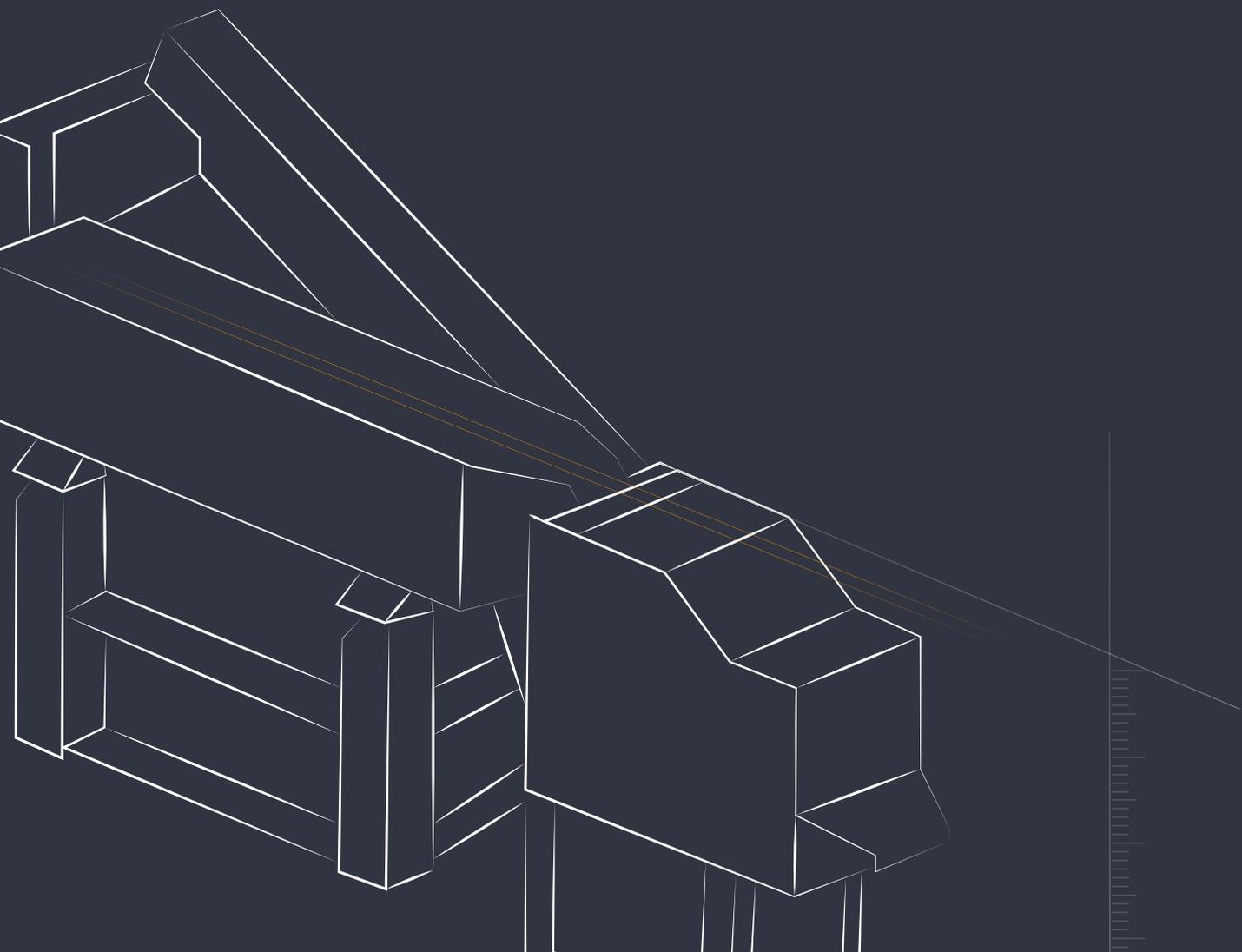


Durchlaufanlagen – Kontinuierliches Gleitschleifen in Perfektion

Linear-Flow-Durchlaufanlagen
Rotomatic
Long Radius

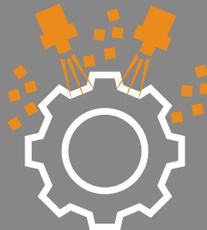


Gleitschlifftechnik



Effiziente Anlagen und innovative Technologien – leistungsstark und wirtschaftlich

Strahltechnik



Individuelle Anlagen-technik 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

Inhaltsverzeichnis

Rösler Durchlaufanlagen-Systeme	4 - 5
Linear-Flow-Durchlaufanlagen	
Anlagentechnik im Detail	6 - 7
Die Bearbeitungseinheit	8 - 9
Linear-Flow-Power	10 - 11
Das Rotomatic-System	
Anlagentechnik im Detail	12 - 13
Komponenten für ein perfektes Ergebnis	14 - 15
Rotomatic-Power	16 - 17
Das Long Radius-System	
Anlagentechnik im Detail	18 - 19
Komponenten für ein perfektes Ergebnis	20
Long Radius-System – Starke Lösung als Einzelmaschine oder in Verkettung	21
Individuelle Anlagenlösungen	22 - 23
Rösler Smart Solutions	24
Verfahrensmittel	25
Customer Experience Center Gleitschlifftechnik	26
Lernen vom Weltmarktführer	27

RÖSLER DURCHLAUFANLAGEN-SYSTEME –

Kraftvolle Oberflächenbearbeitung mit hohem Automatisierungspotential

Moderne Gleitschliff-Durchlaufanlagen sind bestens dafür geeignet, in den kontinuierlichen Teilefluss integriert zu werden. Hohe Durchsatzleistung und intensive Oberflächenbearbeitung stellen ein perfektes Bearbeitungsergebnis sicher.

Sowohl als zentrale Fertigungsinsel für die Oberfläche oder als direkte Integration zwischen vor- und nachgelagerten Bearbeitungsschritten stehen lineare Behälterformen oder auch rund- und spiralförmige Behältervarianten zur Verfügung.

Die Funktion

Über eine Werkstückzufuhr werden die zu bearbeitenden Teile kontinuierlich in einen u-förmigen Arbeitsbehälter gegeben, der mit Schleif- oder Polierkörpern gefüllt ist. Durch die Relativbewegung der Schleifkörper werden die Werkstücke konstant umgewälzt. Bearbeitungskriterien wie die Durchlaufzeit oder die Schleif- und Polierwirkung lassen sich über Parameter wie die Arbeitsbehälterneigung, Unwucht oder Drehzahl beeinflussen. In einer integrierten Separierstation werden anschließend die Schleifkörper und Werkstücke voneinander getrennt. Gleichzeitig können die Werkstücke abgespült und an die Nachbehandlung weitergegeben werden.



Die Einsatzgebiete

Durchlaufanlagen überzeugen durch ein hohes Automatisierungspotential, hohen Durchsatz und enorme Wirtschaftlichkeit. Entgraten, Schleifen, Verrunden und Kugelpolieren von Stanz-, Guss-, Schmiede- oder spanend gefertigten Werkstücken sind die gängigsten Bearbeitungsverfahren für diesen Anlagentyp.





zuerlässig

leistungsstark

reproduzierbar

LINEAR-FLOW-DURCHLAUFANLAGEN –

Anlagentechnik im Detail

Angetrieben von einem kraftvollen Rösler-Vibrationsmotor und ausgestattet mit einer kontinuierlichen Werkstückzuführung eignet sich dieser Anlagentyp für das vollautomatische Gleitschleifen. Der perfekt angepasste

Maschinenaufbau sowie die moderne Steuerungstechnik gewährleisten höchste Zuverlässigkeit auch bei rauen Einsatzbedingungen.

1 Arbeitsbehälter

Schweißkonstruktion mit Verstrebung nach schwingungstechnischen Anforderungen berechnet

- ▶ Spannungsarm gegläht
- ▶ Auskleidung wahlweise aus hochabriebfestem Gummi oder Polyurethan
- ▶ Prozesswasserzufuhr über die gesamte Arbeitsbehälterlänge
- ▶ Prozesswasseraustausch durch mehrere großflächige, leicht von außen wechselbare Bodenabflusssiebe

2 Schleifkörper-Einlaufzone

Fest mit dem Arbeitsbehälter verbundene, großvolumige Einlaufzone zur Aufnahme des zurückgeführten Bearbeitungsmediums. Die gleichzeitig gewonnene zusätzliche Arbeitsbehälternutzlänge erhöht die Anlagenleistung.

- ▶ Schonende Schleifkörperübergabe durch minimierte Übergabehöhen, auch für den Keramiksleifkörperinsatz geeignet

3 Spezialauslaufzone

- ▶ Strömungstechnisch konzipierte Auslaufzone, individuell angepasst an unterschiedliche Bearbeitungsaufgaben sowie Werkstückform, -größe und -gewicht
- ▶ Arbeitsbehälterauslaufzone mit patentierter Schleifkörperentleeröffnung

4 Großflächensiebmaschine

- ▶ Unwucht- (und optional) drehzahlregelbarer Vibrationsantrieb
- ▶ Mehrstufige Separierstufen in werkzeugloser Schnellwechselausführung
- ▶ Optional: Stufenloses Separiersieb
- ▶ Optional: Integrierte Unterkornsiebeeinrichtung
- ▶ Optional: Magnetische Werkstücktrennung
- ▶ Optional: Umgekehrte Siebeeinrichtung

5 Schleifkörpertransportsystem

Universal anpassungsfähig für verschiedene Schleifkörperformen und Durchsatzmengen. Bestehend aus folgenden Baugruppen:

- ▶ Vibrations-Querförderrinne in der Großflächensiebmaschine mit integriertem Schleppwasserablauf
- ▶ Schleifkörperrückförderband mit integrierter Schleppwasserführung
- ▶ Vibrations-Querförderrinne am Arbeitsbehältereinlauf

6 Prozesswassersteuerung / Pneumatik

- ▶ Zentralversorgung von Prozesswasser und Compound
- ▶ Regelung der Spüleinrichtung
- ▶ Regelung der Spüleinrichtung sowie der Prozesswasserversorgung über Steuerventile

7 Komfortable Anlagensteuerung

Vollautomatischer Anlagenbetrieb, gesteuert mit SPS-Technik

- ▶ Rezepturverwaltung
- ▶ Störungs- und Hinweisanzeige
- ▶ Optional: Drehzahlregelungen
- ▶ Optional: MPI-Schnittstelle für Mehrmaschinenverknüpfung
- ▶ Optional: Betriebs- und Maschinendatenerfassungsausstattung (BDE, MDE)

8 Sicherheitsumhausung

- ▶ Leicht demontierbare, wartungsfreundliche Sicherheitsumhausung gem. UJV mit Inspektionsöffnungen
- ▶ Sonderausstattung: Kontrollplattform für den Arbeitsbehälter

Neigetechnik des Arbeitsbehälters

- ▶ Arbeitsbehälter schwingungsentkoppelt, gelagert auf Luftfederbälgen
- ▶ Durchlaufzeitregelung über Neigetechnik ca. 4 - 30 Minuten
- ▶ Regel- und Kontrolleinrichtungen für die Neigungstechnik
- ▶ Gleichmäßige und optimale Schleifkörperwalze über die gesamte Arbeitsbehälterlänge

Schleifkörperwechsel

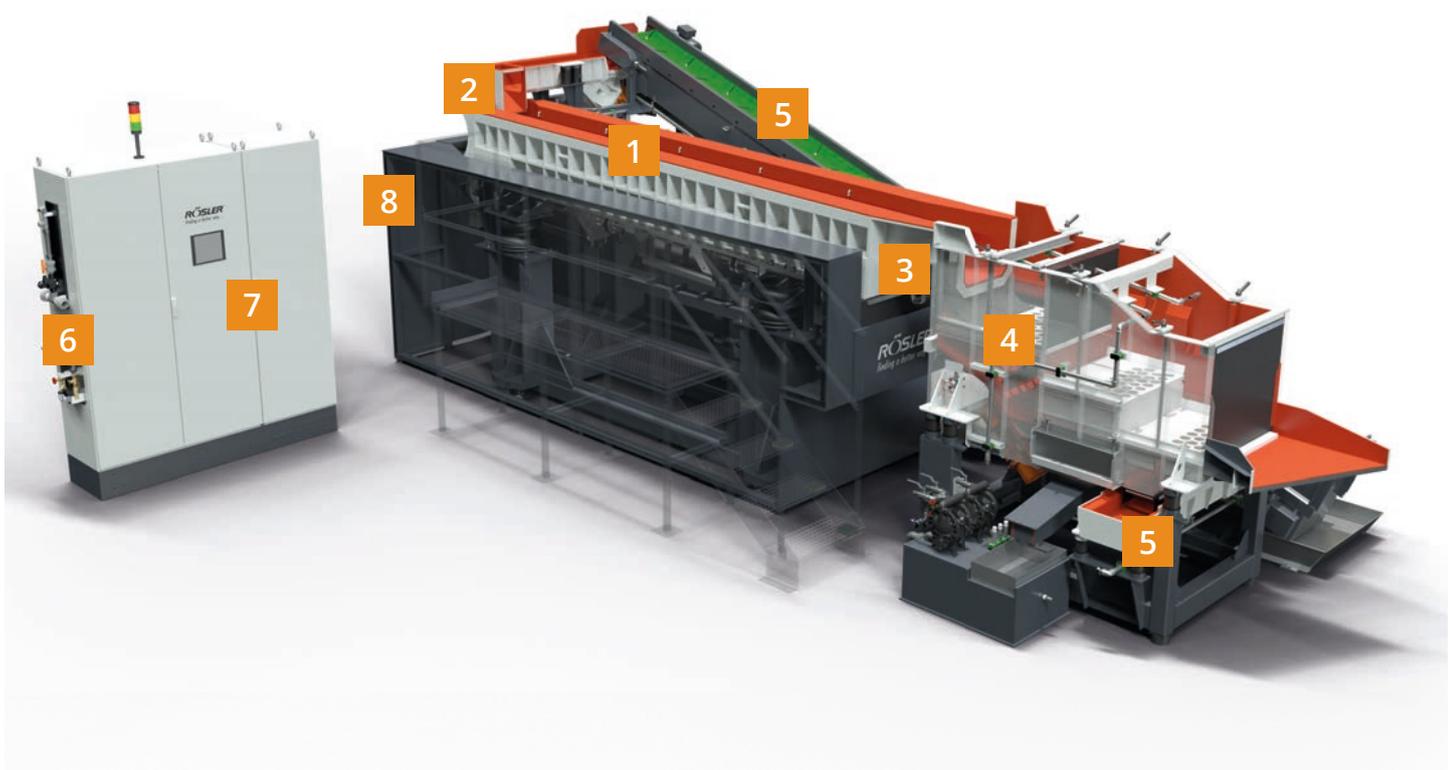
- ▶ Optional: Schleifkörperaustrageband zur Transportbehälterbefüllung bei Schleifkörperwechsel

Antriebstechnik

- ▶ Leistungsstarker Rösler-Vibrationsmotor
- ▶ Verstellbare Unwuchtpakete in Reihe gekoppelt, auf der kompletten Arbeitsbehälterlänge angeordnet
- ▶ Bedarfsgerechte, vollautomatische, elektronisch gesteuerte Schmiermittelversorgung der Unwuchterreger

Maschinengrundrahmen

- ▶ Verwindungssteife, spannungsarm geglühte, stabile Schweißkonstruktion
- ▶ Vibrationsabsorbierende Maschinenschuhe



DIE BEARBEITUNGSEINHEIT – Komfortabel im Detail – Perfekt im Ergebnis

Das Zentrum der Linear-Flow-Durchlaufanlage ist der u-förmige Arbeitsbehälter, der zusätzlich auch noch eingezogen ist. Diese spezielle Form sorgt für einen optimalen, kontinuierlichen Werkstückdurchfluss und eine gleichmäßige Oberflächenbearbeitung, die höchsten Qualitätsansprüchen

gerecht wird. Variable Auslaufzonengeometrie am Arbeitsbehälter erweitert die Einsatzmöglichkeiten, speziell bei großen, sperrigen und schweren Werkstücken.



Kompromisslose Technik

Die Arbeitsbehälterneigungstechnik und die variable Unwucht- und Drehzahleinstellung ermöglichen variable Werkstückbearbeitungszeiten. Je größer die Arbeitsbehälterneigung – desto schneller die Durchlaufzeit.

Die Anlagenleistung wird von folgenden Maschinenparametern beeinflusst:

- ▶ Arbeitsbehältergröße
- ▶ Neigungseinstellung
- ▶ Unwucht/Amplitude und Drehzahl



Hohe Werkstücksauberkeit – ressourcenoptimiert arbeiten

Während die Trennung zwischen Schleifkörpern und Werkstücken in der Separierstation erfolgt, können diese gleichzeitig mit frisch gereinigtem Prozess- oder Frischwasser zur Grobreinigung abgespült werden. Das Spülwasser wird direkt im Anschluss zur Gleitschliffbearbeitung im Arbeitsbehälter ressourcensparend eingesetzt (Mehrfachnutzung, Öko-Plus-Reinigungssystem).

Programmierbare Durchlaufanlagengeschwindigkeiten

Sensoren überwachen die variable Neigungsposition des Arbeitsbehälters. Dadurch sind individuell einstellbare Bearbeitungszeiten an der SPS Steuerung abrufbar.



Waagerechte Arbeitsbehälterposition – mittlere Werkstückdurchlaufzeit



Neigung hinten – kürzeste Werkstückdurchlaufzeit



Neigung vorne – längste Werkstückdurchlaufzeit

Zuverlässige Trennung

Ein seitlich eingeschobenes Unterkornsieb trennt zuverlässig kleingeschliffene Schleifkörper ab, die in Werkstücken steckenbleiben könnten. Eine optimale Zugänglichkeit und die Selbstreinigungsbauform reduzieren lange Reinigungszeiten und halten die Schleifkörpergröße im Arbeitsbehälter konstant.



Unter Kornsieb

Wartung nach Maß

Bedarfsgerechte Schmiermittelversorgung der Motorlagerung, gesteuert über das Wartungsprogramm der SPS.

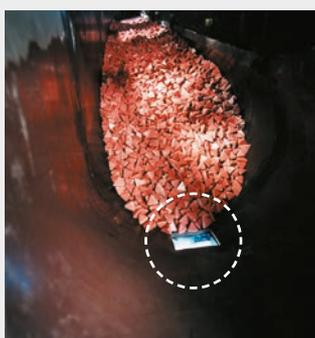


Zentralschmieranlage mit Progressivverteilung

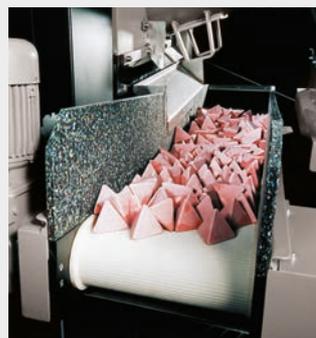
Verkürzung von Rüstzeiten

Das Schleifkörperwechselsystem ermöglicht, in Verbindung mit der Neigetechnik des Arbeitsbehälters, einen schnellen Schleifkörperwechsel.

Schleifkörperwechsel



Entleeröffnung



Entleerband

Sicherer Anlagenbetrieb

Auf Wunsch liefern wir speziell auf Ihre räumlichen Verhältnisse angepasste Schallschutzkabinen. Sie dienen zur Absicherung aller Gefahrenbereiche an der Anlage und Minimierung der Wärmebelastung im Umfeld der Anlage.

LINEAR-FLOW-POWER – PASSGENAU FÜR IHRE PRODUKTERAUSFORDERUNG

Das Linear-Flow-Durchlaufanlagenprogramm von Rösler umfasst zahlreiche Varianten an Arbeitsbehälterbreiten und -längen. Zusätzlich stehen Spezialanlagen für das Kugel-polieren oder das High-Speed-Gleitschleifen mit 3.000 U/min

Antriebsgeschwindigkeit zur Verfügung. Überzeugen Sie sich selbst von der Leistungsfähigkeit dieser Anlagen bei einem Besuch in einem unserer Customer Experience Center (CEC).

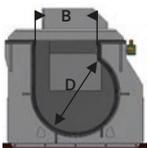
Das Anlagenprogramm – Linear-Flow-Durchlaufanlagen (1500)

Technische Daten

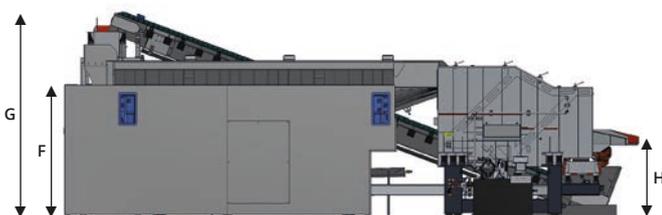
Typen	R 425/4600 DA	R 425/6600 DA	R 550/4600 DA	R 550/6600 DA
A (mm)	4.600	6.600	4.600	6.600
B (mm)	335	335	445	445
C (mm)	2.500	2.500	2.500	2.500
D (mm)	425	425	550	550
E (mm)	7.380	9.550	8.170	10.650
F (mm)	2.000	2.610	2.260	2.260
G (mm)	2.740	3.345	2.930	2.980
H (mm)	1.010	1.300	1.070	1.070
Gesamtleistung (kW)	22,3	22,3	25,1	29,1
Hauptantrieb (kW)	18	18	18	22

Technische Daten

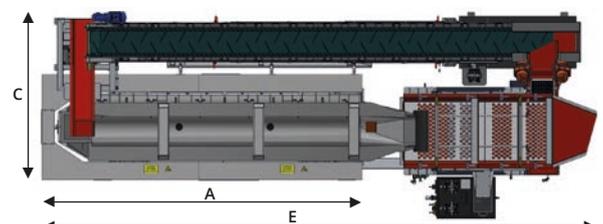
Typen	R 650/4600 DA	R 650/6600 DA	R 850/4600 DA	R 850/6600 DA
A (mm)	4.600	6.600	4.600	6.600
B (mm)	490	490	675	675
C (mm)	2.500	2.500	3.200	3.200
D (mm)	650	650	850	850
E (mm)	8.110	9.570	8.390	10.460
F (mm)	2.230	2.230	2.550	2.550
G (mm)	2.930	2.895	3.395	3.355
H (mm)	1.070	1.005	1.180	1.260
Gesamtleistung (kW)	25,1	29,1	48,72	48,72
Hauptantrieb (kW)	18	22	40	40



Querschnitt Arbeitsbehälter



Seitenansicht

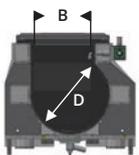


Draufsicht

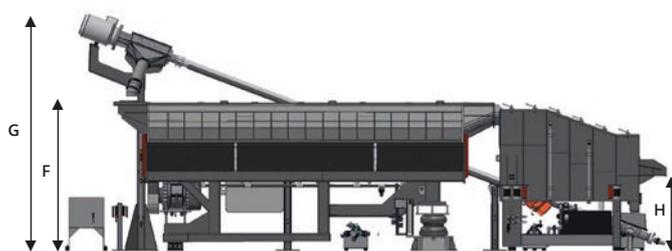
Das Anlagenprogramm - Linear-Flow-Durchlaufanlagen KP (3000)

Technische Daten

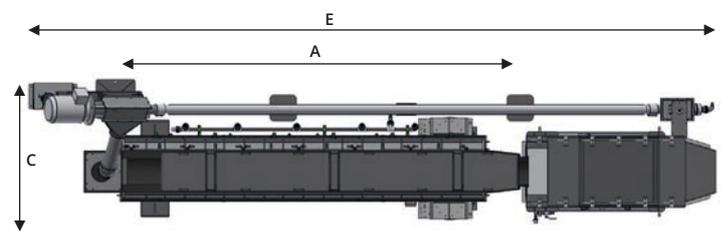
Typen	R 350/4400 DA/KP	R 350/6400 DA/KP
A (mm)	4.400	6.400
B (mm)	300	300
C (mm)	1.560	1.510
D (mm)	350	350
E (mm)	7.630	9.700
F (mm)	1.870	1.960
G (mm)	3.050	2.825
H (mm)	990	970
Gesamtleistung (kW)	24	24
Hauptantrieb (kW)	18,5	18,5



Querschnitt Arbeitsbehälter



Seitenansicht



Draufsicht

DAS ROTOMATIC-SYSTEM

Anlagentechnik im Detail

Bearbeitung nach dem First in - First out-Prinzip auf engstem Raum: Die Rotomatic ist eine Spezialentwicklung von Rösler, die besonders für die kontinuierliche Bearbeitung von beschädigungsempfindlichen Werkstücken geeignet ist. Der spiral-

förmige Aufbau mit einer gestreckten Arbeitsbehälterlänge von bis zu 27 Metern und unterschiedliche Kanalbreiten eröffnen zahlreiche Einsatzgebiete. Die hohe Förderleistung ermöglicht kurze Eingabetakte der Werkstücke.

1 Arbeitsbehälter

- ▶ Massive, verwindungssteife Schweißkonstruktion
- ▶ Spannungsarm gegläht
- ▶ Prozesswasseraustausch über großflächige, auswechselbare Bodenabflusssiebe, über die gesamte Arbeitsbehälterlänge verteilt
- ▶ Spiralfederlagerung
- ▶ Schleifkörperwechselöffnung
- ▶ Verschleißschutzauskleidung aus hochabriebfestem Spezialpolyurethan

2 Antriebstechnik

- ▶ Rösler-Direct-Drive Doppelkonus-Vibrationsmotor
- ▶ Einstellbare Unwuchtgewichte
- ▶ Frequenzwandler zur stufenlosen Drehzahlregelung

3 Maschinengrundrahmen

- ▶ Stabile, spannungsarm geglähte Schweißkonstruktion
- ▶ Inspektionsöffnung
- ▶ Transportführungskanäle
- ▶ Vibrationsabsorbierende Maschinenschuhe

4 Großflächensiebmaschine

- ▶ Unwucht- (und optional) drehzahlregelbarer Doppelvibrationsantrieb
- ▶ Mehrstufige Siebdecks in werkzeugloser Schnellwechsellösung
- ▶ Außenzugänglicher Unterkornsieb
- ▶ Werkstückspüleinrichtung
- ▶ Wahlweise: magnetische Werkstücktrennung
- ▶ Wahlweise: Umkehrsiebeinrichtung

5 Schleifkörpertransportsystem

Universal anpassungsfähig für verschiedene Schleifkörperformen und Durchsatzmengen. Bestehend aus folgenden Baugruppen:

- ▶ Vibrations-Querförderrinne, fördermengenregelbar in der Großflächensiebmaschine, mit Schleppwasserablaufzone
- ▶ Schleifkörperrückförderband in Z-Form für niedrige Übergabestellen, Fördergeschwindigkeit regelbar
- ▶ Integrierte Schleppwasserführung mit Hebestation

6 Prozesswassersteuerung

- ▶ Zentrale Prozesswasser- und Compoundverteilung
- ▶ Regelung für die Werkstückspüleinrichtung in der Großflächensiebmaschine

7 Komfortable Anlagensteuerung

Vollautomatischer Anlagenbetrieb, gesteuert und überwacht mit SPS-Technik

- ▶ Multifunktionsbediengerät mit Störungs- und Hinweisanzeige im Klartext
- ▶ Individualprogrammausstattung
- ▶ MPI-Schnittstellenverknüpfung
- ▶ Optional: Betriebs- und Maschinendatentransferblock (BDE, MDE)

8 Unterkornabtrennung

Permanente Untergrößenabsiebung der Schleifkörper

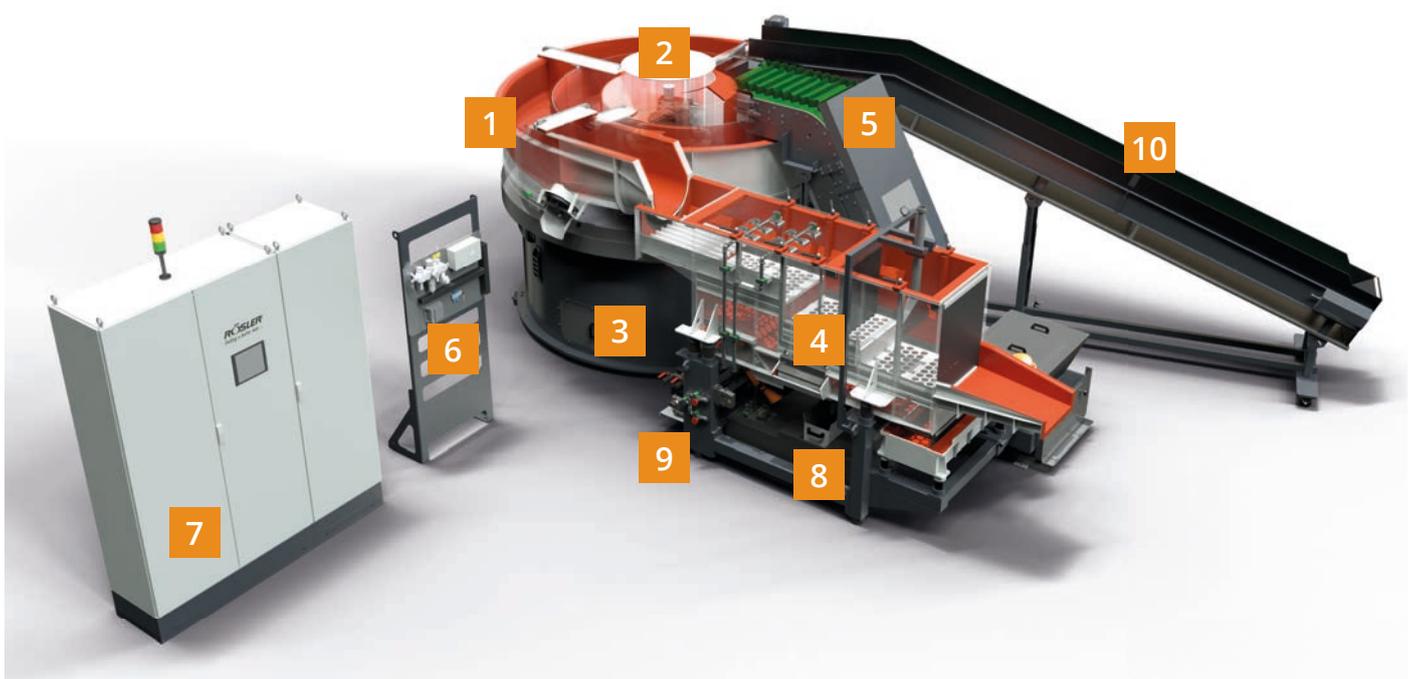
- ▶ Werkzeuglos wechselbares Seiteneinschubsieb

9 Zentralschmierung

- ▶ Bedarfsgerechte, elektronisch gesteuerte Schmiermittelversorgung des Hauptantriebsmotors

10 Werkstückbeladung

- ▶ Transportbänder, Vibro-Rinnen, Handlingsroboter u. v. a. lassen sich problemlos individuell verketteten



KOMPONENTEN FÜR EIN PERFEKTES ERGEBNIS

Separierung

Hochwertige Werkstücke schonend und sicher trennen

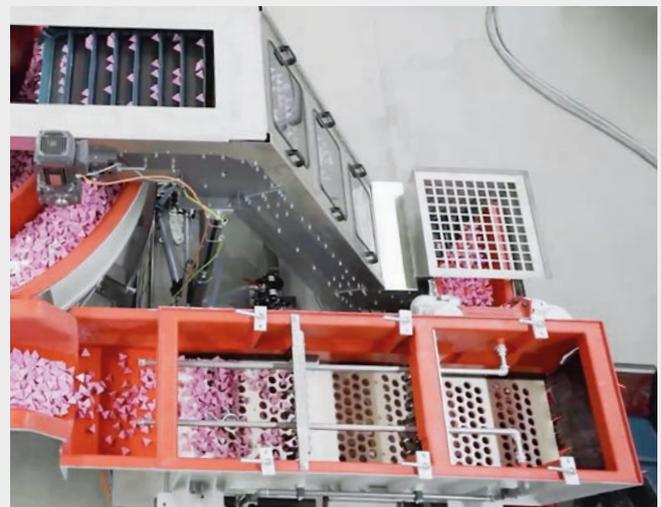
Die kontinuierliche Trennung von Schleifkörpern und Werkstücken entscheidet maßgeblich über Anlagenleistung und Werkstückgüte. Deshalb wird unsere Rotomatic mit besonders großflächigen Siebflächen und Wendestufen ausgeführt.

Die komplexe Separierstation der Rotomatic bietet durch seine Formgebung eine universelle und effiziente Werkstück-Schleifkörper-Trennung.

Präzise, flexibel und schnell ...

Die von der Bearbeitungszone unabhängige Separierstation wird über drehzahlregelbare Vibrationsmotoren angetrieben. Dadurch ist für jeden Anwendungsfall ein optimales Separieren gewährleistet – ohne Einfluss auf die Bearbeitungsintensität bei kontinuierlicher oder taktweiser Fertigung.

- ▶ Nahtlose Innenwandbeschichtung mit lärmabsorbierendem, korrosionsschützendem Polyurethan
- ▶ Wendestufen mit verschiedenen Standardhöhen für die Schleifkörperentleerung aus schöpfenden Werkstücken
- ▶ Schnellspannsiebe, werkzeuglos wechselbar, ermöglichen eine flexible Anpassung an jede Separieraufgabe
- ▶ Die Empfindlichkeit der Werkstücke bestimmt die Intensität und Separiergeschwindigkeit, die sich stufenlos regeln lässt
- ▶ Integrierte Spüleinrichtungen für die Werkstückreinigung

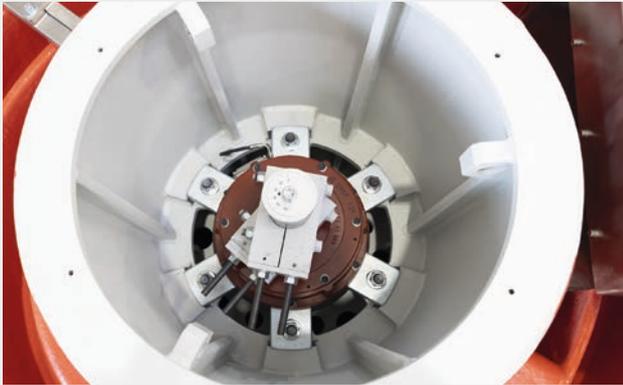


Magnetische Werkstücktrennung ohne Kompromisse ...

Die effektive Trennung von Schleifkörpern und Werkstücken ist ein entscheidender Faktor für Anlagenleistung und Werkstückqualität. Unsere Rotomatic ist daher mit einer großflächigen und technisch fortschrittlichen Separierstation ausgestattet, die eine vielseitige und äußerst effiziente Trennung ermöglicht.



Antriebstechnik



Arbeitsbehälter mit Spezialmotor

Große Kraftreserven stecken im speziell von RÖSLER® entwickelten Direct-Drive-Unwuchtmotor.

Die bewährte Doppelkonusverbindung garantiert die verlustfreie Kraftübertragung in die Arbeitskanäle. Optimale Zugänglichkeit zu den variabel einstellbaren Unwuchtgewichten lassen eine individuelle Intensitätsanpassung zu. Zusätzliche Flexibilität bietet die stufenlose Drehzahlregelung über Frequenzumrichter.

Der Unterschied im Detail ...

Konstante Bearbeitungsleistung durch gleichmäßig verteilte Prozesswasserzufuhr. Wechselbare, am tiefsten Punkt des Arbeitsbehälters angeordnete Bodenabflusssiebe gewährleisten kontinuierlichen Prozesswasseraustausch.



Prozesswasserverteilung



Bodenabflusssiebe

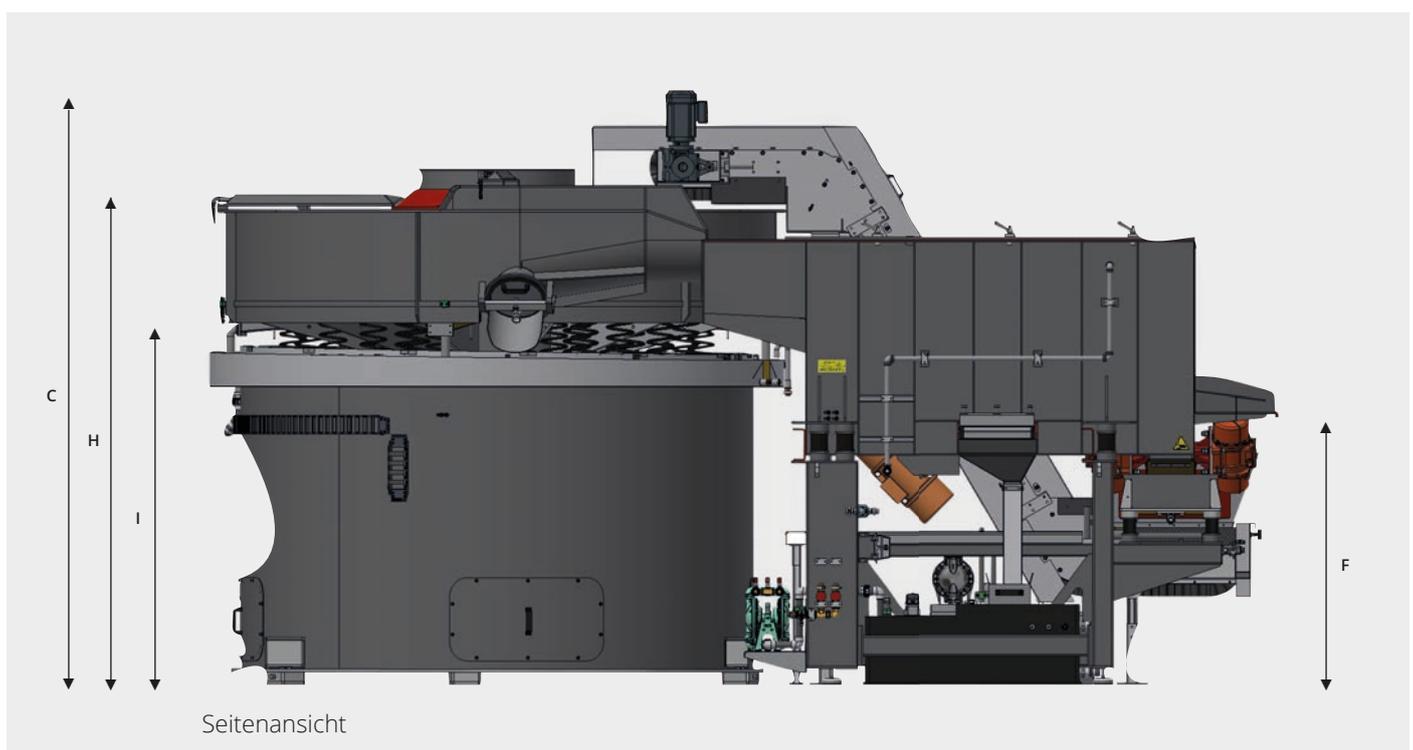
ROTOMATIC-POWER – GROSSE LEISTUNG BEI GERINGEM PLATZBEDARF

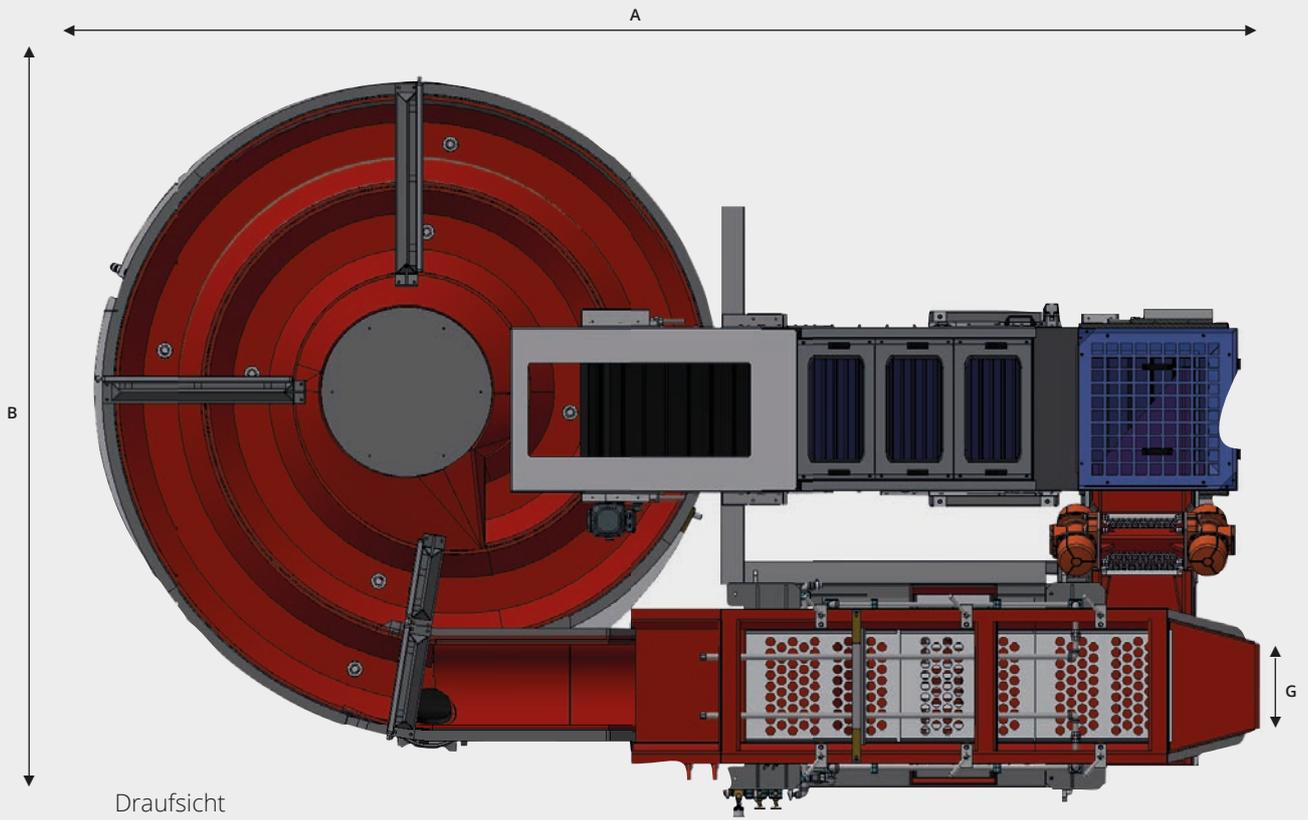
Die Rotomatic bietet beeindruckende Leistung bei gleichzeitig geringem Platzbedarf. Wir bieten Ihnen die Anlage in zahlreichen Varianten an Arbeitskanalbreiten und -längen an. Etwa die R 370/12 SE für besonders großvolumige Werkstücke

oder die besonders platzsparende Baureihe SI mit integrierter Separierzone. Überzeugen Sie sich selbst von der Leistungsfähigkeit dieser Anlagen bei einem Besuch in einem unserer Customer Experience Center (CEC).

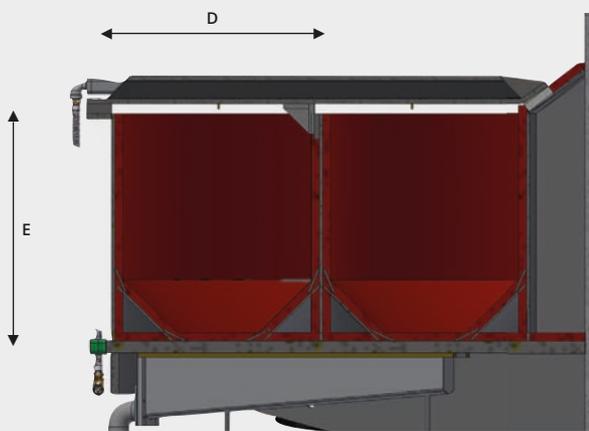
Technische Daten

Typen	R 150/15 SE	R 200/18 SE	R 210/27 SE	R 280/24 SE	R 370/12 SE
Gestreckte Arbeitsbehälterlänge (m)	15	18	27	24	12
A (mm)	4.630	5.140	5.690	5.640	5.210
B (mm)	2.305	2.800	3.565	3.480	3.190
C (mm)	2.170	2.160	2.475	2.510	2.920
D (mm)	130	185	210	265	370
E (mm)	265	315	255	345	435
F (mm)	1.170	1.045	1.130	950	1.340
G (mm)	270	380	320	315	950
H (mm)	1.585	1.575	1.890	1.910	2.330
I (mm)	ca. 950	ca. 950	ca. 1.150	ca. 1.050	ca. 950
Gesamtleistung (kW)	17	17	17	17	17
Hauptantrieb (kW)	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5





Draufsicht



Querschnitt Arbeitsbehälter

DAS LONG RADIUS-SYSTEM

Anlagentechnik im Detail

Kennzeichen der Long Radius-Systeme ist ihr kontinuierlich ansteigender Arbeitskanal. Dieser Anlagentyp sticht durch eine hohe Bearbeitungsintensität und eine sichere Teile-/Schleifkörpertrennung auch bei sehr komplexen Werkstücken

hervor. Darin können auch beschädigungsempfindliche, sehr schwere und kompakte Werkstücke wie Zylinderrollen aus der Lagerindustrie bearbeitet und automatisch separiert werden.



1 Arbeitsbehälter

- ▶ Massive, verwindungssteife Schweißkonstruktion
- ▶ Spannungsarm gegläht
- ▶ Prozesswasseraustausch über großflächige, leicht auswechselbare Bodenabflusssiebe
- ▶ Spiralfederlagerung
- ▶ Schleifkörperwechselöffnung
- ▶ Domdeckelinspektionsöffnung
- ▶ Verschleißschutzauskleidung aus hochabriebfestem Polyurethan

2 Antriebstechnik

- ▶ Rösler-Direct-Drive Doppelkonus-Vibrationsmotor
- ▶ Einstellbare Unwuchtgewichte
- ▶ Frequenzwandler zur stufenlosen Drehzahlregelung

3 Großflächensiebmaschine

- ▶ Doppelvibrationsantrieb, optional drehzahlregelbar
- ▶ Lange Separierstrecke in werkzeugloser Schnellwechselausstattung
- ▶ Optional: Unterkornabsiebung
- ▶ Optional: Werkstückspüleinrichtung
- ▶ Optional: magnetische Werkstücktrennung
- ▶ Optional: Umkehrsiebeinrichtung

4 Maschinengrundrahmen

- ▶ Stabile, spannungsarm geglähte Schweißkonstruktion
- ▶ Inspektionsöffnung
- ▶ Transportführungskanäle
- ▶ Vibrationsabsorbierende Maschinenschuhe

5 Anlagensteuerung

- ▶ Einfache Anlagenbedienung über Schaltschrank
- ▶ Optional: SPS Technik mit Individualprogramm-ausstattung, Fehlerspeicher und Hinweisanzeige sowie optionale Anbindungsmöglichkeiten
- ▶ Optional: Separieren mit Magnetschwinger für empfindliche Werkstücke

6 Zentralschmierung

- ▶ Optional: Vollautomatische, elektronisch gesteuerte Schmiermittelversorgung des Hauptantriebmotors

KOMPONENTEN FÜR EIN PERFEKTES ERGEBNIS

Unterschied im Detail

Konstante Bearbeitungsleistung durch gleichmäßig verteilte Prozesswasserzufuhr. Leicht wechselbare, am tiefsten Punkt des Arbeitsbehälters angeordnete Bodenabflusssiebe gewährleisten kontinuierlichen Prozesswasseraustausch.



Separieren

Schnellspannsiebe, werkzeuglos wechselbar, ermöglichen die optimale Anpassung an jede Separieraufgabe.

Optional: integrierte Spüleinrichtung für die Werkstückreinigung



Rüstzeiten verkürzen

Für die Schleifkörperentleerung steht eine gut positionierte Entleeröffnung zur Verfügung.



Durchlauf- oder Chargenbetrieb

Separiereinrichtungspaket mit steuerbarer Separierklappe



Beschickung

Eingabeschacht für die kontinuierliche Werkstückbeladung im Durchlaufbetrieb



Stabiles Fundament

- ▶ Eine stabile Schweißkonstruktion bildet den Maschinengrundrahmen. Dieser ist die Basis für den auf Spiralfedern frei schwingenden Arbeitsbehälter.
- ▶ Großzügige Montageöffnungen erleichtern Unwuchteinstellungen und Wartungsarbeiten.
- ▶ Schwingungsdämpferelemente minimieren Vibrationsübertragungen am Aufstellort.



Angenehmes Arbeitsklima

Auf Wunsch liefern wir speziell an Ihre räumlichen Verhältnisse angepasste Schallschutzkabinen.



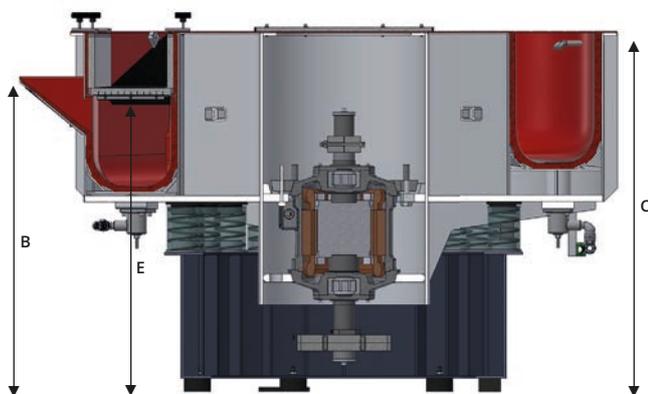
LONG RADIUS-SYSTEM – STARKE LÖSUNG ALS EINZELMASCHINE ODER IN VERKETTUNG

Die Long Radius präsentiert sich als eine herausragende Spezialanlage für vielfältigste Einsatzszenarien. Mit einem kraftvollen Unwuchtmotor und einer intuitiven Anlagensteuerung ausgerüstet, erweist sie sich als ebenso geeignet für den individuellen Betrieb wie für nahtlose Integrationen

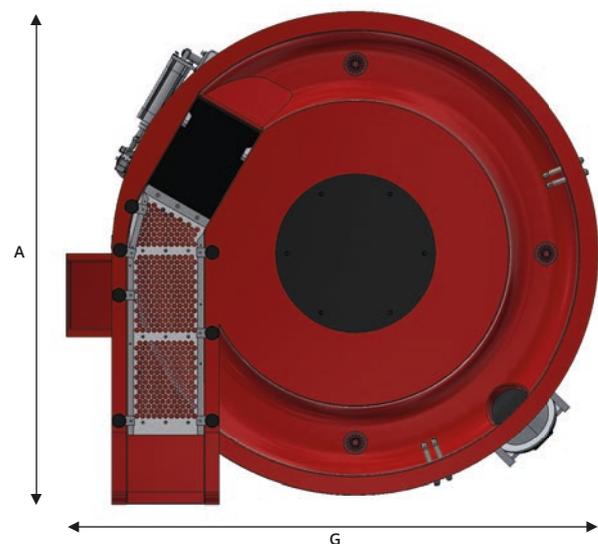
in vollständig verketteten Systemen mit Zuführ- und Nachbehandlungseinheiten. Überzeugen Sie sich persönlich von der beeindruckenden Leistungsstärke dieser Anlage und erleben Sie sie hautnah bei einem Besuch in einem unserer Customer Experience Center.

Technische Daten

Typen	R 250/5 LR	R 310/5 LR	R 310/9 LR	R 400/9 LR	R 480/8 LR
Gestreckte Arbeitsbehälterlänge (mm)	5.200	5.000	9.200	8.500	8.000
A (mm)	2.075	2.075	3.430	3.055	3.300
B (mm)	1.150	1.185	1.380	1.480	1.450
C (mm)	1.340	1.355	1.780	1.850	1.675
D (mm)	240	290	320	400	480
E (mm)	1.100	1.130	1.430	1.510	1.400
F (mm)	240	320	375	390	480
G (mm)	2.230	2.230	3.510	3.405	3.200
Gesamtvolumen netto in Liter	175	300	475	1.000	1.470
Antriebsleistung (kW)	7,5	7,5	7,5	22	22



Querschnitt Arbeitsbehälter



Draufsicht

INDIVIDUELLE ANLAGENLÖSUNGEN

Die Integration von Gleitschliffanlagen in (vollautomatisierte) Fertigungslinien ist eine wesentliche Stärke von Rösler. 90 Prozent der Gleitschliffanlagen, die unsere Werke verlassen, sind kundenspezifische Individuallösungen.

Je nach Bearbeitungsaufgabe und gewünschtem

Automatisierungsgrad finden verschiedene Systeme für das Teilehandling, in Kombination mit einem maßgeschneiderten Prozess, Anwendung. Rösler bietet aus eigener Fertigung ein flexibles Baukastensystem, das keine Verkettungs- und Automatisierungswünsche offen lässt.

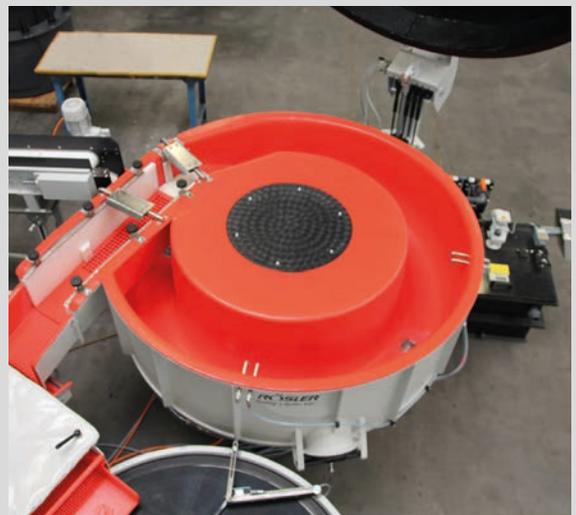
Möglichkeiten

- ▶ Verkettung mit vorgelagertem Prozess zur Werkstückübernahme
- ▶ Werkstücklogistik
- ▶ Robotersysteme
- ▶ Einbindung von Wasch- und Trocknungssystemen
- ▶ Qualitätskontrolle der Werkstücke
- ▶ Verpackung und Bereitstellung der Werkstücke für Folgeprozesse
- ▶ Prozesswasseraufbereitung

Zusätzlich

- ▶ Arbeitsraumuntersuchungen inkl. Simulation zur Auslegung der Anlagenkomponenten
- ▶ Taktzeitanalysen zur Definition von Haupt- und Nebenzeiten
- ▶ Virtual Reality zur Vorstellung des Anlagenkonzeptes

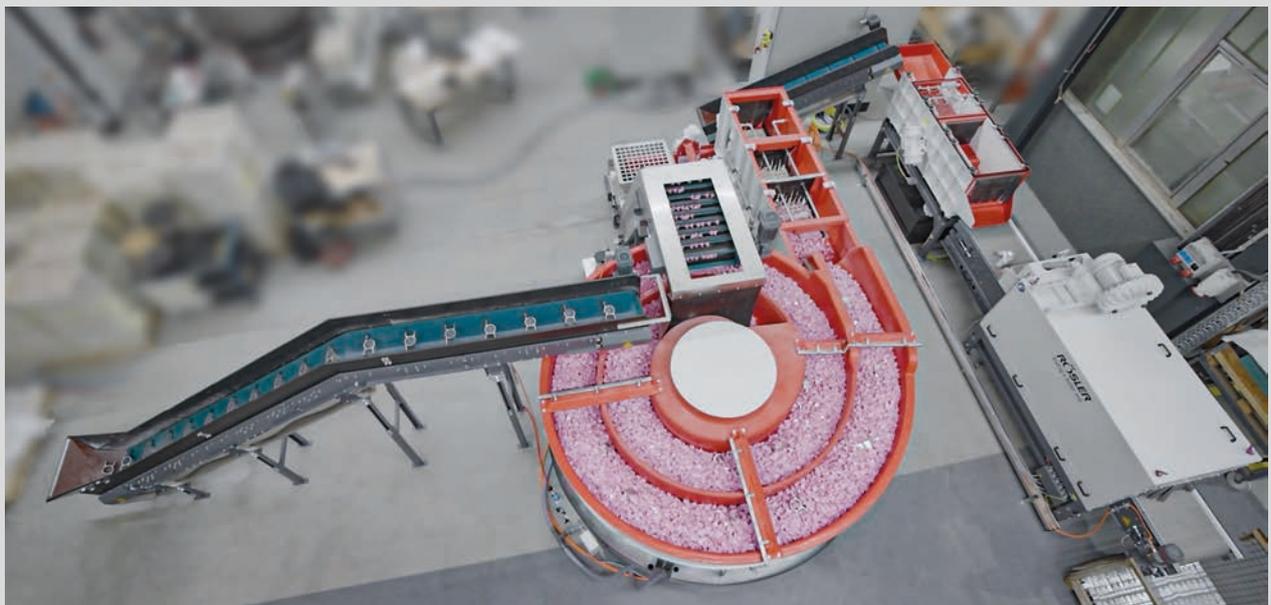
Success Stories



Long Radius-Durchlaufanlage zur Bearbeitung von Blechstanzeilen:
Die Werkstücke gelangen mittels Transportband zur Bearbeitung in die Anlage. Hier werden sie mittels der integrierten Separiereinrichtung von den Schleifkörpern getrennt und einem Rundtrockner zugeführt, wo sie anschließend auf einen Speicherdrehtisch gelangen.



Linear-Durchlaufanlage für die Bearbeitung von Alu-Druckgussteilen:
Werkstücke werden mittels Trommelwaschanlage gereinigt und gelangen anschließend über ein Transportband in die Bearbeitungseinheit. Anschließend werden diese über eine Sprühstation gereinigt und von einem Rundtrockner getrocknet, bevor die fertigen Werkstücke über ein Transportband abtransportiert werden.



Rotomatic-Durchlaufanlage für die Bearbeitung von Alu-Druckgussteilen:
Werkstücke werden mittels Transportband in die Anlage befördert, wo sie nach der Bearbeitung in einer Separierstation von den Schleifkörpern getrennt werden, und gelangen über ein Transportband in die Vibrationswaschanlage. Anschließend werden diese in einem Bandtrockner getrocknet.

Hier geht´s
zum Video

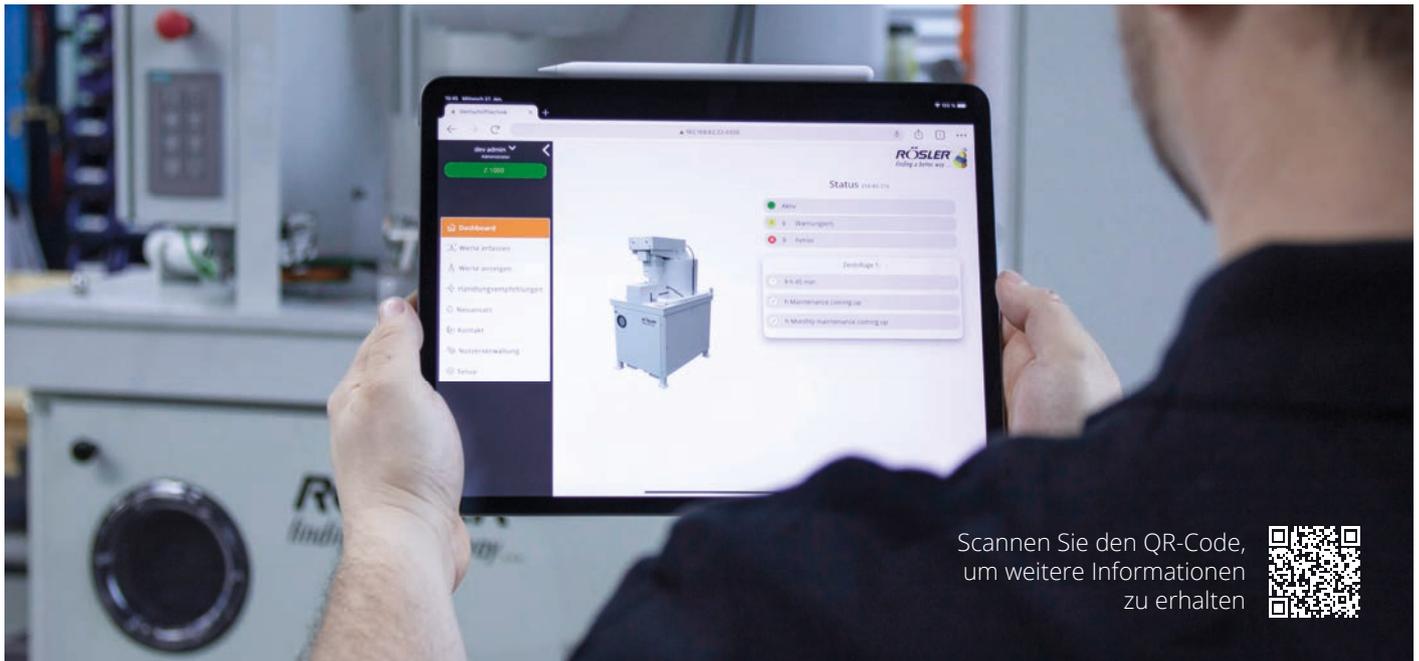


RÖSLER SMART SOLUTIONS

Ein digitaler Mehrwert für Ihre Herausforderungen

Es ist an der Zeit, die **digitale Transformation** voranzutreiben und an innovative Digitalisierungslösungen 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.



Scannen Sie den QR-Code, um weitere Informationen zu erhalten



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

VERFAHRENSMITTEL

Zusätzlich zu unseren Maschinenlösungen bieten wir das weltweit umfassendste Angebot an Verfahrensmitteln an, die eigens von uns in höchster „Made in Germany“-Qualität entwickelt und produziert werden. Mit über 80 Jahren Erfahrung

auf dem Gebiet der Oberflächentechnik bieten wir unseren Kunden individuelle Lösungen für neue Anwendungsbereiche, ebenso wie Potentiale für Produktverbesserungen und Kostensenkungen.

Stabile und reproduzierbare Prozesse sind unser tägliches Geschäft.



Das weltweit umfangreichste Verfahrensmittelprogramm am Markt

Unser Portfolio umfasst rund 15.000 Produkte und ist damit das umfangreichste Programm weltweit. Dazu zählen Keramik- und Kunststoffschleifkörper, Compounds und Prozesswasserreiniger. Viele unserer Verfahrensmittel sind aufgrund ihrer außerordentlichen Qualität für die Bereiche Luftfahrt, Medizin und Automobil validiert und können individuell an die Anforderungen und Wünsche unserer Kunden angepasst werden.



Unsere Keramikschleifkörper-Produktion

Beste Qualität und schnelle Verfügbarkeit

Wir produzieren nach höchsten ökologischen Standards und überwachen die Qualität unserer Verfahrensmittel-Herstellung streng durch Qualitätskontrollen nach DIN EN ISO 9001.

In unserem Zentrallager in Deutschland und in den weltweiten Depots unserer Tochterfirmen haben wir jederzeit rund 8.000 Tonnen Verfahrensmittel vorrätig. So können wir garantieren, dass wir unsere Kunden weltweit jederzeit schnell und unkompliziert mit ihrem gewünschten Verfahrensmittel beliefern können.

CUSTOMER EXPERIENCE CENTER

GLEITSCHLIFFTECHNIK

Die Besonderheit des Rösler-Systems liegt in der **ganzheitlichen Betrachtungsweise**. Anlagen und Prozesse werden individuell sowohl auf die jeweiligen Bearbeitungserfordernisse als auch auf deren 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 des jeweiligen Bearbeitungsablaufs 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 CEC können wir sämtliche Gleitschliffvorgänge 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**.

Produktentwicklung und -optimierung

Die einzigartige Bandbreite des Rösler-Portfolios, **weltweit vorhandene CEC** sowie unser bestens ausgestattetes Labor am Standort Untermerzbach schaffen die Voraussetzungen für wirtschaftliche und innovative Produktentwicklung und -optimierung im Gleitschleifen.

Von den Verfahrensmitteln über die Maschinen und

Vibrationsmotoren bis hin zu Prozesswasserzentrifugen und Verkettungselementen, wie Trocknern und Beschickungseinrichtungen, werden **alle Komponenten selbst entwickelt und hergestellt**. Diese hohe Fertigungstiefe ist einmalig in unserer Branche.

LERNEN VOM **WELTMARKTFÜHRER**

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

wir ausgereifte Komplettlösungen an – von Anlagen über Verfahrensmittel 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
- ▶ Seminarbereiche: 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.



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