



Strahltechnik für die Kunststoffentgratung



Gleitschlifftechnik



Effiziente Anlagen und innovative Technologien – leistungsstark und wirtschaftlich

Strahltechnik



Individuelle Anlagentechnik und intelligente Prozesslösungen – langlebig 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

STRAHLANLAGEN FÜR DIE KUNSTSTOFFENTGRATUNG

Der Weg zum Entgraten von duroplastischen und hochgefüllten thermoplastischen Werkstücken führt über ausgereifte Komplettlösungen von Rösler. In aussagekräftigen Praxistests finden wir stets die optimale Lösung für vielfältige Anforderungen. Das schließt neben der Entscheidung für ein spezifisches Bearbei-

tungsverfahren auch die Wahl der richtigen Zusatzausrüstungen und Verfahrensmittel ein. Auf den nachfolgenden Seiten führen wir Sie durch unser Maschinenportfolio und Leistungsspektrum.



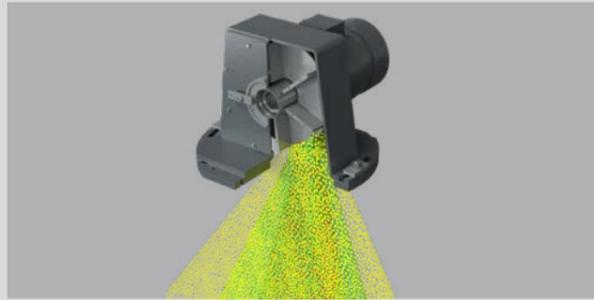
Inhaltsverzeichnis

Verfahren Technik Komponenten	4 - 5
Strahlkabine RSKI-S	6 - 9
Satelliten-Taktstrahlanlage RSA	10 - 11
Wendebalken-Strahlanlage RWS	12 - 13
Drahtgurt-Durchlaufstrahlanlage RSAB	14 - 15
Muldenband-Chargenstrahlanlage RMBC-S	16 - 17
Schlaufenband-Durchlaufstrahlanlage RSBS	18 - 19
Multi-Tumbler RMTS	20 - 21
Verfahrensmittel	22
After-Sales-Service	23
Customer Experience Center	24
Lernen vom Weltmarktführer - Rösler Academy	25
Rösler Smart Solutions - Digitalisierungslösungen für die Strahltechnik	26 - 27

VERFAHREN | TECHNIK | KOMPONENTEN

Strahlverfahren

Für eine effiziente Entgratung wird das Strahlmittel entweder mittels Strahlturbinen oder Injektorstrahldüsen beschleunigt und auf die Werkstücke geleitet. Bedarfsweise sind auch Kombinationen beider Strahlverfahren möglich.



Turbinenstrahlen

Innerhalb der speziell für Weichstrahlmittel ausgelegten Turbinen wird das Strahlmittel unter Nutzung von Zentrifugaleffekten mithilfe von Wurfschaufeln auf die gewünschte Geschwindigkeit beschleunigt. Durch das elektromotorische Antriebsprinzip zeichnen sich Turbinen durch einen sehr geringen spezifischen Energiebedarf und einen hohen Wirkungsgrad aus.

Injektorstrahlen

Im Gegensatz zu Strahlturbinen wird das Strahlmittel beim Injektorstrahlen durch Druckluft beschleunigt. Eingesetzt wird das Düsenstrahlen bei Anwendungen, bei denen höhere Strahlintensitäten und/oder gezieltes Strahlen benötigt werden bzw. sehr feine Strahlmittel zum Einsatz kommen müssen.



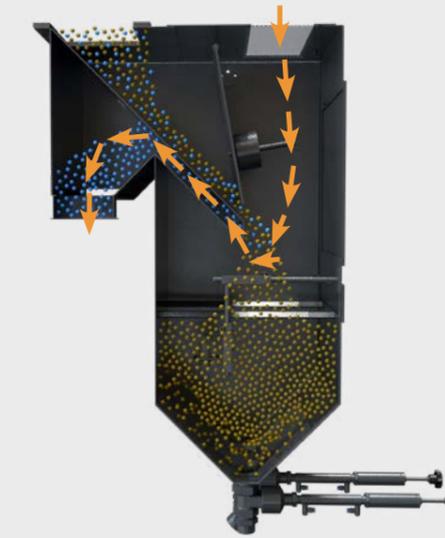
Turbine W32

Das Herz jeder Strahlanlage ist die Strahlmaschine. Speziell für die Kunststoffentgratung bietet die Rösler W32-Turbine ein hocheffizientes Aggregat. Dieses sorgt in Verbindung mit Weichstrahlmittel für einen sowohl wirtschaftlichen Prozess als auch für eine schonende Bearbeitung mit reproduzierbaren Ergebnissen.



Teilereinigung und -qualität

Das Reinigen und Abblasen der Teile erfolgt nach der Bearbeitung und wird speziell auf das jeweilige Teilespektrum ausgelegt. Zur Vermeidung von Staub- und Strahlmittelanhaftungen aufgrund elektrostatischer Effekte, sind alle Maschinen mit einer Antistatik-Sprüheinrichtung ausgestattet. Dabei wird über Sprühdüsen Antistatikflüssigkeit aus einem Vorrattank in den Strahlprozess eingesprüht. Mit der optional erhältlichen automatischen Antistatik-Dosierung erübrigt sich das manuelle Mischen von Wasser und Antistatikmittel. Das gewünschte Mischverhältnis kann über das Bedienpanel der Anlagensteuerung eingestellt werden.



Strahlmittelaufbereitung

Die gesamte Strahlmittelmenge befindet sich in einem geschlossenen Kreislauf. In der ersten Stufe werden Stäube und feine Partikel durch die angeschlossenen Filterabscheider aus der Strahlkammer abgesaugt. Die zweite Stufe ist eine integrierte, zum Teil mehrstufige Siebeinrichtung. Hier werden Störstoffe (z. B. lose Grate, Gratbruchstücke und Fasern) sowie abgearbeitetes Strahlmittel ausgeschieden. In der dritten Stufe wird das verbleibende Strahlmittel der Kaskadenwindsichtung zugeführt. Verbrauchtes Strahlmittel und verbleibende Störstoffe (z. B. Staub und feine Fasern) werden hier aus dem Strahlmittelkreislauf separiert. Das so optimal gereinigte Strahlmittel gelangt in einen Vorratsbehälter und steht erneut der Werkstückbearbeitung zur Verfügung. Zusammen mit der optional erhältlichen automatischen Strahlmittelnachdosierung ist damit ein qualitativ hochwertiges und konstantes Strahlergebnis sichergestellt.



Filteranlage

Als Filtersysteme stehen unter Berücksichtigung der ATEX-Richtlinien hochwirksame Patronentrockenfilter und Nassfilter zur Verfügung. Es lassen sich Reststaubgehalte erzielen, die die deutschen Grenzwerte deutlich unterschreiten. Die Absaugleistungen reichen von 1.000 bis 25.000 m³ pro Stunde.



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.

STRAHLKABINE RSKI-S

Rösler Strahlkabinen sind **1.000-fach bewährte Serienanlagen**. In der Grundauführung werden diese komplett mit Injektorstrahlssystem 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 und erweiterte Strahlmittelaufbereitung zur Verfügung.

Idealer Fertigungspartner dank

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



RSKI 1000-S mit
Vibrationssiebeeinrichtung

- 1 Konstruktion und Ausstattung**
- ▶ Problemloses Be- und Entladen: 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 Verschleiß minimierend: außen liegende Beleuchtung,
 - ▶ Serienmäßig: zusätzliches Grobpartikelsieb
 - ▶ Leichte Reinigung: auf optimalen Strahlmittelfluss ausgelegter Gehäuseinnenraum
 - ▶ Multitalent: durch verschiedene Zusatzausstattungen (siehe Seiten 8 + 9) sowohl im manuellen als auch halbautomatischen Betrieb

- 2 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

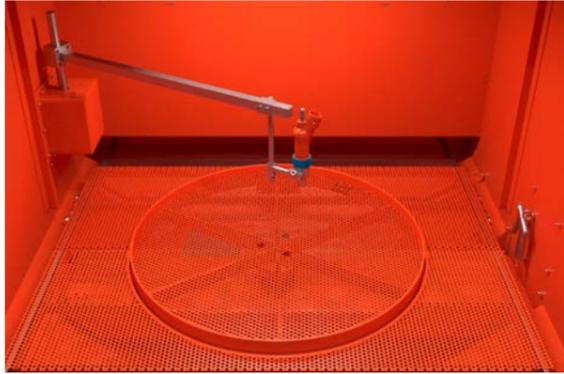
Spezifikationen RSKI-S

Anlage	RSKI 1000-S	RSKI 1400-S
Strahlraumbreite (mm)	990	1.390
Strahlraumtiefe (mm)	1.000	1.390
Strahlraumhöhe (mm)	710	740
Strahlpistole (Injektorstrahlen)	SPI 38	SPI 38
Anzahl	1 (bis 4)	1 (bis 4)
Luftdüse ø (mm)	3 - 6	3 - 6
Strahldüse ø (mm)	8 - 14	8 - 14
Luftbedarf / Düse bei 3bar (m³/h)	20 - 80	20 - 80
Ausführungen		
Arbeitsrost (manuelles Strahlen)	•	•
Drehkorb / Drehtisch	o / o	o / o
weitere Sonderausstattungen	o	o
erforderliche Filterleistung (m³/h)	300 - 600	600 - 1.000
Schaltschrank Schütztechnik	•	•
Schaltschrank mit SPS	o	o
Anlagenbreite (mm)	1.370	1.370
Anlagentiefe (mm)	1.930	2.010
Anlagenhöhe (mm)	1.740	1.780

• = Serie | o = optional

STRAHLKABINE RSKI-S

Ausstattungsvarianten



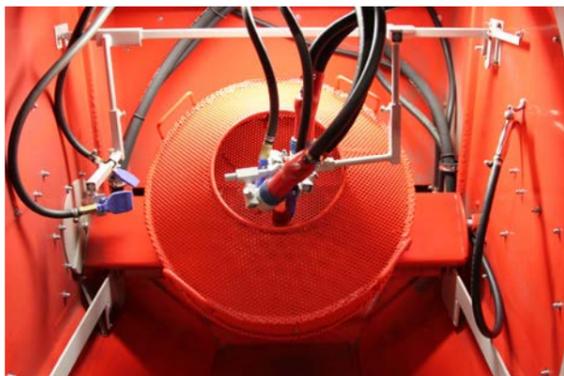
Drehtisch

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 kann manuell oder über einen Motor und der Prozess durch motorische/pneumatische Düsenbewegung (horizontal/vertikal) automatisiert werden.



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 Durchlauffördersystem, z. B. einem Transportband, ausgestattet werden. Die Werkstücke werden so kontinuierlich unter den Strahldüsen hindurchgefördert.



Automatische Türöffnung

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

SATELLITEN-TAKTSTRAHLANLAGE RSA

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 mehrere parallele Bearbeitungsschritte 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 1500-S10 mit fünf Doppel-Satellitengruppen

1 Ausstattung und Konstruktion

- ▶ Kundenspezifisch: die Satelliten-Taktstrahlanlage wird an Ihre Aufgabenstellung angepasst
- ▶ Platzsparend: kompakter Anlagenaufbau
- ▶ Optional: automatische Be-/Entladung möglich
- ▶ Ergonomisch: großzügige Wartungstüren
- ▶ Optional: umfangreiche Erweiterungsmöglichkeiten für eine maximale Prozesssicherheit
- ▶ Präzise: Strahlmittelbeschleunigung über effiziente Injektorstrahldüsen

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 Rundschalttischantrieb
- ▶ Robust und effizient: die Satellitenrotation erfolgt mittels eines umlaufenden Riemens

3 Abblasstation

- ▶ Integrierte Teilereinigung: Druckluftdüsen in einem separaten Bereich entfernen aufliegendes Strahlmittel und Stäube
- ▶ Optional: sicherer Abbau elektrostatischer Ladungen durch Ionisierungssysteme

Spezifikationen RSA

Anlage	RSA 1500-S4	RSA 1500-S5	RSA 1500-S8	RSA 1500-S10
Anlagenbreite (mm)	1.700	1.700	1.700	1.700
Anlagentiefe (mm)	2.100	2.100	2.100	2.100
Anlagenhöhe (mm)	2.500	2.500	2.500	2.500
max. Bauteilgröße je Bauteil (mm)	Ø 300 x 400			
max. Bauteilgewicht je Bauteil (kg)	15	15	15	15
Anzahl der Satelliten	4	5	8	10
Strahlpistole (Injektorstrahlen)	SPI 38	SPI 38	SPI 38	SPI 38
Anzahl	4	4	4	4
Luftdüse Ø (mm)	4	4	4	4
Strahldüse Ø (mm)	10	10	10	10
Luftbedarf / Düse bei 3 bar (m³/h)	36	36	36	36
Einzeltakt	•	•	-	-
Doppeltakt	-	-	•	•
Schaltschrank mit SPS	•	•	•	•
Filterleistung (m³/h)	2.000	2.000	2.000	2.000

• = Serie | ◦ = optional

WENDEBALKEN-STRAHLANLAGE RWS

Die Rösler Wendebalken-Strahlanlage bearbeitet **einzelteilorientiert** nicht schüttgutfähige Werkstücke. Sie ist besonders für Anwendungen interessant, bei denen nur bestimmte Bereiche der Werkstücke gestrahlt werden müssen oder dürfen. Kurze Taktzeiten und eine hohe Produktivität ergeben

sich durch gleichzeitiges Beladen und Bearbeiten sowie die Anzahl der Satelliten. **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



RWS 1200 in Turbinen-Ausführung

- 1 Ausstattung und Konstruktion**
- ▶ Kundenspezifisch: die Wendebalken-Strahlanlage wird an Ihre Aufgabenstellung angepasst
 - ▶ Variabel: Die Anlage kann sowohl mit Injektor- als auch mit Turbinenstrahltechnik ausgestattet werden, alternativ auch mit beidem
 - ▶ Platzsparend: kompakter Anlagenaufbau
 - ▶ Optional: automatische Be-/Entladung möglich
 - ▶ Ergonomisch: großzügige Wartungstüren
 - ▶ Optional: umfangreiche Erweiterungsmöglichkeiten für eine maximale Prozessüberwachung
 - ▶ Optional: abweichende Anzahl / Design der Satelliten

- 2 Wendebalkensystem**
- ▶ Kundenspezifisch: die Anlage ist mit verschiedener Satellitenanzahl und -anordnung verfügbar
 - ▶ Ergebnis reproduzierbar: die Taktung des Wendebalkens erfolgt durch einen Rundschalttischantrieb
 - ▶ Robust und präzise: die Satellitenrotation erfolgt über einen servomotorischen Zahnriemenantrieb
 - ▶ Optional: Rotationspositionierung der Satellitenantriebe möglich

- 3 Abblասstation**
- ▶ Integrierte Teilereinigung: angepasste Druckluftdüsen entfernen aufliegendes Strahlmittel und Stäube
 - ▶ Optional: sicherer Abbau elektrostatischer Ladungen durch Ionisierungssysteme

Spezifikationen RWS

Anlage	RWS 1200-I	RWS 1200-T
Anlagenbreite (mm)	1.500	1.600
Anlagentiefe (mm)	2.000	3.250
Anlagenhöhe (mm)	2.330	4.950
Anzahl der Satelliten, Standard	2 x 1	2 x 1
Turbinen, Standard	-	1 x W32
Turbinenleistung, Standard (kW)	-	4,0
Strahlpistole (Injektorstrahlen)	SPI38	o
Anzahl	2	o
Luftdüse Ø (mm)	4	o
Strahldüse Ø (mm)	10	o
Luftbedarf / Düse bei 3 bar (m³/h)	36	o
max. Werkstückdurchmesser (mm) bei 2 x 1 Satellit	400	400
max. Gewichtsbelastung pro Satellit (kg) bei 2 x 1 Satellit	5	5
max. Durchlasshöhe Wendewand (mm)	270	270
Schaltschrank mit SPS	•	•
Filterleistung (m³/h)	2.000	2.000

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

DRAHTGURT-DURCHLAUFSTRAHLANLAGE RSAB

Die Drahtgurt-Strahlanlage von Rösler eignet sich hervorragend für die allseitige und umfassende strahltechnische Bearbeitung

von kleinen bis mittelgroßen und sehr komplexen Werkstücken im kontinuierlichen Durchlauf.



Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ nur minimaler Schattenbildung durch spezielle Drahtgürtlergurt-Ausführung

RSAB 470 mit vier Strahlturbinen

- 1 Konstruktion und Ausstattung**
- ▶ Hohe Durchsatzleistung: kontinuierlicher Strahlprozess
 - ▶ Hocheffizient und allseitige Bearbeitung: durch Turbinenanordnung ober- und unterhalb des Transportgurtes
 - ▶ Kompakte Bauweise: einfach in bestehende Fertigungslinien integrierbar
 - ▶ Kundenfreundlich und sicher: groß dimensionierte Wartungs- und Inspektionstüren, endschaltergesichert

- 2 Werkstücktransport**
- ▶ Teiletransport erfolgt auf hochverschleißfestem, endlosen Drahtgürtlergurt
 - ▶ Optional: automatische Beladung und Teileabführung realisierbar

- 3 Strahlmittel**
- ▶ Gleichbleibend hohe Qualität des Betriebsgemisches: mehrstufige Siebeinheit mit nachfolgendem Kaskadenwindsichter mit einer einstufigen, extra breiten Sichtung
 - ▶ Optional: automatische Strahlmittelnachdosierung

- 4 Ablasstation**
- ▶ Integrierte Teilereinigung: Gebläseluft entfernt aufliegendes Strahlmittel und Stäube
 - ▶ Optional: zusätzliche Druckluftdüsen und Inoisierungssysteme möglich

Spezifikationen RSAB

Anlage	RSAB 370-T1+1	RSAB 470-T2+2
Anlagenbreite (mm)	3.550	5.800
Anlagentiefe (mm)	1.380	2.970
Anlagenhöhe (mm)	2.100	4.000
Aufgabehöhe (mm)	1.220	1.250
Drahtgurtbreite (mm)	370	470
max. Werkstückhöhe (mm)	150	150
Turbinen, Standard	2 x W32	4 x W32
Turbinenleistung, Standard (kW)	4,0	4,0
Maschenweite, Standard (mm)	10 x 19	10 x 19
Durchlaufgeschwindigkeit, Standard (m/min)	0,35 - 3,5	0,45 - 4,3
Schaltschrank mit SPS	•	•
Filterleistung (m³/h)	3.000	4.000

• = Serie | o = optional

MULDENBAND-CHARGENSTRAHLANLAGE RMBC-S

Die RMBC-S ist eine kompakte Entgratungsanlage zur **chargenweisen Bearbeitung großer Mengen trommel-fähiger Kunststoffteile**. Während des Strahlprozesses werden die Werkstücke durch ein perforiertes, kontinuierlich

laufendes Endlos-Gummigewebeband permanent umgewälzt. Die Hochleistungsturbinen stellen sicher, dass alle Werkstücke gleichmäßig und zuverlässig vom Strahlmittel erfasst werden.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ hoher Anlagenverfügbarkeit
- ▶ minimaler Wartungskosten



RMBC 1.1-S als Stand-Alone-Anlage

- 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
 - ▶ Platzsparend: kompakter Aufgabendesign
 - ▶ Kundenspezifisch: abgestimmtes Teilezu- und -abfuhrkonzept, einfach in Fertigungs-linien integrierbar

- 2 Werkstücktransport**
- ▶ Allseitige und umfassende Werkstückbe-arbeitung: optimierte Muldengeometrie für beste und gleichmäßige Teiledurch-mischung und -umwälzung
 - ▶ Schonende Bearbeitung: Gummigewebe-band

- 3 Strahlmittel**
- ▶ Gleichbleibend hohe Qualität des Betriebs-gemisches: mehrstufige Siebeinheit mit nachfolgendem Kaskadenwindsichter mit einer einstufigen, extra breiten Sichtung
 - ▶ Optional: automatische Strahlmittelnach-dosierung

Spezifikationen RMBC-S

Anlage	RMBC 1.1-S
Anlagenbreite (mm)	1.800
Anlagentiefe (mm)	1.620
Anlagenhöhe (mm)	2.480
Muldenband	Gummi-gewebeband
Standardbandlochung (mm)	8
Turbinen (Standard)	1 x W40
Turbinenleistung, Standard (kW)	5,5
max. Chargenvolumen (dm ³)	70
max. Chargengewicht (kg)	200
max. Einzelteilgewicht (kg)	5
max Werkstückdiagonale (mm)	225
Schaltschrank mit SPS	o
Schaltschrank Schütztechnik	•
Filterleistung (m ³ /h)	1.200

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

SCHLAUFENBAND-DURCHLAUFSTRAHLANLAGE RSBS

Die kompakte Schlaufenband-Durchlaufstrahlanlage wird eingesetzt für das **kontinuierliche Entgraten trommelfähiger Kunststoffteile in mittleren bis hohen Stückzahlen**. Ein spezielles Schlaufenbandsystem fördert die Werkstücke kontinuierlich durch die Anlage, wobei diese gleichzeitig permanent umgewälzt werden. Über eine bzw. zwei an der

Strahlkammerdecke angebrachte Hochleistungsturbinen wird das Strahlmittel auf die durchlaufenden Teile abgestrahlt. Mithilfe der im Anlagengehäuse integrierten Reinigungstrommel werden Strahlmittelreste und Gratpartikel von den Werkstücken separiert.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ hoher Anlagenverfügbarkeit
- ▶ großer Durchsatzmengen



RSBS 1702 mit integrierter Separiertrommel

- 1 Werkstücktransport und -bearbeitung**
- ▶ Sicher, gleichmäßig und schonend: das Transportsystem besteht aus beschichteten Stäben mit speziellen Förderstrukturen
 - ▶ Chargenrein: Leerfahrprogramm bei Chargenwechsel
 - ▶ Allumfassende Bearbeitung: durch rotierende Beförderung der Werkstücke
 - ▶ Individuell: verschiedene Be- und Entlade-systeme, wie z. B. Hub- und Kipp-systeme, 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**
- ▶ Kundenfreundlich und sicher: groß dimensionierte Wartungs- und Inspektionstüren, leicht zu öffnen, endschaltergesichert

- 4 Strahlmittel**
- ▶ Gleichbleibend hohe Qualität des Betriebs-gemisches: durch mehrstufige Siebeinheit mit nachfolgendem Kaskadenwindsichter mit einer einstufigen, extra breiten Sichtung
 - ▶ Optional: automatische Strahlmittelnach-dosierung

Spezifikationen RSBS

Anlage	RSBS 1201	RSBS 1702
Anlagenbreite (mm)	3.160	4.320
Anlagentiefe (mm)	1.250	1.370
Anlagenhöhe (mm)	2.220	2.350
Schlaufenband	Stabbandsystem Gummi/Stahl	Stabbandsystem Gummi/Stahl
Standardbanddurchmesser (mm)	220	400
Turbinen (Standard)	1 x W32	2 x W32
Turbinenleistung, Standard (kW)	4,0	4,0
max Werkstückhüllkreis (mm)	10 / 150	10 / 250
Schaltschrank mit SPS	•	•
Filterleistung (m³/h)	1.200	3.000

• = Serie | o = optional

VERFAHRENSMITTEL

STRAHLMITTEL

Die große Bandbreite der Anwendungsmöglichkeiten erfordert eine Vielzahl unterschiedlicher Strahlmittel. Hohe Lebensdauer, geringer Verschleiß und kürzeste Strahlzeit sind wichtige Anforderungen an das Strahlmittel. Permanente Vergleichsuntersuchungen, Strahlversuche und Überprüfungen der Strahlmittel in Anlagen vor Ort sichern die kontinuierliche Weiterentwicklung und sind mitverantwortlich, dass aus ehemaligen «Hilfsmitteln» ein wesentlicher Faktor zur Kostenreduzierung geworden ist.



Wir verfügen über ein umfangreiches Sortiment an unterschiedlichen Strahlmitteln für Versuchszwecke und über ein großes Lager an Standardtypen in verschiedenen Korngrößen. Die Entgratanlagen können mit folgenden Strahlmitteln betrieben werden:

- ▶ Polyamid (PA), kubisch oder zylindrisch
- ▶ Gefüllte Polyamid-Strahlmittel für spezielle Anwendungen
- ▶ Naturprodukte aus Nussschalen oder Kernen
- ▶ Duroplast

Antistatikmittel

Die gleichbleibende Qualität des Antistatikmittels ist entscheidend für Wirtschaftlichkeit, Bearbeitungszeit, Leistungsfähigkeit und Umweltverträglichkeit der Bearbeitung. Wir verarbeiten nur umweltverträgliche Rohstoffe und stellen hohe ökologische Anforderungen an die Fertigung unseres Antistatikmittels.



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 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 m² zum Lernen und Arbeiten
- ▶ Modernste digitale Medien- und Kommunikationstechnik
- ▶ Zertifizierte Fachtrainer
- ▶ Themenbereiche: Gleitschlifftechnik, Strahltechnik, Additive Manufacturing
- ▶ Mehr als 10 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.



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

Rösler 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