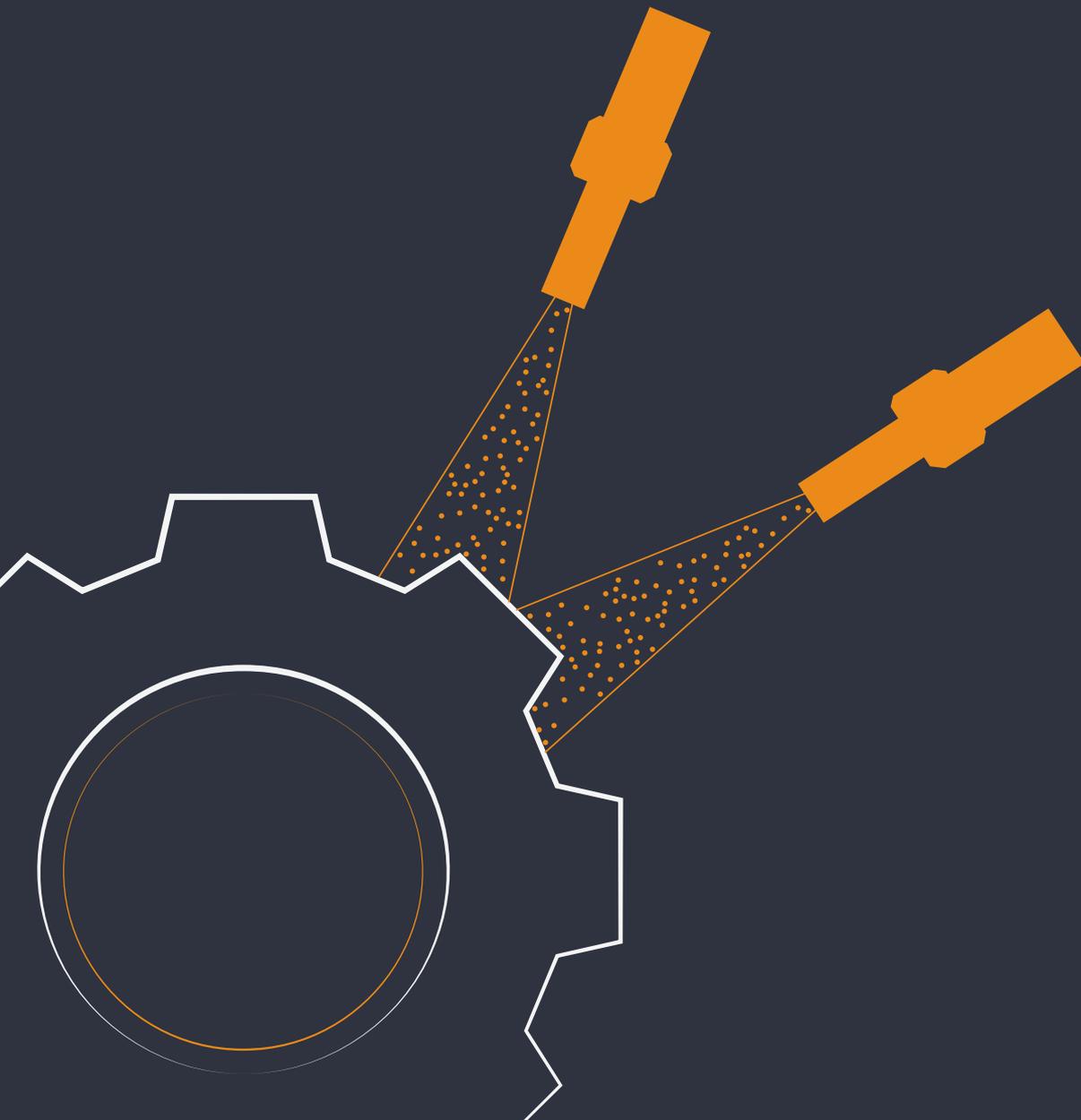


Airblast



Gleitschlifftechnik



Effiziente Anlagen und innovative Technologien – leistungsstark und wirtschaftlich

Strahltechnik



Individuelle Anlagentechnik und intelligente Prozesslösungen – langjährig 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

Strahlkabine RSK	4 - 7
Wendetisch-Strahlanlage RWT	8 - 9
Satelliten-Taktstrahlanlage RSA	10 - 11
Muldenband-Chargenstrahlanlage RMBC-Injektor	12 - 13
Band-Durchlaufstrahlanlage RBD	14 - 15
Strahlanlage mit seitlichem Transportwagen ATT	16 - 17
Strahlanlage mit schwenkbarem Drehtisch AST	18 - 19
Strahlanlage mit L-förmiger Tür ALS	20 - 21
Strahlanlage mit Schwenktür ARD	22 - 23
Zusatzkomponenten	24 - 25
Prozesswasseraufbereitung	26
Automatisierte Anlagentechnik	27
Steuerung und Digitalisierung	28
After-Sales-Service	29
Customer Experience Center	30
Lernen vom Weltmarktführer - Rösler Academy	31

STRAHLKABINE RSK

Aufräumen, Entgraten, Entlacken, Entrosten, Entsandten, Entschichten, Entzundern, Reinigen

Rösler Strahlkabinen sind **1.000-fach bewährte** Serienanlagen. In der Grundausführung „Basis“ werden diese mit der Bezeichnung RSK komplett mit Injektor- (RSKI) oder Injektor-Druckstrahlssystem und Filtereinheit betriebsbereit angeboten. In der Standardausführung stechen vor allem die Fronttüre - als Rolltor ausgeführt - und das große Sichtfenster heraus.

Der Kabinenaufbau ist modular, sodass Komponenten wie Drehtisch oder Drehkorb einfach ergänzt werden können. Ebenfalls steht eine breite Palette an Optionen wie automatische Düsenbewegungen, erweiterte Strahlmittelaufbereitung oder zusätzlicher Verschleißschutz zur Verfügung.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ Ausführung in robuster, stabiler Industriequalität
- ▶ vieler optionaler Zusatzausrüstung



RSKD mit Strahlmittelaufbereitungssystem

1 Konstruktion und Ausstattung

- ▶ Kran- und Hubstaplerbeladung bequem möglich: Fronttüre gibt die ganze Vorderfront des Strahlraums weit zur Rostmitte hin frei
- ▶ Platzsparend: integrierter, leistungsstarker Patronenstaubabscheider
- ▶ Sauber: keine Staubablagerungen durch steil angeordnetes Sichtfenster
- ▶ Durchdacht und verschleißminimierend: außen liegende Beleuchtung, über separate Deckenöffnung erreichbar
- ▶ Serienmäßig: zusätzliches Grobpartikelsieb
- ▶ Leichte Reinigung: auf optimalen Strahlmittelfluss optimierter Gehäuseinnenraum
- ▶ Multitalent: durch verschiedene Zusatzausstattungen (siehe Seiten 6 + 7) sowohl im manuellen als auch halbautomatischen Betrieb

2 Injektorstrahlen: Ausführung RSKI

- ▶ Das Strahlmittel wird im Trichter gesammelt
- ▶ Hier sind eine oder mehrere Injektorstrahldüsen angeschlossen
- ▶ Durch Beaufschlagung mit Druckluft entsteht ein Unterdruck im Pistolenkörper und das Strahlmittel wird dadurch angesaugt und beschleunigt

3 Druckstrahlen: Ausführung RSKD

- ▶ Das Strahlmittel wird in einem Druckkessel mit Druckluft beaufschlagt und zur Strahldüse hin beschleunigt
- ▶ Der Druckkessel kann am Kabinentrichter oder nebenstehend an einem Zyklonabscheider angebaut werden
- ▶ Bearbeitung mit höherer Intensität im Vergleich zum Injektorstrahlen
- ▶ Nochmalige Steigerung der Intensität durch Einsatz größerer Strahlmittelkörner

Spezifikationen RSKI

Anlage	RSKI 700	RSKI 1000	RSKI 1400
Anlagenbreite (mm)	1.070	1.370	1.770
Anlagentiefe (mm)	1.700	1.930	2.010
Anlagenhöhe (mm)	1.710	1.740	1.780
Strahlraumbreite (mm)	690	990	1.390
Strahlraumtiefe (mm)	750	1.000	1.390
Strahlraumhöhe (mm)	600	710	740
Strahlpistole Injektorstrahlssystem	SPI 38	SPI 38	SPI 38
Anzahl (Stück)	1 (bis 2)	1 (bis 4)	1 (bis 4)
Luftdüse Ø (mm)	3,0 - 6,0	3,0 - 6,0	3,0 - 6,0
Strahldüse Ø (mm)	8,0 - 14,0	8,0 - 14,0	8,0 - 14,0
Strahldüsenmaterial	Stahl/ Borcarbid	Stahl/ Borcarbid	Stahl/ Borcarbid
Luftbedarf/Düse 3 bar (m³/h)	20 - 80	20 - 80	20 - 80
Ausführungen			
Drehkorb / Drehtisch	o / o	o / o	o / o
Satelliten SAT (Stück)	-	12	18
Weitere Sonderausstattungen	-	o	o
Entstaubungsleistung (m³/h)	300	300	600

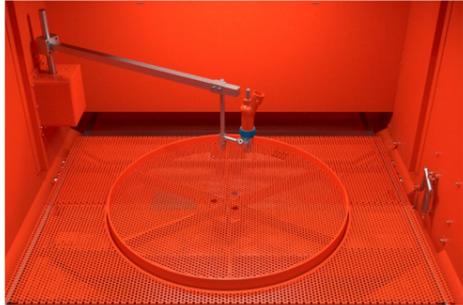
• = Serie | - = nicht lieferbar | o = optional

Spezifikationen RSKD

Anlage	RSKD 1000	RSKD 1400
Anlagenbreite (mm)	1.590	2.010
Anlagentiefe (mm)	2.840	2.890
Anlagenhöhe (mm)	2.480	2.580
Strahlraumbreite (mm)	990	1.390
Strahlraumtiefe (mm)	1.000	1.070
Strahlraumhöhe (mm)	710	740
Strahlpistole Druckstrahlssystem	SPD 38	SPD 38
Anzahl (Stück)	1	1
Strahldüse Ø (mm)	8,0 - 14,0	8,0 - 14,0
Strahldüsenmaterial	Stahl/ Borcarbid	Stahl/ Borcarbid
Luftbedarf/Düse 3 bar (m³/h)	115 - 335	115 - 335
Druckkesselvolumen (l)	25	25
Ausführungen		
Mit Podest, Druckkessel	•	•
Druckkessel nebenstehend	o	o
Drehkorb / Drehtisch	o / o	o / o
Satelliten SAT (Stück)	12	18
Entstaubungsleistung (m³/h)	1.000	1.000

STRAHLKABINE RSK

Ausstattungsvarianten



Drehtisch

Für die Bearbeitung von sperrigen und schweren Werkstücken kann die Strahlkabine mit einem Drehtisch ausgestattet werden. Hier ist es möglich, aus verschiedenen Größen und Traglasten zu wählen. Der Antrieb erfolgt manuell oder über einen Motor und der Prozess wird durch motorische/pneumatische Düsenbewegung (horizontal/vertikal) automatisiert.



Satellitendrehtisch

Rotationssymmetrische Bauteile können chargenweise mit dieser Ausstattungsvariante bearbeitet werden. Die Bauteile werden einzeln auf Satelliten aufgegeben. Während der Bearbeitung taktet der Satellitentisch von Position zu Position. An einer festen Position erfolgt der Strahlvorgang unter Rotation.



Drehkorb

Bei der Verwendung eines Drehkorbes lassen sich in der Strahlkammer auch umwälzfähige Kleinteile bearbeiten. Er ist neig- und einfach auf ein sternförmiges Gestell aufsteckbar und wird über einen außerhalb der Kabine angeordneten Motor in Bewegung gesetzt. Durch das Umwälzen der Teile im Drehkorb werden alle Teile gleichmäßig und optimal bearbeitet.



Düsenbewegung

Für eine automatisierte Bearbeitung werden automatische Düsenbewegungen eingesetzt. Die Kabine kann mit einer vertikalen oder horizontalen Achse bestückt werden.



Durchlaufanlage

Die Kabine kann mit einem Durchlaufördersystem, z. B. einem Transportband, ausgestattet werden. Die Werkstücke werden so kontinuierlich unter den Strahldüsen hindurchgefördert.



Seitlicher Auszug

Bei partieller Bearbeitung von sehr großen Bauteilen bzw. zum Strahlen von sehr schweren Komponenten kann die Strahlkabine mit einem seitlichen Wagen ausgeführt werden. Die Bauteile können so z. B. mittels Kran auf den Arbeitsrost gelegt werden.



Automatische Türöffnung

Die automatische Türöffnung erlaubt ein sehr hochfrequentes und ergonomisches Arbeiten; die Belastung des Bediener ist minimal.

WENDETISCH-STRAHLANLAGE RWT

Partielles Strahlen, Reinigen, Entgraten, Shot Peening oder homogene Oberflächen

Die Rösler Wendetisch-Strahlanlage bearbeitet **rotations-symmetrische Werkstücke**, z. B. Getriebebauteile. Auf dem Wendetisch sind **zwei Satelliten gegenüberliegend** angeordnet. Die Be- und Entladung erfolgt auf dem außen

liegenden Satelliten, während sich der innen liegende Satellit mit dem Werkstück im Bearbeitungsraum befindet. Beim Wechsel der Positionen öffnet die Hubtüre und der Tisch taktet um 180°.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ zeiteffizienter Fertigung - kaum Stillstandszeiten
- ▶ hoher Durchsatzraten



RWT mit geschlossenem Patronenfilter

1 Ausstattung und Konstruktion

- ▶ Verschleiß- und wartungsarmer Betrieb: durch außen liegenden Antriebsmotor; Satellitenantrieb im Strahlbereich durch Riemen
- ▶ Extra Verschleißschutz: speziell auf das abrasive Strahlen ausgelegt, schützt er die Türe und reduziert den Staubaustrag
- ▶ Optimal: automatische Be-/Entladung möglich
- ▶ Optional: umfangreiche Erweiterungsmöglichkeiten für eine präzise Prozessüberwachung
- ▶ Variabel: neben einer erweiterten Strahlmittelaufbereitung, z. B. mittels nebenstehender Zykloneinheit, kann die Anlage sowohl mit Injektor- als auch mit Druckstrahltechnik ausgestattet werden
- ▶ Kundenspezifisch: die Wendetisch-Strahlanlage wird an Ihre Aufgabenstellung angepasst

2 Wendetisch

- ▶ Reproduzierbar: Tischdrehung durch Schrittschaltgetriebemotor
- ▶ Verschleiß- und wartungsarmer Betrieb: - außen liegender Antriebsmotor - Satellitenantrieb im Strahlbereich durch Riemen

3 Strahlbereich

- ▶ Großzügig und ergonomisch: geräumiger Strahlbereich mit großer Wartungstür
- ▶ Prozess reproduzierbar: fix positionierte Strahldüsen
- ▶ Optional: vertikale Düsenbewegung für lange Werkstücke

Spezifikationen RWT

Anlage	RWT 1000	RWT 1400
Anlagenbreite (mm)	1.450	1.850
Anlagentiefe (mm)	1.500	2.630
Anlagenhöhe (mm)	3.050	3.050
Injektorstrahlen	•	•
Druckstrahlen	o	o
max. Bauteilgröße (mm)	Ø 200 x 400	Ø 350 x 400
max. Bauteilgewicht je Bauteil (kg)	10	10
Anzahl der Satelliten	1+1	1+1
Düsenanzahl, Standard	1	1
Einzeltakt	•	•
Doppeltakt	-	o
Filterleistung (m ³ /h)	1.000	1.000

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

SATELLITEN-TAKTSTRAHLANLAGE RSA

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

Die Rösler Satelliten-Taktstrahlanlage bearbeitet kontinuierlich **empfindliche Werkstücke**. Sie ist besonders für Anwendungen interessant, bei denen nur bestimmte Bereiche der Werkstücke gestrahlt werden müssen oder dürfen. Kurze Taktzeiten ergeben sich durch **gleichzeitiges Beladen und**

Bearbeiten sowie mehreren parallelen Bearbeitungsschritten im Inneren der Anlage. Einsatzgebiete: Rotationssymmetrische Bauteile und Werkstückvorrichtungen, für die individuelle Werkstückaufnahmen auf die Satelliten montiert werden können.

Idealer Partner für die industrielle Serienfertigung dank

- ▶ sehr hoher Durchsatzraten
- ▶ einfacher Integration in bestehende Fertigungslinien



RSA mit nebenstehender Strahlmittelaufbereitung

1 Ausstattung und Konstruktion

- ▶ Kundenspezifisch: die Satelliten-Taktstrahlanlage wird an Ihre Aufgabenstellung angepasst
- ▶ Variabel: neben einer erweiterten Strahlmittelaufbereitung, z. B. mittels nebenstehender Zykloneinheit, kann die Anlage sowohl mit Injektor- als auch mit Druckstrahltechnik ausgestattet werden
- ▶ Platzsparend: kompakter Anlagenaufbau
- ▶ Optimal: automatische Be-/Entladung möglich
- ▶ Ergonomisch: großzügige Wartungstüren
- ▶ Optional: umfangreiche Erweiterungsmöglichkeiten für eine präzise Prozessüberwachung

2 Satellitendrehisch

- ▶ Kundenspezifisch: die Anlage ist mit 4 und 5 Satelliten im Einzeltakt bzw. 8 oder 10 Satelliten im Doppeltakt verfügbar
- ▶ Ergebnis reproduzierbar: die Taktung erfolgt durch einen Schrittschaltgetriebemotor
- ▶ Robust und effizient: die Satellitenrotation erfolgt über einen umlaufenden Riemen

3 Abblasstation

- ▶ Integrierte Teilereinigung: Druckluftdüsen in einem separaten Bereich entfernen aufliegendes Strahlmittel
- ▶ Kundenspezifisch: angepasste Abblasdüsen

Spezifikationen RSA

Anlage	RSA 1000-S4	RSA 1500-S5	RSA 1500-S8	RSA 1500-S10
Anlagenbreite (mm)	700	700	700	700
Anlagentiefe (mm)	2.100	2.100	2.100	2.100
Anlagenhöhe (mm)	2.500	2.500	2.500	2.500
Injektorstrahlen	•	•	•	•
Druckstrahlen	o	o	o	o
max. Bauteilgröße je Bauteil (mm)	Ø 300 x 400	Ø 300 x 400	Ø 300 x 400	Ø 230 x 400
max. Bauteilgewicht je Bauteil (kg)	15	15	15	15
Anzahl der Satelliten	4	5	8	10
Düsenanzahl, Standard	4	4	4	4
Einzeltakt	•	•	-	-
Doppeltakt	-	-	•	•
Schaltschrank mit SPS	•	•	•	•
Filterleistung (m³/h)	2.000	2.000	2.000	2.000

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

MULDENBAND-CHARGENSTRAHLANLAGE RMBC-INJEKTOR

Entsanden, Entzundern, Entrosten, Entgraten oder homogene Oberflächen

Dieses Anlagensystem ist ideal für **chargenweises Bearbeiten** in Masse produzierter Werkstücke jeglichen Materials. Die RMBCs bieten eine große Spanne an Bearbeitungen beispielsweise kleiner, empfindlicher Duroplastteile bis hin zu großen, schweren Schmiedeteilen. Der Vorteil des Druckluftstrahlens im Vergleich zum Turbinenstrahlen

liegt in der **Einsatzmöglichkeit für mineralische, also hoch abrasive Strahlmedien**. Für eine wirtschaftliche Bearbeitung mit diesem nicht turbinenfähigen Strahlmittel haben wir die Muldenband-Chargenanlagengrößen RMBC 1.1 und RMBC 2.1 als Druckluftversion entwickelt.

Idealerer Fertigungspartner dank

- ▶ hoher Anlagenverfügbarkeit
- ▶ minimaler Wartungskosten



RMBC-Injektor mit nebenstehendem Filter

1 Konstruktion und Ausstattung

- ▶ Bedienerfreundlich und sicher: leicht zugänglicher Be- und Entladebereich, endschaltesgesichert
- ▶ Ergonomisch: niedrige Aufgabehöhe
- ▶ Multitalent: großes Bearbeitungsspektrum, reicht sowohl von kleinsten bis hin zu komplexen Bauteilen
- ▶ Verschleißarm: Strahlgehäuse aus Vollmanganstahl
- ▶ Platzsparend: kompakter Anlagenaufbau
- ▶ Kundenspezifisch: abgestimmtes Teilezu- und abfuhrkonzept, einfach in Fertigungslinien integrierbar

2 Werkstücktransport

- ▶ Allseitige und umfassende Werkstückbearbeitung: optimierte Muldengeometrie für beste und gleichmäßige Teiledurchmischung und -umwälzung
- ▶ Schonende Bearbeitung: Gummigewebeband

3 Strahlmittel

- ▶ Gleichbleibend hohe Qualität des Betriebsgemisches durch
 - Kaskadenwindsichter mit einer einstufigen, extrabreiten Sichtung
 - Grobteile können durch eine Siebrinne ausgetragen werden
 - Optional: automatische Strahlmittelnachdosierung

Spezifikationen RMBC-Injektor

Anlage	RMBC 1.1-Inj.	RMBC 2.1-Inj.
Muldenband	Gummigewebeband	Gummigewebeband
Standardbandlochung (mm)	8	8
Strahldüse	SPI 38	SPI 38
Düsenzahl	6	8
max. Chargenvolumen (dm³)	90	160
max. Chargengewicht (kg)	300	400
max. Einzelteilgewicht (kg)	10	10
manuelle Kulissenhubtür	•	•
Filterleistung (m³/h)	2.000	2.000
Strahlkammerbreite (mm)	700	900

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

BAND-DURCHLAUFSTRAHLANLAGE RBD

Reinigen, Entgraten und Entschichten

Band-Durchlaufstrahlanlagen sind für Reinigungs- und Entschichtungsarbeiten **im kontinuierlichen Durchlauf** im Einsatz. Besonders geeignet sind sie deshalb für die Fließfertigung oder höhere Teilmengen. Unterbrechungen

durch den Be-/Entladevorgang entstehen so gut wie keine. Der Strahlprozess erfolgt von oben. Eine **Oszillationsbewegung der Strahlpistole/n** sorgt für ein flächendeckendes Strahlergebnis.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ Ausführung in robuster, stabiler Industriequalität
- ▶ kontinuierlicher Werkstückbearbeitung



RBD mit angeschlossenem Nassfilter und Schalldämpfer

1

Ausstattung und Konstruktion

- ▶ Wirtschaftlich: ausgelegt für hohe Durchsatzmengen bei flachen, leicht zugänglichen Bauteilgeometrien
- ▶ Platzsparend: kompakter Anlagenaufbau
- ▶ Einfach: in bestehende Fertigungslinien integrierbar

2

Optional: Abblasstation

- ▶ Integrierte Teilereinigung: Druckluftdüsen in einem separaten Bereich entfernen aufliegendes Strahlmittel
- ▶ Kundenspezifisch: angepasste Abblasdüsen

3

Injektorstrahlen

- ▶ Das Strahlmittel wird im Trichter gesammelt
- ▶ Hier sind eine oder mehrere Injektorstrahldüsen angeschlossen
- ▶ Durch Beaufschlagung mit Druckluft entsteht ein Unterdruck im Pistolenkörper und das Strahlmittel wird dadurch angesaugt und beschleunigt

4

Druckstrahlen

- ▶ Das Strahlmittel wird in einem Druckkessel mit Druckluft beaufschlagt und zur Strahldüse hin beschleunigt
- ▶ Der Druckkessel kann am Kabinentrichter oder nebenstehend an einem Zyklonabscheider angebaut werden
- ▶ Bearbeitung mit höherer Intensität im Vergleich zum Injektorstrahlen
- ▶ Nochmalige Steigerung der Intensität durch Einsatz größerer Strahlmittelkörner

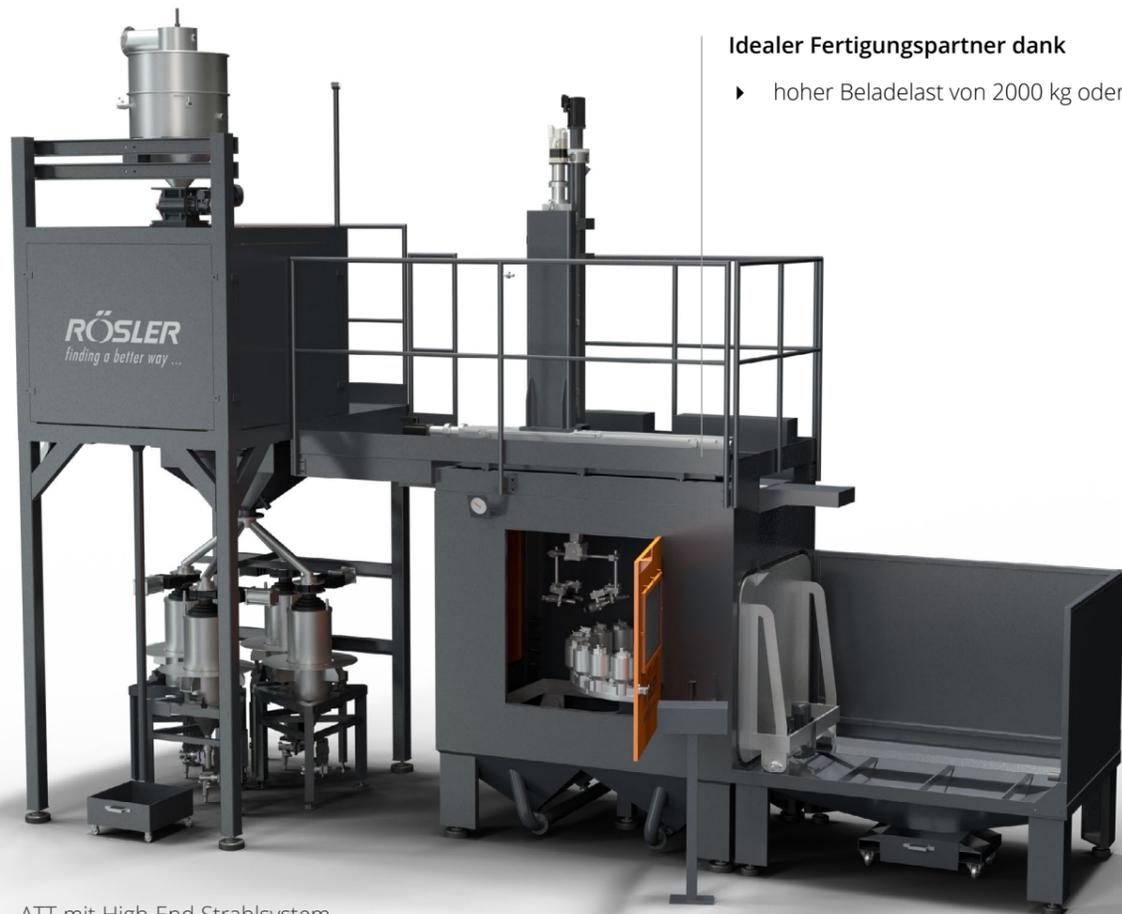
STRAHLANLAGE MIT SEITLICHEM TRANSPORTWAGEN ATT

Generelle Oberflächenreinigung, Aufrauen von Oberflächen vor dem Plasmabeschichten, Shot Peening, Nass-Strahlen oder Nass-Kugelstrahlen

Die Rösler Strahlanlage ATT ist **in verschiedenen technischen Versionen verfügbar**: Von der Standardversion für relativ einfache Strahlaufgaben bis zu Hochleistungssystemen für komplexe Strahlprozesse und anspruchsvolle Strahlaufgaben.

Dieser Anlagentyp ist sowohl für die **Bearbeitung großer Komponenten** (z. B. Fan-Ringe) **als auch kleinerer Werkstücke** (z. B. Turbinenschaufeln) geeignet.

<p>1 Ausstattung und Konstruktion</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Ergonomisch: einfache Be- und Entladung z. B. mittels Hallenkran ▶ Sauber: aufblasbare Türdichtung für perfekte Trennung von Arbeitsraum und Werkhalle ▶ Sicher: separater Abblasbereich mit Schutzwänden ▶ Kontrolliert: umfangreiche Erweiterungsmöglichkeiten für eine präzise Prozessüberwachung 	<p>2 Strahldüsen und Strahldüsenhalterungen</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Spezifisch: die Anzahl werden individuell an Ihr Werkstück angepasst
<p>3 Steuerung der Anlage bzw. Strahldüsenbewegung</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Lösungsorientiert: SPS-, CNC- oder Robotersteuerung ▶ Vielfalt: zur Auswahl stehen verschiedene Achssysteme für alle Arten von Prozessen 	<p>4 Transportwagen</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Einfach: Werkstückbe- und entladung durch Handbediengerät vor der Beladestation



Idealerer Fertigungspartner dank

- ▶ hoher Beladest von 2000 kg oder mehr

Spezifikationen ATT

Anlage	ATT 1000	ATT 1200	ATT 1500	ATT 2000
Max. Bauteilgröße (mm)	Ø 1.000	Ø 1.200	Ø 1.500	Ø 2.000
Max. Bauteilgewicht je Bauteil (kg)	200	200	300	500
Strahlprozess	frei konfigurierbar	frei konfigurierbar	frei konfigurierbar	frei konfigurierbar
Schaltschrank mit SPS	•	•	•	•
Automatische Beladestation	•	•	•	•
Achs-Düsenbewegung	•	•	•	•
Roboter-Düsenbewegung	o	o	o	o
Positionierbarer Drehtisch	o	o	o	o
Filterleistung	je nach Prozess	je nach Prozess	je nach Prozess	je nach Prozess

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

ATT mit High-End Strahlsystem

STRAHLANLAGE MIT SCHWENKBAREM DREHTISCH AST

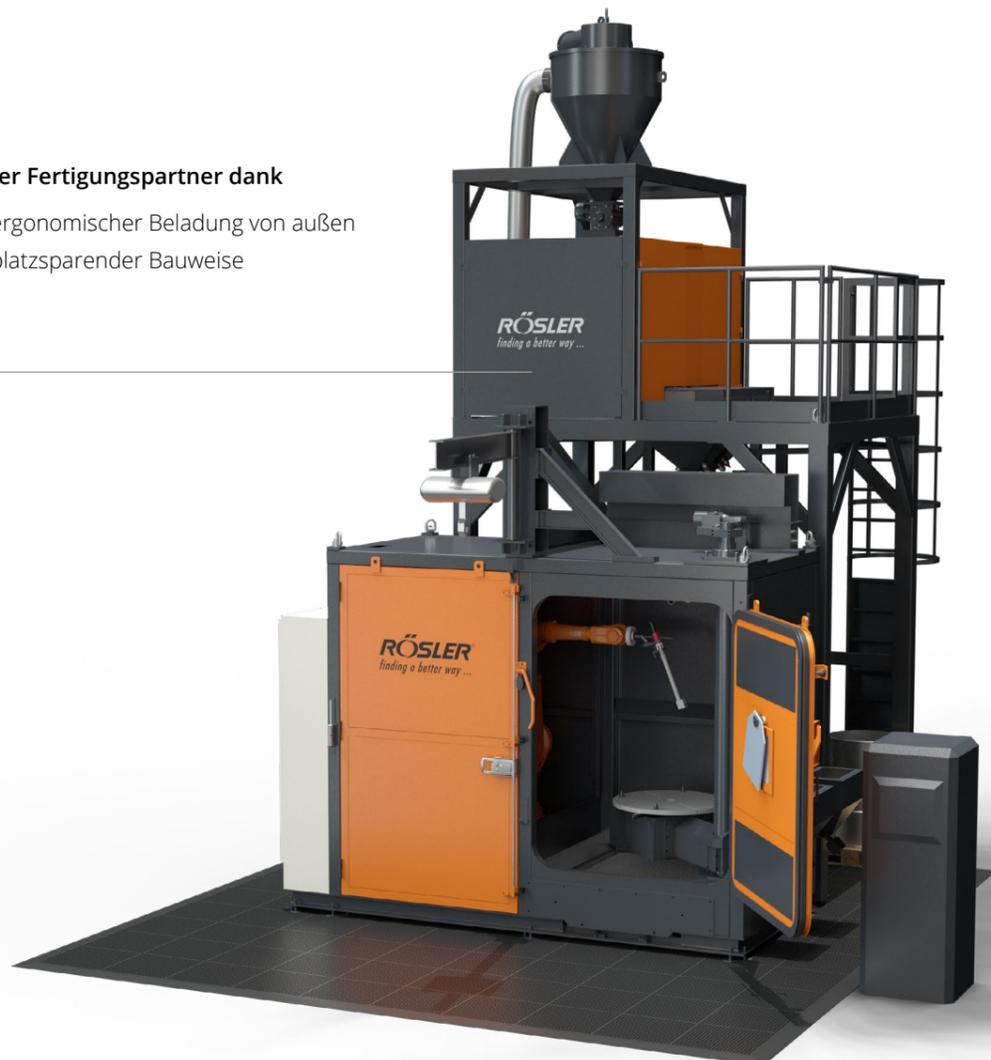
Shot Peening, Präzisions-Kugelstrahlen, Aktivieren, Reinigen, Nassstrahlen, Entschichten

Dieser Anlagentyp wurde **für Werkstücke entwickelt, die sowohl innen als auch außen bearbeitet werden müssen**. Prozesse, von der Entfernung von Beschichtungen ("Stripping") bis hin zum Kugelstrahlen („Shot Peening“), können problemlos in diesen Anlagen abgebildet werden. Werkstücke mit

Abmessungen bis zu 1.500 x 2.000 mm (Durchmesser x Höhe) wie z. B. zylindrische Werkstücke wie Trommeln, Wellen, Fahrwerke, Gehäuse, usw. werden in diesem Anlagentyp problemlos bearbeitet.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ ergonomischer Beladung von außen
- ▶ platzsparender Bauweise



AST mit Steuerungs-PC

1 Ausstattung und Konstruktion

- ▶ Frei zugänglich: ausschwenkbarer Drehtisch kann ergonomisch von außen be- und entladen werden
- ▶ Multitalent: ausgelegt für die Bearbeitung von rotationssymmetrischen und auch komplexen Werkstücken
- ▶ Optimal: Einsatz einer Innenstrahlanze möglich
- ▶ Kontrolliert: umfangreiche Erweiterungsmöglichkeiten für eine präzise Prozessüberwachung

2 Strahldüsenbewegung

- ▶ Flexibel: bei bestimmten Werkstücken empfehlen wir einen hochpräzisen Industrieroboter
- ▶ Optional: das Handling vereinfachen, die Rüst- und Stillstandzeiten minimieren halb- oder vollautomatische Werkzeugwechselsysteme

3

Internes Strahlen von langen Werkstücken

- ▶ Allseitig und umfassend: die auf dem Dach montierte Strahlanze ermöglicht das interne Strahlen von langen Werkstücken und ihre Bewegung wird als zusätzliche Achse behandelt. Falls erforderlich, wird sie parallel zu den Roboterbewegungen durchgeführt. Die Hubbewegung der Lanze ist an die Höhe der Werkstücke angepasst
- ▶ Effizient: mit dem Justiersystem wird die Lanzenposition eingestellt und auf die Mitte des Drehtisches kalibriert. Die Innen- und Außenbearbeitung der Werkstücke erfolgt somit reproduzierbar

4

Optional: PC Supervisor System

- ▶ Sicher, bedienerfreundlich und vernetzt: der „PC Supervisor SPC“ kontrolliert den Strahlprozess und erstellt automatisch Prozessprotokolle oder Almen-Kurven. Er erweitert die Funktionen auf eine komplette Visualisierung der Maschine und des Strahlsystems

Spezifikationen AST

Anlage	AST 800	AST 1000	AST 1200	AST 1500
Max. Bauteilgröße (mm)	Ø 800 x 1.000	Ø 1.000 x 1.000	Ø 1.200 x 1.800	Ø 1.500 x 2.000
Max. Bauteilgewicht je Bauteil (kg)	150	200	250	300
Strahlprozess	frei konfigurierbar	frei konfigurierbar	frei konfigurierbar	frei konfigurierbar
Schaltschrank mit SPS	•	•	•	•
Automatischer Schwenktisch	•	•	•	•
Roboter-Düsenbewegung	o	o	o	o
Satelliten für Drehtisch	o	o	o	o
Innenstrahlanze	o	o	o	o
Automatischer Werkzeugwechsel	-	o	o	o
Filterleistung	je nach Prozess	je nach Prozess	je nach Prozess	je nach Prozess

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

STRAHLANLAGE MIT L-FÖRMIGER TÜR ALS

Entschichten, Aufrauen, Shot Peening von sehr großen Werkstücken

Diese Anlage wurde zur Bearbeitung von **sehr großen Werkstücken** entwickelt. In ihr können problemlos Fahrgestellkomponenten mit einer Länge von bis zu 3.000 mm gestrahlt werden. Zusätzlich zur Außenbearbeitung durch die robotergeführten Strahldüsen werden die

Werkstücke gleichzeitig auch innen gestrahlt. Die ALS Modelle können zusätzlich mit einem manuellen oder automatischen Spannsystem ausgestattet werden, was die problemlose **horizontale Befestigung von Werkstücken unterschiedlichster Länge** ermöglicht.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ vollumfänglicher Zugänglichkeit
- ▶ ergonomischem Beladen
- ▶ sehr hohe Flexibilität / verschiedenster Werkstücke



ALS mit horizontalem und vertikalem Drehtisch

1 Ausstattung und Konstruktion

- ▶ Frei zugänglich: Strahlkammer komplett begehbar
- ▶ Hochpräzise und flexibel: für Werkstücke mit komplexen Geometrien stehen unterschiedliche Drehtischtypen - ob einfache Rotation oder hochpräzise Positionier- und Neigungsfunktion – zur Auswahl
- ▶ Sicher: aufblasbare Türdichtung für perfekte Trennung von Arbeitsraum und Werkhalle
- ▶ Kontrolliert: umfangreiche Erweiterungsmöglichkeiten für eine präzise Prozessüberwachung

2 Internes Strahlen von waagrecht positionierbaren Werkstücken

- ▶ Allseitig und umfassend: die an der Seitenwand montierte Strahlanze ermöglicht das interne Strahlen der Werkstücke und ihre Bewegung wird als zusätzliche Achse gesteuert. Falls erforderlich, wird sie parallel zu den Roboterbewegungen eingesetzt.
- ▶ Sicher: die Lanze befindet sich in einer Schutzumhausung

3 Strahlsysteme

- ▶ Vielfältig: Rösler bietet ein reichhaltiges Programm unterschiedlicher Strahlsysteme, die vom einfachen Injektionsstrahlen bis zum hochpräzisen Kugelstrahlen reichen. Unsere Spezialisten entwickeln gerne den für Ihre Anforderungen am besten geeigneten Strahlprozess
- ▶ Mit unserer jahrzehntelangen Erfahrung und bewährten Anlagenkomponenten erfüllen wir alle gängigen Normen, wie beispielsweise die "AMS 2430", "AMS 2432" oder andere Strahlvorschriften

4 Optional: PC Supervisor System

- ▶ Sicher, bedienerfreundlich und vernetzt: der „PC Supervisor SPC“ kontrolliert den Strahlprozess und erstellt automatisch Prozessprotokolle oder Almen-Kurven. Er erweitert die Funktionen auf eine komplette Visualisierung der Maschine und des Strahlsystems

Spezifikationen ALS

Anlage	ALS 2000	ALS 3000	ALS 4000
Max. Bauteilgröße (mm)	2.000 x 1.500 x 1.500	2.500 x 2.000 x 2.000	3.000 x 2.200 x 2.200
Max. Bauteilgewicht je Bauteil (kg)	500	1.000	1.000
Strahlprozess	frei konfigurierbar	frei konfigurierbar	frei konfigurierbar
Schaltschrank mit SPS	•	•	•
Automatische Schiebetüre	•	•	•
Roboter-Düsenbewegung	•	•	•
Satelliten für Drehtisch	o	o	o
Innenstrahlanze	o	o	o
Automatischer Werkzeugwechsel	-	o	o
Manuelles Strahlen	o	o	o
Filterleistung	je nach Prozess	je nach Prozess	je nach Prozess

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

STRAHLANLAGE MIT SCHWENKTÜR **ARD**

Shot Peening, Hochdruckwasserstrahlen, Reinigen, Nassstrahlen, Entschichten

Die Anwendungen reichen vom Reinigen von Gussteilen bis hin zum Präzisions-Kugelstrahlen von Wellen und Getriebeteilen. Auf jeder Seite der **um 180° drehbaren Schwenktür** befindet sich eine Arbeitsstation. Somit kann eine Charge

Werkstücke be- und entladen werden, während eine zweite Werkstückcharge bearbeitet wird. Da **Bearbeitung und Be-/Entladung gleichzeitig** stattfinden, werden die Nebenzeiten praktisch auf Null reduziert.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ sehr geringer Stillstandszeit
- ▶ hoher Durchsatzrate
- ▶ voll automatisierbarer Ausführung



- 1 Ausstattung und Konstruktion**
- ▶ Ergonomisch: einfache Be- und Entladung z. B. mittels Hallenkran
 - ▶ Sicher: aufblasbare Tüрдichtung für perfekte Trennung von Arbeitsraum und Werkhalle

- 2 Satellitenstationen und Schwenktür**
- ▶ Kundenspezifisch: beide Arbeitsstationen können für höhere Stückzahlen mit mehreren Satellitenstationen ausgestattet werden
 - ▶ Variabel: dabei werden die Werkstücke - ob in einfacher Rotation oder hochpräziser Positionierung - entweder gleichzeitig oder hintereinander gestrahlt.

- 3 Nassstrahlen**
- ▶ Vielfältig: einfaches Nass-Reinigungsstrahlen bis zum hochpräzisen Nass-Kugelstrahlen
 - ▶ Zuverlässig: wir erfüllen alle gängigen Normen, beispielsweise „AMS 2430“; „AMS 2432“ oder andere Strahlvorschriften
 - ▶ Sparsam: die Rösler Prozesswasser-Kreislauftechnik mittels Zentrifuge reduziert Ihren Wasserverbrauch drastisch um bis zu 90 %

- 4 Steuerung**
- ▶ Lösungsorientiert: SPS, CNC oder Robotersteuerung

- 5 Optional: PC Supervisor System**
- ▶ Sicher, bedienerfreundlich und vernetzt: der „PC Supervisor SPC“ kontrolliert den Strahlprozess und erstellt automatisch Prozessprotokolle oder Almen-Kurven. Er erweitert die Funktionen auf eine komplette Visualisierung der Maschine und des Strahlsystems

Spezifikationen ARD

Anlage	ARD 1400	ARD 2000	ARD 2500	ARD 3000
Max. Bauteilgröße (mm)	Ø 500 x 1.000	Ø 800 x 1.000	Ø 1.000 x 1.200	Ø 1.200 x 1.200
Max. Bauteilgewicht je Bauteil (kg)	100	150	200	250
Strahlprozess	frei konfigurierbar	frei konfigurierbar	frei konfigurierbar	frei konfigurierbar
Schaltschrank mit SPS	•	•	•	•
Satelliten pro Seite	1 - 4	1 - 4	1 - 6	1 - 8
Roboter-Düsenbewegung	o	o	o	o
Filterleistung	je nach Prozess	je nach Prozess	je nach Prozess	je nach Prozess

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

ZUSATZKOMPONENTEN

Zur **Optimierung des Strahlprozesses** und zur **Reduzierung von Kosten, Materialeinsatz** oder **manuellem Aufwand** können weitere Ausstattungsoptionen in die Strahlanlage integriert werden.

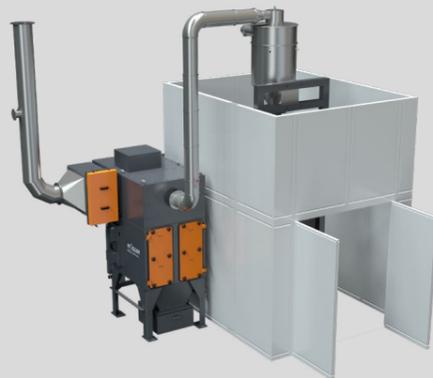
Unsere Spezialisten beraten Sie bei der Planung Ihrer Neuanlage ausführlich.



Filteranlage

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

Schalldämmkabinen



Je nach Ausführung der Anlage und den örtlichen Gegebenheiten kann der Schallpegel, wie bei Strahlanlagen üblich, über 80 db(A) steigen. Rösler bietet für seine Strahlanlagen perfekt abgestimmte Schalldämmkabinen an. Die Schalldämmkabinen bestehen aus hochwertigen, doppelwandigen Elementen mit Innenfutter, die so berechnet werden, dass der gewünschte Schallpegel garantiert werden kann. Rösler Schalldämmkabinen werden, wo möglich, nur um die lärmintensivsten Bauteile gebaut. Das hält die Kosten übersichtlich und die Effizienz wird nicht gemindert. Je nach Bauform und Anlagentyp sind standardmäßig mehrere Fenster vorgesehen. Doppelflügeltüren erleichtern den Zugang. Falls eine komplette Einhausung notwendig ist, kann die Schalldämmkabine auch mit Dach geliefert werden.

Automation



Höchste Prozesssicherheit, kurze Lade- und Entladezyklen, hohe Einzelteilgewichte sowie verlässliche Wiederholgenauigkeit sind die Kriterien, die den Einsatz von Robotern und Handlingsystemen heute unverzichtbar machen. Auch im Bereich der Strahltechnik wird dies in vielen Anlagenkonzepten erfolgreich umgesetzt. Von ersten Konzeptstudien bis hin zu detaillierten Prozessdefinitionen und Taktzeitanalysen – heruntergebrochen auf die Kosten pro Werkstück – ist Rösler Ihr kompetenter Ansprechpartner in allen Belangen der Automatisierung. Die Integration von Strahlanlagen in hoch komplexe Fertigungszentren ist eine der Kernkompetenzen von Rösler. Individuelle Greifersysteme zur gezielten Aufnahme von Werkstücken werden in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden konstruiert, gefertigt und in Langzeitstudien weiterführend optimiert. Spezialisten der Roboter-Automatisierung und Programmierung stehen weltweit zur Verfügung und können kurzfristig Anpassungen und Systemoptimierungen durchführen.

Innenstrahlen



Für das Innenstrahlen von zylindrischen Bauteilen besteht die Möglichkeit, spezielle Innenstrahldüsen einzusetzen. Hierfür kommt in der Regel die Druckstrahltechnik zum Einsatz. Gerne prüfen wir Ihren individuellen Anwendungsfall.

PROZESSWASSERAUFBEREITUNG

Die Aufbereitung und idealerweise die Kreislaufführung von Prozesswasser steht aus ökologischen sowie wirtschaftlichen Aspekten bei industriellen Fertigungsprozessen im Vordergrund. Leistungsstarke Systeme, in Verbindung mit

ausgereifter Verfahrenstechnik, ermöglichen ein breites Anwendungsspektrum für alle Arten von Nassstrahlprozessen, Hochdruckwasserstrahlprozessen, Gleitschliffprozessen und vielen weiteren Industrieprozessen.

Funktionsprinzipien

Das zu reinigende, feststoffbelastete Schmutzwasser wird je nach gewünschtem Ergebnis und anfallender Menge durch verschiedene Systeme geleitet. Diese Systeme können einfach gehaltene oder auch hochkomplexe mehrstufige Verfahren sein.

UpM und gewährleistet eine hohe Fliehkraft. Das erlaubt das Abscheiden auch sehr feiner und leichter Stoffe. Der stichfeste Schlamm kann je nach Zentrifugenkonfiguration manuell oder vollautomatisch entfernt werden.

Der Allrounder aus dem Hause Rösler ist dabei die bewährte Rösler Zentrifuge, welche in unterschiedlichen Kombinationen Anwendung findet. Am Sammelbehältereinlauf werden über ein Vorsieb gröbere Verunreinigungen aufgefangen. Während der Verweilzeit im Sammelbehälter verhindert ein integriertes Rührwerk das vorzeitige Absetzen der Schwebstoffe. Der Aluminium-Rotor rotiert mit bis zu 3.000

Auch abseits der Zentrifugentechnik stehen Ihnen viele weitere Aufbereitungskomponenten zur Verfügung. Dies sind zum Beispiel Bandfilter, Absetzbecken, UV-Systeme, pH- und Leitwertmessung, Wasserenthärtung, Kühlsysteme, Feinfilter und viele mehr. Dabei liefert Rösler bei Bedarf voll integrierte, digitale Prozessüberwachung aller kritischen Parameter für einen mannslosen Betrieb über lange Zeit.

Einsatzgebiete	Funktion
Nassstrahlen	Abscheiden von Feinanteilen bzw. Strahlmittelbruch
Hochdruckwasserstrahlen	Abscheiden hochabrasiver Partikel aus Keramik- und Plasmaabschichtungen
Gleitschleifen	Abscheiden von Keramikrückständen, Werkstoffpartikeln oder Feinanteilen
Metallbearbeitung	Pflege von Kühlschmierstoffen und Schleifölen
Technische Keramik	Prozesswasserpflege beim Sägen, Schleifen, Polieren
Glasbearbeitung	Technische Anwendungen, Optik, etc.
Solar-/Waferproduktion	Sägen, Schleifen
Lackieranlagen	Badpflege beim Nasslackieren
ECM-Prozesse	Pflege der Elektrolyte
Rückgewinnung	von Gold, Silber, Kupfer, etc. aus Prozesswassern
Schlammwässerung	Reduzierung des Restwasseranteils vor der weiteren Entsorgung



AUTOMATISIERTE ANLAGENTECHNIK

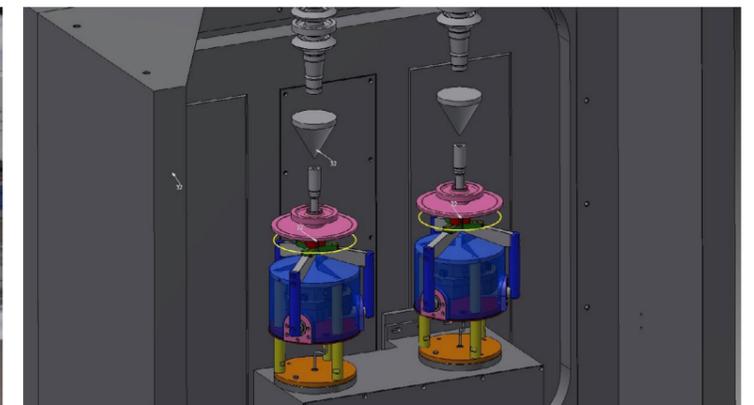
Hohe Genauigkeit bei minimalem Risiko

Die automatisierte Bearbeitung von Werkstücken sorgt für **präzisere Ergebnisse** und die durchgängige Einhaltung von Vorgaben und Standards. Mit unseren Maschinen machen wir Produkte im Bereich Airblast deutlich sicherer. Doch nicht

nur bei großen Stückzahlen, sondern auch bei einzelnen sehr wertvollen Werkstücken erzielen wir durch automatische Verfahren **wesentliche Einsparungen im Bereich Material und Personal**.

Ihre Vorteile der Rösler Automation:

- ▶ Kosten und Platz sparen bei **maximaler Auslastung**
 - Maßgeschneiderte Lösungen sparen Platz
 - Vollautomatisches Teilehandling von Be- bis Entladung reduziert Leerlauf
- ▶ Erhöhung der **Präzision und Sicherheit**
 - Zusammenfassen angrenzender Arbeitsschritte (Integration von optischer Prüfung, Kontrolle, Vermessung) spart Zeit und manuelles Eingreifen von Fachkräften
 - Vollautomatische Maskierung und Demaskierung senkt Materialkosten
 - Integrierte Messungen und automatische Teileerkennung erhöhen das Tempo
 - Werkstückverfolgung durch die gesamte Anlage vereinfacht die Qualitätskontrolle
- ▶ Langjährige Erfahrung und **eigene Customer Experience Center**
 - Umfangreiches Know-how aus zahlreichen Erfolgsprojekten
 - Entwicklung von Handlings-Lösungen speziell für die raue Strahlumgebung
 - Entwicklung von Werkstückvorrichtungen (automatisch und manuell) basierend auf vielfach erprobten Prinzipien
- ▶ Integration von **Industrierobotern**
 - Einrichtung, Programmierung und Beratung unter anderem von Multi-Robotersystemen mit 14 simultanen Achsen und mehr
 - Umfangreiches Know-how im Bereich ABB und RobotStudio



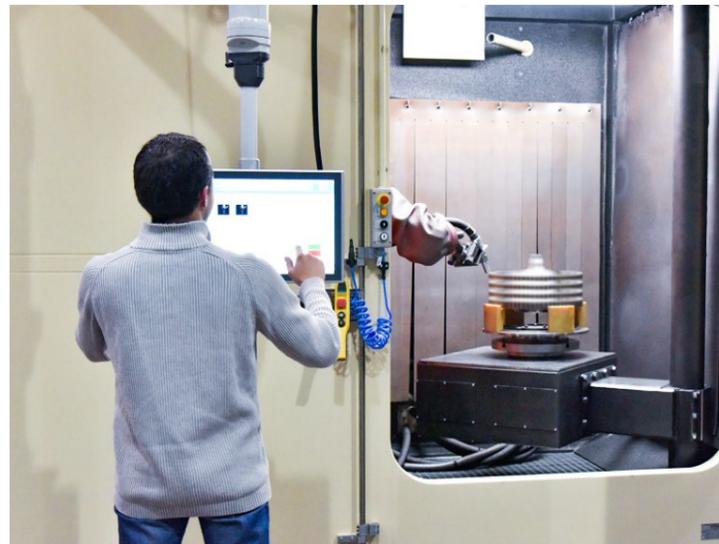
STEUERUNG UND DIGITALISIERUNG

Industrie 4.0 praktisch angewendet

Beim Strahlen werden auch Präzisions- bzw. kritische Bauteile bearbeitet. Dies erfordert ein **besonders hohes Maß an Verlässlichkeit, Effizienz** und exakte **Reproduzierbarkeit**. Unsere Steuerungs- und Digitalisierungslösungen erleichtern unseren Kunden die Überwachung der Produktion und die Automatisierung firmeninterner Prozesse.

Ihre Vorteile der Rösler Steuerungs- und Digitalisierungslösungen:

- ▶ Wegfall von Leerlauf und Stillstand durch **Maschinenmodelle in 3D**
 - Programmierung und Implementierung von neuen Werkstücken mittels Simulation, Offline Programmierung und Fernzugriff
- ▶ Kosteneffizienz durch **automatisch gesteuerte Wartung** und **schnelle Ferndiagnosen**
 - Anzeigen und protokollieren von Fehlern aller Anlagenkomponenten
 - Sichere Fernwartung via VPN mit Zugriff auf alle Rösler Subsysteme
 - Wartungsmanagement mit Zeitmessung jedes Verschleißteils inkl. automatischer Nachbestellung (optional)
- ▶ Prozessoptimierung durch **direkte systemübergreifende Kommunikation**
 - Einbindung der Rösler-Anlage in Ihr Firmennetz
 - Automatische Teileerkennung und Datenmanagement für jedes Werkstück
 - Kommunikation von Werkstückdaten sowie Prozessparametern mit externen Systemen (z. B. Datenbank im Firmennetz, SAP-Schnittstelle usw.)
 - Protokollierung aller Prozessparameter in einem bauteilspezifischen Dokument zur Vorbereitung und Einhaltung von Zertifizierungsvorschriften
 - Einbindung von SPS, CNC und Robotersteuerungen in einen Gesamtverbund



AFTER-SALES-SERVICE



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

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 Aftersales-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. Beim Strahlen 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 m² 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 Punkten¹

Ø Weiterempfehlungsrate



99 %¹

¹ Quelle: Evaluation Teilnehmerbögen, Stand 31.12.2022

Weitere Informationen zu unseren Seminaren, Terminen und Anmelde-möglichkeiten finden Sie unter www.rosler-academy.com oder scannen Sie den nebenstehenden QR-Code.



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