

# Gießereien – Schmieden



## Gleitschlifftechnik



Effiziente Anlagen und innovative Technologien – leistungsstark und wirtschaftlich

## Strahltechnik



Individuelle Anlagen-technik und intelligente Prozesslösungen – lang- lebig und energieeffizient

## AM Solutions



Lösungen rund um die Additive Fertigung sowie Anbieter für 3D Post Processing Maschinen

›80

Mehr als 80 Jahre **Erfahrung**



**15** Standorte  
mehr als **150** Vertretungen  
mehr als **1.500** Mitarbeiter weltweit



Weltweite **Customer Experience Center**



Mehr als **15.000**  
**verschiedene Verfahrensmittel**



Unser Service –  
**Betreuung rund um die Uhr**



**Vermittlung von Fachwissen**  
durch zertifizierte Trainer

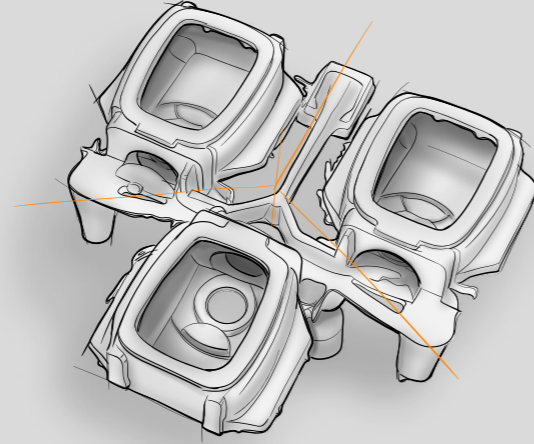
## Inhaltsverzeichnis

Anlagen für die Gießerei-/Schmiedeindustrie	4 - 5
Schüttgut-Chargenstrahlanlagen:	
Muldenband-Chargenstrahlanlage RMBC	6 - 7
Multi-Tumbler RMT	8 - 9
Schüttgut-Durchlaufstrahlanlagen:	
Muldenband-Durchlaufstrahlanlage RMBD	10 - 11
Schlaufenband-Durchlaufstrahlanlage SBM	10 - 11
Hängebahn-Strahlanlage RHBE / RHBD-T	12 - 15
Drahtgurt-Strahlanlagen:	
Drahtgurt-Durchlaufstrahlanlage RDGE	16 - 17
Wendekammer-Strahlanlagen:	
Drehtisch-Strahlanlage RDT	18 - 19
Wendekammer-Strahlanlage RWK	20 - 21
Sonderanlagen:	
Motorblock-Strahlanlage RMBS   Kurbelwellen-Strahlanlage RKWS	22
Roboblaster RROB   Zweiachsenmanipulator RZAM	23
Zusatzkomponenten + Anlagenmodernisierung	24 - 26
After-Sales-Service	27
Customer Experience Center	28
Lernen vom Weltmarktführer - Rösler Academy	29
Rösler Smart Solutions - Digitalisierungslösungen für die Strahltechnik	30 - 31

# ANLAGEN FÜR DIE GIESSEREI-/SCHMIEDEINDUSTRIE

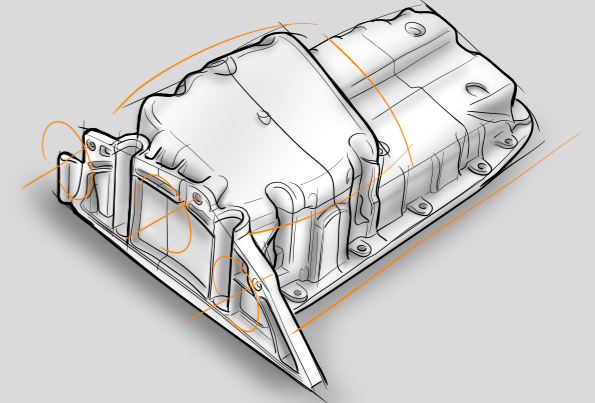
## Eisen- und Stahlguss:

Das Rösler Anlagenportfolio bietet eine Vielzahl an Möglichkeiten zur Oberflächenbearbeitung für die Gießerei- und Schmiedeindustrie. Abgestimmt auf Ihre individuellen Anforderungen werden Strahlanlagen je nach Anwendungsfall im Chargen- oder Durchlaufverfahren angeboten.



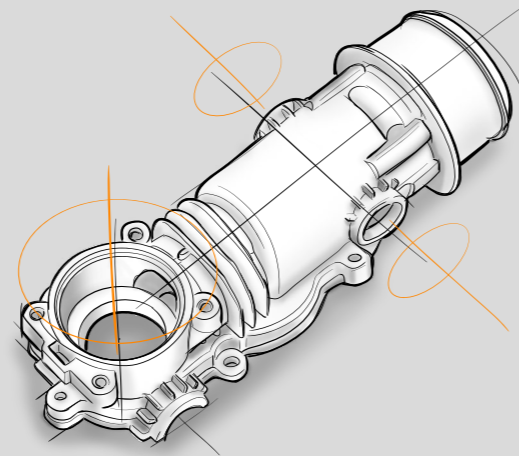
## Schlag- und stoßempfindliche Teile:

Für komplexe und anspruchsvolle Anforderungen bieten sich die Rösler Hängebahn-Strahlanlagen an. Hierbei eignet sich die Baureihe RHBE / RHBD ideal für nicht trommelfähige Teile und ermöglicht dabei eine effiziente, flexible und wirtschaftliche Nutzung bei einem Höchstmaß an Reproduzierbarkeit. Hängebahn-Strahlanlagen bieten dabei den Vorteil, dass Chargen vorbereitet oder entladen werden können, während eine Charge bearbeitet wird. Dies spart effektiv Zeit und Kosten.



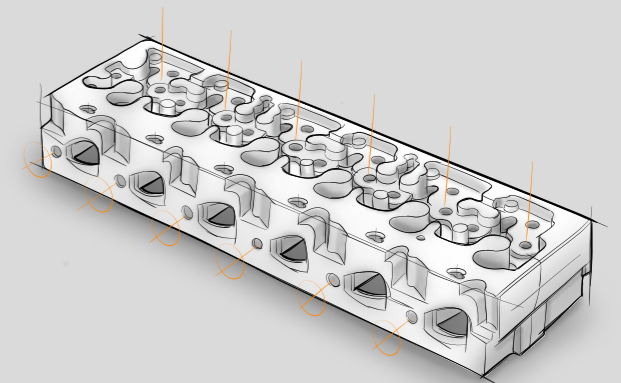
## Trommel- oder chargenfähige Werkstücke:

Um die größtmögliche Flexibilität zu gewährleisten, sind u. a. die Muldenband-Strahlanlagen hinsichtlich der Beschickungs- und Entladesysteme in unterschiedlichen Ausführungen und Größen verfügbar. Von kleinen, empfindlichen Werkstücken bis hin zur chargenweisen Bearbeitung von schlagunempfindlichen Werkstücken eignen sich die Baureihen RMBC und RMT. Für große Stückmengen und die Integration in bestehende Fertigungsprozesse eignet sich optimal die Rösler Durchlauf-Strahlanlage der Baureihe RMBD.



## Hochleistungsanlagen für komplexe Teile:

Für komplexe und anspruchsvolle Anforderungen hat Rösler eine Vielzahl an praxiserprobten Anlagen. Die Typen Roboblaster, Kurbelwellen- und Manipulator-Strahlanlagen sind in der finalen Ausführung kundenspezifisch angepasst. Durch hohe Strahlleistung und aufgabenspezifisch angeordnete Turbinen werden selbst schwer zugängliche Innen- und Zwischenräume zuverlässig gestrahlt.



# MULDENBAND-CHARGENSTRAHLANLAGE RMBC

Entsanden, Entzundern, Entrosten, Entgraten oder homogene Oberflächen

Muldenband-Chargenstrahlanlagen eignen sich für eine effektive Bearbeitung von **trommelfähigen Werkstücken**. Optimale Ergebnisse lassen sich sowohl bei kleinsten, als auch bei großen, massiven Werkstücken erzielen.

### Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ perfektem Ausstrahlen der Werkstückoberflächen
- ▶ hoher Anlagenverfügbarkeit
- ▶ garantierter Prozesssicherheit mit reproduzierbaren Ergebnissen



Muldenband-Chargenstrahlanlage mit Nachdosierung

- 1 Konstruktion und Ausstattung**

  - ▶ Bedienerfreundlich und sicher: leicht zugänglicher Be- und Entladebereich, endschalergesichert
  - ▶ Ergonomisch: niedrige Aufgabehöhe
  - ▶ Multitalent: großes Bearbeitungsspektrum, reicht sowohl von kleinsten bis hin zu komplexen Bauteilen
  - ▶ Schnell: kurze Taktzeiten durch leistungsstarken Antrieb und Hochleistungsstaubabsaugung
  - ▶ Verschleißarm: Strahlgehäuse aus Vollmanganstahl
  - ▶ Platzsparend: kompakter Aufgebau
  - ▶ Kundenspezifisch: abgestimmtes Teilezu- und abfuhrkonzept, einfach in Fertigungslinien integrierbar

**2 Werkstücktransport**

  - ▶ Allseitige und umfassende Werkstückbearbeitung: optimierte Muldengeometrie für beste und gleichmäßige Teiledurchmischung und -umwälzung
  - ▶ Gummigewebeband: für schonende Bearbeitung
  - ▶ Stahlplattenband: für schwere Bauteile

**3 Strahlmittel**

  - ▶ Gleichbleibend hohe Qualität des Betriebsgemisches: durch Kaskadenwindsichter mit einer einstufigen, extrabreiten Sichtung
  - ▶ Grobteile können durch eine Siebrinne ausgetragen werden
  - ▶ Strahlmittelflussregelung:
    - manuell oder
    - automatisch oder
    - automatisch inkl. Überwachung
  - ▶ Optional: automatische Strahlmittelnachdosierung

### Spezifikationen RMBC

Anlage	RMBC 1.1-HD	RMBC 2.1-HD	RMBC 4.2-HD	RMBC 6.2-SB	RMBC 8.2-SB	RMBC 10.3-SB
<b>Muldenband</b>	Gummigewebeband	Gummigewebeband	Gummigewebeband	Stahlplattenband	Stahlplattenband	Stahlplattenband
<b>Standardbandlochung (mm)</b>	8	8	8	8	10	10
<b>Turbinen (Standard)</b>	1 x Gamma 300G	1 x Gamma 300G	2 x Gamma 300G	2 x Gamma 300G	2 x Gamma 400G	3 x Gamma 400G
<b>Turbinenleistung, Standard (kW)</b>	5,5	7,5	7,5	11	22	22
<b>max. Chargenvolumen (dm³)</b>	90	160	370	550	800	1.000
<b>max. Chargengewicht (kg)</b>	400	700	1.000	1.500	2.800	3.000
<b>pneumatische Kulissenhubtür</b>	•	•	•	•	-	-
<b>hydraulische Kulissenhubtür</b>	-	-	-	-	•	•
<b>Vibrationssiebrinne</b>	•	•	o	o	o	o
<b>Filterleistung (m³/h)</b>	2.000	2.000	3.000	5.000	7.500	10.000

• = Serie | - = nicht lieferbar | o = optional

Verfügbare Ausstattungsoptionen zur speziellen "Gießerei-Ausführung" finden Sie auf Seite 24.

## MULTI-TUMBLER RMT

Entzundern, Aufrauen, Reinigen, Entsanden, homogene Oberflächen oder Shot Peening

Der Multi-Tumbler überzeugt mit einer unerreichten Prozesssicherheit beim Strahlen **trommelfähiger Teile**. Die spezielle Trommelgeometrie gewährleistet eine optimale und

schonende Teiledurchmischung und somit reproduzierbare Ergebnisse.



### Prozesssicherheit in der Chargenbearbeitung dank

- ▶ neuartiger & optimierter Trommelgeometrie für perfekte Teiledurchmischung

Multi-Tumbler als Stand-Alone-System

- 1 Konstruktion und Ausstattung**
- ▶ Multitalent: großes Bearbeitungsspektrum, reicht sowohl von kleinsten bis hin zu komplexen Bauteilen
  - ▶ Bedienerfreundlich und sicher: leicht zugänglicher Be- und Entladebereich, endschalergesichert
  - ▶ Schnell: kurze Taktzeiten durch leistungsstarken Antrieb und Hochleistungsstaubabsaugung
  - ▶ Verschleißarm: Strahlgehäuse aus Vollmanganstahl
  - ▶ Platzsparend: kompakter Anlagenaufbau
  - ▶ Kundenspezifisch: abgestimmtes Teilezu- und abfuhrkonzept, einfach in Fertigungslinien integrierbar
  - ▶ Fundamentlose Aufstellung
  - ▶ Optional: stufenlose Drehzahlregelung der Turbine

- 2 Strahlmittel**
- ▶ Gleichbleibend hohe Qualität des Betriebsgemisches: durch Kaskadenwindsichter mit einer einstufigen, extrabreiten Sichtung
  - ▶ Strahlmittelzuflussregelung:
    - manuell oder
    - automatisch oder
    - automatisch inkl. Überwachung
  - ▶ Optional: automatische Strahlmittelnachdosierung

### Spezifikationen RMT

Anlage	RMT 8	RMT 20	RMT 40	RMT 70	RMT 100
Standardtrommellochung (mm)	6	8	10	10	12
Turbinen, Standard	1 x Gamma 300G	1 x Gamma 300G	1 x Gamma 400G	1 x Gamma 400G	1 x Ruten Gamma 520
Turbinenleistung, Standard (kW)	7,5	11	30	30	37
max. Chargengewicht (kg)	200	500	1.000	1.800	3.000
max. Chargenvolumen (dm³)	80	200	400	700	1.000
max. Werkstückdiagonale (mm)	220	300	350	450	550
max. Einzelteilgewicht (kg)	10	25	60	100	100
Trommel in Manganausführung	•	•	•	•	•
Fundamentlose Aufstellung	•	•	•	•	•
Filterleistung (m³/h)	1.200	2.000	3.000	3.000	4.000

• = Serie

Verfügbare Ausstattungsoptionen zur speziellen "Gießerei-Ausführung" finden Sie auf Seite 24.

# MULDENBAND-DURCHLAUFSTRAHLANLAGE **RMBD** & SCHLAUFENBAND-DURCHLAUFSTRAHLANLAGE **SBM**

Entzundern, Entrosten, Entgraten, Reinigen oder homogene Oberflächen

Beide Anlagentypen stehen für eine optimale Oberflächenbearbeitung auf technisch höchstem Niveau, wodurch sich auf äußerst ökonomischem Weg sowohl **Massenteile als auch Werkstücke mit komplizierten Geometrien** bearbeiten lassen. Dabei gewährleisten die Anlagen durch die auf Schlaufenbandstäben angeordneten Mitnehmer einen schneckenförmigen, zwangsgeführten Werkstücktransport durch den Strahlraum.



### Optimales Strahlen von Schüttgut dank

- ▶ kontinuierlichem Werkstücktransport durch den Strahlraum

Schlaufenband-Durchlaufstrahlanlage als Stand-Alone-System

- 1 Werkstücktransport und -bearbeitung**
- ▶ Sicher, gleichmäßig und schonend: das Transportsystem besteht aus mit Stollen versehenen Stäben aus Polyurethan (optional: Manganstahl)
  - ▶ Chargenrein: Leerfahrprogramm bei Chargenwechsel
  - ▶ Allumfassende Bearbeitung: durch rotierende Beförderung der Werkstücke
  - ▶ Individuell: verschiedene Be- und Entlade-systeme, wie z. B. Hub- und Kippssysteme, Vibrationsförderrinnen, Vibrationspuffer sowie Speicherdrehtische problemlos möglich

- 2 Integrationsmöglichkeit**
- ▶ Fundamentlose Aufstellung
  - ▶ Platzsparend: kompakter Anlagenaufbau
  - ▶ Einfach: durch Bauweise perfekt in vorhandene Fertigungslinien integrierbar

- 3 Konstruktion und Ausstattung**
- ▶ SBM: Werkstücktransportsystem bestehend aus einzelnen, leicht austauschbaren PU-Stäben
  - ▶ RMBD: komplett ausziehbares Muldenband zum einfachen Austausch einzelner Elemente
  - ▶ Kundenfreundlich und sicher: groß dimensionierte Wartungs- und Inspektionstüren, leicht zu öffnen, endschaltergesichert

- 4 Strahlmittel**
- ▶ Gleichbleibend hohe Qualität des Betriebs-gemisches: durch Kaskadenwindsichter mit einer einstufigen, extrabreiten Sichtung
  - ▶ Grobteile können durch eine Siebrinne ausgetragen werden
  - ▶ Strahlmittelzuflussregelung:
    - manuell oder
    - automatisch oder
    - automatisch inkl. Überwachung
  - ▶ Optional: automatische Strahlmittelnachdosierung

### Spezifikationen RMBD

Anlage	RMBD 500/2 E	RMBD 500/4 E
max. Werkstückhüllkreis (mm)	400	400
Muldenbanddurchmesser (mm)	500	500
Turbinen, Standard	2 x Gamma 300G	4 x Gamma 300G
Turbinenleistung, Standard (kW)	11	7,5
Filterleistung (m³/h)	3.000	4.000

### Spezifikationen SBM

Anlage	SBM 1010	SBM 1210	SBM 1520	SBM 2020
max. Werkstückhüllkreis (mm)	100	165	190	225
Muldenbanddurchmesser (mm)	210	290	290	364
Turbinen, Standard	1 x Gamma 300G	1 x Gamma 300G	2 x Gamma 300G	2 x Gamma 300G
Turbinenleistung, Standard (kW)	5,5	7,5	7,5	11
Mangan Stahlband	o	o	o	o
Filterleistung (m³/h)	2.000	2.000	3.000	4.000

o = optional

# HÄNGEBAHN-STRAHLANLAGE RHBE / RHBD-T

Entzundern, Entrosten, Entlacken, Entsanden, Entgraten, Reinigen oder homogene Oberflächen

Die Hängebahnstrahlanlage RHBE kommt bei der strahlentechnischen Bearbeitung **empfindlicher, nicht trommel-fähiger Werkstücke** und bei besonders **komplizierten Geometrien, schweren sowie großvolumigen Werkstücken** zum Einsatz. Die Werkstücke werden zur Bearbeitung an

Werkstückträger gehängt und in die Anlage gefahren. Durch die gleichzeitig rotierende und oszillierende Bewegung des Gehänges kann der Strahl jede Werkstückfläche optimal erreichen.



## Universelles Anlagenkonzept

- ▶ optimal nutzbar sowohl für Einzelteil- als auch Chargenbearbeitung
- ▶ ideal für den Einsatz im mehrschichtigen Betrieb
- ▶ maximale Leistung und minimaler Verschleiß der optimal angeordneten Turbinen

Hängebahn-Strahlanlage RHBE als Stand-Alone-System

- Konstruktion und Ausstattung**
  - ▶ Bester Schutz vor Strahlmittelaustritt: patentierte Deckenabdichtung mit mehrfachen Dichtlippen und Bürsten
  - ▶ Optimale Strahlmittelreinigung: gleichmäßigere Strahlmittelverteilung durch extrabreite Kaskadenwindsichtung
  - ▶ Effektiv: automatischer Rücktransport des Strahlmittels in den Kreislauf
  - ▶ Langlebig und wartungsarm:
    - Komplettkonstruktion der geschweißten Strahlkammer aus 8 mm Vollmanganstahl
    - Ausstattung mit leicht auswechselbaren gehängten bzw. geschraubten Vollmanganstahlplatten
  - ▶ Um 30 % verlängerte Lebensdauer des Filters: integrierter Prallabscheider
- Standardausführung RHBE-L**
  - ▶ Besonders kostengünstige Version der RHBE
  - ▶ Aufstellung ohne Fundamentgrube
- Hochleistungsausführung RHBE-HD**
  - ▶ Variabel: auch Sonderbaugrößen entsprechend der Werkstückvorgaben verfügbar
  - ▶ Starke Ausrüstung: Heavy-Duty-Ausführung für lange Lebensdauer
- Gießereiausführung RHBE-F**
  - ▶ Robust: für harten Einsatz im Gießereibetrieb, ausgerüstet mit Gamma 400G Hochleistungsturbinen für kurze Bearbeitungszeiten und beste Strahlergebnisse
  - ▶ Entsanden: optionale Ausführung mit Magnetseparator und speziellen Filter-Entsandungspatronen
- Durchlaufstrahlanlage RHBD-T**
  - ▶ Hoher Automatisierungsgrad, optimal einbindbar in bestehende Produktionslinien
  - ▶ Auch als HD- oder F-Ausführung lieferbar

## Spezifikationen L-Ausführung:

Anlage	RHBE 11/15-L	RHBE 13/18-L	RHBE 17/22-L	RHBE 22/27-L	RHBE 22/32-L
max. Hakenlast, Standard (kg)	je 500	je 500	je 1.000	je 1.000	je 1.000
Torbreite (mm)	1.100	1.300	1.700	2.200	2.200
Torhöhe (mm)	1.500	1.800	2.200	2.700	3.200
empfohlener Gehängedurchmesser (mm)	900	1.100	1.500	2.000	2.000
empfohlene Gehängehöhe (mm)	1.300	1.600	2.000	2.500	3.000
Turbinen, Standard	2 x Gamma 300G	2 x Gamma 300G	3 x Gamma 300G	4 x Gamma 300G	4 x Gamma 400G
Turbinenleistung, Standard (kW)	5,5	7,5	7,5	7,5	11
Einschielen Stichbahn	o	o	o	o	o
Y-Bahn, offen	o	o	o	o	o
Y-Bahn, geschlossen	o	o	o	o	o
pneumatische Torbetätigung	•	•	•	•	•
Torflügelanzahl	1	1	2	2	2
Sicherheitsüberwachung Schwenkfeld Tor	o	o	o	o	o
Hub-/Senkvorrichtung Haken	o	o	o	o	o
Aufstellung im Fundament	-	o	o	o	o
Verschleißschutzplatten 10 mm gegenüber Turbinen und Decke	•	•	•	•	•
Wandstärke Mn Strahlkammer (mm)	8	8	8	8	8
Filterleistung (m³/h)	2.000	3.000	4.000	7.500	15.000

• = Serie | o = optional

### Spezifikationen HD-Ausführung:

Anlage	RHBE 11/15-HD	RHBE 13/18-HD	RHBE 17/22-HD	RHBE 22/27-HD	RHBE 22/32-HD	RHBE 22/42-HD	RHBE 27/27-HD	RHBE 27/32-HD	RHBE 27/42-HD	RHBE 32/32-HD
max. Hakenlast, Standard, (kg)	je 500	je 1.000	je 1.000	je 1.000	je 2.000	je 2.000	je 2.000	je 3.000	je 3.000	je 3.000
Torbreite (mm)	1.100	1.300	1.700	2.200	2.200	2.200	2.700	2.700	2.700	3.200
Torhöhe (mm)	1.500	1.800	2.200	2.700	3.200	4.200	2.700	3.200	4.200	3.200
empfohlener Gehängedurchmesser (mm)	900	1.100	1.500	2.000	2.000	2.000	2.500	2.500	2.500	3.000
empfohlene Gehängehöhe (mm)	1.300	1.600	2.000	2.500	3.000	4.000	2.500	3.000	4.000	3.000
Turbinen, Standard	2 x Gamma 300G	3 x Gamma 300G	3 x Gamma 300G	4 x Gamma 300G	4 x Gamma 400G	6 x Gamma 400G	4 x Gamma 400G	4 x Gamma 400G	6 x Gamma 400G	5 x Gamma 400G
Turbinenleistung, Standard (kW)	5,5	7,5	11	11	11	15	15	15	15	15
Magnetseparator	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
pneumatische Torbetätigung	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Torflügelanzahl	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Sicherheitsüberwachung Schwenkfeld Tor	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o
Hub-/Senkvorrichtung Haken	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o
Aufstellung im Fundament	o	o	o	o	o	•	o	•	•	•
Verschleißschutzplatten 10 mm gegenüber Turbinen und Decke	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Verschleißschutzplatten 25 mm gegenüber Turbinen und Decke	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o
Wandstärke Mn Strahlkammer (mm)	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Manganvollauskleidung 10 - 12 mm	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o
Filterleistung m³/h	3.000	4.000	5.000	10.000	15.000	20.000	15.000	15.000	20.000	20.000

• = Serie | - = nicht lieferbar | o = optional

### Spezifikationen F-Ausführung:

Anlage	RHBE 13/18-F	RHBE 17/22-F	RHBE 22/27-F	RHBE 22/32-F	RHBE 27/27-F	RHBE 27/32-F
max. Hakenlast, Standard (kg)	je 1.000	je 1.000	je 1.000	je 2.000	je 2.000	je 5.000
Torbreite (mm)	1.300	1.700	2.200	2.200	2.700	2.700
Torhöhe (mm)	1.800	2.200	2.700	3.200	2.700	3.200
empfohlener Gehängedurchmesser (mm)	1.100	1.500	2.000	2.000	2.500	2.500
empfohlene Gehängehöhe (mm)	1.600	2.000	2.500	3.000	2.500	3.000
Turbinen, Standard	2 x Gamma 400G	3 x Gamma 400G	4 x Gamma 400G	4 x Gamma 400G	4 x Gamma 400G	4 x Gamma 400G
Turbinenleistung, Standard (kW)	11	11	11	11	15	22
Magnetseparator	•	•	•	•	•	•
Einschienen Stichbahn	o	o	o	o	o	o
Y-Bahn, offen	o	o	o	o	o	o
Y-Bahn, geschlossen	o	o	o	o	o	o
Power & Free Fördersystem	o	o	o	o	o	o
pneumatische Torbetätigung	•	•	•	•	•	•
Türflügelanzahl	2	2	2	2	2	2
Sicherheitsüberwachung Schwenkfeld Tor	o	o	o	o	o	o
Hub-/Senkvorrichtung Haken	o	o	o	o	o	o
Vibrationsförderrinne	•	•	•	•	•	•
Aufstellung im Fundament	o	o	o	o	•	•
zusätzliche Verschleißschutzplatten 10 mm	•	•	•	•	•	•
Verschleißschutzplatten 25 mm gegenüber Turbinen und Decke	•	•	•	•	•	•
Wandstärke Mn Strahlkammer (mm)	10	10	10	10	10	10
Manganvollauskleidung 10 - 12 mm	o	o	o	o	o	o
Filterleistung m³/h	5.000	7.500	15.000	15.000	15.000	15.000

• = Serie | - = nicht lieferbar | o = optional

### Spezifikationen T-Ausführung:

Anlage	RHBD 11/15-T	RHBD 13/18-T	RHBD 17/22-T	RHBD 22/27-T	RHBD 22/32-T	RHBD 22/42-T
max. Hakenlast, Standard (kg)	je 500	je 1.000	je 1.000	je 1.000	je 2.000	je 2.000
Torbreite (mm)	1.100	1.300	1.700	2.200	2.200	2.200
Torhöhe (mm)	1.500	1.800	2.200	2.700	3.200	3.200
empfohlener Gehängedurchmesser (mm)	900	1.100	1.500	2.000	2.000	2.000
empfohlene Gehängehöhe (mm)	1.300	1.600	2.000	2.500	3.000	3.000
Turbinen, Standard	2 x Gamma 300G	3 x Gamma 300G	3 x Gamma 300G	4 x Gamma 300G	4 x Gamma 400G	6 x Gamma 400G
Turbinenleistung, Standard (kW)	5,5	7,5	11	11	11	15
Fördersystem frei konfigurierbar	•	•	•	•	•	•
pneumatische Torbetätigung	•	•	•	•	•	•
Torflügelanzahl	4	4	4	4	4	4
Sicherheitsüberwachung Schwenkfeld Tor	•	•	•	•	•	•
Hub-/Senkvorrichtung Haken	o	o	o	o	o	o
Aufstellung im Fundament	o	o	o	o	o	•
Verschleißschutzplatten 10 mm gegenüber Turbinen und Decke	•	•	•	•	•	•
Verschleißschutzplatten 25 mm gegenüber Turbinen und Decke	o	o	o	o	o	o
Wandstärke Mn Strahlkammer (mm)	8	8	8	8	8	8
Manganvollauskleidung 10 - 12 mm	o	o	o	o	o	o
Filterleistung (m³/h)	3.000	4.000	5.000	10.000	15.000	20.000

Anlage	RHBD 27/27-T	RHBD 27/32-T	RHBD 27/42-T	RHBD 32/32-T
max. Hakenlast, Standard (kg)	je 2.000	je 3.000	je 3.000	je 3.000
Torbreite (mm)	2.700	2.700	2.700	3.200
Torhöhe (mm)	2.700	3.200	4.200	3.200
empfohlener Gehängedurchmesser (mm)	2.500	2.500	2.500	3.000
empfohlene Gehängehöhe (mm)	2.500	3.000	4.000	3.000
Turbinen, Standard	4 x Gamma 400G	4 x Gamma 400G	6 x Gamma 400G	4 x Gamma 400G
Turbinenleistung, Standard (kW)	15	15	15	15
Fördersystem frei konfigurierbar	•	•	•	•
pneumatische Torbetätigung	•	•	•	•
Torflügelanzahl	4	4	4	4
Sicherheitsüberwachung Schwenkfeld Tor	•	•	•	•
Hub-/Senkvorrichtung Haken	o	o	o	o
Aufstellung im Fundament	•	•	•	•
Verschleißschutzplatten 10 mm gegenüber Turbinen und Decke	•	•	•	•
Verschleißschutzplatten 25 mm gegenüber Turbinen und Decke	o	o	o	o
Wandstärke Mn Strahlkammer (mm)	8	8	8	8
Manganvollauskleidung 10 - 12 mm	o	o	o	o
Filterleistung (m³/h)	15.000	15.000	20.000	20.000

• = Serie | - = nicht lieferbar | o = optional

Verfügbare Ausstattungsoptionen zur speziellen "Gießerei-Ausführung" finden Sie auf Seite 24.



# DRAHTGURT-DURCHLAUFSTRAHLANLAGE RDGE

Entgraten, Reinigen, Entzundern, Entrosten, homogene Oberflächen oder Entsanden

Die Drahtgurt-Durchlaufstrahlanlage von Rösler eignet sich hervorragend für die allseitige und umfassende strahltechnische Bearbeitung **von flachen sowie großvolumigen und sehr komplexen Werkstücken** im kontinuierlichen Durchlauf.

### Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ durch Computersimulation ermittelter Position der Turbinen für optimale Oberflächen
- ▶ nur minimaler Schattenbildung durch spezielle Drahtgliedergurt-ausführung



Drahtgurt-Durchlaufstrahlanlage mit 8 Turbinen als Stand-Alone-System

- 1 Konstruktion und Ausstattung**
- ▶ Hohe Durchsatzleistung: kontinuierlicher Strahlprozess
  - ▶ Wenig Wartung und robust: im Dachziegelprinzip verlegte, leicht entnehmbare Verschleißplatten
  - ▶ Kompakte Bauweise: einfach in bestehende Fertigungslinien integrierbar
  - ▶ Kundenfreundlich und sicher: groß dimensionierte Wartungs- und Inspektionstüren, endschaltergesichert
  - ▶ Optional: ATEX konforme Filteranlagen für explosive Stäube

- 2 Werkstücktransport**
- ▶ Teiletransport erfolgt auf hochverschleißfestem, endlosen Drahtgliedergurt, optional in Manganstahlausführung
  - ▶ Transportgeschwindigkeit von 0,6 bis 6 Meter pro Minute realisierbar

- 3 Strahlmittel**
- ▶ Gleichbleibend hohe Qualität des Betriebsgemisches: durch Kaskadenwindsichter mit einer einstufigen, extrabreiten Sichtung
  - ▶ Strahlmittelzuflussregelung:
    - manuell oder
    - automatisch oder
    - automatisch inkl. Überwachung
  - ▶ Optional: automatische Strahlmittelnachdosierung

## Spezifikationen RDGE

Anlage	RDGE 600-L	RDGE 1000-4	RDGE 1000-8	RDGE 1250-4	RDGE 1250-8	RDGE 1600-4
<b>Drahtgurtbreite (mm)</b>	600	1.000	1.000	1.250	1.250	1.600
<b>max. Werkstückhöhe (mm)</b>	250	500	500	500	500	500
<b>Turbinen, Standard</b>	4 x Gamma 300G	4 x Gamma 300G	8 x Gamma 300G	4 x Gamma 300G	8 x Gamma 300G	4 x Gamma 400G
<b>Turbinenleistung, Standard (kW)</b>	7,5	11	11	15	11	15
<b>Gurtbelastung per lfm., Standard (kg)</b>	50	100	100	150	150	150
<b>Aufgabehöhe (mm)</b>	< 1.000	< 1.090	< 1.150	< 1.190	< 1.250	< 1.500
<b>Drahtgurt aus Mangan</b>	o	o	o	o	o	o
<b>Durchlaufgeschwindigkeit, Standard (m/min)</b>	0,6 - 6,0	0,6 - 6,0	0,6 - 6,0	0,6 - 6,0	0,6 - 6,0	0,8 - 6,0
<b>Filterleistung (m³/h)</b>	2.000	4.000	7.500	5.000	10.000	7.500

o = optional

Verfügbare Ausstattungsoptionen zur speziellen "Gießerei-Ausführung" finden Sie auf Seite 24.

# DREHTISCH-STRAHLANLAGE RDT

Entgraten, Reinigen, Aufrauen, Shot Peening oder homogene Oberflächen

Durch ihre vielseitige Einsatzmöglichkeit ist die Drehtischstrahlanlage RDT ein universelles Multitalent. **Werkstücke mit unterschiedlichen Größen, Formen und Geometrien** bis hin zu fragilen Teilen können problemlos bearbeitet werden. Durch die kontinuierliche Bewegung des

Drehtisches werden die Werkstücke gleichmäßig ausgestrahlt. Die RDT gewährleistet dabei eine gezielte und prozesssichere Bearbeitung einzelner Bauteile mit reproduzierbaren Ergebnissen.

### Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ hoher Flexibilität in der Werkstückbelegung



Drehtisch-Strahlanlage als Stand-Alone-System

- 1 Konstruktion und Ausstattung**
- ▶ Platzsparend: kompakte Bauweise
  - ▶ Bedienerfreundlich: sehr leicht zugänglicher Be- und Entladebereich
  - ▶ Ergonomisch: niedrige Aufgabehöhe
  - ▶ Robust und wartungsfreundlich: Drehtischsegmente einzeln demontierbar
  - ▶ Individuell: an Aufgabenstellung angepasste Strahlraumhöhe
  - ▶ Optional: exakte Positionierung der Satelliten durch Schrittschaltgetriebemotor

- 2 Strahlmittel**
- ▶ Gleichbleibend hohe Qualität des Betriebsgemisches: durch Kaskadenwindsichter mit einer einstufigen, extrabreiten Sichtung
  - ▶ Strahlmittelzuflussregelung:
    - manuell oder
    - automatisch oder
    - automatisch inkl. Überwachung
  - ▶ Optional: automatische Strahlmittelnachdosierung

### Spezifikationen RDT

Anlage	RDT 100	RDT 150	RDT 200	RDT 250	RDT 300
Belastung Drehtisch, Standard (kg)	300	500	1.500	2.500	2.500
Werkstückabmessung Ø x h, Standard (mm)	1.000 x 470	1.500 x 600	2.000 x 800	2.500 x 600	3.000 x 1.300
Kabinenerhöhung	o	o	o	o	o
Turbinen, Standard	1 x Gamma 300G	1 x Gamma 300G	2 x Gamma 300G	3 x Gamma 300G	3 x Gamma 300G
Turbinenleistung, Standard (kW)	5,5	7,5	7,5	7,5	7,5
Magnetseparator	o	o	o	o	o
Filterleistung (m³/h)	1.200	2.000	3.000	5.000	5.000

o = optional

Verfügbare Ausstattungsoptionen zur speziellen "Gießerei-Ausführung" finden Sie auf Seite 24.

# WENDEKAMMER-STRAHLANLAGE **RWK**

Reinigen, homogene Oberflächen, Entgraten, Shot Peening und Entsanden

Die **automatisierte** Wendekammer-Strahlanlage lässt sich problemlos in unterschiedlichste Fertigungslinien integrieren. Die **RWK** ist mit einem Zweikammer-System ausgerüstet, was das Strahlen **mit gleichzeitigem Be- bzw. Entladen** ermöglicht. Sie garantiert kurze Taktzeiten durch einen leistungsstarken Antrieb mit zuverlässiger Staubabsaugung.

### Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ zielgerichtetem Strahlen - je nach Kundenvorgabe



Wendekammer-Strahlanlage als Stand-Alone-System

1

### Konstruktion und Ausstattung

- ▶ Robust: Strahlkammer aus hochverschleißfestem, leicht auswechselbaren Manganstahlplatten
- ▶ Kompakt: geringe Aufstellfläche
- ▶ Flexibel: Integration in Fertigungszelle problemlos möglich
- ▶ Individuell: für jeden Anwendungsfall flexible Turbinenanordnung möglich

2

### Werkstücktransport

- ▶ Prozesssicher: Bauteilaufnahme durch integrierte, pneumatische Klemmeinheit

3

### Integrationsmöglichkeiten

- ▶ Optimal: Einbindung in bestehende Fertigungslinien mit Roboterhandling
- ▶ Wirtschaftlich: separater Be- und Entladebereich

4

### Optional

- ▶ Kundenspezifisch: in Computersimulation bestimmte Turbinenanordnung für beste Werkstückoberflächen

## Spezifikationen RWK

Anlage	RWK 6/12-2
Nutzlast, Standard (kg)	je 300
nutzbarer Gehängedurchmesser (mm)	bis zu 600
nutzbare Gehängehöhe (mm)	bis zu 1.200
Schaltschrank in SPS Technik	o
Siebtrommel für Gießereiausführung	o
Turbinen, Standard	2 x Gamma 300G
Turbinenleistung, Standard (kW)	7,5
Magnetseparator	o
Filterleistung (m³/h)	3.500

o = optional

Verfügbare Ausstattungsoptionen zur speziellen "Gießerei-Ausführung" finden Sie auf Seite 24.

## MOTORBLOCK-STRAHLANLAGE **RMBS**

Reinigen, Entsanden, Entgraten, homogene Oberflächen

Herzstück der RMBS ist eine von Rösler entwickelte Manipulatorzange mit zwei Greiferbacken, diese ermöglicht die Bearbeitung eines großen oder mehrerer kleinerer Werkstücke innerhalb eines Strahlvorgangs.

- ▶ Maschinenauslegung erfolgt auf Werkstückvorgaben
- ▶ Kompakte Bauweise
- ▶ Werkstückschonende Fixierung durch Manipulatorzangen
- ▶ Bei Bedarf auch mit Magnetseparator lieferbar
- ▶ Hoher Automatisierungsgrad, ideal einbindbar in bestehende Produktionslinien
- ▶ Je nach Bedarf auch mit ex-geschützten Filtern oder Nassfiltern lieferbar

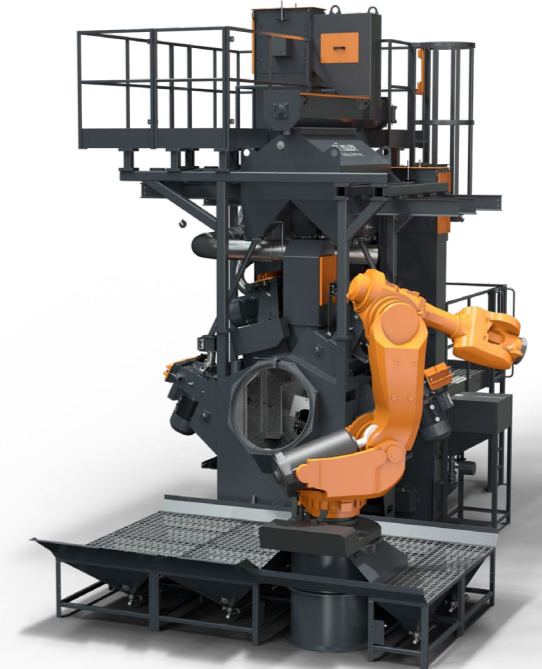


## ROBOBLASTER **RROB**

Reinigen, homogene Oberflächen, Entsanden, Entgraten

Durch das Roboterhandling und dem damit einhergehenden hohen Automatisierungsgrad bietet der RROB entscheidende Effizienzvorteile. Ein weiteres Highlight des Roboblaster ist das Abdichtsystem, woraus sich kürzere Taktzeiten sowie eine minimierte Wartungs- und Verschleißanfälligkeit ergibt.

- ▶ Auslegung der Anlage erfolgt nach Werkstückvorgaben
- ▶ Roboter halten die Werkstücke direkt in die Strahlkammer, kein Zeitaufwand durch Umhängen der Werkstücke
- ▶ Werkstückschonende Fixierung durch spezielle Werkstückgreifer
- ▶ Hoher Automatisierungsgrad, ideal integrierbar in bestehende Produktionslinien
- ▶ Je nach Bedarf auch mit ex-geschützten Filtern oder Nassfiltern lieferbar



## KURBELWELLEN-STRAHLANLAGE **RKWS**

Reinigen, homogene Oberflächen, Entzundern

Dank der Flexibilität der RKWS stellt die Bearbeitung unterschiedlicher Kurbelwellen keine Herausforderung dar - problemlos passt sich die RKWS anhand der Werkstückaufnahme an und ändert das Strahlbild entsprechend selbstständig an die jeweiligen Anforderungen.

- ▶ Die Werkstückaufnahme kann auf das jeweilige Bauteil angepasst werden
- ▶ Austauschbarer Turbinenkasten zur optimalen Anpassung an erweitertes Werkstückspektrum
- ▶ Hoher Automatisierungsgrad, ideal integrierbar in bestehende Produktionslinien
- ▶ Aufstellung ohne Fundamentgrube möglich
- ▶ Je nach Bedarf auch mit ex-geschützten Filtern oder Nassfiltern lieferbar



## ZWEIACHSENMANIPULATOR **RZAM**

Reinigen, Entsanden, Entgraten, Entzundern, homogene Oberflächen

Herzstück des RZAM ist eine von Rösler entwickelte Spannzange, diese ermöglicht die Aufnahme und Bearbeitung komplexer Bauteil-Geometrien in kürzesten Taktzeiten. Durch das Bauteilhandling in 360° horizontaler und 360° vertikaler Richtung ist eine optimale Ausstrahlung der Werkstücke gewährleistet.

- ▶ Kompakte Bauweise
- ▶ Hoher Automatisierungsgrad, ideal integrierbar in bestehende Produktionslinien
- ▶ Aufstellung ohne Fundament
- ▶ Zangenauslegung erfolgt nach Werkstückvorgaben
- ▶ Bei Bedarf auch mit Magnetseparator lieferbar
- ▶ Je nach Bedarf mit ex-geschützten Filtern oder Nassfiltern lieferbar



## ZUSATZKOMPONENTEN & ANLAGENMODERNISIERUNG

Zur **Optimierung des Strahlprozesses** und zur **Reduzierung von Kosten, Materialeinsatz** oder **manuellem Aufwand** können weitere Ausstattungsoptionen in die Strahlanlage integriert werden. Unsere Spezialisten beraten Sie bei der Planung Ihrer Neuanlage ausführlich.



### Anlagenmodernisierung

Unsere Marke „TuneUp“ widmet sich gezielt der **Modernisierung von Strahlanlagen aller Hersteller**. Wir bieten dabei ein breites Portfolio an Strahlmaschinen und Systemlösungen für jeden Anwendungsfall. Dies ermöglicht Ihnen durch den Einsatz wartungsarmer und energieeffizienter Komponenten **Einsparpotentiale auszuschöpfen** oder auch Ihre vorhandene Strahlanlage kosteneffizient an veränderte Anforderungen anzupassen.

Alle Komponenten mit dem „TuneUp“-Symbol sind zur Modernisierung bestehender Strahlanlagen aller Hersteller geeignet. Weitere Infos zum Thema Anlagenmodernisierung finden Sie unter [www.rosler.com](http://www.rosler.com).



### Ausstattungspaket „-F/Gießerei“

Für die anspruchsvollen Anforderungen in der Gießereibranche ist für die meisten Anlagen nachfolgendes Ausstattungspaket verfügbar:

- ▶ Magnetseparator
- ▶ Vibrationssiebrinne
- ▶ Bypass-Strahlmittelreinigung
- ▶ Entsandungspatrone
- ▶ Gießereirohrleitung




### Turbinen

Speziell für Gießereianwendungen wurde die wartungsfreundliche Hochleistungsturbine „Gamma G-8“ konzipiert. Ausgezeichnet durch die acht Wurfschaufeln und der speziellen Werkzeugstahlauskleidung ist die Turbine perfekt gegen abrasiven Verschleiß ausgestattet.

- ▶ 3-fache Standzeit je Wurfschaufel, im Vergleich zu konventionellen Turbinen
- ▶ Beidseitig verwendbare Wurfschaufel
- ▶ Schneller Wechsel der Wurfschaufeln über den Turbinendeckel
- ▶ Bessere Strahlmittelverteilung
- ▶ Einfache Drehrichtungsumkehr des Turbinenrades




### Strahlmitteltransport und Strahlmittelaufbereitungssysteme

Das Strahlmittelkreislaufsystem stellt eine gleichmäßige Förderung des Strahlmittels durch die gesamte Anlage sicher und hält ein konstantes Betriebsgemisch und somit ein optimales Strahlergebnis aufrecht. Sicherheitseinrichtungen erkennen Fremdkörper und entfernen diese aus dem Kreislaufsystem. Die eingesetzten Komponenten werden speziell auf Ihre Anlage zugeschnitten und bestehen z. B. aus Förderschnecke, Elevatoreinheit, Windsichtung und Magnetseparator.




### Magnetseparator

Zur elektromagnetischen Trennung von ferritischem Strahlmittel und abgestrahlten Fremdkörpern wie z. B. Gussand. Das ausgereifte System ermöglicht einen Abscheidegrad von bis zu 99,7 Prozent. Das ferritische Strahlmittel kann dadurch in den Strahlmittelkreislauf zurückgeführt und wiederverwendet werden.

**Einsatzgebiet:** Sandguss

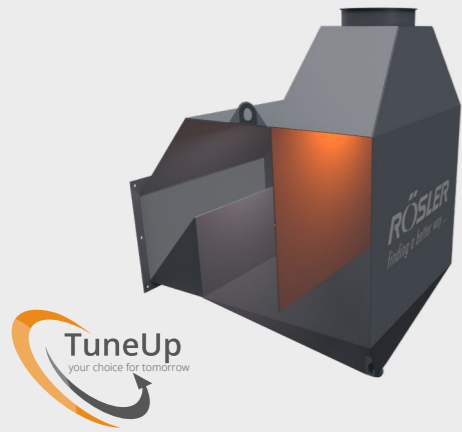



### Vibrationssiebförderrinne

Speziell entwickelt für Gießereianwendungen zur Abscheidung von Gieß- oder Formsand sowie größeren Bruchstücken oder Flittergraten.

**Einsatzgebiet:** Sandguss, Druckguss

## AFTER-SALES-SERVICE



### Prallabscheider

Zur Separierung von mitgerissenem Unterkorn nach dem Prinzip der Trägheit. Die staubbelastete Luft tritt seitlich oder von oben in den Prallabscheider ein und prallt gegen ein Hindernis. Grobe Partikel können der Umlenkung des Luftstroms nicht folgen und setzen sich ab.

**Einsatzgebiet:** bei Verwendung von feinem Strahlmittel

TuneUp  
your choice for tomorrow



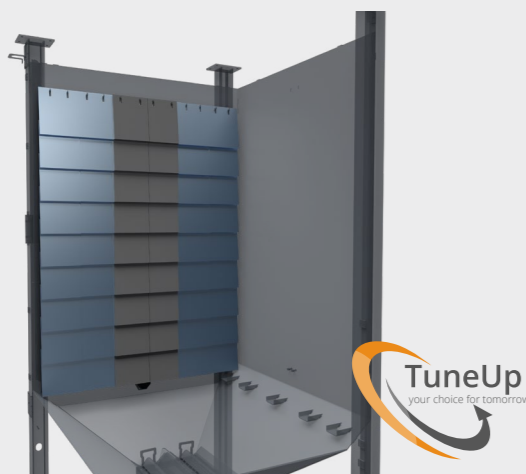
### Filteranlage

Die Filtersysteme sind mit Patronentrockenfilter, ex-geschütztem Patronentrockenfilter und Nassfilter vielseitig einsetzbar. Es lässt sich ein Reststaubgehalt von  $<1\text{mg}/\text{Nm}^3$  erzielen, der die deutschen Grenzwerte von  $3 - 5 \text{mg}/\text{Nm}^3$  deutlich unterschreitet. Die Absaugleistungen reichen von  $1.000$  bis  $25.000 \text{m}^3$  pro Stunde.

Spezielle Entsandungspatronen bieten weitere Vorteile für Gießereianwendungen: Eine Beschichtung macht sie unempfindlicher gegenüber dem in Rohgas üblicherweise noch enthaltenem feinen Sand. Zudem reduzieren sie die Anhaftung von Bindemitteln aus der Gießform.

**Einsatzgebiet:** Sandguss, Aluminiumstrahlmittel

TuneUp  
your choice for tomorrow



### Sonderauskleidung

Je nach angewandter Strahlmittelkorngroße wird die Strahlkammer bei Entsandungs- oder Entzunderungsprozessen mit Gussverschleißschutzplatten anstelle von Manganstahl im Strahlbereich ausgekleidet.

**Einsatzgebiet:** Schmieden, Gießerei

TuneUp  
your choice for tomorrow



### Rundumbetreuung aus einer Hand – ein Maschinenleben lang!

Unabhängig davon, zu welchen Fragen der Oberflächenbehandlung Sie kompetente Unterstützung wünschen, wir sind gerne für Sie da und erfüllen alle Voraussetzungen:

- ▶ Ersatz- und Verschleißteile, auch für Fremdanlagen
- ▶ Individuelle Wartungsvereinbarungen
- ▶ Kontrolle und Einmessen von Filteranlagen
- ▶ Modernisieren oder Versetzen von bestehenden Anlagen
- ▶ Unterstützung bei Verfahrens- und Bearbeitungsfragen
- ▶ Strahlmittelanalyse
- ▶ Unterstützung bei der Erfüllung Ihrer Betreiberpflichten
- ▶ Durchführung der Schutzleiterprüfung (gemäß EN 60204-1 / VDE 0113)
- ▶ Durchführung von BUS-Messungen
- ▶ Customer Experience Center und Labore weltweit
- ▶ Schulungen für Bedien- und Wartungspersonal
- ▶ Mehrwert durch Servicevertrag: 24 Std.-Notfall-Hotline



### Wartungs- und Reparaturservice

Ob bei einem Notfall, einer Reparatur oder einer geplanten Wartung: unser kompetentes Service-Team steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Durch kurze Reaktionszeiten und gut ausgerüstete Servicefahrzeuge sind wir in der Lage, Ihre Anlage vor Ort schnell instand zu setzen bzw. zu warten.



### Ersatz- und Verschleißteile – auch für Fremdanlagen

Alle Strahlanlagen unterliegen verfahrensbedingt einem gewissen Verschleiß. Rösler unterhält einen großen Lagerbestand an Ersatzteilen, um eine hohe Verfügbarkeit mit schneller Lieferung zu gewährleisten. Bei Bedarf auch über Nacht.

Weitere Infos zum Service für Strahlanlagen finden Sie unter [www.rosler.com](http://www.rosler.com)

## CUSTOMER EXPERIENCE CENTER STRAHLTECHNIK

Das Besondere des Rösler-Systems liegt in der **ganzheitlichen Betrachtungsweise**. Anlagen und Prozesse werden individuell sowohl auf die jeweiligen Bearbeitungsanforderungen als auch auf die optimale Einbettung in den Fertigungsablauf zugeschnitten. Viele Standorte der Rösler Gruppe sind mit

einem **eigenen Customer Experience Center (CEC)** mit neuester Anlagentechnik ausgestattet.

Um Daten zur optimalen Bearbeitung zu gewinnen, werden in den CEC Werkstücke des jeweiligen Kunden zunächst einer **Musterbearbeitung** unterzogen.



### Prozessentwicklung und -optimierung

Von der Musterbearbeitung über die Verfahrenskonzeption bis hin zur maschinentechnischen Umsetzung und einem kompetenten After-Sales-Service erhalten Sie ganzheitliche Lösungen aus einer Hand.

In unseren großzügig angelegten Customer Experience Center (kurz CEC) können wir sämtliche Strahlvorgänge realistisch abbilden. Modernste Messtechniken – physikalisch und chemisch – unterstützen unsere Prozessentwicklung und -optimierung. Unsere Ingenieure und Techniker aus den **Konstruktions- und Entwicklungsabteilungen** arbeiten

täglich an individuell zugeschnittenen Systemlösungen. In der Strahltechnik werden viele Prozesse anhand von Simulationen geplant. Mittels modernster Software ist es uns möglich, die Erreichbarkeit der Bauteiloberfläche darzustellen und neben einer Einzelteilbearbeitung auch die Bearbeitung von beispielsweise Chargen als Schüttung zu simulieren. Die hierbei gewonnenen Ergebnisse geben Aufschluss über die Optimierung der Anordnung von Strahlmittelbeschleunigungssystemen in Bezug auf die zu strahlenden Bauteile.

### Produktentwicklung und -optimierung

Die einzigartige Bandbreite des Rösler Anlagen-Portfolios, weltweit vorhandene Customer Experience Center (CEC) sowie unser modern ausgestattetes Labor am Standort

Untermerzbach schaffen die Voraussetzungen für wirtschaftliche und innovative Produktentwicklung in der Strahltechnik.

## LERNEN VOM WELTMARKTFÜHRER

Unser Know-how im Bereich der Oberflächenbearbeitung beruht auf über 80 Jahren Erfahrung. Als weltweiter Technologie- und Marktführer in der Bearbeitung von Oberflächen

bieten wir ausgereifte Komplettlösungen an – von Anlagen über Zusatzkomponenten bis hin zum Service. In unseren Seminaren geben wir Ihnen dieses einzigartige Wissen gerne weiter.



### Die Rösler Academy

Das zentrale Trainingscenter der Rösler Oberflächentechnik GmbH

- ▶ Über 1.350 m<sup>2</sup> zum Lernen und Arbeiten
- ▶ Modernste digitale Medien- und Kommunikationstechnik
- ▶ Zertifizierte Fachtrainer
- ▶ Themenbereiche: Gleitschlifftechnik, Strahltechnik, Lean Management
- ▶ Mehr als 15 Seminarthemen
- ▶ Hoher Praxisbezug
- ▶ Deutsch- und englischsprachige Seminare
- ▶ Auf Wunsch maßgeschneiderte Seminare bei Ihnen vor Ort

### Unsere Fachtrainer

Unsere Fachtrainer sind zertifiziert und gehören zu den Besten ihres Wissensgebietes. In unseren Seminaren profitieren Sie von der langjährigen Erfahrung unserer Trainer und erhalten praxiserprobtes Wissen aus erster Hand.

Ø Teilnehmer pro Jahr



Über 1.000

Ø Gesamtbewertung



9,6 von 10 Punkten<sup>1</sup>

Ø Weiterempfehlungsrate



99 %<sup>1</sup>

<sup>1</sup> Quelle: Evaluation Teilnehmerbögen, Stand 31.12.2022

Weitere Informationen zu unseren Seminaren, Terminen und Anmelde-möglichkeiten finden Sie unter [www.rosler-academy.com](http://www.rosler-academy.com) oder scannen Sie den nebenstehenden QR-Code.



# RÖSLER SMART SOLUTIONS

Ein digitaler Mehrwert für Ihre Herausforderungen



Es ist an der Zeit, die **digitale Transformation** voranzutreiben und an innovative Digitalisierungslösungen in der Strahltechnik zu denken! Unter unserer neuen Marke **Rösler Smart Solutions** haben wir ein umfangreiches Digitalisierungsprodukt

entwickelt, das es Ihnen ermöglicht, **Prozesse und Kennwerte transparent** zu machen und Einsparpotentiale aufzuzeigen. Mit unserer Lösung wird **Optimierungspotential geschaffen** und **Betriebskosten** können deutlich **gesenkt** werden.



Prozess- und Kostentransparenz



Aktives Monitoring mit Datenaufzeichnung



Schnelle Reaktion bei Abweichungen oder Störungen



Intelligenter Anlagenbetrieb mit Standzeitprognosen



Optimierter Einsatz von Ressourcen und Reduzierung von Kosten

Unser Angebot für die **Digitalisierung von Strahlanlagen**, welches für das komplette Maschinenportfolio entwickelt wurde, beinhaltet individuell zusammenstellbare Soft- und Hardwarepakete für die folgenden Bereiche:



## TEILEQUALITÄT

- ▶ Zusammenfassung der Strahlparameter zu einem einheitlichen Kennwert „Strahlleistung“
- ▶ Aufzeichnung aller Einflussfaktoren auf die produzierte Teilequalität
- ▶ Individuelle Auswertung zur Produktionsmenge



## BETRIEBSPARAMETER

- ▶ Aktives Monitoring aller Verbrauchswerte
- ▶ Archivierung der aufgezeichneten Daten, um Verläufe und Trends zu erkennen
- ▶ Individuelle Zeitbereiche visualisierbar



## INSTANDHALTUNG

- ▶ Vorbeugende Instandhaltung durch Erfassung der Standzeithistorie zu jeder Turbine
- ▶ Betriebszeiten und Verfügbarkeit werden übersichtlich und einfach aufbereitet
- ▶ Vorbereitete Ersatzteilbeschaffung mit Mail-to-Funktion





Gleitschlifftechnik  
Strahltechnik  
AM Solutions  
www.rosler.com

#### Deutschland

##### **Rösler Oberflächentechnik GmbH**

Werk Memmelsdorf  
Vorstadt 1  
D-96190 Untermmerzbach  
Tel.: +49 9533 / 924-0  
Fax: +49 9533 / 924-300  
info@rosler.com

##### **Rösler Oberflächentechnik GmbH**

Werk Hausen  
Hausen 1  
D-96231 Bad Staffelstein  
Tel.: +49 9533 / 924-0  
Fax: +49 9533 / 924-300  
info@rosler.com

#### USA

##### **Rösler Metal Finishing USA, L.L.C.**

1551 Denso Road  
USA-Battle Creek  
MI 49037  
Tel.: +1 269 / 4413000  
Fax: +1 269 / 4413001  
rosler-us@rosler.com

#### Frankreich

##### **Rösler France**

Z.I. de la Fontaine d'Azon  
CS 50513 - St. Clément  
F-89105 Sens Cedex  
Tel.: +33 3 / 86647979  
Fax: +33 3 / 86655194  
rosler-fr@rosler.com

#### Italien

##### **Rösler Italiana S.r.l.**

Via Elio Vittorini 10/12  
I-20863 Concorezzo (MB)  
Tel.: +39 039 / 611521  
Fax: +39 039 / 6115232  
rosler-it@rosler.com

#### Schweiz

##### **Rösler Schweiz AG**

Staffelbachstraße 189  
Postfach 81  
CH-5054 Kirchleerau  
Tel.: +41 62 / 7385500  
Fax: +41 62 / 7385580  
rosler-ch@rosler.com

#### Spanien

##### **Rösler International GmbH & Co. KG**

Sucursal en España  
Polg. Ind. Cova Solera C/Roma, 7  
E-08191 Rubí (Barcelona)  
Tel.: +34 93 / 5885585  
Fax: +34 93 / 5883209  
rosler-es@rosler.com

#### Niederlande

##### **Rösler Benelux B.V.**

Reggestraat 18  
NL-5347 JG Oss  
Postbus 829  
NL-5340 AV Oss  
Tel.: +31 412 / 646600  
Fax: +31 412 / 646046  
rosler-nl@rosler.com

#### Belgien

##### **Rösler Benelux B.V.**

Avenue de Ramelot 6  
Zoning Industriel  
B-1480 Tubize (Saintes)  
Tel.: +32 2 / 3610200  
Fax: +32 2 / 3612831  
rosler-be@rosler.com

#### Österreich

##### **Rösler Oberflächentechnik GmbH**

Hetmanekgasse 15  
A-1230 Wien  
Tel.: +43 1 / 6985180-0  
Fax: +43 1 / 6985182  
rosler-at@rosler.com

#### Rumänien

##### **Rösler Romania SRL**

Str. Avram Iancu 39-43  
RO-075100 Otopeni/ILFOV  
Tel.: +40 21 / 352 4416  
Fax: +40 21 / 352 4935  
rosler-ro@rosler.com

#### Russland

##### **Rösler Russland**

Borovaya Str. 7, bldg. 4, office 107  
111020 Moscow  
Tel. / Fax: +7 495 / 247 55 80  
rosler-ru@rosler.com

#### Großbritannien

##### **Rösler UK Ltd.**

Unity Grove, School Lane  
Knowsley Business Park  
GB-Prescot, Merseyside L34 9GT  
Tel.: +44 151 / 4820444  
Fax: +44 151 / 4824400  
rosler-uk@rosler.com

#### Brasilien

##### **Rösler Otec do Brasil LTDA**

Av. Antonio Angelo Amadio, 1421  
Centro Empresarial Castelo Branco  
18550-000 Boituva  
São Paulo - Brasil  
Tel.: +55 15 / 3264-1117  
Tel.: +55 15 / 3264-1112  
info@rosler-otec.com.br

#### China

##### **Rosler SURFACE-TECH (BEIJING) CO., LTD.**

Beijing Office  
Fu Hua Mansion, Office A-11-K  
No. 8, Chao Yang Men North Avenue  
Beijing 100027, P.R. China  
Tel.: +86 10 / 6554 73 86  
Fax: +86 10 / 6554 73 87  
rosler-cn@rosler.com

und weltweit mehr als  
150 weitere Repräsentanten



Finden Sie Ihren  
Ansprechpartner