



Airblast



Strahlanlagen im perfekten Zusammenspiel



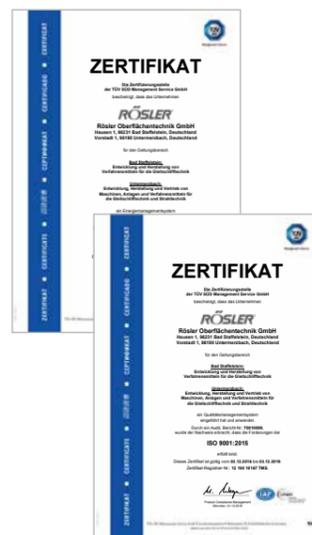
Die Rösler-Strahltechnik steht für technologische Führung in der mechanischen Oberflächenbearbeitung. Wir bieten unseren Kunden innovative Produkte und Leistungen, umfassendes verfahrenstechnisches Know-how und die Kompetenz für Systemzusammenhänge. Anwenderbezogene Lösungen sind unsere Stärke, die unseren Kunden ein Höchstmaß an Qualität und Wirtschaftlichkeit sichern und damit entscheidende Wettbewerbsvorteile ermöglichen. Sie erhalten ein umfassendes Maschinenprogramm zu den beiden wichtigsten Bereichen der Oberflächentechnik, dem Gleitschleifen und Strahlen, aus einer Hand. Die Anforderungen stellen Sie, wir ermitteln in unseren Entwicklungs- und Testzentren die wirtschaftlich und technisch sinnvollste Lösung.



Viele innovative Details zeichnen die Rösler-Strahltechnik aus. Konsequenterweise haben wir die Erfahrung aus vielen Jahren erfolgreichen Maschinenbaus in hervorragende Anwendungssysteme umgesetzt. Wie beim Gleitschleifen entwickeln wir in der Strahltechnik kundenspezifische Lösungen, die sich problemlos in automatische Fertigungsabläufe integrieren lassen. Unsere Systeme überzeugen durch ihre zukunftsweisende Technik und hohe Wirtschaftlichkeit. Besonders hervorzuheben: Unsere hochleistungsfähige Turbinentechnik, die erhebliche Kapazitätssteigerungen möglich macht.



Als Komplettanbieter von Gleitschlifftechnik und Strahltechnik sind wir international führend in der Herstellung von Anlagen und Verfahrenstechnologie für die rationelle Oberflächenbearbeitung (Entgraten, Entzundern, Polieren, Schleifen ...) von Metallen und anderen Werkstoffen. Zu unseren Kunden gehören Hersteller aus allen Branchen. Sie verlassen sich darauf, dass Rösler für sie die beste verfahrenstechnische Lösung zur Oberflächenbearbeitung findet. Diese Innovationsfähigkeit ist unsere Stärke. Wir beantworten Marktbedürfnisse frühzeitig durch zielgerichtete Bearbeitungslösungen. Wir erforschen systematisch neue Anwendungsgebiete für unsere Technologien und entwickeln innovative verfahrenstechnische Lösungen, die eine hundertprozentig reproduzierbare Oberflächenqualität mit maximaler Wirtschaftlichkeit verbinden.



DIN EN ISO 9001 und 50001



Testzentren weltweit

Testzentren Gleitschleifen und Strahlen am Hauptstandort der Rösler Gruppe in Untermerzbach:

- ▶ mehr als 95 Gleitschliff- und Strahlanlagen
- ▶ ca. 2.700 m² Arbeitsfläche

Entsprechendes bieten auch unsere Teams in den USA, Großbritannien, Frankreich, den Niederlanden, Belgien, Spanien, Türkei, Rumänien, Italien, Österreich, Schweiz, Russland, Brasilien, Serbien und Indien.

Komplettlösung

Neben den hohen Anforderungen an Qualität, Durchsatz und Umweltschutz legen unsere Kunden Wert darauf, alle Komponenten aus einer Hand zu erhalten. Deshalb bieten wir nicht nur die Bearbeitungsanlagen, sondern das Rundpaket mit absoluter Prozesssicherheit durch genau abgestimmte Verfahrensmittel. Unsere weltweiten Serviceteams kümmern sich um die Lieferung und Montage. Kompetente Mitarbeiter schulen unsere Kunden vor Ort. Zudem steht unser After-Sales-Service in allen Fragen zur Verfügung. Ein schneller Ersatzteilservice und erfahrene Verfahrenstechniker sorgen für einen reibungslosen Prozessablauf.

Rösler Academy

Wissen zur Gleitschliff- und Strahltechnik aus einer Hand

Es ist unser Anliegen - als einziger Anbieter weltweit - unseren Kunden durch Seminare Know-how aus erster Hand zu vermitteln.

Erleben Sie, wie Gleitschleifen im Detail funktioniert, welchen Weg ein Strahlkorn beim Strahlprozess „geht“ und wie Sie durch optimale Prüf- und Messverfahren in der Prozesswassertechnik Effizienz und Produktivität steigern.

Unter www.rosler-academy.com finden Sie unsere aktuellen Seminarangebote rund um Gleitschliff- und Strahltechnik.



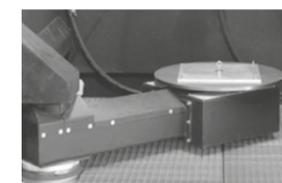
Anwendungsgebiete / Anwendungsbeispiele

Übersicht



Strahlkabine

6 - 9



Strahlanlage mit schwenkbarem Drehtisch

18 - 19



Wendetischstrahlanlage

10 - 11



Strahlanlage mit L-förmiger Tür

20 - 21



Satelliten-Taktstrahlanlage

12 - 13



Nass-Strahlanlage mit Schwenktür

22 - 23



Muldenbandchargenstrahlanlage

14



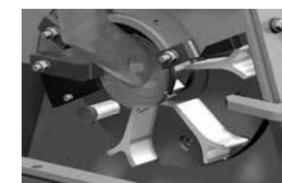
Zusatzkomponenten

24 - 25



Band-Durchlaufstrahlanlage

15



RetroFit

26



Strahlanlage mit seitlichem Transportwagen

16 - 17



After-Sales-Service

27



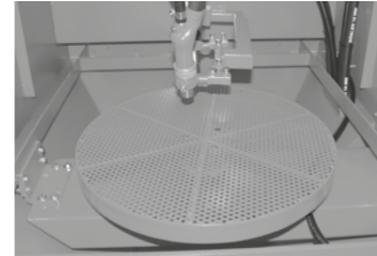
Wenn Ihr Mobiltelefon über eine QR-Code-Erkennungssoftware verfügt, können Sie die technischen Daten direkt einsehen, aber auch über data.rosler.com abrufen.



Strahlkabine RSK

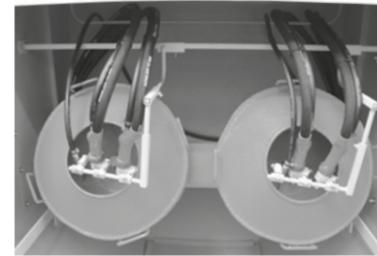


Rösler Strahlkabinen sind 1.000-fach bewährte Serienanlagen, vor allem für den industriellen Einsatz. In der Grundausrüstung „Basic“ werden diese mit der Bezeichnung RSK komplett mit Injektor- oder Druckstrahlssystem und Filtereinheit betriebsbereit angeboten. In der Standardausführung stechen vor allem die Fronttüre, als Rolltor ausgeführt und das große Sichtfenster heraus. Das Be-/Entladen auch größerer Bauteile ist durch die große Öffnung frontal z. B. mittels Kran oder Stapler möglich. Der Kabinenaufbau ist modular, so dass 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. Gerne stellen wir Ihnen Ihre passende Strahlkabine zusammen.



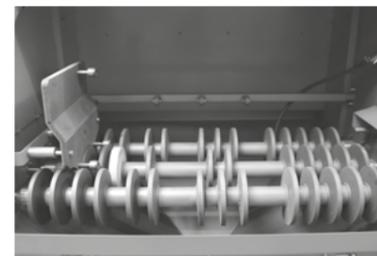
Drehtisch

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.



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.



Werkstückbewegung über Zwillings-/Drillingsrollen

Zylindrische Teile wie z. B. Rohre, Walzen etc. werden zwischen angetriebenen Auflagerrollen in Rotation versetzt. In Verbindung mit einer horizontalen Düsenbewegung kann der Strahlprozess automatisiert werden.



Strahlkabine RSK



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.



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.



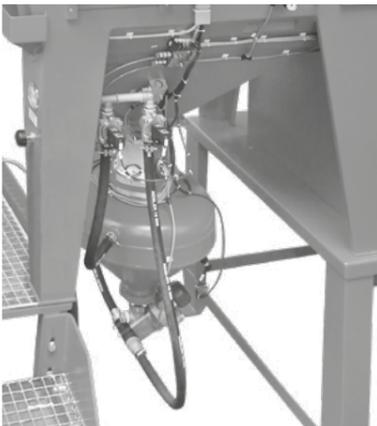
Injektorstrahlen

Die einfachste Ausführungsvariante ist der Einsatz der Injektorstrahltechnik. Das Strahlmittel wird im Trichter gesammelt. Hier sind ein oder mehrere Injektorstrahldüsen angeschlossen. Durch Beaufschlagung mit Druckluft entsteht ein Unterdruck im Pistolenkörper und das Strahlmittel wird dadurch angesaugt und beschleunigt.



Durchlaufanlage

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



Druckstrahlen

Für größere Strahlmittelkorngrößen oder eine höhere Intensität kann alternativ zum Injektorstrahlen ein Druckstrahlssystem verwendet werden. Das Strahlmittel wird in einem Druckkessel mit Druckluft beaufschlagt und zur Düse hin beschleunigt. Der Druckkessel kann am Kabinenrichter oder nebenstehend an einem Zyklonabscheider angebaut werden.



Düsenbewegung

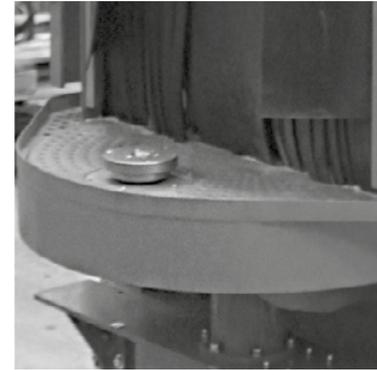
Für eine automatisierte Bearbeitung werden automatische Düsenbewegungen eingesetzt. Die Kabine kann mit einer vertikalen oder horizontalen Achse bestückt werden.



Wendetischstrahlanlage RWT



Die Rösler Wendetischstrahlanlage RWT ist ein Strahlautomat, welcher für mittlere Durchsatzmengen konzipiert ist. Die Werkstücke werden auf einem außenliegenden Satelliten be- und entladen. Auf der Gegenseite im Strahlbereich erfolgt die Bearbeitung. Die Bauteile selbst sind auf einem rotierenden Satelliten aufgegeben. Beim Wechsel der Positionen öffnet die Hubtüre und der Tisch taktet um 180°. Die Anlage kann auch für eine Roboterbeladung ausgelegt werden.



Wendetisch

Am Wendetisch sind zwei Satelliten parallel zu einander angeordnet. Die Tischdrehung erfolgt wiederholungssicher durch einen Schrittschaltgetriebemotor. Der Satellit im Strahlbereich wird durch einen Riemen angetrieben, der Antriebsmotor sitzt außen.



Strahlbereich

Der großräumige Strahlbereich ist durch eine große Wartungsöffnung mit Tür zugänglich. Die Düsen können fix an Halterungen positioniert werden. Optional besteht auch die Möglichkeit eine vertikale Düsenbewegung vorzusehen. Der Bereich in Richtung frontseitiger Tür ist zum Verschleißschutz mit leicht wechselbaren Gummivorhängen verkleidet.



Sonderanlagen

Die Wendetischstrahlanlage kann auf Anforderung an Ihre Vorgaben angepasst werden. Neben einer erweiterten Strahlmittelaufbereitung, z. B. mittels nebenstehender Zycloneinheit, kann die Anlage sowohl mit Injektor- als auch mit Druckstrahltechnik ausgestattet werden. Somit wird ein sehr breites Anwendungsspektrum abgedeckt.



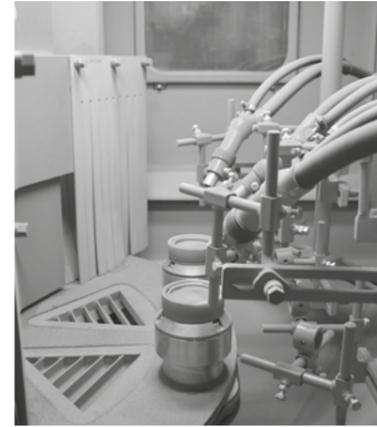
Satelliten-Taktstrahlanlage RSA



Mit Hilfe der Satelliten-Taktstrahlanlagen können empfindliche Teile kontinuierlich bearbeitet werden, ohne sich dabei zu berühren. Das Spektrum der strahltechnischen Bearbeitungen reicht vom empfindsamen Entgraten bis hin zum Shot Peening. Diese Anlage ist besonders für Anwendungen interessant, bei denen nur bestimmte Bereiche der Werkstücke gestrahlt werden müssen oder dürfen. Sowohl die Turbinen- als auch Drucklufttechnik kann hier zum Einsatz kommen.

Einsatzgebiete:

Bearbeitung von rotationsymmetrischen Bauteilen, für die individuelle Werkstückaufnahmen auf die Satelliten montiert werden können.



Satellitendrehtisch

Die Anlage ist mit 6 und 8 Satelliten im Einzeltakt bzw. 8, 10 oder 12 Satelliten im Doppeltakt verfügbar. Die Taktung erfolgt durch einen Schrittschaltgetriebemotor. Die Be-/Entladung mittels Roboter ist möglich. Die Satellitenrotation erfolgt über einen umlaufenden Riemen.



Abblasstation

Die Teilereinigung von aufliegendem Strahlmittel erfolgt in einem separaten Bereich mittels Druckluftdüsen. Diese werden flexibel an die Werkstücke angepasst. Je nach Werkstückgeometrie erfolgt so eine zufriedenstellende Reinigung vom Strahlmittel.



Sonderanlagen

Die Satelliten-Taktstrahlanlage kann auf die Anforderungen Ihrer Vorgaben angepasst werden. Neben einer erweiterten Strahlmittelaufbereitung z. B. mittels nebenstehender Zykloneinheit kann die Anlage sowohl mit Injektor- als auch mit Druckstrahltechnik ausgestattet werden. Somit wird ein sehr breites Anwendungsgebiet abgedeckt.



Muldenbandchargenstrahlanlage RMBC - Injektor



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. Sie sind entweder mit Gummi- oder Stahl-Muldenband ausgestattet. Der Vorteil des Druckluftstrahlens im Vergleich zum Turbinenstrahlen liegt in der Einsatzmöglichkeit für mineralische, also hoch abrasive Strahlmedien. Für eine wirtschaftliche Bearbeitung mit nicht turbinenfähigem Strahlmittel haben wir die Muldenbandchargenanlagenrößen RMBC 1.1 und RMBC 2.1 als Druckluftversion entwickelt.

Band-Durchlaufstrahlanlage RBD



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.



Strahlanlage mit seitlichem Transportwagen ATT



Dieser Anlagentyp kann für eine Vielzahl an Werkstücken und Strahlprozessen eingesetzt werden, zum Beispiel für die generelle Oberflächenreinigung, zum Aufrauen von Oberflächen vor dem Plasmabeschichten, zum Kugelstrahlen („Shot Peening“) und vielen anderen Anwendungen. Mit einer technisch modifizierten Version ist sogar Nass-Strahlen und Nass-Kugelstrahlen möglich. 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. Der Transportwagen kann für das Handling vieler Werkstücke unterschiedlicher Größen und Geometrien mit verschiedenen Drehtischvarianten und Werkstückaufnahmen ausgestattet werden. Drehtische mit mehreren Satelliten ermöglichen die gleichzeitige Bearbeitung mehrerer Werkstücke. Die Bewegungen des mechanisch angetriebenen Transportwagens werden mit einem vor der Beladestation befindlichen Handbediengerät kontrolliert. Dies lässt eine einfache und ergonomische Werkstückbeladung durch den Maschinenbediener zu. Das Strahlensystem kann auf alle möglichen Kundenanforderungen, von der Automobil- bis zur Luftfahrtindustrie, angepasst werden.



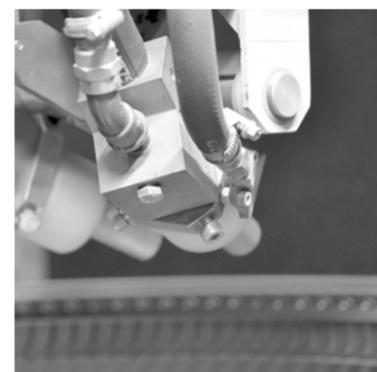
Achssysteme

Zur Auswahl stehen verschiedene Achssysteme für alle Arten von Prozessen. Von wirtschaftlichen, riemengetriebenen Systemen bis hin zu hochgenauen CNC Einheiten, erfüllt Rösler all Ihre Anforderungen. Sowohl einfache Systeme mit nur einer Achse als auch 4-Achssysteme für komplexe Werkstücke können implementiert werden.



Steuerung

Ob SPS oder CNC, wir liefern jede erforderliche Steuerung. Für Bewegungen, die keine Interpolation erfordern, empfehlen wir unsere selbstentwickelte SPS-Ansteuerung. Diese sorgt für eine einfache und intuitive Programmierung aller möglichen Bewegungsabläufe. Für komplexe Bewegungsabläufe, die eventuell auch eine interpolierte Drehtischbewegungen erfordern, empfehlen wir unsere CNC Steuerung, die von unseren Automatisierungsspezialisten perfekt auf Ihre Anforderungen angepasst werden kann. Alle unsere Steuerungen können mit einem PC Supervisor vernetzt werden. Dies garantiert eine 100%ige Überwachung des gesamten Prozesses.



Strahldüsen und Düsenhalterungen

Die Anzahl an Strahldüsen und deren Halterung wird jeweils den individuellen technischen Kundenanforderungen angepasst. Unser Lieferprogramm umfasst sowohl Standarddüsen als auch Spezialdüsen, die wir speziell für Ihre Anwendung entwickeln. Profitieren Sie von unserer jahrelangen Erfahrung im Planen von Prozessen, die Ihnen perfekte Ergebnisse liefern.



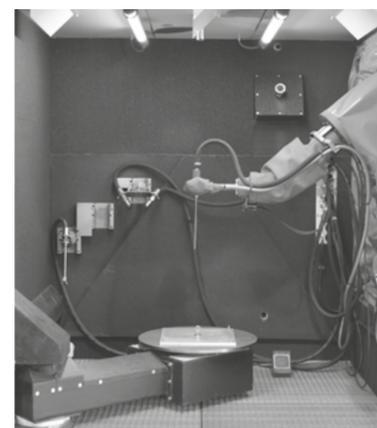
Strahlanlage mit schwenkbarem Drehtisch AST



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. Die AST verbindet eine extrem hohe Strahlgenauigkeit mit einer verschleißfesten Konstruktion und erfüllt die härtesten industriellen Anforderungen.

Für die präzise und zuverlässige Bewegung der Strahldüsen werden diese Rösler Anlagen sowohl mit einer Achsbewegung als auch mit einem Roboter ausgestattet. Ein besonderer Vorteil dieses Anlagentyps ist die optionale Bearbeitung von Innenkonturen mit einer Strahllanze, die auf dem Dach der Strahlkabine angeordnet ist. Werkstücke mit Abmessungen von bis zu 1.500 x 2.000 mm (Durchmesser x Höhe), beispielsweise zylindrische Werkstücke wie Trommeln, Wellen, Fahrwerke, Gehäuse, usw. werden in diesem Anlagentyp problemlos bearbeitet. Der Drehtisch schwenkt automatisch in die bzw. aus der Strahlkabine. Dies ermöglicht die ergonomische Be- und Entladung der Werkstücke mit einem vorhandenen Hallen- oder Portalkran und eliminiert jedweden zusätzlichen Handlingsaufwand. Das Strahlsystem und die Steuerung können auf die jeweilige Anwendung angepasst werden, sei es im Automobil- oder Luftfahrtbereich.

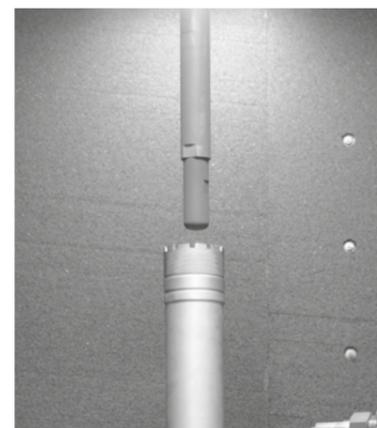
Eine von vielen Optionen ist ein "PC Supervisor" genanntes Computersystem, welches alle Parameter und Vorgänge in bedienerfreundlicher Weise überwacht. Mit einem solchen System sind eine automatische Erstellung von Bearbeitungsprotokollen und eine Vernetzung mit dem Firmennetzwerk einfach möglich.



Roboter

Bei bestimmten Werkstücken empfehlen wir für die Bewegung der Strahldüsen einen hochpräzisen Industrieroboter. Diese Lösung bietet maximale Flexibilität. Um das Handling noch weiter zu vereinfachen und Rüst- und Stillstandzeiten zu minimieren, können wir ein halb- oder vollautomatisches Werkzeugwechselsystem installieren.

Durch den Einsatz von zwei Robotern werden die Prozesszeiten noch weiter verkürzt, indem die Werkstücke gleichzeitig von zwei Robotern in derselben Maschine bearbeitet werden.



Internes Strahlen von langen Werkstücken

Die auf dem Dach montierte Strahllanze ermöglicht das interne Strahlen von langen Werkstücken. Die Bewegungen der Lanze werden als zusätzliche Achse behandelt und können somit, falls erforderlich, parallel zu den Roboterbewegungen durchgeführt werden. Die Hubbewegung der Lanze kann an die Höhe der Werkstücke angepasst werden. Mit einem im Kabinendach befindlichen Justiersystem kann die Lanzenposition eingestellt und auf die Mitte des Drehtisches kalibriert werden. Somit werden die Werkstücke mit geringstem Rüstaufwand innen und außen bearbeitet.

Durch die Möglichkeit einer mehrachsigen Bewegung können die Werkstücke gleichzeitig innen und außen gestrahlt werden.



PC Supervisor System

Zwei optionale PC Supervisor Systeme sind verfügbar.

Beide werden in einem industriellen, staubgeschützten und schlagsicheren PC Gehäuse geliefert. Der „PC Supervisor SPC“ kontrolliert den Strahlprozess und erstellt automatisch Prozessprotokolle oder Almen Kurven. Mit dem "PC Supervisor Master" werden diese Funktionen auf eine komplette Visualisierung der Maschine, des Strahlsystems und die Steuerung der Anlage mittels PC erweitert.

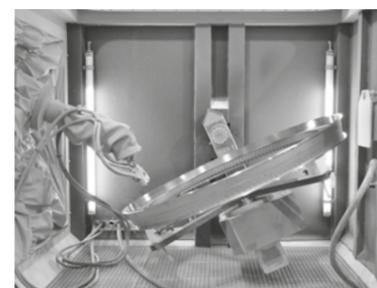
Zum weiteren Ausbau der Steuerung stehen zahlreiche Optionen zur Verfügung. Diese Steuerungen erfüllen alle Anforderungen hinsichtlich Produktionsüberwachung und bedienerfreundlicher Benutzeroberfläche.



Strahlanlage mit L-förmiger Tür ALS



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 können die Werkstücke gleichzeitig auch innen gestrahlt werden. Selbstverständlich ermöglicht unsere Maschinenkonstruktion die perfekte Anpassung des Strahlprozesses an Ihre technischen Anforderungen. Prozesse, von der Entfernung von Beschichtungen bis zum Kugelstrahlen („Shot Peening“), können problemlos in diesen Anlagen abgebildet werden. Der Maschinentyp ALS verbindet ein hohes Maß an Flexibilität und Präzision mit hoher Verschleißbeständigkeit und erfüllt mit Sicherheit all Ihre Erwartungen. Die hohe Bearbeitungsflexibilität wird durch den Einbau eines waagrecht sowie senkrechten Drehtisches erzielt. Dies ermöglicht die Bearbeitung vieler Werkstückgeometrien mit minimalen Rüstzeiten. Die ALS Modelle können zusätzlich mit einem manuellen oder automatischen Spannsystem ausgestattet werden, das die problemlose horizontale Befestigung von Werkstücken unterschiedlicher Länge ermöglicht. Die in die Seitenwand der Strahlkabine integrierte Strahlkanne sorgt für das perfekte Innenstrahlen der Werkstücke. Die Tür in L-Form kann komplett geöffnet werden. Somit ist der gesamte Innenbereich der Strahlkabine ergonomisch einfach zugänglich für einen Kran, Gabelstapler oder andere Transporteinrichtungen. Die Anlagensteuerung, bestehend aus einem PC Supervisor Master, kann flexibel auf die Kundenanforderungen abgestimmt werden und erfüllt die neuesten IT Anforderungen.



Neigbarer Drehtisch

Zur flexiblen und präzisen Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Geometrien stehen unterschiedliche Drehtischtypen zur Auswahl. Ob einfache Rotation oder hochpräzise Positionier- oder Neigungsfunktion, Rösler bietet die passende Lösung. Drehtische, ausgestattet mit unterschiedlichen Satellitenstationen, sorgen für die gleichzeitige Bearbeitung mehrerer Werkstücke. Dies erhöht die Durchsatzmengen und senkt die Personalkosten.



Internes Strahlen von waagrecht positionierten Werkstücken

Die in die Seitenwand der Strahlkabine integrierte Strahlkanne ermöglicht das Innenstrahlen langer Werkstücke in waagrecht Position. Die Bewegungen der Lanze werden als zusätzliche Achse behandelt und können somit, falls erforderlich, parallel zu den Roboterbewegungen durchgeführt werden. Dieses System sorgt für die interne und externe Bearbeitung von Werkstücken mit geringstem Rüstaufwand. Die Lanze befindet sich zum Schutz des Bedieners in einer Sicherheitsumhausung.



Verfügbare Strahlsysteme

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.



Nass-Strahlanlage mit Schwenktür ARD



Diese Maschine wurde speziell zum Nass-Kugelstrahlen („Shot Peening“), bzw. Nass-Reinigen von Werkstücken kleiner und mittlerer Größe entwickelt und sorgt für höhere Durchsatzmengen und bessere Bearbeitungsergebnisse.

Ausgestattet mit einem CNC oder SPS Portal oder einem Roboter zur Bewegung der Strahldüsen, bietet dieser Maschinentyp ein hohes Maß an Präzision, gepaart mit einem Minimum an Nebenzeiten. Wie immer in unserem gesamten Maschinenprogramm kann auch diese Maschine perfekt auf Ihre individuellen technischen Anforderungen eingestellt werden.

Viele Optionen, beispielsweise die automatische Kontrolle der Strahlmittelkonzentration im Wasser, Separiereinrichtungen, Prozesswasser-Kreislaufsysteme usw., stehen zur Verfügung.

Selbstverständlich kann dieser Maschinentyp auch für Trocken-Strahlprozesse verwendet werden.

Die Anwendungen reichen vom Reinigen von Gussteilen bis hin zum Präzisions-Kugelstrahlen von Wellen und Getriebeteilen.

Die ARD verbindet hohe Kapazität mit höchster Präzision und einer verschleißfesten Konstruktion.

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. Die ergonomische Beladestation ermöglicht sowohl manuelles Be-/Entladen als auch die Aufrüstung auf automatische Handlingseinrichtungen.

Für die Anlagensteuerung stehen Siemens SPS oder CNC Module zur Verfügung. Eine Aufrüstung auf unseren PC Supervisor Master ist ebenfalls möglich. All unsere Steuerungen können flexibel auf die Kundenanforderungen abgestimmt werden und erfüllen die neuesten IT Anforderungen.



Satellitenstationen für die Schwenktür

Bei höheren Stückzahlen können die beiden Arbeitsstationen mit mehreren Satellitenstationen ausgestattet werden. Dabei werden die auf den Satelliten befindlichen Werkstücke entweder gleichzeitig oder hintereinander gestrahlt. Ob einfache Rotation oder hochpräzise Positionierung, Rösler bietet die passende Lösung.

Die Satellitenstationen werden kundenabhängig konstruiert und können mit mehreren Werkstückaufnahmen ausgestattet werden.

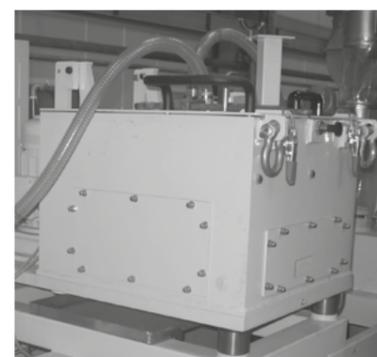


Nass-Strahlen

Rösler bietet ein reichhaltiges Programm unterschiedlicher Strahlsysteme, die vom einfachen Nass-Reinigungsstrahlen bis zum hochpräzisen Nass-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, beispielsweise „AMS 2430“, „AMS 2432“ oder andere Strahlvorschriften.



Prozesswasser-Kreislaufsysteme

Aufbauend auf unseren Erfolg im Bereich Gleitschleifen bieten wir auch für das Nass-Strahlen Prozesswasser-Kreislaufsysteme mittels Zentrifugentechnik an.

Damit kann der Wasserverbrauch drastisch um bis zu 90 % reduziert werden.

Mit unserer langjährigen und umfassenden Erfahrung können wir Ihre Abwasserbehandlung erheblich wirtschaftlicher gestalten.

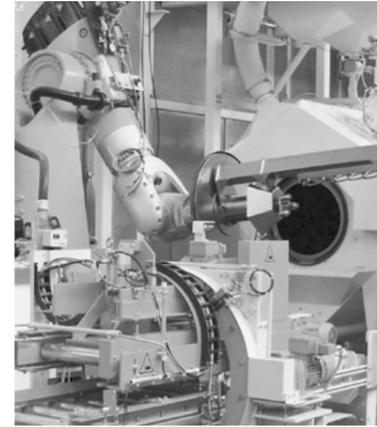


Zusatzkomponenten



Filteranlagen

Die Filtersysteme von Rösler sind vielseitig anwendbar. In unserem Programm befinden sich Patronentrockenfilter, ex-geschützte Patronentrockenfilter und Nassfilter. Alle Baureihen garantieren eine optimale und sichere Entstaubungsleistung, egal in Verbindung mit welchem Maschinentyp diese betrieben werden. Mit einem Reststaubgehalt von <math><1 \text{ mg/Nm}^3</math> bei Trockenfiltern unterschreiten diese die deutschen Grenzwerte von 3 - 5 mg/Nm^3 deutlich. Dadurch sind keine zusätzlichen Fein- oder Nachfilter notwendig. Dabei ist die Filtereinheit über der Strahlkammer montiert und spart somit Aufstellfläche. Auf Wunsch können die Trockenfilter auch mit einer Zellenradschleuse und die Nassfilter mit Schlammräumer ausgestattet werden.



Automation erhöht Stückzahlen und Wiederholbarkeit

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.



Schalldämmkabinen

Je nach Ausführung der Anlage und Anzahl der Turbinen 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.



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.



RetroFit - Modernisierung von Strahlanlagen



Produktivität, Effizienz und Effektivität – allgegenwärtige Themen im Bereich der Oberflächenbearbeitung. Um die Wettbewerbsfähigkeit zu sichern und weiter auszubauen, sind für bestehende, in die Jahre gekommene Strahlanlagen Upgrades auf den aktuellen Stand der Technik essentiell.

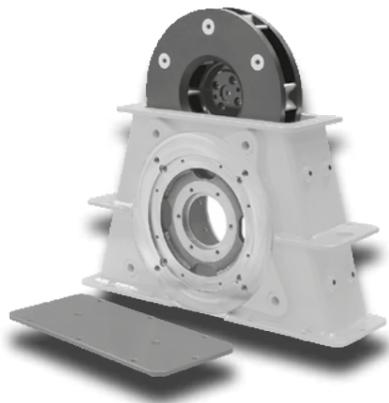
Unsere Marke „TuneUp“ widmet sich gezielt der Modernisierung von Strahlanlagen aller Hersteller. Als Marktführer bieten wir dabei ein breites Portfolio an Strahlturbinen sowie Systemlösungen für jeden Anwendungsfall. Dies ermöglicht Ihnen einerseits, durch den Einsatz wartungsarmer und energieeffizienter Komponenten Einsparpotenziale auszuschöpfen. Andererseits lassen sich Ihre vorhandenen Strahlanlagen kosteneffizient an veränderte Anforderungen, beispielsweise bei Strahlergebnis oder Durchsatz, anpassen.

Die technischen Möglichkeiten - Turbinen

Wir verfügen über das Know-how und verschiedenste Lösungsansätze, um Ihre Strahlanlagen zu optimieren. Dazu zählen die genialen „RUTTEN-Gamma“- Hochleistungs-Turbinen sowie die „Gamma G“ Serie!

Profitieren Sie von den Vorteilen der Modernisierung:

- ▶ Reduzierung des Wartungsaufwandes
- ▶ Reduzierung der Bearbeitungszeit
- ▶ Senkung des Energieverbrauchs
- ▶ Senkung des Strahlmittelverbrauchs



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:

- ▶ Durchführung von BUS-Messungen
- ▶ Unterstützung bei Verfahrens- und Bearbeitungsfragen
- ▶ Weltweite Testzentren und Labors
- ▶ Strahlmittelanalyse
- ▶ 24 Std.-Hotline - Hilfe bei Problemen rund um die Uhr
- ▶ Ersatz- und Verschleißteile, auch für Fremdanlagen
- ▶ Individuelle Wartungsvereinbarungen
- ▶ Schulungen für Bedien- und Wartungspersonal
- ▶ Modernisieren oder Versetzen von bestehenden Anlagen
- ▶ Unterstützung bei der Erfüllung Ihrer Betreiberpflichten
- ▶ Kontrolle und Einmessen von Filteranlagen
- ▶ Durchführung der Schutzleiterprüfung (gemäß EN 60204-1 / VDE 0113)
- ▶ Wiederkehrende Prüfung der Arbeitsmittel nach Betr.Sich.V. (ehemalige „UVV-Prüfung“)

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





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
Polig. 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

Serbien

RÖSLER D.o.o

Dr Ivana Ribara 32
SRB-11070 Novi Beograd
Tel.: +381 11 3184407
rosler-rs@rosler.com

Großbritannien

RÖSLER UK

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

Brasilien

RÖSLER Otec do Brasil LTDA

Estrada dos Galdinos 35
Jd. Barbacena
06700-000 - Cotia
São Paulo - Brasil
Tel.: +55 11 / 46123844
Fax: +55 11 / 46123845
info@rosler-otec.com.br

China

ROSLE 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

Indien

RÖSLER SurfaceTech Pvt. Ltd.

Pune Factory No: A-29, Chakan MIDC-Phase 2
Pune-410501
Tel.: +91 2135 / 690202

Bangalore Office No: 9, Main Road, RT Nagar
Bangalore-560032
Tel.: +91 80 / 23534445
Fax: +91 80 / 23339165
info@rosler.net.in

► und weltweit 150 weitere Repräsentanten

