

PROGRAMM

RÖDERS HSC-MASCHINEN UND HANDLINGSYSTEME



HIGH TECH IS OUR BUSINESS.

röders
TEC



RCI

RCI-P

| | |
|-----------------------|--------------------------------|
| Werkstückgewicht | max. 8 kg |
| Größte Palette | Erowa ITS 72 / System 3R Macro |
| Anzahl Palettenplätze | 20 |
| Greiferwechsel | nein |
| Externe Werkzeuge | nein |

RCE

RCE

| | |
|-----------------------|--|
| Werkstückgewicht | max. 100 kg |
| Größte Palette | Erowa UPC / System 3R Dynafix |
| Anzahl Palettenplätze | 8 x UPC, 9 x Dynafix, 24 x ITS 148 oder Macro Magnum, 45 ITS 72 oder Macro ... |
| Greiferwechsel | ja |
| Externe Werkzeuge | nein |



RCS

RCS1

RCS2

RCS3

| | | | |
|-------------------|-----------------------------------|---|----------------------------------|
| Werkstückgewicht | max. 5 kg | max. 30 kg | max. 60 kg |
| Größte Palette | Erowa ITS 72 / System 3R Macro | Erowa ITS 148 / System 3R Macro Magnum | Erowa UPC / System 3R Dynafix |
| Z-Hub für Magazin | 1200 mm | 1530 mm | 1150 mm |
| Breite Magazin | 810 mm beidseitig | 1410 mm beidseitig | 1350 mm beidseitig |
| Greiferwechsel | nein | ja | ja |
| Externe Werkzeuge | nein | ja | ja |



RC4

RC4

| | |
|-------------------|-------------------------------|
| Werkstückgewicht | max. 150 kg |
| Größte Palette | Erowa UPC / System 3R Dynafix |
| Z-Hub für Magazin | 1600 mm |
| Breite Magazin | 1340 mm |
| Greiferwechsel | ja |
| Externe Werkzeuge | ja |



RCM

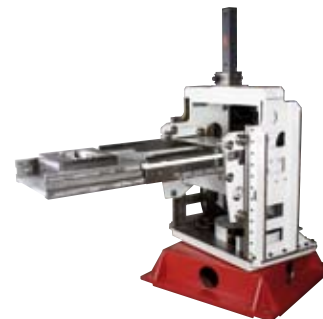
RCM

| | |
|-------------------|-------------------------------|
| Werkstückgewicht | max. 150 kg |
| Größte Palette | Erowa UPC / System 3R Dynafix |
| Z-Hub für Magazin | 1800 mm |
| Breite Magazin | 1340 mm |
| Greiferwechsel | ja |
| Externe Werkzeuge | ja |

Erweiterbar mit Maschinen anderer Hersteller.

DIE RC-HANDLINGSYSTEME

können optimal auf die Kundenanforderungen in der Automation abgestimmt werden: Einmaschinenautomation, komplexe Mehrmaschinenzellen mit integriertem Werkstück- und Werkzeug-handling, leichte Werkstückgewichte oder Schwerlasthandling. Mit der Jobmanagement-Software bietet Röders verlässliche und einfach zu bedienende Lösungen aus einer Hand.



RCH

RCH

| | |
|------------------------|--|
| Werkstückgewicht | max. 800 kg |
| Palettengröße | 800 mm x 600 mm, andere auf Anfrage |
| Z-Hub für Ablageplätze | 300 mm, andere auf Anfrage |
| Ablageplätze | sternförmig angeordnet, Schiene optional |
| Greiferwechsel | nein |
| Externe Werkzeuge | nein |



RXP

| | RXP 400 | RXP 500 | RXP 600 | RXP 800 |
|--|---|---|---|---|
| Arbeitsraum X / Y / Z | 410 / 300 / 210 mm | 500 / 400 / 240 mm | 600 / 480 / 300 mm | 800 / 600 / 400 mm |
| Werkstückgewicht | max. 50 kg | max. 400 kg | max. 600 kg | max. 800 kg |
| Vorschub | 0–40.000 mm/min | 0–40.000 mm/min | 0–60.000 mm/min | 0–60.000 mm/min |
| Frässpindel (Standard), andere auf Anfrage | 50.000 Upm, HSK E25, max. Ø Werkzeug 6 mm | 42.000 Upm, 14 kW, HSK E40, max. Ø Werkzeug 16 mm | 36.000 Upm, 17 kW, HSK E50, max. Ø Werkzeug 20 mm | 36.000 Upm, 17 kW, HSK E50, max. Ø Werkzeug 20 mm |
| Werkzeugwechsler | 18, optional 40 oder größer, integrierter Werkzeugmesslaser | 21, optional 42 oder größer, integrierter Werkzeugmesslaser | 28, optional 52 oder größer, integrierter Werkzeugmesslaser | 30, optional 52 oder größer, integrierter Werkzeugmesslaser |
| Maschinengewicht | ~3,2 t | ~5,5 t | ~8,6 t | ~12,0 t |

DIE RXP-MASCHINEN

sind das Ergebnis eines langjährigen Entwicklungsprozesses im Röders HSC-Maschinenbau. Mehrfach patententert und in jedem Detail optimiert ermöglichen die verschleißarmen und energie-sparenden Linearmotormaschinen höchstmögliche Präzision, Dynamik und Oberflächengüten in zahlreichen Anwendungsgebieten.



| | RXP 200 DS | RXP 500 DS/DSC | RXP 600 DSH | RXP 800 DSH/DCH |
|--|---|---|---|---|
| Arbeitsraum X / Y / Z | 200 / 200 / 200 mm | 425 / 400 / 240 mm | 500 / 650 / 400 mm | 600 / 785 / 500 mm |
| Schwenkbereich Drehbereich | + 30/-115° nahezu beliebig | +/-115° nahezu beliebig | +/-115° nahezu beliebig | +/-115° nahezu beliebig |
| Werkstückgewicht | max. 15 kg | max. 60 kg/max. 30 kg | max. 200 kg | max. 400 kg/max. 300 kg |
| Vorschub | 0–40.000 mm/min | 0–40.000 mm/min | 0–60.000 mm/min | 0–60.000 mm/min |
| Frässpindel (Standard), andere auf Anfrage | 50.000 Upm, HSK E25, max. Ø Werkzeug 6 mm | 42.000 Upm, 14 kW, HSK E40, max. Ø Werkzeug 16 mm | 36.000 Upm, 17 kW, HSK E50, max. Ø Werkzeug 20 mm | 36.000 Upm, 17 kW, HSK E50, max. Ø Werkzeug 20 mm |
| Werkzeugwechsler | 12, optional 40 oder größer, integrierter Werkzeugmesslaser | 19, optional 42 oder größer, integrierter Werkzeugmesslaser | 28, optional 52 oder größer, integrierter Werkzeugmesslaser | 30, optional 46 oder größer, integrierter Werkzeugmesslaser |
| Maschinengewicht | ~3,2 t | ~6,0 t | ~10,5 t | ~15,0 t |



RXU

| | |
|---|--|
| | RXU 1200 |
| Arbeitsraum X / Y / Z | 1200 / 1000 / 500 mm |
| Werkstückgewicht | max. 3.000 kg |
| Vorschub | 0–60.000 mm/min |
| Frässpindel (Standard), andere auf Anfrage | 30.000 Upm, 40 kW, HSK F63, max. Ø Werkzeug 35 mm |
| Werkzeugwechsler | 24, optional 56 oder größer, integrierter Werkzeugmesslaser |
| Maschinengewicht | ~27,0 t |



DIE RXU-MASCHINEN

haben eine dreifach erhöhte Steifigkeit in Vergleich zu den RXP-Maschinen. Eine neuartige Portalkonstruktion, mit QUADROGUIDE-Konzept, optimiert den Kraftfluss aus den vier Ecken der Z-Achse über den Y-Schlitten in das Portal. Hohe Schruppleistungen und lange Werkzeugstandzeiten sind das Ergebnis. Leistungsstarke Linear Motoren in allen Achsen sorgen für höchste Dynamik.



RXU 1200 DSH

| | |
|---|--|
| Arbeitsraum X / Y / Z | 1000 / 1050 / 600 mm |
| Schwenkbereich Drehbereich | +/-115° nahezu beliebig |
| Werkstückgewicht | max. 2000 kg |
| Vorschub | 0–60.000 mm/min |
| Frässpindel (Standard), andere auf Anfrage | 30.000 Upm, HSK F63, max. Ø Werkzeug 35 mm |
| Werkzeugwechsler | 30, optional 68 oder größer, integrierter Werkzeugmesslaser |
| Maschinengewicht | ~33,0 t |





DIE RXS-MASCHINEN

sind die konsequente Weiterentwicklung der RXP-Maschinen für Bearbeitungsaufgaben, bei denen eine höchstmögliche Dynamik für die absolute Minimierung der Bearbeitungszeiten vorrangig ist. Die verfahrenen Achsen wurden soweit möglich in steifer Leichtbaualuminiumkonstruktion ausgeführt. Gleichzeitig wurden deutlich größere Motoren integriert. Es werden Achsbeschleunigungen bis zu 3 g erreicht.



RXS

| | RXS 500 DSI | RXS 500 DSI 2 |
|---|--|---|
| Arbeitsraum X / Y / Z | 450 / 370 / 155 mm | 450 / 370 / 155 mm |
| Schwenkbereich Drehbereich | +/- 115° nahezu beliebig | +/- 115° nahezu beliebig |
| Werkstückgewicht | max. 10 kg | max. 10 kg |
| Vorschub | 0 – 40.000 mm/min | 0 – 40.000 mm/min |
| Frässpindel (Standard), andere auf Anfrage | 42.000 Upm, 14 kw, HSK E40, max. Ø Werkzeug 16 mm | 2 x 42.000 Upm, 14 kw, HSK E40, max. Ø Werkzeug 16 mm, |
| Werkzeugwechsler | 26, optional 54 oder größer, integrierter Werkzeugmesslaser | optional für rechte Spindel |
| Maschinengewicht | ~6,0 t | ~6,0 t |



RHP

| | RHP 500 | RHP 800 |
|--|--|---|
| Arbeitsraum X / Y / Z | 500 / 450 / 300 mm | 800 / 750 / 500 mm |
| Werkstückgewicht | max. 400 kg | max. 800 kg |
| Vorschub | 0–60.000 mm/min | 0–60.000 mm/min |
| Frässpindel (Standard), andere auf Anfrage | 42.000 Upm, 14 kW, HSK E40, max. Ø Werkzeug 16 mm, | 36.000 Upm, 17 kW, HSK E50, max. Ø Werkzeug 20 mm, |
| Werkzeugwechsler | 42 oder größer, integrierter Werkzeugmesslaser | 30, optional 54 oder größer, integrierter Werkzeugmesslaser |
| Maschinengewicht | ~10,0 t | ~16,0 t |

DIE RHP-MASCHINEN

sind High Tech HSC-Bearbeitungszentren zur Komplettbearbeitung komplexer Geometrien – schnell, hochgenau und mit exzellenten Oberflächen. Hydrostatische Führungen und direktgetriebene Achsen ermöglichen die Kombination der Arbeitsgänge HSC-Fräsen, Koordinatenschleifen und Messen in einer Aufspannung. Dies schafft die Voraussetzungen für Zeit- und Kostenersparnis im Fertigungsprozess und einen Zugewinn an Genauigkeit.



>> HSC-Maschinen und Automation >> Blasformen für PET-Flaschen
>> Röders Soltauer Zinn & Röders ART

Technische Änderungen vorbehalten – 1111



Röders GmbH
Scheibenstr. 6 / 29614 Soltau / Germany
Tel. +49 5191-603-43, Fax +49 5191-603-38
E-Mail hsc@roeders.de / www.roeders.de

HIGH TECH IS OUR BUSINESS.

röders
TEC