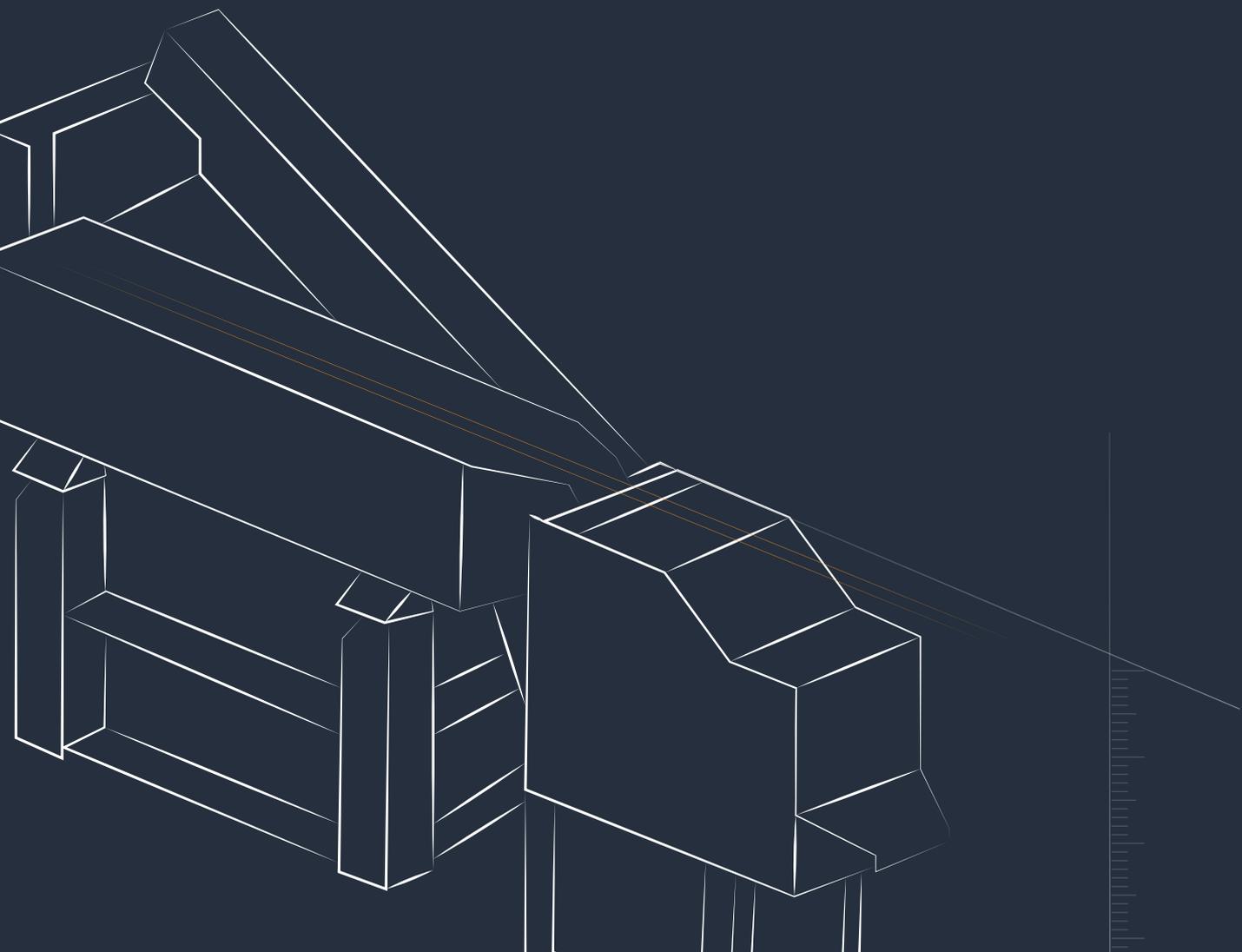


Linear Durchlaufanlagen

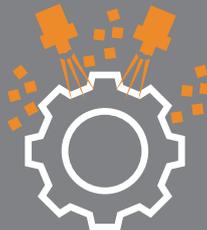


Gleitschlifftechnik



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 Linear-Durchlaufanlagen-System – Technik der Spitzenklasse	4
Komfortabel im Detail – Perfekt im Ergebnis – Die Bearbeitungseinheit	6 - 7
Effizientes Arbeiten schafft Vorsprung	8 - 9
Hochwertige Werkstücke schonend und sicher trennen	10 - 11
Pflegeleicht und einsatzstark	12 - 13
Intelligente Steuerung – Die Anlage im Griff	14 - 15
Flexible Anlagentechnik – Kreativität und Erfahrung	16 - 17
Rationalisierung durch Automation	18 - 19
Faszinierende Leistung – Geringer Platzbedarf	20

Die neue Durchlaufanlage – Ihre Werkstücke in besten Händen

Kontinuierliches Bearbeiten gewinnt im Bereich der Gleitschliffverfahren stetig an Bedeutung. Grund dafür sind nicht zuletzt Innovationen der Anlagenentwickler im Hause Rösler, gepaart mit einem reichen Erfahrungsschatz aus der täglichen Praxis

und dem hohen Qualitätsniveau von Rösler. Das Ergebnis – die anerkannt beste Maschinenteknik am Markt und der mit Abstand höchste Marktanteil bei Durchlaufanlagen.

Die Funktion

In einem mit Schleif- oder Polierkörpern befüllten u-förmigen, einseitig eingerundeten Arbeitsbehälter werden kontinuierlich oder taktweise eingegebene Werkstücke nach dem Prinzip des Gleitschleifens umgewälzt. Die Bearbeitungsparameter wie Durchlaufzeit und Schleif- oder Polierwirkung lassen sich über die veränderbare Arbeitsbehälterneigung, die Unwucht und Drehzahl beliebig einstellen. Nach dem einmaligen Durchlauf im Arbeitsbehälter werden Schleifkörper und Werkstücke in der nachfolgenden Separierstation getrennt. Gleichzeitig können die Werkstücke abgespült und an die Nachbehandlung weitergegeben werden. Die Chips gelangen für den erneuten Gebrauch über das kombinierte Schwingförder-Transportbandsystem zurück in den Arbeitsbehälter.

Die Einsatzgebiete

Entgraten, Schleifen, Verrunden, Polieren und Kugelpolieren von Stanz-, Guss-, Schmiede- oder spanend gefertigten Werkstücken mit der Power der Linear-Durchlaufanlagentechnik. Hohe Durchsatzleistung, enorme Wirtschaftlichkeit und ein umfangreiches Automatisierungspotential faszinieren immer mehr Anwender.

RÖSLER LINEAR-DURCHLAUFANLAGEN-SYSTEM – Technik der Spitzenklasse

Die Eigenentwicklung und Fertigung aller Hauptkomponenten sichern das überlegene Konzept der Rösler Durchlaufanlage. Der nach neuesten Erkenntnissen konzipierte, ausgefeilte Maschinenaufbau, verschiedene Arbeitsbehältergrößen,

die robuste Antriebstechnik, eine großflächige Separierstation sowie die moderne Steuerungstechnik gewährleisten höchste Zuverlässigkeit auch bei rauen Einsatzbedingungen.

1 Arbeitsbehälter

Schweisskonstruktion mit Spezialverrippung nach schwingungstechnischen Anforderungen berechnet

- ▶ Spannungsarm gegläht
- ▶ Auskleidung aus hochabriebfestem Gummi oder Polyurethan, wahlweise
- ▶ 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 bei minimierten Übergabehöhen, auch für den Keramiksleifkörpereinsatz geeignet

3 Spezialauslaufzone

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

4 Schleifkörperwechsel

- ▶ Schleifkörperaustrageband zur Transportbehälterbefüllung bei Schleifkörperwechsel, optional

5 Antriebstechnik

- ▶ Leistungsstarker Rösler-Vibrationsmotor
- ▶ Verstellbare Unwuchtpakete in Reihe gekoppelt, auf die Arbeitsbehälterlänge gleichmäßig verteilt
- ▶ Bedarfsgerechte, elektronisch gesteuerte Schmiermittelversorgung der Unwuchterreger

6 Neigetechnik des Arbeitsbehälters

- ▶ Arbeitsbehälter schwingungsentkoppelt, gelagert auf vier Luftfederbälgen
- ▶ Durchlaufzeitregelung über Neigetechnik ca. 4 - 30 Minuten
- ▶ Verminderte Lärm- und Vibrationsemissionen



7 Maschinengrundrahmen

- ▶ Verwindungssteife, spannungsarm geglähte, stabile Schweisskonstruktion
- ▶ Vibrationsabsorbierende Maschinenschuhe

8 Großflächensiebmaschine

- ▶ Unwucht- (und optional) drehzahlregelbarer Vibrationsantrieb
- ▶ Mehrstufige Siebdecks in werkzeugloser Schnellwechselausführung
- ▶ Stufenloses Separiersieb, optional
- ▶ Integrierte Unterkornsiebeeinrichtung
- ▶ Wahlweise: Magnetische Werkstücktrennung
- ▶ Wahlweise: Umkehrsiebeeinrichtung

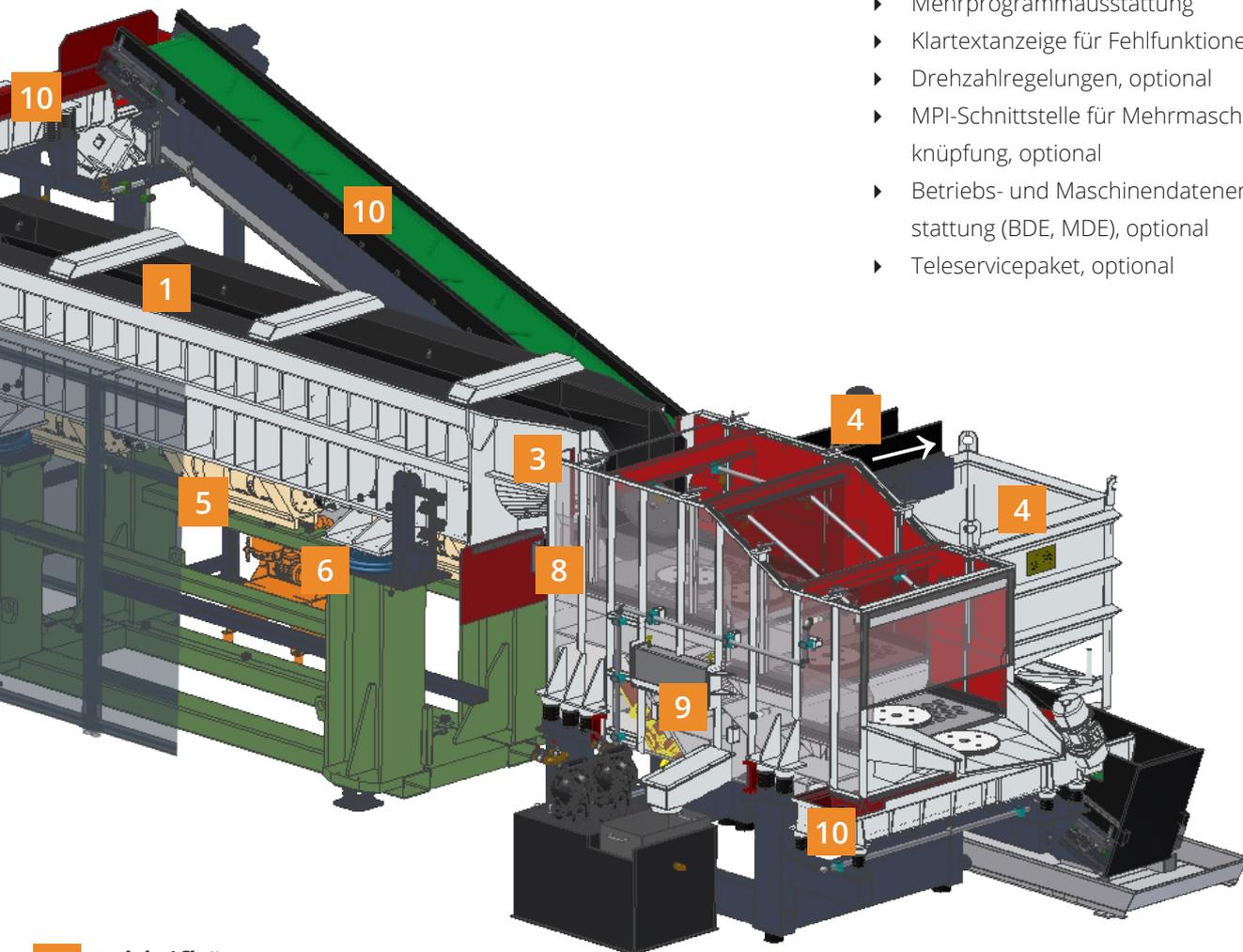
9 Unterkornabtrennung

- ▶ Permanente Größenabsiebung der Schleifkörper
- ▶ Seiteneinschubsieb in der Separierstation schnell wechselbar
- ▶ Polyurethan Schwingsieb oder Stangensieb, wahlweise
- ▶ Integrierte Sprühwasserableitung mit Auffangbehälter

12 Komfortable Anlagensteuerung

Vollautomatischer Anlagenbetrieb, gesteuert mit moderner SPS-Technik

- ▶ Mehrprogrammausstattung
- ▶ Klartextanzeige für Fehlfunktionen
- ▶ Drehzahlregelungen, optional
- ▶ MPI-Schnittstelle für Mehrmaschinenverknüpfung, optional
- ▶ Betriebs- und Maschinendatenerfassungsausstattung (BDE, MDE), optional
- ▶ Teleservicepaket, optional



10 Schleifkörpertransportsystem

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

- ▶ Vibrations-Querförderrinne in der Großflächensiebmaschine mit integriertem Schleppwasserablauf
- ▶ Schleifkörperrückförderband mit integrierter Schleppwasserführung, Auffangwanne und Absaugung
- ▶ Vibrations-Querförderrinne am Arbeitsbehältereinlauf

11 Prozesswassersteuerung/Pneumatik

- ▶ Zentralverteilung von Prozesswasser und Compound
- ▶ Regelung der Spüleinrichtung
- ▶ Regel- und Kontrolleinrichtungen für die Neigungstechnik
- ▶ Steuerventile für die Prozesswasserversorgung

13 Sicherheitsumhausung

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

Lärmdämmkabinen

- ▶ Als Sonderausstattung (ohne Abb.) Ausführung nach kundenspezifischen Raumverhältnissen

DIE BEARBEITUNGSEINHEIT – Komfortabel im Detail - Perfekt im Ergebnis

Der Arbeitsbehälter ist das Zentrum einer Linear Durchlaufanlage. Aus intensiver Forschungs- und Versuchsarbeit abgeleitet, wurde die Arbeitsbehälter „U“-Form, einseitig gerundet, zur

Basis. Variable Mundstücke am Arbeitsbehälterende erweitern die Einsatzmöglichkeiten, speziell bei großen, sperrigen und schweren Werkstücken.



Technik, die begeistert ...

Die Anlagenleistung wird von folgenden Maschinenparametern beeinflusst:

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

Die Größe des Arbeitsbehälters definiert maßgeblich die Anlagenleistung. Welche Nutzbreite, von 350 - 850 mm, benötigt wird, bestimmt hauptsächlich die maximal zu bearbeitende Werkstückabmessung. Die Bearbeitungszeit ist durch

die Arbeitsbehälterlänge (4400 - 6600 mm), Neigung/Unwucht und Drehzahl, definiert. Das Gesamtergebnis jedoch wird letztlich von der Auswahl der optimalen Rösler-Schleifkörper getragen.

Effizientes Antriebskonzept...

Das von Rösler entwickelte Antriebskonzept verspricht eine konstant hohe Bearbeitungsleistung! Direkt mit dem Arbeitsbehälterboden verbunden, erstrecken sich, angetrieben vom kraftvollen Rösler Vibrationsmotor, die variabel einstellbaren Unwucht-Pakete. Zusammen mit einer Drehzahlregelung bleiben kaum Bearbeitungsaufgaben offen.



Robuste Antriebstechnik, Hauptantrieb

Arbeitsbehälter außen ...

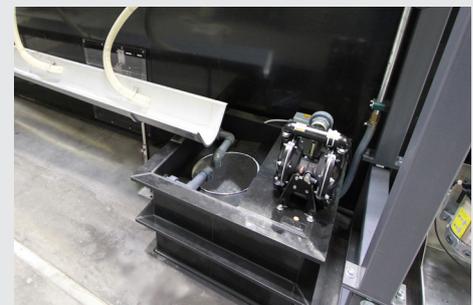
Die Schweißkonstruktion des Arbeitsbehälters ist verwindungs- und vibrationssteif aus Spezialstahl gefertigt. Eine feingliedrige Verrippung und der thermische Glühprozess sorgen für den stabilen, spannungsarmen Konstruktionsaufbau.



Arbeitsbehälter außen

Wir nehmen es genau ...

Schmutzwasserabflussleitungen werden – außerhalb der Anlage – wartungsfreundlich in einer Auffangrinne zusammengeführt. Die Hebestation mit Schmutzwasserförderpumpe ist die geeignete Sammelstelle in Verbindung mit einer Rösler Prozesswasserkreislaufanlage.



Prozesswassersammelrinne mit Hebestation

Der Unterschied im Detail ...

Aktive Schwingungsdämpfung mit dem Luftfedersystem verhindert wirkungsvoll die Vibrationsübertragung auf den Maschinengrundrahmen.



Luftfederelemente

EFFIZIENTES ARBEITEN SCHAFFT VORSPRUNG

Gerade die zahlreichen Besonderheiten der Rösler Linear-Durchlauf-Anlagen wecken immer wieder die Aufmerksamkeit der Anwender. Denn hochflexible Anlagentechnik ist gefragter denn je!



Kompromisslose Technik ...

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



Öko-Plus Reinigungssystem

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).

Durchlaufanlagengeschwindigkeiten programmierbar ...

Sensoren überwachen die variable Neigungsposition des Arbeitsbehälters. Individuell einstellbare Bearbeitungszeiten sind an der SPS abrufbar.



Waagerechte Arbeitsbehälterposition - mittlere Werkstückdurchlaufzeit



Neigung hinten - kürzeste Werkstückdurchlaufzeit



Neigung vorne - längste Werkstückdurchlaufzeit

XXL-Bearbeitungsleistung ...

Die Spezialauslaufzone wird flexibel dem maximalen Werkstückgewicht, deren Größe und Empfindlichkeit angepasst. Selbst Werkstücke mit einem Diagonalmass bis ca. 600 mm oder einem Gewicht bis ca. 50 kg können dadurch problemlos bearbeitet werden.



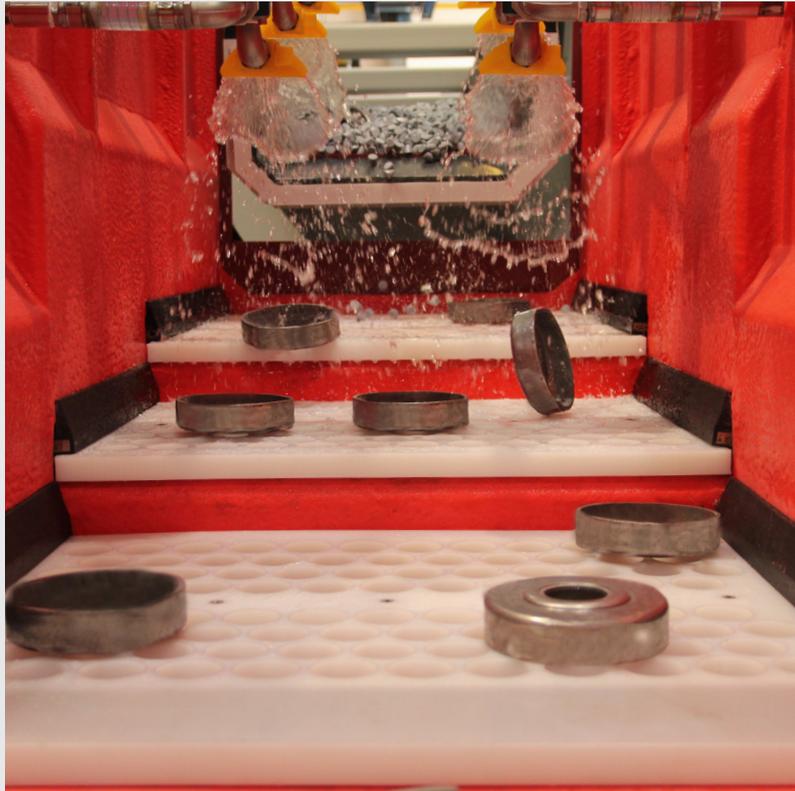
Spezialauslaufzone



HOCHWERTIGE WERKSTÜCKE SCHONEND UND SICHER TRENNEN

Eine problemlose Separierung von Schleifkörpern und Werkstücken entscheidet maßgeblich über Anlagenleistung, Trennqualität und Werkstückgüte. Wir bauen die Durchlaufanlage

deshalb mit einer besonders großflächigen, leistungsfähigen und technisch aufwendig ausgestatteten Separierzone. Dadurch wird eine noch effizientere Anlagennutzung möglich!



Präzise, flexibel und schnell ...

Die von der Bearbeitungszone unabhängige Trennstation wird mittels regelbarer Vibrationsmotoren angetrieben. Dadurch ist für jeden Anwendungsfall ein optimales Separieren gewährleistet – ohne Einfluss auf die Maschinendurchsatzleistung bei kontinuierlicher oder taktweiser Fertigung. Es stehen zur Auswahl:

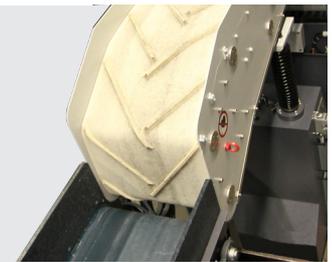
- ▶ Wendestufen mit verschiedenen Standardhöhen für die Schleifkörperentleerung aus schöpfenden Werkstücken
- ▶ Separierdeck ohne Wendestufe, optional
- ▶ Schnellspannsiebe, werkzeuglos wechselbar, ermöglichen eine flexible Anpassung an jede Separieraufgabe
- ▶ Die Empfindlichkeit der Werkstücke bestimmt die Separierintensität und -geschwindigkeit, die sich optional stufenlos regeln lässt
- ▶ Spüleinrichtungen für die Werkstückreinigung

Magnetische Werkstücktrennung ohne Kompromisse ...

Zur Trennung ferromagnetischer Teile, die in der Größe mit den eingesetzten Schleifkörpern identisch oder sogar kleiner sind, wird die Durchlaufanlage mit einem oder zwei Trommelmagnetseparatoren oder einem Bandmagnetseparator ausgerüstet.

Trommelmagnetseparator

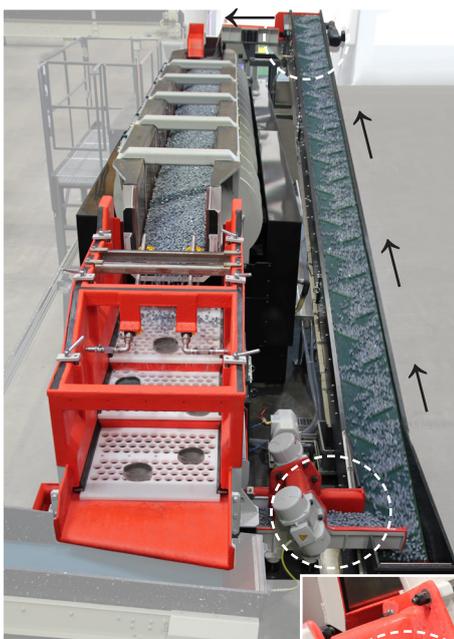
- Einzelbetrieb: Leistungsfähiges Trommelmagnetaggregat mit hoher Anzugskraft, höhenverstellbar, drehzahlregelt, um das Ausschleppen von Schleifkörpern zu minimieren.
- Tandembetrieb: Bietet doppelte Austragssicherheit!
- Entmagnetisierung: Die als Option lieferbare, patentierte und im Trommelkörper eingebaute Entmagnetisierung unterstützt gleichzeitig die gezielte Werkstückablage.



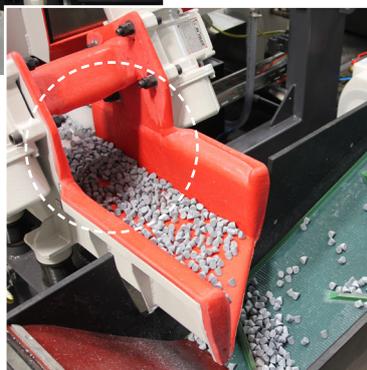
Band-Magnetseparator



Doppeltrommel-Magnetseparatoren



Schleifkörpertransportsystem



Untere Querförderrinne mit Schleppwassersiebsegment und Schleifkörpertransportband

Flexibilität, die überzeugt ...

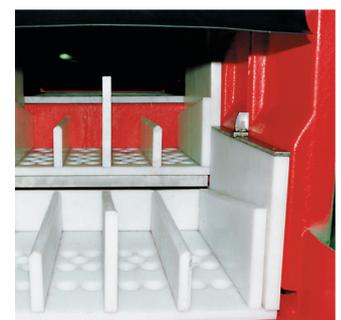
Das leistungsfähige Schleifkörpertransportsystem ist die Basis für maximale Anlagenleistung bei individuellen Einsatzbedingungen. Nach dem Trennvorgang von Schleifkörpern und Werkstücken in der Großflächensiebmaschine übernimmt die Vibrationsquerförderrinne die Schleifkörper. Anfallende Schlepwasserreste werden über den Austauschsiebsegmentbereich entfernt. Die Längs- und Höhenförderung wird über ein breites, mit Randstollen und Mitnehmern besetztes Transportband ausgeführt. Schlepwasserreste werden ganzflächig in der Tropfwanne gesammelt und abgeleitet. Eine weitere Vibrationsförderrinne transportiert diese in den Arbeitsbehälter zurück. Alle Übergabestellen sind fallhöhenminimiert und somit für Keramiksleifkörpereinsätze geeignet.

Wechselnde Werkstückformen ...

Verschiedene Werkstücke fordern Anpassungsfähigkeit bei den Siebdecks.



Siebdeckvarianten



Wendestufenseparierung mit Spezialsieb für komplexe Werkstückformen

PFLEGELEICHT UND EINSATZSTARK

Auf vollautomatische Linear-Durchlaufanlagen von Rösler können auch Sie sich verlassen! Sie stehen für maximale Leistung und Verfügbarkeit bei gleichzeitiger Minimierung der Verschleiß- und Instandhaltungskosten. Sollten Sie dennoch

einmal Probleme haben, steht Ihnen unser mobiler, geschulter Fulltime-Service mit einer umfassenden Ersatzteilversorgung jederzeit und überall zur Verfügung.

Die Praxis hat gezeigt ...

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



Unterkornsieb

Wartung nach Maß ...

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

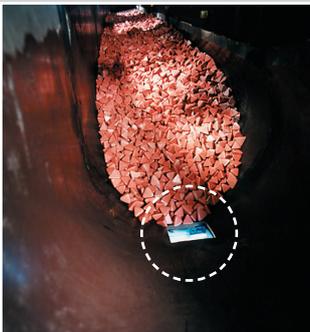


Zentralschmieranlage mit Progressivverteilung

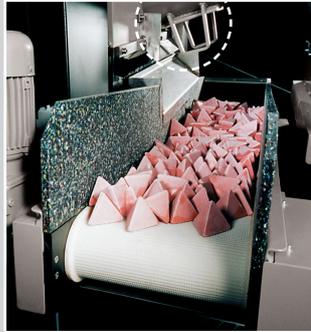
Rüstzeiten verkürzen ...

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

Schleifkörperwechsel



Entleeröffnung



Entleerband

Angenehmes Arbeitsklima ...

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



INTELLIGENTE STEUERUNG – DIE ANLAGE IM GRIFF

Die speicherprogrammierbare Steuerung verknüpft daas komplette Anlagenmanagement.

Programmierbare Elektronik ...

Programmierbare Elektronik ist die Basis für moderne Steuerungstechnik. Anlagenverkettungen mit Beschickungs- und Nachbehandlungsgeräten können über die SPS-Technik direkt programmiert und überwacht werden. Zahlreiche Individualprogramme ermöglichen eine praxisgerechte Anpassung bei Drehzahlen und Bearbeitungszeiten. Alle wichtigen Schutz- und Kontrollfunktionen werden überwacht, z.B.

- ▶ Schleifkörperrückführung
- ▶ Wasser- und Compoundzufuhr
- ▶ Trockenlauf
- ▶ Druckluftversorgung
- ▶ Servicedaten
- ▶ Spüleinrichtung, optional
- ▶ Werkstückeingabe: Transfer- und Nachbehandlungseinrichtungen



Steuerung für alle Erfordernisse

Bis ins Detail ...

Steuerventile für Prozesswasser, Spül- und Reinigungseinrichtungen, Mengenanzeigen für Wasser sowie die Compoundversorgung sind bedienerfreundlich und übersichtlich gegliedert, ebenso die Pneumatikverteilung.

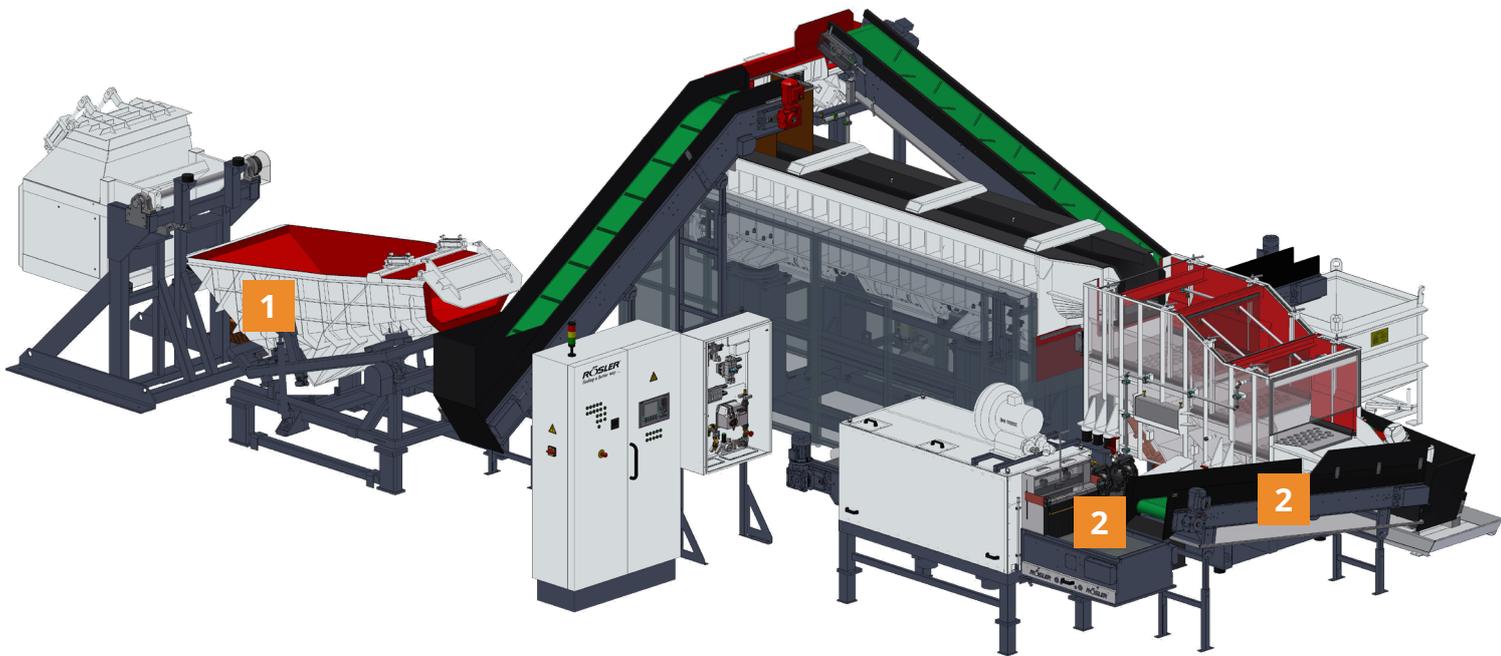


Pneumatik-, Prozesswasser- und Compoundverteilung

FLEXIBLE ANLAGENTECHNIK – KREATIVITÄT UND ERFAHRUNG

Ob im Inline-Betrieb oder als unabhängiges Bearbeitungszentrum – das volle Leistungspotential der Linear-Durchlaufanlage kommt dann zur Geltung, wenn die Werkstückzufuhr und die Weiterbehandlung in direkter Verkettung zur Basisanlage stehen. Zwei vollwertige

Verkettungsräume ermöglichen maximale Flexibilität bei der Anlagenkonzeption. Entölen oder Waschen zum Einhalten von Restschmutzgrenzwerten: Waschanlagen können direkt mit Lineardurchlaufsystemen verkettet werden.



Verkettungsraum **1**: Rohteilebeladung

Die Beschickung einer Durchlaufanlage mit Werkstücken kann unterschiedlich gelöst werden. Zur Verfügung stehen Kippgeräte für die Entleerung von Werkstücken aus Transportbehältern. Die Kombination einer Pufferrinne mit Wiegechargierung ermöglicht eine dosierte Werkstückaufteilung bei Schüttgut. Transportbänder oder Rollenbahnen mit kontinuierlichem oder taktgesteuertem Lauf sind ebenfalls einsetzbar.

Verkettungsraum **2**: Nachbehandlung

Kontinuierlich anfallende Werkstücke aus der Durchlaufanlage eignen sich optimal für die automatische Nachbehandlung. Wasch- und Konservieranlagen aus dem Rösler Waschanlagenprogramm sowie verschiedene Trocknervarianten werden eingesetzt. Automatische Speicher- und Fördersysteme sowie Behälterbefüllleinrichtungen für die bearbeiteten Werkstücke lassen sich variabel verketteten.

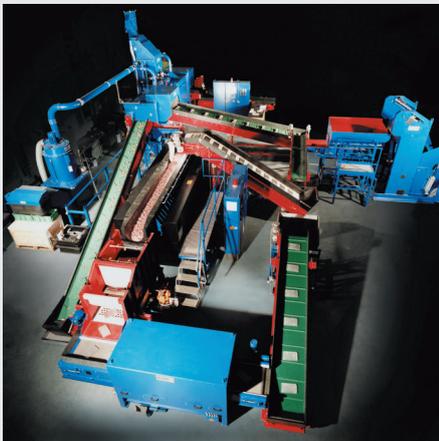


Verkettung mit Waschanlage:

Rösler fertigt professionelle Waschanlagentechnik in der eigenen Firmengruppe.

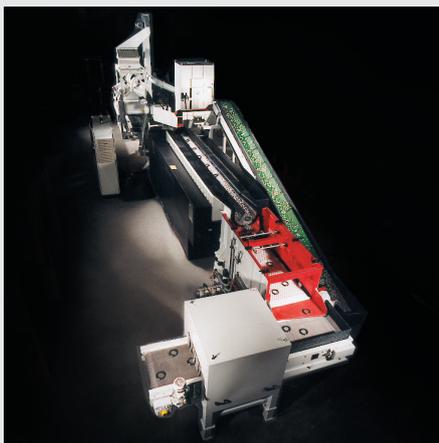
Kompetenz im Bau von Strahlanlagen aus eigener Fertigung:

Strahlen und Gleitschleifen im direkten Anlagenverbund



Schlagkräftig kombinieren ...

Strahlen und Gleitschleifen für Aluminium-Druckgussteile:
Bearbeitungszentrum bestehend aus Muldenbanddurchlauf-Strahlanlage und Linear-Durchlaufanlage



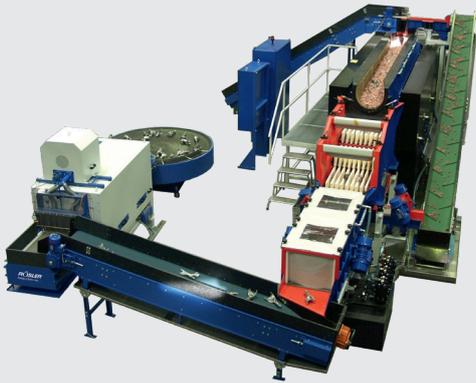
Oberflächenbearbeitung Inline ...

Rösler Durchlaufband-Strahlanlage und
Linear-Gleitschliff-Durchlaufanlage für Getriebeteile

RATIONALISIERUNG DURCH AUTOMATION

Individuelle Anlagentechnik mit einem hohen Maß an Flexibilität rückt bei der Anlagenplanung immer häufiger in den Focus. Unsere Projektteams unterstützen Sie, damit alle verfahrens-

und anlagentechnischen Gesichtspunkte sicher in das Maschinenkonzept einfließen.



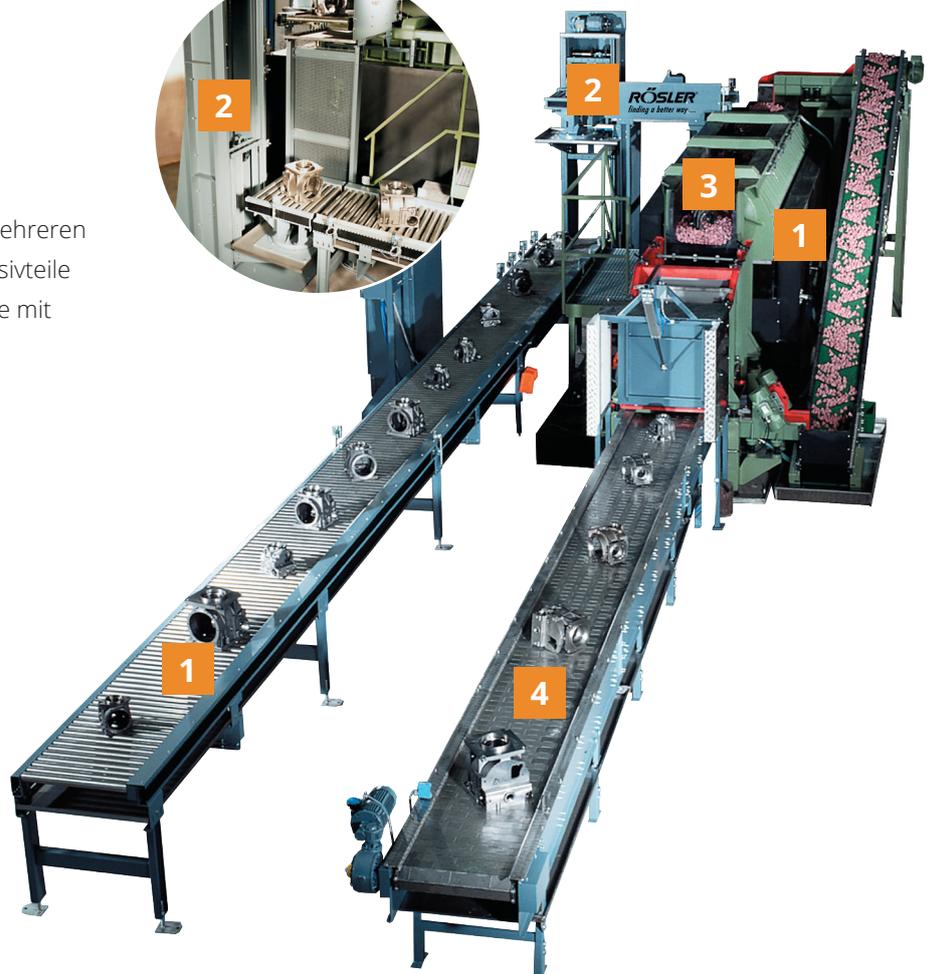
Linear-Durchlaufanlage für die Bearbeitung von Alu-Druckgussteilen: Werkstückbeschickungsband, Sprühstation für Fertigteile, Transportband, Heißlufttrockner, Speicherdrehtisch.



Linear-Durchlaufanlage mit Werkstückbeschickung, über Vario-Puffer mit Wiegetechnik und Zuführband, Bandtrockner, Kühlstation, Werkstückspeicher

Linear-Durchlaufentgratanlage, verkettet mit mehreren spanabhebenden Fertigungsinseln für GG-Massivteile bis ca. 50 kg Einzelteilgewicht. Durchlaufanlage mit Schwerlastspeicherband für Fertigteile.

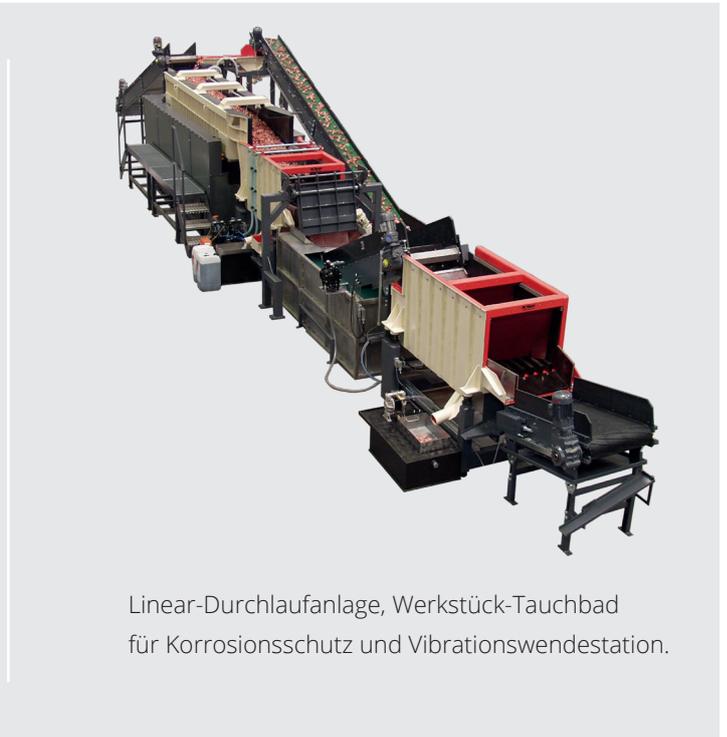
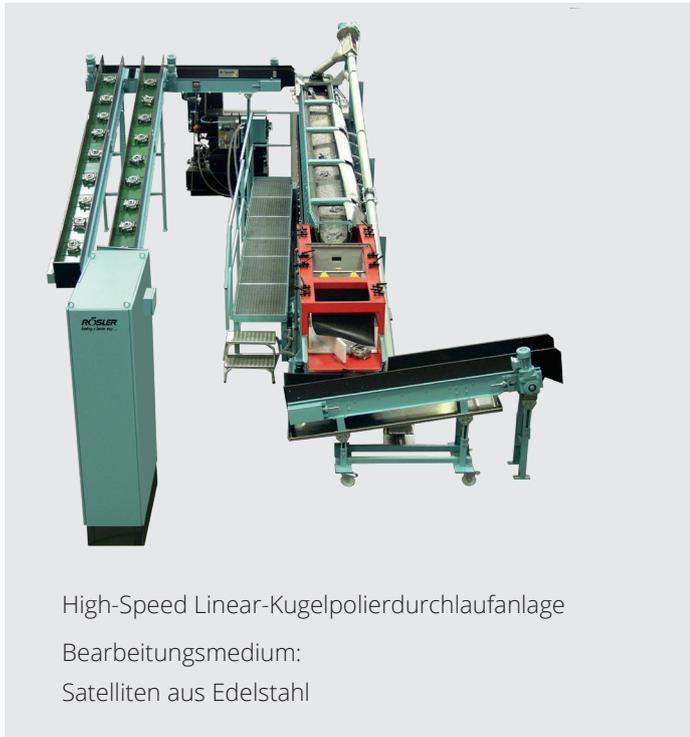
- 1 Speicherrollenbahn - Rohteile
- 2 Hebegerät mit Eingaberollenbahn
- 3 Linear Durchlaufanlage
- 4 Schwerlastspeicherband für Fertigteile



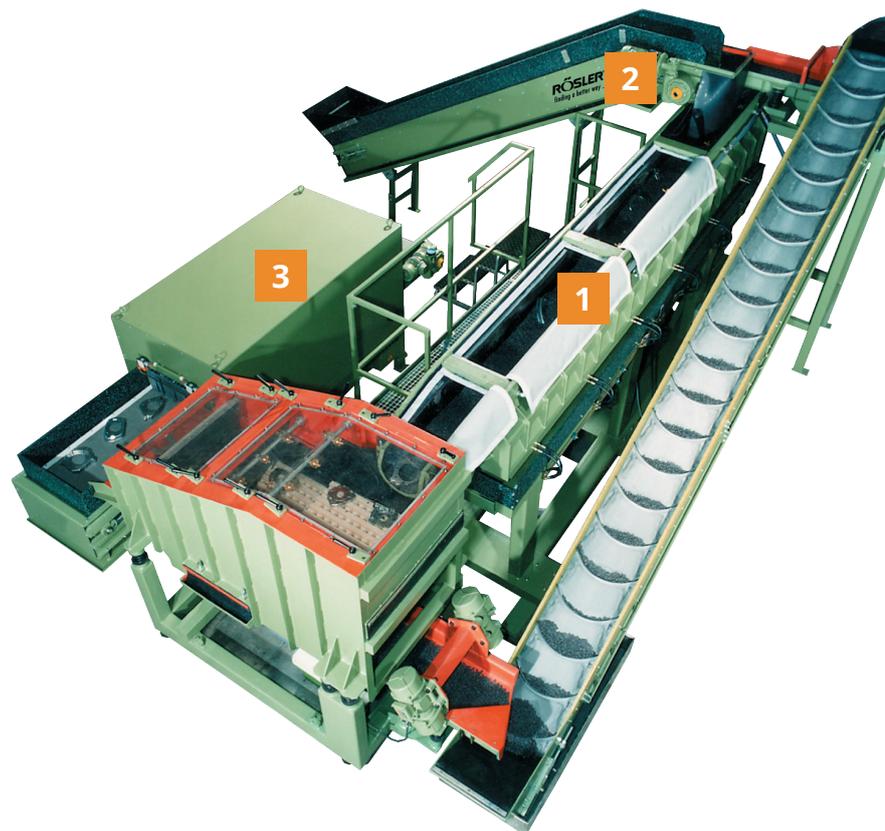
Linear-Durchlaufanlage 3000 mit High-Speed-Technik

Maximale Werkstückdurchsatzleistung ist das wichtigste Kriterium im Aufbau einer Inline-Fertigung. Nahezu doppelte Bearbeitungsleistung erzielt man mit der Antriebsgeschwindigkeit von

3000 U/min bei Entgrat-, Schleif-, Reinigungs- und Kugelpolierprozessen.



High-Speed-Durchlaufanlage 3000 **1**
mit abgewinkelter Stufen-Separier-Station,
integriertem Beschickungsband für
Rohteile **2** und Heißluftbandtrockner **3**



FASZINIERENDE LEISTUNG – GERINGER PLATZBEDARF

Das Linear-Durchlaufanlagenprogramm von Rösler umfasst zahlreiche Varianten an Arbeitsbeckenbreiten und -längen. Zusätzlich stehen Spezialanlagen für das Kugelpoliervfahren oder das „High-Speed“- Gleitschleifen mit 3.000 U/min

Antriebsgeschwindigkeit zur Verfügung. Überzeugen Sie sich von der Leistungsfähigkeit unserer Maschinen in den zahlreichen Testzentren!

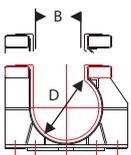
Das Anlagenprogramm – Lineardurchlaufanlagen (1500)

Technische Daten

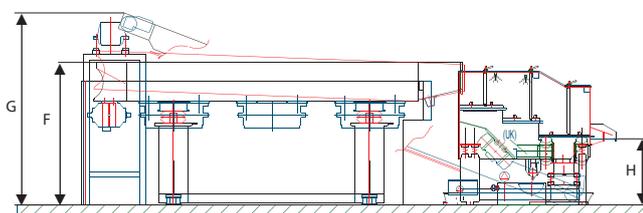
Typen	R 425/4600 DA	R 425/6600 DA	R 550/4600 DA	R 550/6600 DA
A (mm)	4.600	6.600	4.600	6.600
B (mm)	330	330	430	430
C (mm)	2.800	2.800	3.080	3.080
D (mm)	425	425	550	550
E (mm)	7.400	9.400	8.100	10.500
F (mm)	2.100	2.100	2.250	2.250
G (mm)	2.750	2.750	2.950	2.950
H (mm)	890	890	1.050	1.050
Gesamtleistung (KW)	22,3	22,3	25,1	29,1
Hauptantrieb (KW)	18	18	18	22

Technische Daten

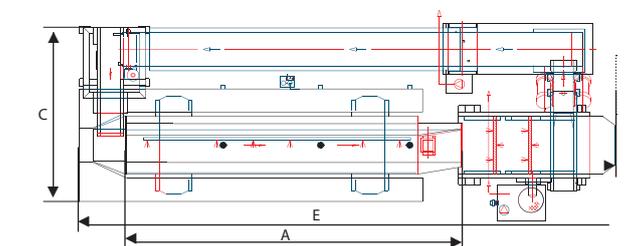
Typen	R 650/4600 DA	R 650/6600 DA	R 850/4600 DA	R 850/6600 DA
A (mm)	4.600	6.600	4.600	6.600
B (mm)	500	500	680	680
C (mm)	3.080	3.080	3.400	3.400
D (mm)	650	650	850	850
E (mm)	8.100	10.500	8.400	10.400
F (mm)	2.300	2.300	2.650	2.650
G (mm)	2.900	2.900	3.300	3.300
H (mm)	1.050	1.050	1.100	1.100
Gesamtleistung (KW)	25,1	29,1	48,72	48,72
Hauptantrieb (KW)	18	22	40	40



Querschnitt Arbeitsbehälter



Seitenansicht

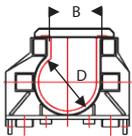


Draufsicht

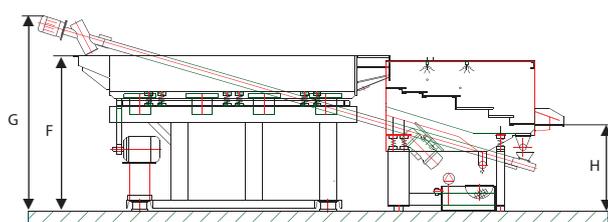
Das Anlagenprogramm - "3000 High-Speed"

Technische Daten

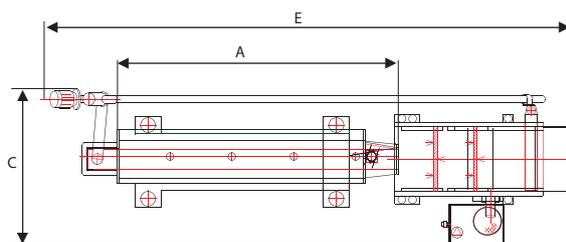
Typen	R 300/4400 DA/KP	R 300/6400 DA/KP	R 350/4400 DA/KP	R 350/6400 DA/KP
A (mm)	4.400	6.400	4.400	6.400
B (mm)	240	240	290	290
C (mm)	1.800	1.800	1.850	1.850
D (mm)	300	300	350	350
E (mm)	7.600	9.600	7.700	9.700
F (mm)	1.600	1.600	1.680	1.680
G (mm)	2.500	2.500	2.500	2.500
H (mm)	890	890	890	890
Gesamtleistung (KW)	24	24	24	24
Hauptantrieb (KW)	18,5	18,5	18,5	18,5



Querschnitt Arbeitsbehälter



Seitenansicht



Draufsicht

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