

Eine parallel zum Brennerkopf 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.



ANTRIEB

Kugelspindel-Antriebe kommen aufgrund ihrer Genauigkeit vorwiegend bei Werkzeugmaschinen zum Einsatz.

In der **röma** setzen wir **Kugelspindel-Antriebe** in der x- und 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-Schienenführungen** ausgebildet. Diese Art der Führung zeichnet sich durch gute Schwingungsdämpfung, Kompaktheit, extrem hohe Tragfähigkeit, große Steifigkeit und eine hohe Genauigkeit aus.



STEUERUNG

Eines der wichtigsten Ziele bei der Entwicklung der **röma** ist die einfache Bedienbarkeit. Sie ist der Schlüssel für eine **kurze Einlernphase** und **effektives Arbeiten**.

Neben den Standardfunktionen erleichtern einige praxisorientierte Details der Programmiersoftware **act/cut** die tägliche Arbeit:

- Materialdatenbank zur Verwaltung von Blechtafeln mit allen wichtigen Schneiddaten
- Automatische Blechtafelbelegung
- Grafische Teile- und Blechtafelverwaltung

