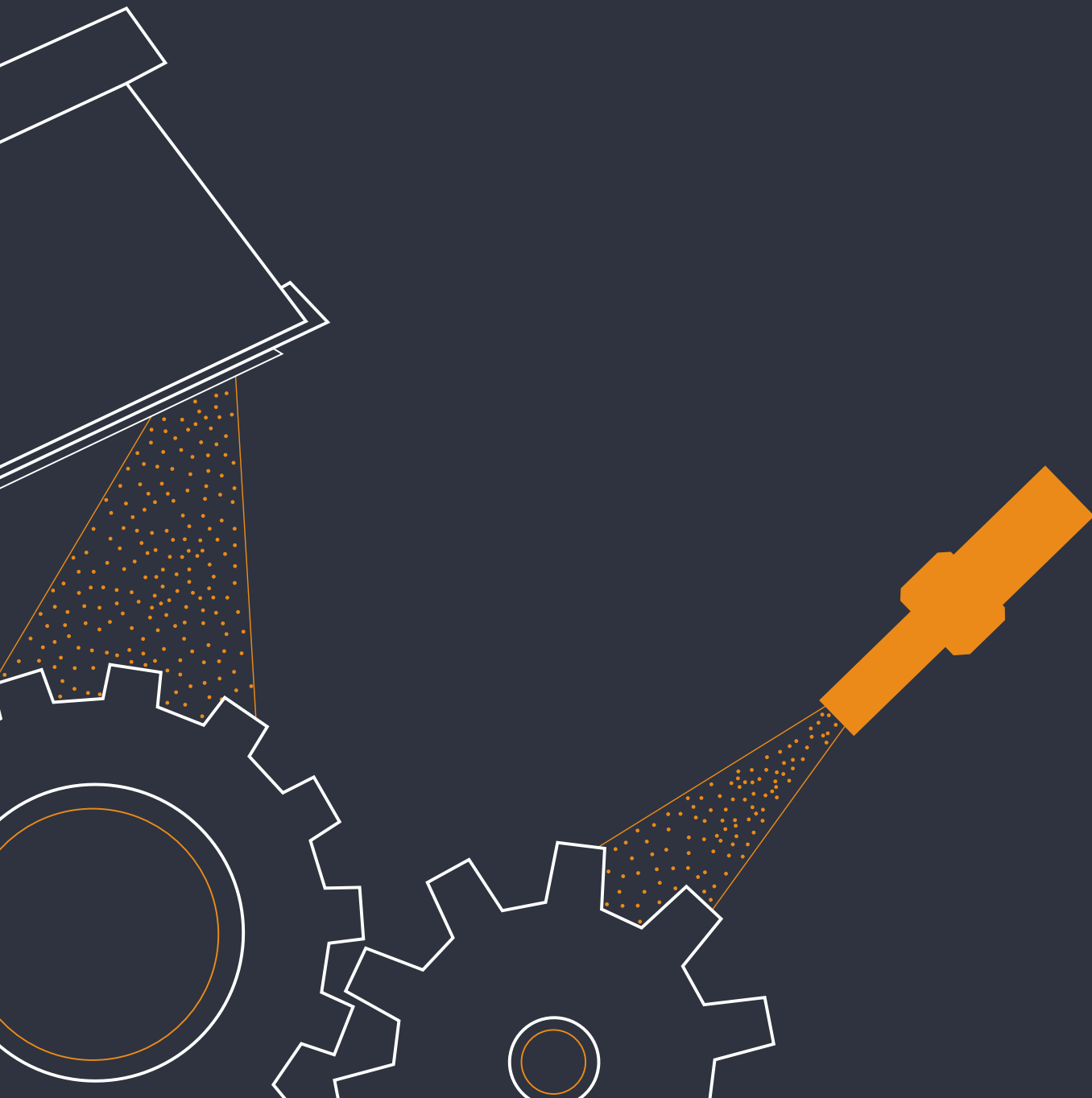




Shot Peening



Gleitschlifftechnik



Effiziente Anlagen und innovative Technologien – leistungsstark und wirtschaftlich

Strahltechnik



Individuelle Anlagentechnik und intelligente Prozesslösungen – langjährig 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

Wendetisch-Strahlanlage RWT	4 - 5
Drehtisch-Strahlanlage RDT-S	6 - 7
Satelliten-Taktstrahlanlage RST	8 - 9
Wendekammer-Strahlanlage RWK	10 - 11
Rotations-Durchlauf-Kugelstrahlanlage RRDK	12 - 13
Muldenband-Chargenstrahlanlage RMBC	14 - 15
Multi-Tumbler RMT	16 - 17
Zusatzkomponenten & Anlagenmodernisierung	18 - 21
Serviceleistungen	22
After-Sales-Service	23
Customer Experience Center	24
Lernen vom Weltmarktführer - Rösler Academy	25
Rösler Smart Solutions - Digitalisierungslösungen für die Strahltechnik	26 - 27

WENDETISCH-STRAHLANLAGE RWT

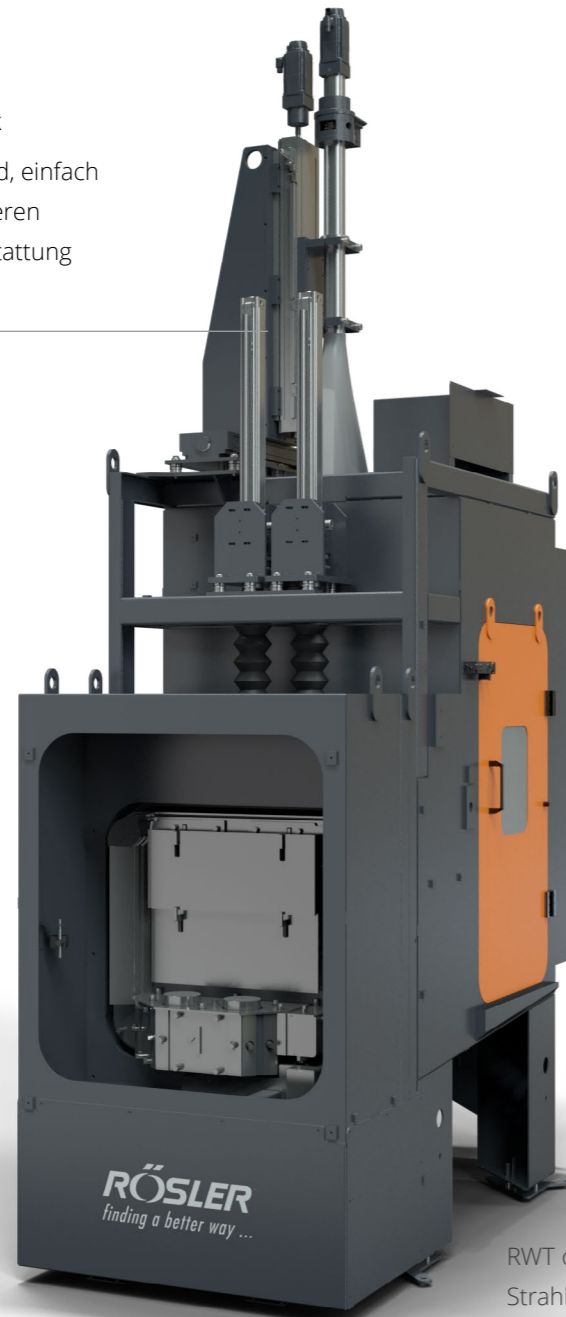
Shot Peening, partielles Strahlen, Reinigen, Entgraten oder homogene Oberflächen

Die Anlage ist in zwei Segmente aufgeteilt, dem **außenliegenden Be-/Entladebereich** und dem Strahlbereich. Die Trennung erfolgt durch eine Rotationstüre. Je nach geforderter Durchsatzleistung kann die Anlage mit 2, 4 oder 8 Satelliten gewählt werden. Ebenfalls **kann parallel zur Teilezu- und**

abführung die Strahlbearbeitung erfolgen. Das Einlegen bzw. Herausnehmen der Getriebebauteile erfolgt manuell oder automatisiert. Das Werkstück wird in den Satellit eingelegt, der Haupttisch der Anlage taktet um 180°. Der Strahlvorgang startet. Unter Rotation wird das Bauteil gestrahlt.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ hohem Automatisierungsgrad, einfach in Fertigungslinien zu integrieren
- ▶ bester Verschleißschutzausstattung



RWT ohne Inspektionsbühne und Strahlmittelkreislauf

- 1 Strahlsystem**
- ▶ Strahlprozess variabel: Anlagenausstattung mit 8 bis 16 Strahldüsen
 - ▶ Unterbrechungsfreies Strahlen: Doppeldruckstrahlsystem
 - ▶ Optional: Dual-Peening-Prozess

- 2 Strahlkammer**
- ▶ Optimaler Verschleißschutz: Strahlkammer aus Manganstahl
 - ▶ Schallgedämmt: zusätzliche Auskleidung
 - ▶ Einfache und komfortable Wartung: begehbare Arbeitsbereich, Zugang durch seitliche Türe

- 3 Drehüberwachung**
- ▶ Prozesssicheres Strahlergebnis: Niederhalter mit integrierter Satellitendrehüberwachung
 - ▶ Positionierung: am Anlagenäußeren, die Klemmung erfolgt im Strahlbereich

- 4 Düsenbewegung**
- ▶ Flexibel: je nach Bauteilabmessung können die Strahldüsen durch servomotorische Achsenverfahren und so Bauteilkonturen oder verschiedene Strahlpunkte anfahren

Spezifikationen RWT

Anlage	RWT 10-S2	RWT 10-S4	RWT 13-S4	RWT 13-S8
Max. Bauteilgröße Ø x H (mm)	300 x 350	200 x 350	300 x 500	200 x 500
Max. Bauteilgewicht je Bauteil (kg)	25	25	25	25
Anzahl der Satelliten je Seite	1	2	2	4
Standardmäßige Düsenanzahl	2	2	4	4
Werkstückniederhalter	•	•	•	•
Dual-Peening	o	o	o	o

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

DREHTISCH-STRAHLANLAGE RDT-S

Shot Peening, Reinigen, Entgraten oder homogene Oberflächen

Die Rösler Drehtisch-Strahlanlage ist eine Mehrkammernanlage. Im Frontbereich der Anlage sind Satelliten frei zugänglich, um Bauteile zu entnehmen und Rohteile einzulegen. Nach dem Beschicken taktet die Anlage jeweils um eine Position.

Die einzelnen Werkstückträger sind durch Schottwände voneinander getrennt. In einer separaten Kammer wird das Strahlmittel von den Bauteilen abgeblasen.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ angepasster, individueller Turbinen- und Satellitenkonfiguration



RDT-S mit erweiterter Inspektionsbühne und Zusatzausstattung für manuelle Be- und Entladung

- 1 Automatisierung**
- ▶ Automatische Be-/Entladung problemlos möglich: reproduzierbare, exakte Positionierung der Werkstücke und Satelliten

- 2 Magnetdichtung**
- ▶ Hohe Dichtigkeit: Permanentmagnete in den Schottwänden erzeugen eine künstliche Strahlmittelbarriere; diese wird bei jedem Takt abgestreift

- 3 Turbinenanordnung**
- ▶ Individuell: Winkel und Position der Turbinen erfolgt nach Anwendungsfall
 - ▶ Angepasst: ein wechselbarer Turbinenkasten ermöglicht spätere Änderungen

- 4 Optional: Prozessüberwachung**
- ▶ Drehüberwachung
 - ▶ Strahlmittelflusskontrolle
 - ▶ Integration einer Siebeinheit
 - ▶ Strahlmittelnachdosierung

SATELLITEN-TAKTSTRAHLANLAGE RST

Shot Peening, Reinigen, Entgraten oder homogene Oberflächen

Die Satelliten-Taktstrahlanlage ist vor allem für die Bearbeitung von Getriebebauteilen ausgelegt. Die Basisanlage ist mit einem Hauptdrehtisch mit insgesamt 15 Satelliten ausgeführt. **Im Frontbereich der Anlage sind die Satelliten frei zugänglich**, um Bauteile zu entnehmen und Rohteile einzulegen. Nach dem Beschicken taktet die Anlage jeweils

um eine Position. Der Strahlbereich und die Beladezone sind durch Hubtüren und mehrere Gummivorhänge voneinander getrennt. Während des Strahlvorganges **rotieren die zwei Satelliten vor den Turbinen**. Vor dem Heraustakten aus dem Strahlbereich erfolgt noch ein Abblasen, um aufliegendes Strahlmittel von den Bauteilen zu entfernen.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ platzsparender, kompakter Bauweise
- ▶ effizienter Teilebearbeitung durch kurze Nebenzeiten



RST mit erweiterter Inspektionsbühne und Schalldämmkabine

- 1 Turbinenanordnung**
- ▶ Kundenspezifisch: Turbinenanordnung je nach Anforderung
 - ▶ Optimale Zugänglichkeit: Turbinen an schwenkbarer Tür montiert

- 2 Be-/Entladung**
- ▶ Ergonomisch: höhenoptimierte Ausführung der Strahlmitteltrichter und Strahlmittelförderschnecken
 - ▶ Variabel: manuell oder automatisiert

- 3 Anlagenwartung**
- ▶ Einfach: mehrere Wartungstüren garantieren optimalen Zugang in den Strahlraum
 - ▶ Optional: Ausführung des Turbinenkastens als Wartungstüre

- 4 Optional: Prozessüberwachung**
- ▶ Drehüberwachung
 - ▶ Strahlmittelflusskontrolle
 - ▶ Integration einer Siebeinheit
 - ▶ Strahlmittelnachdosierung

WENDEKAMMER-STRAHLANLAGE RWK

Shot Peening, Reinigen, Entgraten oder homogene Oberflächen

Die **automatisierte** Wendekammer-Strahlanlage lässt sich problemlos in unterschiedlichste Fertigungslinien integrieren. Sie ist mit einem Zweikammer-System ausgerüstet, was das

Strahlen **mit gleichzeitigem Be- bzw. Entladen** ermöglicht. Sie garantiert kurze Taktzeiten durch einen leistungsstarken Antrieb mit zuverlässiger Staubabsaugung.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ zielgerichtetem Strahlen - je nach Kundenvorgabe



RWK in Basisausführung

1 Konstruktion und Ausstattung

- ▶ Robust: Strahlkammer aus hochverschleißfestem, leicht auswechselbaren Manganstahlplatten
- ▶ Kompakt: geringe Aufstellfläche
- ▶ Flexibel: Integration in Fertigungslinie problemlos möglich
- ▶ Individuell: für jeden Anwendungsfall flexible Turbinenanordnung

2 Werkstücktransport

- ▶ Prozesssicher: Bauteilaufnahme durch integrierte, pneumatische Klemmeinheit
- ▶ Stress Peening von Federn mit integrierter, hydraulischer Klemmeinheit

3 Integrationsmöglichkeiten

- ▶ Optimal: Einbettung in bestehende Fertigungslinien mit Roboterhandling
- ▶ Wirtschaftlich: separater Be- und Entladebereich

4 Optional

- ▶ Kundenspezifisch: in Computersimulation bestimmte Turbinenanordnung für beste Werkstückoberflächen

Spezifikationen RWK

Anlage	RWK 6/12-2
Nutzlast, Standard (kg)	je 300
nutzbarer Gehängedurchmesser (mm)	bis zu 600
nutzbare Gehängehöhe (mm)	bis zu 1.200
Schaltschrank in SPS Technik	o
Turbinen, Standard	2 x Gamma 300G
Turbinenleistung, Standard (kW)	7,5
Magnetseparator	o
Filterleistung (m³/h)	3.500

• = Serie | o = optional

ROTATIONS-DURCHLAUF-KUGELSTRAHLANLAGE RRDK

Shot Peening, Reinigen, Entgraten, homogene Oberflächen speziell von Fahrwerksfedern

Die Federn werden an der Beladeseite zwischen **zwei durchlaufenden Wellen** aufgelegt. Am Kabinendach sind zwei Turbinen angebracht, um die Bauteile zu strahlen. Je nach Stückzahl ist die Anlage mit einem oder zwei Fördersträngen verfügbar.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ hohem Automatisierungsgrad
- ▶ enormem Werkstückdurchsatz



RRDK mit erweiterter Inspektionsbühne

1

Werkstücktransport

- ▶ Die Federn werden an der Beladeseite zwischen zwei durchlaufenden Wellen aufgelegt
- ▶ Der Abstand der Wellen kann an den Federdurchmesser angepasst werden
- ▶ An einer umlaufenden Kette sind Mitnahmegpins angebracht, welche zwischen den Rollen längs hindurchlaufen
- ▶ Die Federn liegen zwischen den Pins und werden so durch die Anlage gefördert

2

Optional: Anlagenautomation

- ▶ Rollenabstand: Anpassung an unterschiedliche Federdurchmesser
- ▶ Kundenspezifisch: Anpassung der Transportgeschwindigkeit, Turbinendrehzahl, Strahlmittelmenge an die Kundenvorgaben
- ▶ Be- und Entladung kann automatisch erfolgen

3

Wenig Wartung - lange Lebensdauer

- ▶ Robust: maximaler Verschleißschutz durch Mangan-Vollauskleidung der Strahlkammer
- ▶ Verschleißfest: Transportrollen aus gehärtetem Werkzeugstahl
- ▶ Wartungsfreundlich: ideale Zugangsmöglichkeiten

MULDENBAND-CHARGENSTRAHLANLAGE RMBC

Shot Peening, Entzundern, Entrosten, Entgraten oder homogene Oberflächen

Muldenband-Chargenstrahlanlagen eignen sich für eine effektive Bearbeitung von **trommelfähigen Werkstücken**. Optimale Ergebnisse lassen sich sowohl bei kleinsten, als auch bei großen, massiven Werkstücken erzielen.

Idealer Fertigungspartner dank

- ▶ perfektem Ausstrahlen der Werkstückoberflächen
- ▶ hoher Anlagenverfügbarkeit
- ▶ garantierter Prozesssicherheit mit reproduzierbaren Ergebnissen



RMBC HD in Basisausführung mit Strahlmittelnachdosierung für manuelle Be- und Entladung

1

Konstruktion und Ausstattung

- ▶ Bedienerfreundlich und sicher: leicht zugänglicher Be- und Entladebereich, endschaltergesichert
- ▶ Ergonomisch: niedrige Aufgabehöhe
- ▶ Multitalent: großes Bearbeitungsspektrum, reicht sowohl von kleinsten bis hin zu komplexen Bauteilen
- ▶ Schnell: kurze Taktzeiten durch leistungsstarken Antrieb und Hochleistungsstaubabsaugung
- ▶ Verschleißarm: Strahlgehäuse aus Vollmanganstahl
- ▶ Platzsparend: kompakter Aufgabendebereich
- ▶ Kundenspezifisch: abgestimmtes Teilezu- und abfuhrkonzept, einfach in Fertigungslinien integrierbar

2

Werkstücktransport

- ▶ Allseitige und umfassende Werkstückbearbeitung: optimierte Muldengeometrie für beste und gleichmäßige Teiledurchmischung und -umwälzung
- ▶ Gummigewebeband: für schonende Bearbeitung
- ▶ Stahlplattenband: für schwere Bauteile

3

Strahlmittel

- ▶ Gleichbleibend hohe Qualität des Betriebsgemisches durch Kaskadenwindsichter mit einer einstufigen, extrabreiten Sichtung
- ▶ Grobteile können durch eine Siebrinne ausgetragen werden
- ▶ Strahlmittelzuflussregelung:
 - manuell oder
 - automatisch oder
 - automatisch inkl. Überwachung
- ▶ Optional: automatische Strahlmittelnachdosierung

Spezifikationen RMBC

Anlage	RMBC 1.1-HD	RMBC 2.1-HD	RMBC 4.2-HD	RMBC 6.2-SB	RMBC 8.2-SB	RMBC 10.3-SB
Muldenband	Gummigewebeband	Gummigewebeband	Gummigewebeband	Stahlplattenband	Stahlplattenband	Stahlplattenband
Standardbandlochung (mm)	8	8	8	8	10	10
Turbinen (Standard)	1 x Gamma 300G	1 x Gamma 300G	2 x Gamma 300G	2 x Gamma 300G	2 x Gamma 400G	3 x Gamma 400G
Turbinenleistung, Standard (kW)	5,5	7,5	7,5	11	22	22
max. Chargenvolumen (dm³)	90	160	370	550	800	1.000
max. Chargengewicht (kg)	400	700	1.000	1.500	2.800	3.000
pneumatische Kulissenhubtür	•	•	•	•	-	-
hydraulische Kulissenhubtür	-	-	-	-	•	•
Vibrationssiebrinne	•	•	o	o	o	o
Filterleistung (m³/h)	2.000	2.000	3.000	5.000	7.500	10.000

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

MULTI-TUMBLER RMT

Shot Peening, Entzundern, Aufrauen, Reinigen oder homogene Oberflächen

Der Multi-Tumbler überzeugt mit einer unerreichten Prozesssicherheit beim Strahlen **trommelfähiger Teile**. Die spezielle Trommelgeometrie gewährleistet eine optimale und schonende Teiledurchmischung und somit reproduzierbare Ergebnisse.



Prozesssicherheit in der Chargenbearbeitung dank

- ▶ neuartiger & optimierter Trommelgeometrie für perfekte Teiledurchmischung

RMT in Basisausführung ohne Schutzeinhausung

1

Konstruktion und Ausstattung

- ▶ Multitalent: großes Bearbeitungsspektrum, reicht sowohl von kleinsten bis hin zu komplexen Bauteilen
- ▶ Bedienerfreundlich und sicher: leicht zugänglicher Be- und Entladebereich, endschaltergesichert
- ▶ Schnell: kurze Taktzeiten durch leistungsstarken Antrieb und Hochleistungsstaubabsaugung
- ▶ Verschleißarm: Strahlgehäuse aus Vollmanganstahl
- ▶ Platzsparend: kompakter Anlagenaufbau
- ▶ Kundenspezifisch: abgestimmtes Teilezu- und abfuhrkonzept, einfach in Fertigungslinien integrierbar
- ▶ Fundamentlose Aufstellung möglich
- ▶ Optional: stufenlose Drehzahlregelung der Turbine

2

Strahlmittel

- ▶ Gleichbleibend hohe Qualität des Betriebsgemisches: durch Kaskadenwindsichter mit einer einstufigen, extrabreiten Sichtung
- ▶ Strahlmittelzuflussregelung:
 - manuell oder
 - automatisch oder
 - automatisch inkl. Überwachung
- ▶ Optional: automatische Strahlmittelnachdosierung

Spezifikationen RMT

Anlage	RMT 8	RMT 20	RMT 40	RMT 70	RMT 100
Standardtrommellochung (mm)	6	8	10	10	12
Turbinen, Standard	1 x Gamma 300G	1 x Gamma 300G	1 x Gamma 400G	1 x Gamma 400G	1 x Ruten Gamma 520
Turbinenleistung, Standard (kW)	7,5	11	30	30	37
max. Chargengewicht (kg)	200	500	1.000	1.800	3.000
max. Chargenvolumen (dm ³)	80	200	400	700	1.000
max. Werkstückdiagonale (mm)	220	300	350	450	550
max. Einzelteilgewicht (kg)	10	25	60	100	100
Trommel in Manganausführung	•	•	•	•	•
Fundamentlose Aufstellung	•	•	•	•	•
Filterleistung (m ³ /h)	1.200	2.000	3.000	3.000	4.000

• = Serie

ZUSATZKOMPONENTEN & ANLAGENMODERNISIERUNG

Zur **Optimierung des Strahlprozesses** und zur **Reduzierung von Kosten, Materialeinsatz** oder **manuellem Aufwand** können weitere Ausstattungsoptionen in die Strahlanlage integriert werden. Unsere Spezialisten beraten Sie bei der Planung Ihrer Neuanlage ausführlich.



Anlagenmodernisierung

Unsere Marke „TuneUp“ widmet sich gezielt der **Modernisierung von Strahlanlagen aller Hersteller**. Wir bieten dabei ein breites Portfolio an Strahlturbinen und Systemlösungen für jeden Anwendungsfall. Dies ermöglicht Ihnen durch den Einsatz wartungsarmer und energieeffizienter Komponenten **Einsparpotentiale auszuschöpfen** oder auch Ihre vorhandene Strahlanlage kosteneffizient an veränderte Anforderungen anzupassen.

Alle Komponenten mit dem „TuneUp“-Symbol sind zur Modernisierung bestehender Strahlanlagen aller Hersteller geeignet.

Weitere Infos zum Thema Anlagenmodernisierung finden Sie unter www.rosler.com.

Turbinen

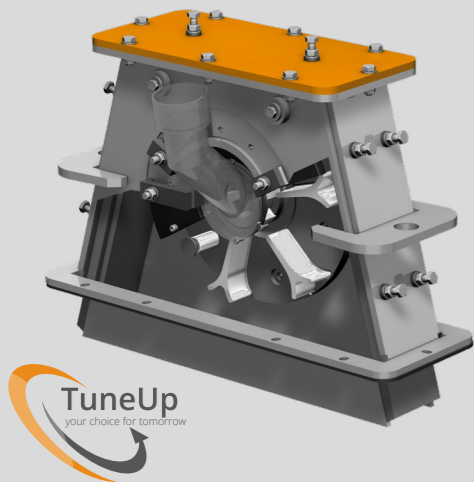
Die Turbinen der Baureihen **Gamma G** und **Rutten** sorgen für maximale Abwurfgeschwindigkeiten durch ihre speziell berechneten Krümmungswinkel und damit präzisen Strahlmittelabwurf bei optimalem Wirkungsgrad.

Gamma G - Die Wartungsfreundliche

- ▶ 3-fache Standzeit je Wurfchaufel, im Vergleich zu konventionellen Turbinen
- ▶ Beidseitig verwendbare Wurfchaufel
- ▶ Schneller Wechsel der Wurfchaufeln über den Turbinendeckel
- ▶ Einfache Drehrichtungsumkehr des Turbinenrades

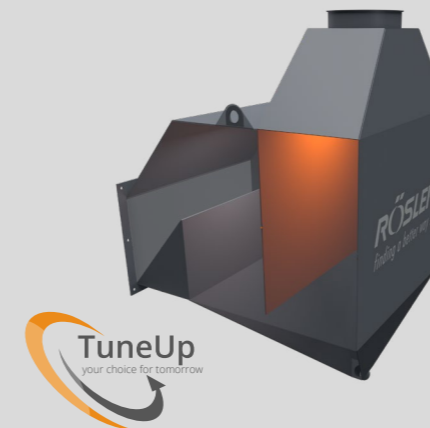
Rutten - Die Langlebige

- ▶ Eine energieeffizientere Strahlmittelabgabe von bis zu 25 %
- ▶ Wurfchaufeln mit extrem verschleißfester Legierung für höchste Verschleißresistenz
- ▶ Wurfchaufel beidseitig verwendbar
- ▶ Eine einfache Drehrichtungsumkehr des Turbinenrades
- ▶ Eine 10 - 16-fache Standzeit - abhängig vom Strahlmittel



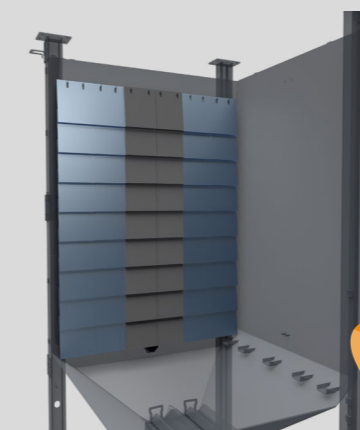
Strahlmitteltransport und Strahlmittelaufbereitungssysteme

Das Strahlmittelkreislaufsystem stellt eine gleichmäßige Förderung des Strahlmittels durch die gesamte Anlage sicher und hält ein konstantes Betriebsgemisch und somit ein optimales Strahlergebnis aufrecht. Sicherheitseinrichtungen erkennen Fremdkörper und entfernen diese aus dem Kreislaufsystem. Die eingesetzten Komponenten werden speziell auf Ihre Anlage zugeschnitten und bestehen z. B. aus Förderschnecke, Elevatoreinheit, Windsichtung und Magnetseparator.



Prallabscheider

Zur Separierung von mitgerissenem Unterkorn nach dem Prinzip der Trägheit. Die staubbelastete Luft tritt seitlich oder von oben in den Prallabscheider ein und prallt gegen ein Hindernis. Grobe Partikel können der Umlenkung des Luftstroms nicht folgen und setzen sich ab.



Sonderauskleidung

Beim Einsatz großer Strahlmittelkorngößen wird die Strahlkammer mit Gussverschleißschutzplatten anstelle von Manganstahl im Strahlbereich ausgekleidet.



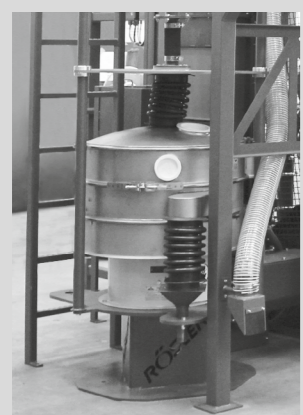
Filteranlage

Die Filtersysteme sind mit Patronentrockenfilter, ex-geschütztem Patronentrockenfilter und Nassfilter vielseitig einsetzbar. Es lässt sich ein Reststaubgehalt von $<1\text{mg}/\text{Nm}^3$ erzielen, der die deutschen Grenzwerte von $3 - 5\text{mg}/\text{Nm}^3$ deutlich unterschreitet. Die Absaugleistungen reichen von 1.000 bis 25.000 m^3 pro Stunde.



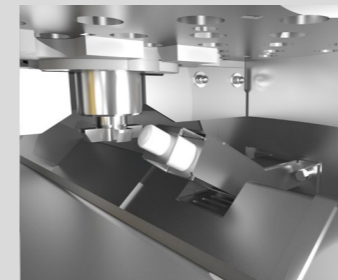
MagnaValves – Strahlmitteldosierung durch den Aufbau eines elektromagnetischen Feldes

Sowohl bei der Dosierung der exakten Strahlmittelmenge im Zufluss der Turbinen als auch bei der Nachdosierung bieten MagnaValves eine maximale Prozesssicherheit und -genauigkeit. Das System basiert auf einem Permanentmagneten und einem Elektromagneten zur exakten Dosierung der Strahlmittelmengen. Während des Anlagenbetriebs wird das Magnetfeld neutralisiert und das Strahlmittel kann durch das Ventil fließen. Durch den Verzicht auf bewegliche Teile ist das System äußerst wartungs- und verschleißarm. Bei durchsatzgeregelten Modellen mit Sensorspule ist darüber hinaus eine Durchsatzmessung möglich.



Siebeeinheit

Um eine Reproduzierbarkeit des Prozesses sicherzustellen, kann es notwendig sein, das Strahlmittel zu sieben, um so eine gleichmäßige Korngrößenverteilung zu gewährleisten. Weiterhin ist dies oftmals in Shot Peening Normen gefordert. Beim Druckluftstrahlen kann je nach Vorgabe die gesamte Strahlmittelmenge über das Sieb klassifiziert werden oder bei geringeren Anforderungen auch nur eine Teilmenge im Bypass. Beim Turbinenstrahlen kann aufgrund der Strahlmittelmenge im Kreislauf nur eine Teilmenge im Bypass gesiebt werden.



Drehüberwachung

Für ein reproduzierbares Ergebnis ist eine ausgeprägte Überwachung notwendig. Oftmals erfolgt die Bearbeitung der Bauteile unter Rotation. Wo möglich, erfolgt eine Abfrage der Rotation nicht am Drehantrieb sondern z. B. an zusätzlichen Drehüberwachungen.



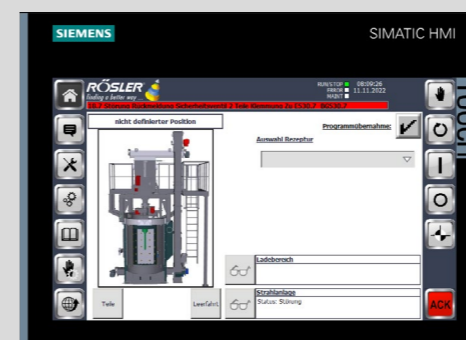
Spiralsortierer

Speziell bei der Verwendung von Steel Shot ist es wichtig, neben der Korngröße auch die Kornform zu überwachen. Aufgrund der höheren Bruchrate des Strahlmittels kann hier ein Spiralsortierer zum Einsatz kommen. Das Strahlmittel wird von oben auf den Spiralsortierer eingegeben und rollt über die Spiralen nach unten. Je runder das Korn umso höher ist die Beschleunigung. Während rundes Korn durch die Zentrifugalkraft aus der Windung geschleudert wird, bleibt gebrochenes, un rundes Korn innen und wird so automatisch aussortiert. Aufgrund begrenzter Durchsatzmengen dieser Einheit erfolgt die Sortierung in der Regel im Bypass.



Strahlschlauchüberwachung

Durch auftretenden Verschleiß, vor allem am Strahlschlauch, kann das Bearbeitungsergebnis stark beeinflusst werden. Um den Überwachungsaufwand zu reduzieren, wird die Strahlschlauchüberwachung eingesetzt. Hierzu wird der Strahlschlauch außerhalb des Strahlbereiches mit einem zweiten Hüllschlauch und einem Druckwächter versehen. Bei Leckage wird automatisch ein Alarm ausgelöst und der Prozess wird gestoppt.

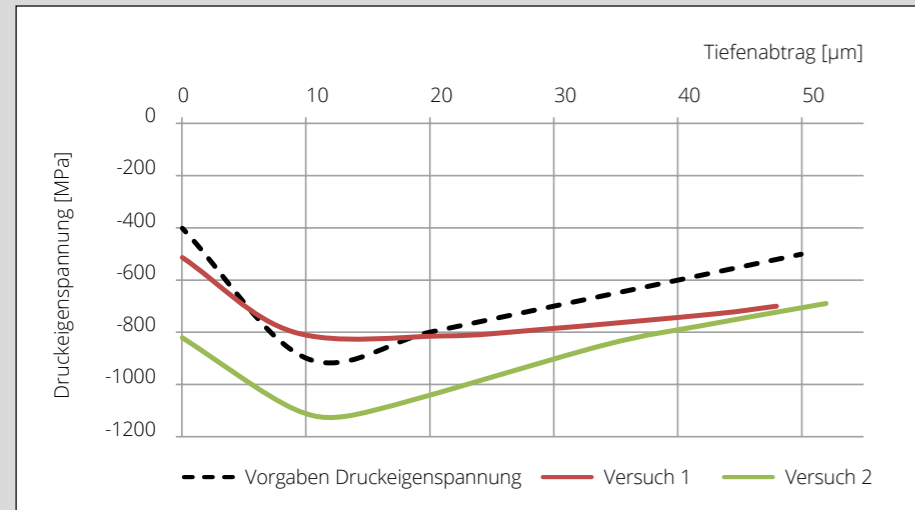


Visualisierung

Neben der „Hardware“ ist eine übersichtliche und bedienerfreundliche Visualisierung am Bedienpanel sehr wichtig. Für eine komfortable Bedienung und eine schnelle Übersicht ist bei den Shot Peening-Anlagen eine erweiterte Visualisierung mit zusätzlichen Übersichtsseiten möglich. Ebenfalls kann je nach Komplexität der Anlage zusätzlich ein mobiles Bedienpanel eingesetzt werden.

SHOT PEENING SERVICELEISTUNGEN IM ÜBERBLICK

Gerade beim Shot Peening ist die genaueste Prozesskenntnis absolut erfolgsentscheidend. Mit modernster Messtechnik und dem passenden Anlagenportfolio in unserem Customer Experience Center stehen wir Ihnen als Partner zur Prozessentwicklung und Prozessüberwachung für den Kugelstrahlprozess gerne zur Verfügung.



Beispiel: Druckeigenspannungstiefenprofil



Neben unserem Röntgendiffraktometer haben wir entsprechende Elektropolier- und Messtechniken zur Bestimmung des Druckeigenspannungsverlaufes.

Die Messungen erfolgen nach ASTM E915 und EN 15305. Weitere Anforderungen sind auf Anfrage möglich.

Unsere Serviceleistungen im Überblick

1. Entwicklungsphase

- ▶ Ermittlung der Verfahrensparameter in unserem Customer Experience Center
- ▶ Durchführung von Druckeigenspannungsmessungen inkl. Probenvorbereitung
- ▶ Dokumentation der Versuche und Messungen
- ▶ Maschinenauslegung und Projektierung auf Basis der durch Versuche gewonnenen Erkenntnisse

2. Realisierungsphase

- ▶ Druckeigenspannungsmessungen zeitnah zur Maschinenvorabnahme vor Anlagenauslieferung

3. After-Sales

- ▶ Druckeigenspannungsmessungen zur Überprüfung der Teilequalität im Serienbetrieb
- ▶ Begleitende Messungen für laufende Produktion an Rösler- und Fremdanlagen

AFTER-SALES-SERVICE



Rundumbetreuung aus einer Hand – ein Maschinenleben lang!

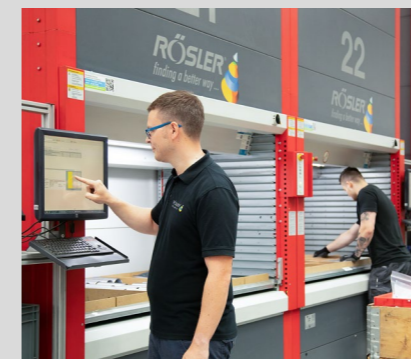
Unabhängig davon, zu welchen Fragen der Oberflächenbehandlung Sie kompetente Unterstützung wünschen, wir sind gerne für Sie da und erfüllen alle Voraussetzungen:

- ▶ Ersatz- und Verschleißteile, auch für Fremdanlagen
- ▶ Individuelle Wartungsvereinbarungen
- ▶ Kontrolle und Einmessen von Filteranlagen
- ▶ Modernisieren oder Versetzen von bestehenden Anlagen
- ▶ Unterstützung bei Verfahrens- und Bearbeitungsfragen
- ▶ Strahlmittelanalyse
- ▶ Unterstützung bei der Erfüllung Ihrer Betreiberpflichten
- ▶ Durchführung der Schutzleiterprüfung (gemäß EN 60204-1 / VDE 0113)
- ▶ Durchführung von BUS-Messungen
- ▶ Customer Experience Center und Labore weltweit
- ▶ Schulungen für Bedien- und Wartungspersonal
- ▶ Mehrwert durch Servicevertrag: 24 Std.-Notfall-Hotline



Wartungs- und Reparaturservice

Ob bei einem Notfall, einer Reparatur oder einer geplanten Wartung: unser kompetentes Service-Team steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Durch kurze Reaktionszeiten und gut ausgerüstete Servicefahrzeuge sind wir in der Lage, Ihre Anlage vor Ort schnell instand zu setzen bzw. zu warten.



Ersatz- und Verschleißteile – auch für Fremdanlagen

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

Weitere Infos zum Service für Strahlanlagen finden Sie unter www.rosler.com

CUSTOMER EXPERIENCE CENTER STRAHLTECHNIK

Das Besondere des Rösler-Systems liegt in der **ganzheitlichen Betrachtungsweise**. Anlagen und Prozesse werden individuell sowohl auf die jeweiligen Bearbeitungsanforderungen als auch auf die optimale Einbettung in den Fertigungsablauf zugeschnitten. Viele Standorte der Rösler Gruppe sind mit

einem **eigenen Customer Experience Center (CEC)** mit neuester Anlagentechnik ausgestattet.

Um Daten zur optimalen Bearbeitung zu gewinnen, werden in den CEC Werkstücke des jeweiligen Kunden zunächst einer **Musterbearbeitung** unterzogen.



Prozessentwicklung und -optimierung

Von der Musterbearbeitung über die Verfahrenskonzeption bis hin zur maschinentechnischen Umsetzung und einem kompetenten Aftersales-Service erhalten Sie ganzheitliche Lösungen aus einer Hand.

In unseren großzügig angelegten Customer Experience Center (kurz CEC) können wir sämtliche Strahlvorgänge realistisch abbilden. Modernste Messtechniken – physikalisch und chemisch – unterstützen unsere Prozessentwicklung und -optimierung. Unsere Ingenieure und Techniker aus den **Konstruktions- und Entwicklungsabteilungen** arbeiten

täglich an individuell zugeschnittenen Systemlösungen. Beim Strahlen werden viele Prozesse anhand von Simulationen geplant. Mittels modernster Software ist es uns möglich, die Erreichbarkeit der Bauteiloberfläche darzustellen und neben einer Einzelteilbearbeitung auch die Bearbeitung von beispielsweise Chargen als Schüttung zu simulieren. Die hierbei gewonnenen Ergebnisse geben Aufschluss über die Optimierung der Anordnung von Strahlmittelbeschleunigungssystemen in Bezug auf die zu strahlenden Bauteile.

Produktentwicklung und -optimierung

Die einzigartige Bandbreite des Rösler Anlagen-Portfolios, weltweit vorhandene Customer Experience Center (CEC) sowie unser modern ausgestattetes Labor am Standort

Untermerzbach schaffen die Voraussetzungen für wirtschaftliche und innovative Produktentwicklung in der Strahltechnik.

LERNEN VOM WELTMARKTFÜHRER

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

bieten wir ausgereifte Komplettlösungen an – von Anlagen über Zusatzkomponenten bis hin zum Service. In unseren Seminaren geben wir Ihnen dieses einzigartige Wissen gerne weiter.



Die Rösler Academy

Das zentrale Trainingscenter der Rösler Oberflächentechnik GmbH

- ▶ Über 1.350 m² zum Lernen und Arbeiten
- ▶ Modernste digitale Medien- und Kommunikationstechnik
- ▶ Zertifizierte Fachtrainer
- ▶ Themenbereiche: Gleitschlifftechnik, Strahltechnik, 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 Punkten¹

Ø Weiterempfehlungsrate



99 %¹

¹ Quelle: Evaluation Teilnehmerbögen, Stand 31.12.2022

Weitere Informationen zu unseren Seminaren, Terminen und Anmelde-möglichkeiten finden Sie unter www.rosler-academy.com oder scannen Sie den nebenstehenden QR-Code.



RÖSLER SMART SOLUTIONS

Ein digitaler Mehrwert für Ihre Herausforderungen



Es ist an der Zeit, die **digitale Transformation** voranzutreiben und an innovative Digitalisierungslösungen in der Strahltechnik zu denken! Unter unserer neuen Marke **Rösler Smart Solutions** haben wir ein umfangreiches Digitalisierungsprodukt

entwickelt, das es Ihnen ermöglicht, **Prozesse und Kennwerte transparent** zu machen und Einsparpotentiale aufzuzeigen. Mit unserer Lösung wird **Optimierungspotential geschaffen** und **Betriebskosten** können deutlich **gesenkt** werden.



Prozess- und Kostentransparenz



Aktives Monitoring mit Datenaufzeichnung



Schnelle Reaktion bei Abweichungen oder Störungen



Intelligenter Anlagenbetrieb mit Standzeitprognosen



Optimierter Einsatz von Ressourcen und Reduzierung von Kosten

Unser Angebot für die **Digitalisierung von Strahlanlagen**, welches für das komplette Maschinenportfolio entwickelt wurde, beinhaltet individuell zusammenstellbare Soft- und Hardwarepakete für die folgenden Bereiche:



TEILEQUALITÄT

- ▶ Zusammenfassung der Strahlparameter zu einem einheitlichen Kennwert „Strahlleistung“
- ▶ Aufzeichnung aller Einflussfaktoren auf die produzierte Teilequalität
- ▶ Individuelle Auswertung zur Produktionsmenge



BETRIEBSPARAMETER

- ▶ Aktives Monitoring aller Verbrauchswerte
- ▶ Archivierung der aufgezeichneten Daten, um Verläufe und Trends zu erkennen
- ▶ Individuelle Zeitbereiche visualisierbar



INSTANDHALTUNG

- ▶ Vorbeugende Instandhaltung durch Erfassung der Standzeithistorie zu jeder Turbine
- ▶ Betriebszeiten und Verfügbarkeit werden übersichtlich und einfach aufbereitet
- ▶ Vorbereitete Ersatzteilbeschaffung mit Mail-to-Funktion



Gleitschlifftechnik
Strahltechnik
AM Solutions
www.rosler.com

Deutschland

Rösler Oberflächentechnik GmbH

Werk Memmelsdorf
Vorstadt 1
D-96190 Untermmerzbach
Tel.: +49 9533 / 924-0
Fax: +49 9533 / 924-300
info@rosler.com

Rösler Oberflächentechnik GmbH

Werk Hausen
Hausen 1
D-96231 Bad Staffelstein
Tel.: +49 9533 / 924-0
Fax: +49 9533 / 924-300
info@rosler.com

USA

Rösler Metal Finishing USA, L.L.C.

1551 Denso Road
USA-Battle Creek
MI 49037
Tel.: +1 269 / 4413000
Fax: +1 269 / 4413001
rosler-us@rosler.com

Frankreich

Rösler France

Z.I. de la Fontaine d'Azon
CS 50513 - St. Clément
F-89105 Sens Cedex
Tel.: +33 3 / 86647979
Fax: +33 3 / 86655194
rosler-fr@rosler.com

Italien

Rösler Italiana S.r.l.

Via Elio Vittorini 10/12
I-20863 Concorezzo (MB)
Tel.: +39 039 / 611521
Fax: +39 039 / 6115232
rosler-it@rosler.com

Schweiz

Rösler Schweiz AG

Staffelbachstraße 189
Postfach 81
CH-5054 Kirchleerau
Tel.: +41 62 / 7385500
Fax: +41 62 / 7385580
rosler-ch@rosler.com

Spanien

Rösler International GmbH & Co. KG

Sucursal en España
Polg. Ind. Cova Solera C/Roma, 7
E-08191 Rubí (Barcelona)
Tel.: +34 93 / 5885585
Fax: +34 93 / 5883209
rosler-es@rosler.com

Niederlande

Rösler Benelux B.V.

Reggestraat 18
NL-5347 JG Oss
Postbus 829
NL-5340 AV Oss
Tel.: +31 412 / 646600
Fax: +31 412 / 646046
rosler-nl@rosler.com

Belgien

Rösler Benelux B.V.

Avenue de Ramelot 6
Zoning Industriel
B-1480 Tubize (Saintes)
Tel.: +32 2 / 3610200
Fax: +32 2 / 3612831
rosler-be@rosler.com

Österreich

Rösler Oberflächentechnik GmbH

Hetmanekgasse 15
A-1230 Wien
Tel.: +43 1 / 6985180-0
Fax: +43 1 / 6985182
rosler-at@rosler.com

Rumänien

Rösler Romania SRL

Str. Avram Iancu 39-43
RO-075100 Otopeni/ILFOV
Tel.: +40 21 / 352 4416
Fax: +40 21 / 352 4935
rosler-ro@rosler.com

Russland

Rösler Russland

Borovaya Str. 7, bldg. 4, office 107
111020 Moscow
Tel. / Fax: +7 495 / 247 55 80
rosler-ru@rosler.com

Großbritannien

Rösler UK Ltd.

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

Brasilien

Rösler Otec do Brasil LTDA

Av. Antonio Angelo Amadio, 1421
Centro Empresarial Castelo Branco
18550-000 Boituva
São Paulo - Brasil
Tel.: +55 15 / 3264-1117
Tel.: +55 15 / 3264-1112
info@rosler-otec.com.br

China

Rosler 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