



Röders Automation

Röders bietet Automationslösungen in unterschiedlichen Ausbaustufen, vom Handling kleiner Bauteile mit wenigen Kilogramm Gewicht bis zu Werkstücken mit einer Masse von 1.500 Kilogramm. Bei diesen Lösungen von Röders können neben eigenen Maschinen auch Anlagen anderer Hersteller eingebunden werden. Darüber hinaus wird auch ein moderner, leistungsfähiger Jobmanager angeboten, der auch mit Schnittstellen zu übergeordneten Systemen ausgestattet werden kann.

Röders RXP601DSH

Die Röders HSC-Fünffachsfräsmaschine RXP601DSH wurde für höchste Genauigkeitsanforderungen bei zugleich hohen Zerspanungsleistungen selbst bei der Bearbeitung harter Werkstoffe ausgelegt. Sie verfügt über reibungsfreie Linear-Direktantriebe, die in Kombination mit 32-Kilohertz-Reglern in allen Achsen eine ebenso dynamische wie auch hochpräzise Bearbeitung ermöglichen. Wesentliche Voraussetzung hierfür sind hochgenaue optische Maßstäbe in allen Achsen – wenn es um Präzision geht, werden keine Kompromisse gemacht. Diese Maschine kann aufgrund ihrer Präzision und Dynamik – ebenso wie auch die anderen Typen von Röders – mit entsprechenden Optionen auch zum Koordinatenschleifen eingesetzt werden. Zusätzlich weist die Z-Achse einen patentierten reibungsfreien Vakuum-Gewichtsausgleich auf, um jegliche Umkehrmarkierungen in Z-Richtung zu vermeiden.

Zur Gewährleistung höchster thermischer Stabilität verfügen die Anlagen über ein ausgeklügeltes Temperaturmanagement. Die Temperatur des Mediums, das alle wesentlichen Anlagenkomponenten durchströmt, wird mit einer Genauigkeit von plus/minus 0,1 Grad Kelvin geregelt. Weitere Besonderheit ist eine eigene, auf PC-Technologie basierende Steuerung, deren Funktionalitäten genau auf die spezifischen Aufgabenstellungen HSC-Hochpräzisionsfräsen beziehungsweise Koordinatenschleifen zugeschnitten sind. Als Besonderheit bietet Röders Steuerungsupdates an, so dass ein Veralten der Maschinen seitens ihrer Steuerung quasi nicht mehr vorkommt. Mit der aktuellen Ausbaustufe der Steuerung, dem Racecut, konnten nochmal deutliche Bearbeitungszeitreduktionen erreicht werden.

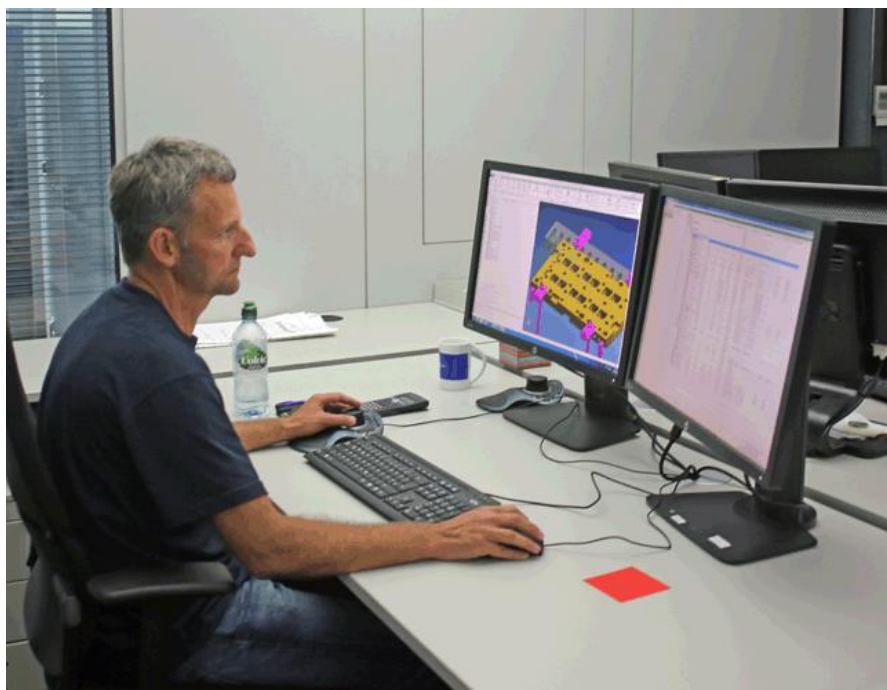


Weitere Bilder



Perfekte Ästhetik setzt höchste Qualität voraus – auch bei den Formen für die Herstellung von Mascara-Bürsten.

Foto: Zahoransky



Bei Konstruktion und Auslegung der Formen kommt modernste Software zum Einsatz.

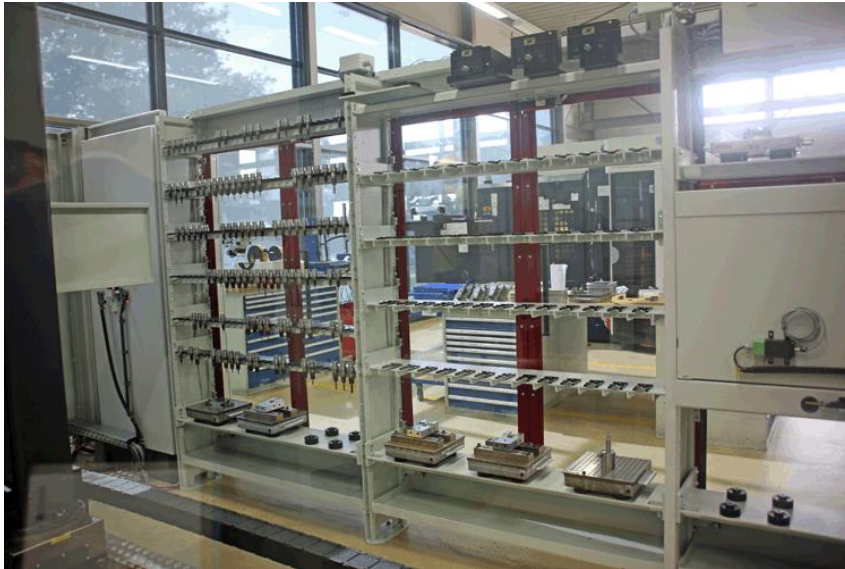
Foto: Klaus Vollrath



*Die beiden automatisierten Rödgers-Fertigungszellen. Vorne eine RXP 500 DS mit RC 2 Karussellmagazin, hinten eine RXP 601 DSH mit erweiterbarem RCM Linearmagazin für Werkstücke und Werkzeuge.
Foto: Klaus Vollrath*



*Der Arbeitsraum der RXP 601 DSH. In der Mitte der robuste, beidseitig gelagerte Dreh-Schwenktisch, das Gegenlager auf der rechten Seite weist eine Tragzahl von 7.000 Kilogramm auf.
Foto: Klaus Vollrath*



*Der Innenraum der RCM-Automatisierung mit Fräswerkzeugen (links), Werkstückpaletten (mittig und unten) und Greiferbahnhof (ganz oben).
Foto: Klaus Vollrath*



*Die Röders-Steuerung RMS6 basiert auf dem Windows-Betriebssystem und lässt sich leicht und intuitiv bedienen. Hard- und Software können problemlos auf den jeweils neuesten Stand gebracht werden.
Foto: Klaus Vollrath*