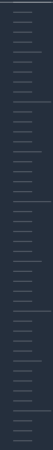
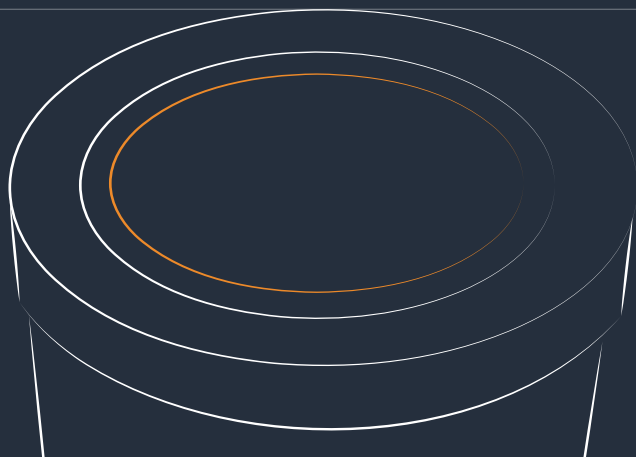
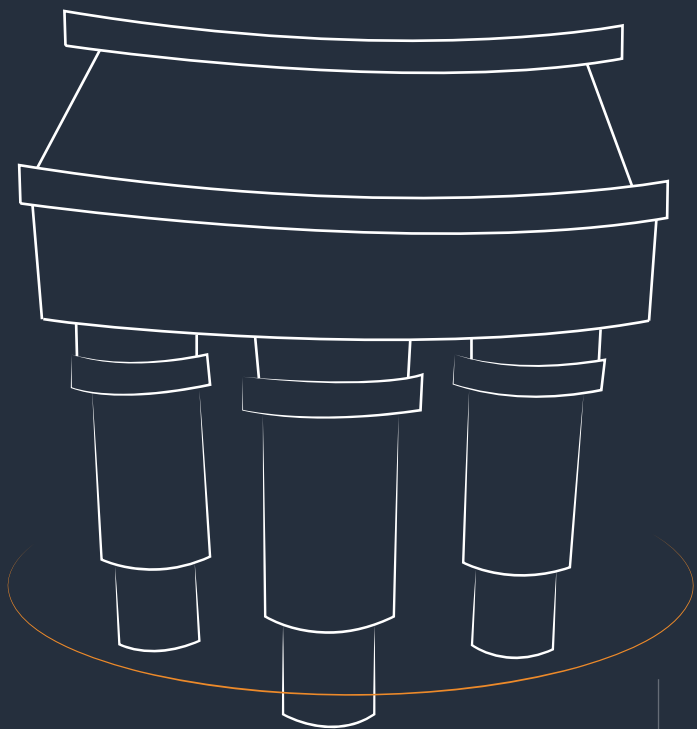




# Hochwertige und präzise Einzelteilbearbeitung

Schleppfinisher  
Surf-Finisher  
Tauchschleifanlage

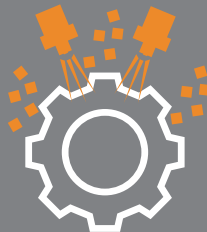


## Gleitschlifftechnik



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**



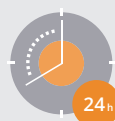
**15** Standorte  
mehr als **150** Vertretungen  
mehr als **1.500** Mitarbeiter weltweit



Weltweite **Customer Experience Center**



Mehr als **15.000**  
**verschiedene Verfahrensmittel**



Unser Service –  
**Betreuung rund um die Uhr**



**Vermittlung von Fachwissen**  
durch zertifizierte Trainer

## Inhaltsverzeichnis

Schleppfinisher	
Funktionsweise Schleppscheifen	4 - 5
Anlagentechnik im Detail	6 - 7
Schleppfinisher Baureihe SF	8
Schleppfinisher Baureihe SF-A (Automation)	9
Schleppfinish-Großanlagen und Sonderlösungen	10
Surf-Finisher	
Funktionsweise Surf-Finishing	11
Anlagentechnik im Detail	12 - 13
Surf-Finisher	14
Multi-Surf-Finisher	15
Tauchscheifanlage	
Funktionsweise Tauchscheifen	16
Tauchscheifanlage	17
Individuelle Automatisierungslösungen	18 - 19
Digitalisierung Industrie 4.0 - Rösler Smart Solutions	20
Verfahrensmittel	21
Customer Experience Center Gleitschlifftechnik	22
Rösler Academy	23

# SCHLEPPSCHLEIFEN

Rösler Schleppschleifanlagen sind ideal für **hochwertige, beschädigungsempfindliche** und **geometrisch anspruchsvolle Werkstücke**, die sich während des Gleitschliffprozesses gegenseitig nicht berühren dürfen. Im Vergleich zum konventionellen Gleitschleifen kann durch das

Schleppschleifen eine bis zu **40-mal höhere Bearbeitungsintensität** erreicht werden. Reproduzierbare Ergebnisse, kombinierbare Prozessschritte und kurze Bearbeitungszeiten machen die Schleppschleifanlagen zu einer idealen Bearbeitungslösung für die Prozessautomation.

## Funktionsweise

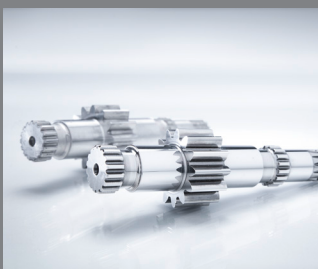
Rotierende Arbeitsstationen, bestückt mit bis zu zwölf drehenden Spindeln, tauchen die an Werkstückträgern aufgespannten Werkstücke in ein ruhendes Schleif- oder Poliermedium ein. Die Rotation der Arbeitsstationen und die Drehbewegung der Spindeln garantieren dabei eine gleichmäßige Werkstückbearbeitung. Die Eintauchtiefen und Geschwindigkeiten in der Drehbewegung sind variabel einstellbar. Durch den Wechsel des Arbeitsbehälters sind sowohl Nass-, Trocken- als auch kombinierte Bearbeitungsprozesse möglich.



## Einsatzgebiete

Das Schleppschleifen findet besonders bei komplex geformten, hochwertigen und empfindlichen Werkstücken Anwendung, die eine präzise und gezielte Bearbeitung erfordern. Eine gegenseitige Werkstückberührung ist dabei ausgeschlossen. Durch die robuste Anlagenbauweise können ebenso bis zu 700 mm große und 300 kg schwere Bauteile bearbeitet werden.

Schleppfinisher werden häufig in der Medizintechnik, Luftfahrt, Werkzeugindustrie sowie in der Antriebs- und Getriebetechnik eingesetzt. Das Bearbeitungsspektrum reicht vom Polieren, Entgraten, Schleifen, Glätten, Kantenbrechen bis hin zum Verrunden.





**RÖSLER**  
finding a better way ...

reproduzierbar

leistungsstark

zuverlässig

präzise

RÖSLER

# ANLAGENTECHNIK IM DETAIL

Rösler Schleppfinisher zeichnen sich durch eine **äußerst leistungsstarke** und dennoch **kompakte Bauweise** aus. So lassen sich selbst komplexe Schleif- und Poliervorgänge problemlos in jede Fertigungslinie integrieren.

1

## Gesamtaufbau

- ▶ Robuste und lärmreduzierende Einhausung
- ▶ Zugangstür mit Hubfenster für ergonomische Be- und Entladung
- ▶ Plug & Play Ausführung verkürzt die Montage und Inbetriebnahme

2

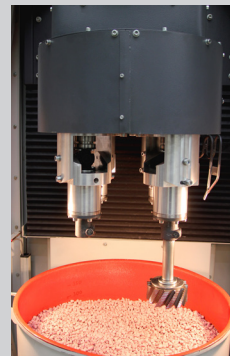
## Antriebseinheit

- ▶ Arbeitsstation mit separaten Karussell- und Spindelantrieben zur optimalen Anpassung an die notwendige Bearbeitungsintensität
- ▶ Eintauchtiefenkontrolle zur Vermeidung von Schäden an Werkstück und Maschine
- ▶ Zweihand-Positionierung der Arbeitseinheit für Be- und Entladevorgang

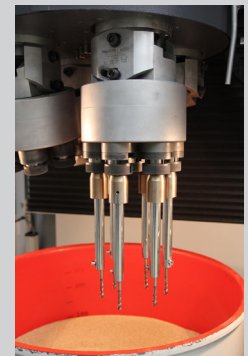
3

## Arbeitsspindeln

- ▶ Variable Anzahl der Arbeitsspindeln mit Schnellkoppelsystemen für Werkstückhalterungen (wahlweise 2, 3, 4, 6 Spindeln möglich)
- ▶ Arbeitsspindeln oder Arbeitsstation bis zu 25° neigbar
- ▶ Möglichkeiten Spindelkopf: Mono- oder Multispindelkopf für bestmögliche Bearbeitungsergebnisse am Werkstück



Monospindelkopf



Multispindelkopf

4

## Werkstückaufnahmen

- ▶ Zum Ankoppeln der Werkstücke an die Arbeitsstation
- ▶ Manuelle oder automatisierte Beschickung der Arbeitsspindeln
- ▶ Individuelle Konzeption aus eigener Fertigung je nach Werkstückform und Bearbeitung
- ▶ Werkstückaufnahmen und Anlage werden dabei passgenau aufeinander abgestimmt

5

## Arbeitsbehälter

- ▶ Verschleißfeste Polyurethanauskleidung
- ▶ Wahlweise Nass- oder Trockenbearbeitung
- ▶ Werkzeugloser Arbeitsbehälterwechsel
- ▶ Höhenstandsregulierung des Prozesswassers zur Feinregulierung der Abtragleistung und Sicherung eines perfekten Bearbeitungsergebnisses
- ▶ Automatische Nachdosierung der Bearbeitungsmedien ermöglicht reproduzierbare Oberflächenqualität



6

## Prozessstabilität

Nassbearbeitung:

- ▶ Vibrationsmotor zur Durchmischung des Bearbeitungsmediums
- ▶ Großflächige Unterkornaussiebung und Spülfunktion

Trockenbearbeitung:

- ▶ Staubabsaugung
- ▶ Kühleinrichtung
- ▶ Sensorüberwachte Medienzuführung

7

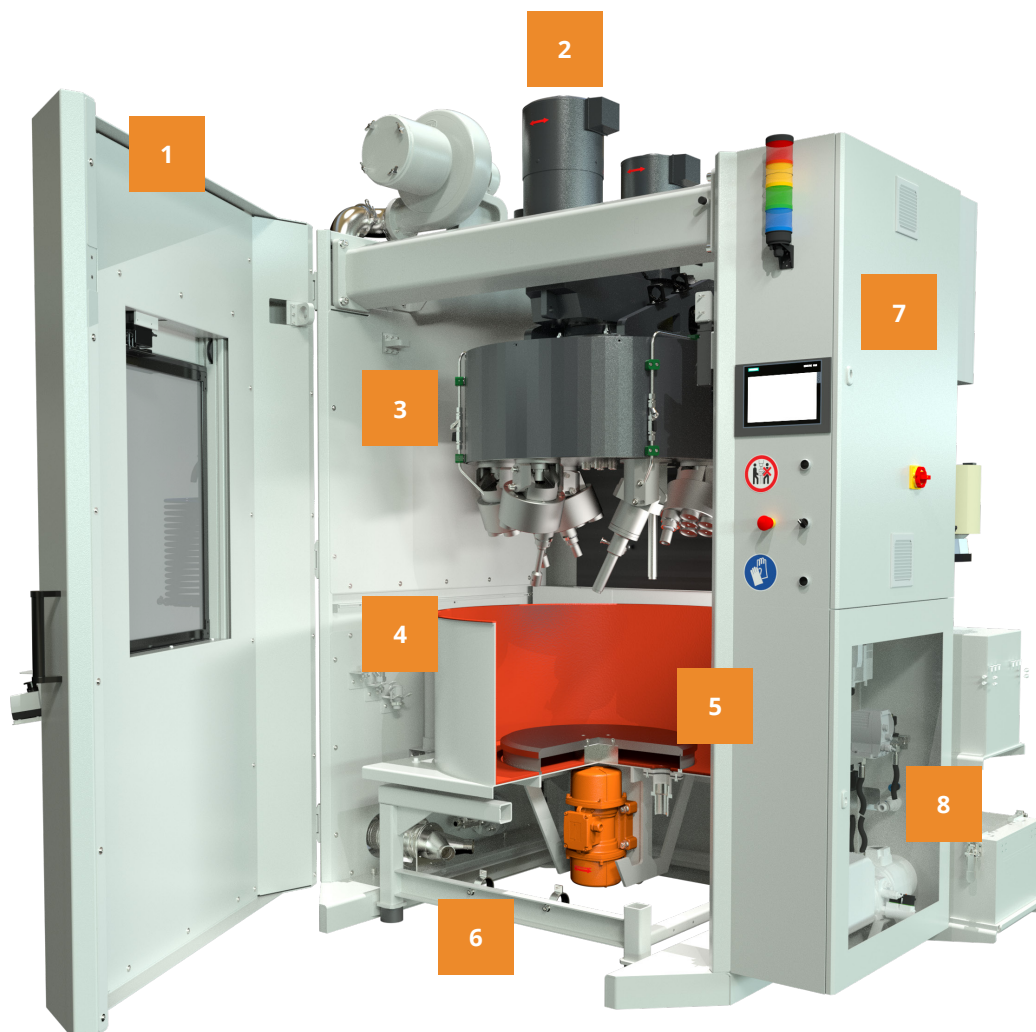
## Anlagensteuerung

- ▶ SPS-Steuerungstechnik mit benutzerfreundlichem Bedienpanel
- ▶ Einstellung spezifischer Programme
- ▶ Integrierbar in kundenseitige ERP-Systeme / MES
- ▶ Fernwartungstool
- ▶ Optionales Trackingsystem zur Werkstück-Datenerfassung

8

## Dosiereinrichtung für Frischwasser- und Kreislaufbetrieb

- ▶ Integrierte Werkstückreinigung
- ▶ Prozessabhängige Regelung der Prozesswassermenge und individuelle Zuordnung zu jeder Arbeitsstufe



# SCHLEPPFINISHER BAUREIHE SF

## Für eine manuelle Werkstückaufspannung

Schleppfinisher der Baureihe SF sind optimal geeignet für Werkstückbearbeitungen in **kleineren bis mittleren Stückzahlen**. Die an Werkstückaufnahmen befestigten Teile werden dabei **manuell** in die Anlage **aufgespannt**. Die Be- und

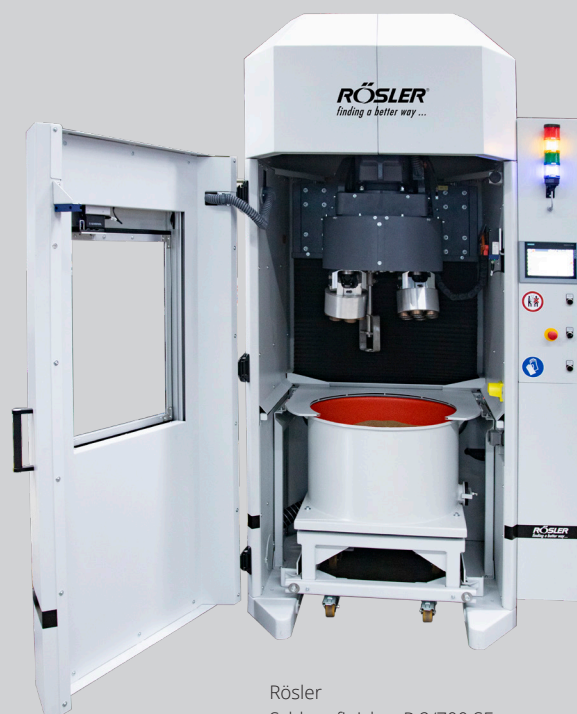
Entladung der Werkstücke kann ganz einfach und **ergonomisch** über eine Zugangstür mit Hubfenster stattfinden. Über die SPS-Steuerung können spezifische Programme ausgewählt und verschiedene Prozessparameter eingestellt werden.

### Technik

- ▶ Verwindungssteife Gesamtkonstruktion
- ▶ Separate Antriebseinheiten für die Hauptspindel des Karussells und der Arbeitsstationen
- ▶ Arbeitsstationen mit Neigungsverstellung
- ▶ Manuelle Werkstückspanntechnik
- ▶ Zweihand-Positionierung zur exakten Werkstückpositionierung für Be- und Entladevorgang
- ▶ Eintauchtiefenregulierung

### Extras

- ▶ Werkstückspezifische Aufnahmen
- ▶ Kühleinrichtung
- ▶ Schallschutzpaket
- ▶ Automatische Schleifkörpernachdosierung
- ▶ Externe Schleifkörperabsaugstation



Rösler  
Schleppfinisher R 2/700 SF

### Technische Daten

Baureihe:	R 4/700 SF	R 4/700 SF.2	R 6/1000 SF
Anzahl Arbeitsstationen	4	4	6
Anzahl Arbeitsbehälter	1	2	1
Durchmesser Arbeitsbehälter (mm)	700	700	1.080
Anschlusswert (kW)	9	9	12,5
Gesamtgröße (L x B x H) (m)	2,1 x 1,5 x 2,6	3,4 x 1,5 x 2,6	2,3 x 1,9 x 2,8

Weitere Spezifikationen auf Anfrage

# SCHLEPPFINISHER BAUREIHE SF-A

Für eine vollautomatisierte Bearbeitung

Neben dem manuellen Betrieb gibt es auch die Möglichkeit, die Schleppfinisher der Baureihe SF-A **vollautomatisiert mit Roboteranbindung** zu betreiben. Dazu gehören das Teilehandling, der Prozessablauf sowie die

Werkstückreinigung. Gerne erstellen wir ein auf Ihre Anforderungen abgestimmtes Konzept mit unseren **eigenen entwickelten Automationslösungen**.

## Technik

- ▶ Verwindungssteife Gesamtkonstruktion
- ▶ Servo-Antriebstechnik des Rotors und der am Rotor befestigten Arbeitsstationen zur exakten Werkstückpositionierung
- ▶ Arbeitsstationen mit Neigungsverstellung
- ▶ Automatische Werkstückspanntechnik
- ▶ Erweiterte Anlagensteuerung zur Integration der Peripherie
- ▶ Eintauchtiefenregulierung
- ▶ Separates Be- und Entladefenster

## Extras

- ▶ Werkstückspezifische Aufnahmen
- ▶ Werkstückspezifische Greiferlösungen
- ▶ Reinigungsstation
- ▶ Kühleinrichtung
- ▶ Schallschutzpaket
- ▶ Automatische Schleifkörnernachdosierung
- ▶ Externe Schleifkörperabsaugstation



Rösler  
Schleppfinisher R 4/800 SF-A

## Technische Daten

Baureihe:	R 2/800 SF-A	R 3/800 SF-A	R 4/800 SF-A	R 4/1000 SF-A	R 6/1000 SF-A
Anzahl Arbeitsstationen	2	3	4	4	6
Anzahl Arbeitsbehälter	1	1	1	1	1
Durchmesser Arbeitsbehälter (mm)	800	800	800	1.080	1.080
Anschlusswert (kW)	9	11	13	13	14
Gesamtgröße (L x B x H) (m)	2,1 x 1,9 x 3,4	2,1 x 1,9 x 3,4	2,1 x 1,9 x 3,4	2,3 x 2,4 x 3,5	2,3 x 2,4 x 3,5

Weitere Spezifikationen auf Anfrage

# SCHLEPPFINISH-GROSSANLAGEN & SONDERLÖSUNGEN

Für große und schwere Werkstücke

Schleppfinish-Großanlagen sind **besonders robuste Anlagen** für die Bearbeitung von **großen und schweren Werkstücken**. Multiple und flexibel nutzbare Arbeitsstationen eignen

sich aber auch ideal zur Bearbeitung von größeren Werkstückchargen.



## Technische Daten

Baureihe:	R 4/1300 SF	R 4/1300.2 SF
Anzahl Arbeitsstationen	4	4
Anzahl Arbeitsbehälter	1	2
Durchmesser Arbeitsbehälter (mm)	1.280	1.280
Anschlusswert (kW)	23	23
Gesamtgröße (L x B x H) (m)	2,5 x 3,2 x 2,5	6,5 x 3,5 x 2,5

Weitere Spezifikationen auf Anfrage

## Sonderlösungen

Kein passendes Anlagenkonzept dabei? Neben standardisierten Anlagen bieten wir Ihnen auch die Möglichkeit, kundenspezifische Konstruktionen anzufertigen. Gerne

entwickeln wir ein auf Ihre Anforderungen abgestimmtes Anlagenkonzept mit dem passenden Bearbeitungsprozess.



# SURF-FINISHING

Die Surf-Finishing-Technologie ist die **intensivste Art** des Gleitschleifens und besonders für **hochwertige, komplex geformte** und **spannfähige Werkstücke** geeignet. Gegenüber herkömmlichem Vibrationsgleitschleifen kann mithilfe dieser Technologie eine **Leistungssteigerung um das bis zu 50-fache** realisiert werden. Der Rösler Surf-Finisher **ersetzt**

mühevollere **Handarbeit** und ist durch höchste Prozessstabilität eine echte Alternative zur Bürsten-, Bandschleifen- oder Polieranlagentechnik. Je nach Anforderung kann das gewünschte Bearbeitungsergebnis bereits zwischen 30 Sekunden und 10 Minuten Bearbeitungszeit erreicht werden.

## Funktionsweise

Grundsätzlich wird zwischen zwei Anlagentypen unterschieden: Dem Surf-Finisher mit robotergeführter Werkstückbearbeitung und dem Multi-Surf-Finisher mit multiplen Arbeitsspindeln, die an einem Rotor befestigt sind. Durch die rotierende Bewegung des Arbeitsbehälters können kurze Taktzeiten sowie eine intensive Bearbeitung realisiert werden. Die Robotertechnik des Surf-Finishers fährt verschiedene Geometrien und Konturen nach bzw. an. Im Multi-Surf-Finisher werden Werkstücke an einer Arbeitsspindel befestigt und durch Schwenk- bzw. Drehbewegung bearbeitet. Mittels Surf-Finishing werden genau definierte Stellen an Werkstücken hochpräzise bearbeitet. Sowohl im Surf-Finisher als auch im Multi-Surf-Finisher können mehrere Bauteile gleichzeitig im Nass- oder Trockenprozess bearbeitet werden.



## Einsatzgebiete

Die Surf-Finishing-Technologie bietet eine Vielzahl neuer Anwendungsbereiche, insbesondere für die Bearbeitung von hochwertigen Präzisionsteilen, die eine punktgenaue Einzelbearbeitung erfordern. So können auch bei Werkstücken mit komplexen Geometrien perfekte Oberflächen mit einer Rauigkeit von bis zu  $Ra < 0,02 \mu m$  bzw.  $Rz < 0,2 \mu m$  erzielt werden. Zu beachten ist, dass die Werkstücke für eine Werkstückaufspannung geeignet sein müssen.

Anwendung findet das Surf-Finishing vor allem in der Medizintechnik, Luftfahrt, Werkzeugindustrie sowie in der Antriebs- und Getriebetechnik. Das Bearbeitungsspektrum reicht vom definierten Entgraten, Schleifen, Kantenverrunden, Glätten bis zum Hochglanzpolieren.



# ANLAGENTECHNIK IM DETAIL

---

Rösler Surf-Finisher überzeugen mit **Höchstleistung** und **automatisiertem Werkstückhandling** realisiert werden. **Präzision**. Sowohl **selektive** als auch **gesamtlächige Oberflächenbearbeitungen** können in Kombination mit **Unsere verschiedenen Lösungskonzepte** lassen keine Automatisierungswünsche mehr offen.

1

## Werkstücklogistik

- ▶ Teilezu- und abfuhr wird individuell nach Werkstücken angepasst, jedoch im Regelfall automatisiert.

2

## Arbeitsbehälter

- ▶ Rotierender Arbeitsbehälter
- ▶ Variable Arbeitsbehältergrößen
- ▶ Variable Drehzahlen einstellbar
- ▶ Optimale Prozesswasserzu- und -abführung

3

## Robotersystem

- ▶ 6-Achs-Industrieroboter
- ▶ Werkstücke werden lagerorientiert an individuellen Greifersystemen aufgenommen
- ▶ Innen-, Außenklemmung oder vorheriges Befestigen des Werkstückes an einem Spannwerkzeug möglich

4

## Anlagensteuerung

- ▶ SPS-Steuerungstechnik mit großflächigem Bedienpanel (optional mobil)
- ▶ Einstellung spezifischer Programme
- ▶ Integrierbar in kundenseitige ERP-Systeme / MES
- ▶ Fernwartungstool
- ▶ Optionales Trackingsystem zur Werkstück-Datenerfassung



5

### Dosiereinrichtung für Prozesswasser

- ▶ Prozessabhängige Regelung und individuelle Zuordnung zu jeder Arbeitsstufe

6

### Werkstückreinigungsstationen

- ▶ Zur Entfernung der am Werkstück haftenden Bearbeitungsmedien, Abrieb oder Verschmutzungen
- ▶ Reinigung erfolgt mittels Luft oder Prozesswasser



# SURF-FINISHER

## Mit robotergeführter Werkstückbearbeitung

Surf-Finisher sind **äußerst flexibel einsetzbare** und **leistungsstarke** Anlagen zur **Einzelteilbearbeitung hochwertiger Werkstücke**. Je nach Größe und Gewicht der Werkstücke bieten wir unterschiedliche Anlagendimensionen

der Surf-Finisher. Robotergeführte Arbeitsspindeln sowie eine Vielzahl an einstellbaren Bearbeitungsparametern ermöglichen eine **automatisierte, spezifische** und **reproduzierbare Oberflächenbearbeitung**.

### Technik

- ▶ Robotergeführte Werkstückbearbeitung
- ▶ Individuelle Greiferlösungen
- ▶ Rotierender Arbeitsbehälter
- ▶ 6-Achs-Industrieroboter
- ▶ Schutzumhausung
- ▶ Erweiterte Anlagensteuerung zur Integration der Peripherie

### Extras

- ▶ Reinigungsstation
- ▶ Individuelle Werkstücklogistik
- ▶ Erweiterbar um zusätzlichen Industrieroboter
- ▶ Schallschutzpaket
- ▶ Automatische Schleifkörpernachdosierung
- ▶ Externe Schleifkörperabsaugstation



Hier geht´s zum Video

### Technische Daten

Baureihe:	RSF 700	RSF 1800
Durchmesser Arbeitsbehälter (mm)	850	1.780
Anschlusswert (kW)	12	23
Gesamtgröße (L x B x H) (m)	2,9 x 2,0 x 2,4	4 x 3,2 x 2,6

Weitere Spezifikationen auf Anfrage

# MULTI-SURF-FINISHER

Für eine vollautomatisierte und intensive Bearbeitung

Der Multi-Surf-Finisher ermöglicht eine Bearbeitung von **mehreren Werkstücken gleichzeitig**. Ähnlich wie bei Schleppfinishanlagen werden die an Werkstückaufnahmen angebrachten Teile in die Anlage aufgespannt. Der Unterschied liegt darin, dass sowohl die Arbeitsspindeln als auch der mit Schleif- bzw. Polierkörpern gefüllte Arbeitsbehälter während

der Bearbeitung rotiert. Somit kann eine **noch intensivere Bearbeitung** der Werkstücke gewährleistet werden. Die Bestückung und Aufspannung der Werkstücke kann sowohl manuell (M-Baureihe), als auch über einen Industrieroboter automatisiert (A-Baureihe), stattfinden.

## Technik

- ▶ Rotierender Arbeitsbehälter mit Direktantrieb
- ▶ Verwindungssteife Gesamtkonstruktion
- ▶ Servo-Antriebstechnik des Rotors und der am Rotor befestigten Arbeitsstationen zur exakten Werkstückpositionierung
- ▶ Arbeitsstationen mit Neigungsverstellung
- ▶ Variable Anzahl von Arbeitsspindeln
- ▶ Erweiterte Anlagensteuerung zur Integration der Peripherie
- ▶ Separates Be- und Entladefenster

## Extras

- ▶ Werkstückspezifische Aufnahmen
- ▶ Kühleinrichtung
- ▶ Schallschutzpaket
- ▶ Automatische Schleifkörpernachdosierung
- ▶ Externe Schleifkörperabsaugstation



Rösler  
Multi-Surf-Finisher RMSF 4/800-A

## Technische Daten

Baureihe:	RMSF 4/700-M	RMSF 4/800-A	RMSF 6/1000-A
Anzahl Arbeitsstationen	4	4	6
Anzahl Arbeitsbehälter	1	1	1
Durchmesser Arbeitsbehälter (mm)	850	850	1.080
Automatische Beschickung	Nein	Ja	Ja
Anschlusswert (kW)	27	27	27
Gesamtgröße (L x B x H) (m)	2,0 x 1,3 x 2,4	2,1 x 2,0 x 3,1	2,3 x 2,4 x 3,5

Weitere Spezifikationen auf Anfrage

# TAUCHSCHLEIFEN

Rösler Tauchschleifanlagen sind besonders geeignet, um **komplex geformte, schwere und empfindliche Werkstücke** zu bearbeiten. Alternierende Dreh- und vertikale Hubbewegungen ermöglichen eine **stets reproduzierbare**

**Oberflächenbearbeitung.** Die Werkstücke werden mittels Spanntechnik an der Arbeitsspindel befestigt und tauchen während der Bearbeitung kreisförmig in den Arbeitsbehälter ein.

## Funktionsweise

Eine rotierende Arbeitsspindel taucht das Werkstück in einen feststehenden und mit Schleifkörpern befüllten Arbeitsbehälter ein. Die Arbeitsspindel kann dabei unterschiedliche Arbeitsbewegungen ausführen: Zentrische, orbitale und reziproke Drehbewegungen sowie eine Kombination der Bewegungen sorgen für optimale Ergebnisse. Ein Vibrationsmotor am Arbeitsbehälter sorgt für eine gleichmäßige Schleifkörperdurchmischung sowie eine Unterkornaussiebung und erleichtert das Eintauchen.



## Einsatzgebiete

Tauchschleifanlagen eignen sich für das Entgraten, Schleifen, Kantenverrunden und Polieren von schweren und großen Werkstücken. Anwendung finden sie insbesondere in der Automotive- und Luftfahrtindustrie sowie in speziellen industriellen Applikationen.



# TAUCHSCHLEIFANLAGE

## Sonderanlage zur Bearbeitung von großen Werkstücken

Tauchschleifanlagen sind optimal für die **Bearbeitung von großen und schweren Werkstücken** mit einer maximalen Länge von ca. 800 mm und einem maximalen Gewicht von ca. 200 kg, die eine **Einzelteilbearbeitung** erfordern.

Auf Basis des Gleitschleifens wird entgratet, geschliffen und poliert. Die Arbeitsspindel kann dabei verschiedene Arbeitsbewegungen ausführen, um das Werkstück optimal zu bearbeiten.

### Technik

- ▶ Antriebstechnik für die Hauptspindel des Karussells je nach Art der Arbeitsbewegung als Getriebe- oder Servomotor
- ▶ Manuelle oder automatische Werkstückspanntechnik
- ▶ Erweiterte Anlagensteuerung zur Integration möglicher Peripherie
- ▶ Hubbewegung zur Bearbeitung von Innengeometrien
- ▶ Arbeitsbehälter mit Vibrationsmotor zur Durchmischung der Schleifkörper
- ▶ Eintauchtiefenregulierung

### Extras

- ▶ Individuelle Greiferlösungen
- ▶ Schallschutzpaket
- ▶ Automatische Schleifkörpernachdosierung
- ▶ Externe Schleifkörperabsaugstation



Rösler  
Tauchschleifanlage R 1/1 TSA-O/VS



Hier geht's  
zum Video

## Technische Daten

Baureihe:	R 1/1 TSA-O/VS	R 1/1 TSA-Z/IS	R 1/1 TSA-O
Arbeitsbewegung	orbital / vertikal Variable Spindel	zentrisch / vertikal Innenspindel	orbital / vertikal Variable Spindel
Arbeitsspindeltrieb	Unabhängig voneinander regelbare Karussell- und Spindeltriebe	Separater Antrieb der Innen- spindel	Gemeinsamer Karussell- und Spindeltrieb
Durchmesser Arbeitsbehälter (mm)	1.170	1.050	1.050
Max. Arbeitsbehältertiefe (mm)	680	680	650
Anschlusswert (kW)	20	16	16

Weitere Spezifikationen auf Anfrage



# INDIVIDUELLE AUTOMATISIERUNGSLÖSUNGEN

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 offenlässt.

## 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

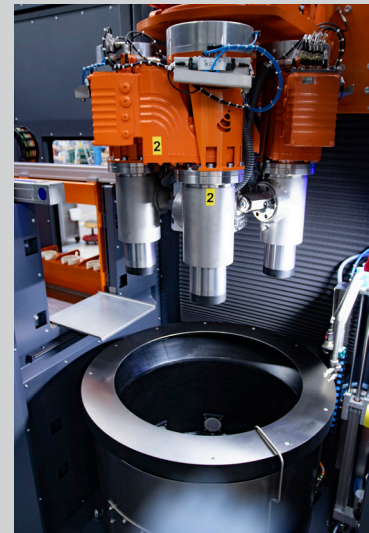
- ▶ Arbeitsraumuntersuchungen inkl. Simulation zur Auslegung der Anlagenkomponenten
- ▶ Taktzeitanalysen zur Definition von Haupt- und Nebenzeiten
- ▶ Virtual Reality zur Vorstellung des Anlagenkonzeptes

## Success Stories



Zwei Rösler Schleppfinisher R 6/1000 SF-A mit Roboterhandlingsystem





Rösler Multi-Surf-Finisher RMSF 4/800-A  
mit vollautomatisiertem Portalladesystem



Rösler Multi-Surf-Finisher RMSF 4/800-A integriert in einem vollautomatisierten Bearbeitungskonzept mit Werkstückhandling über zwei Industrieroboter, Rösler Durchlaufwaschanlage sowie einer abschließenden Qualitätskontrolle und Bauteilkennzeichnung

Hier geht´s  
zum Video



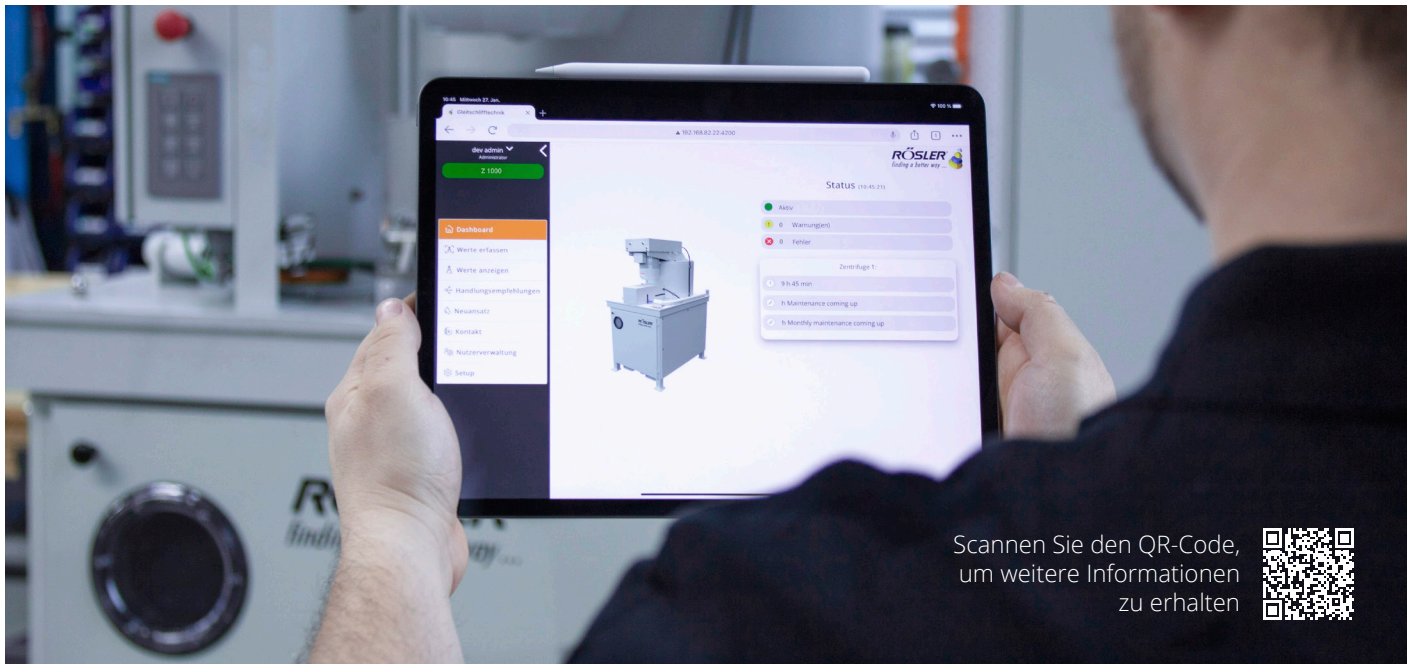


# RÖSLER SMART SOLUTIONS

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. Alle Verfahrensmittel können auch individuell auf die Anforderungen und Wünsche unserer Kunden angepasst werden.



Unsere Keramikschleifkörper-Produktion

## Qualität

Wir produzieren nach höchsten ökologischen Standards und überwachen die Qualität unserer Verfahrensmittel-Herstellung streng durch Qualitätskontrollen nach DIN EN ISO 9001 und 50001.

## Beste Verfügbarkeit

In unserem Zentrallager in Deutschland lagern wir mehr als 8.000 Tonnen Verfahrensmittel. Zusätzlich bieten wir Ihnen kundennahe Depots an unseren weltweiten Standorten.

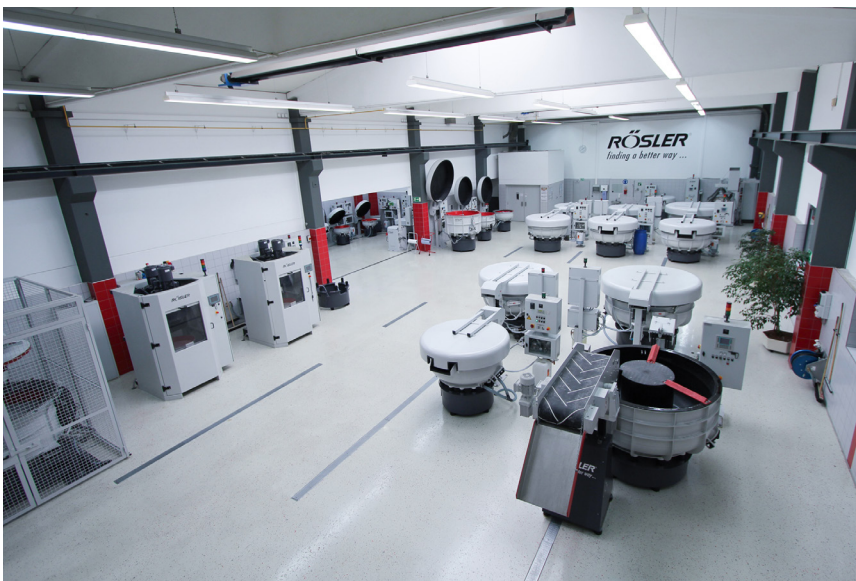
# CUSTOMER EXPERIENCE CENTER

## 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.

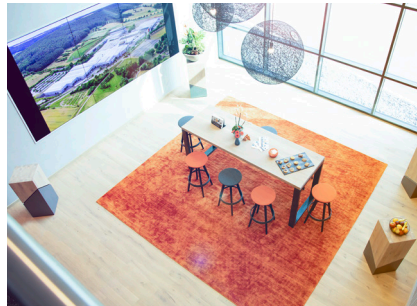
Von den Verfahrensmitteln über die Maschinen und

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 m<sup>2</sup> zum Lernen und Arbeiten
- ▶ Modernste digitale Medien- und Kommunikationstechnik
- ▶ Zertifizierte Fachtrainer
- ▶ Seminarbereiche: Gleitschlifftechnik, Strahltechnik, Lean Management
- ▶ Mehr als 15 Seminarthemen
- ▶ Hoher Praxisbezug
- ▶ Deutsch- und englischsprachige Seminare
- ▶ Auf Wunsch maßgeschneiderte Seminare bei Ihnen vor Ort

## Unsere Fachtrainer

Unsere Fachtrainer sind zertifiziert und gehören zu den Besten ihres Wissensgebietes. In unseren Seminaren profitieren Sie von der langjährigen Erfahrung unserer Trainer und erhalten praxiserprobtes Wissen aus erster Hand.

Ø Teilnehmer pro Jahr



Über 1.000

Ø Gesamtbewertung



9,6 von 10 Punkten<sup>1</sup>

Ø Weiterempfehlungsrate



99 %<sup>1</sup>

<sup>1</sup> Quelle: Evaluation Teilnehmerbögen, Stand 31.12.2022

Weitere Informationen zu unseren Seminaren, Terminen und Anmelde-möglichkeiten finden Sie unter [www.rosler-academy.com](http://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**  
Hietmanekgasse 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

