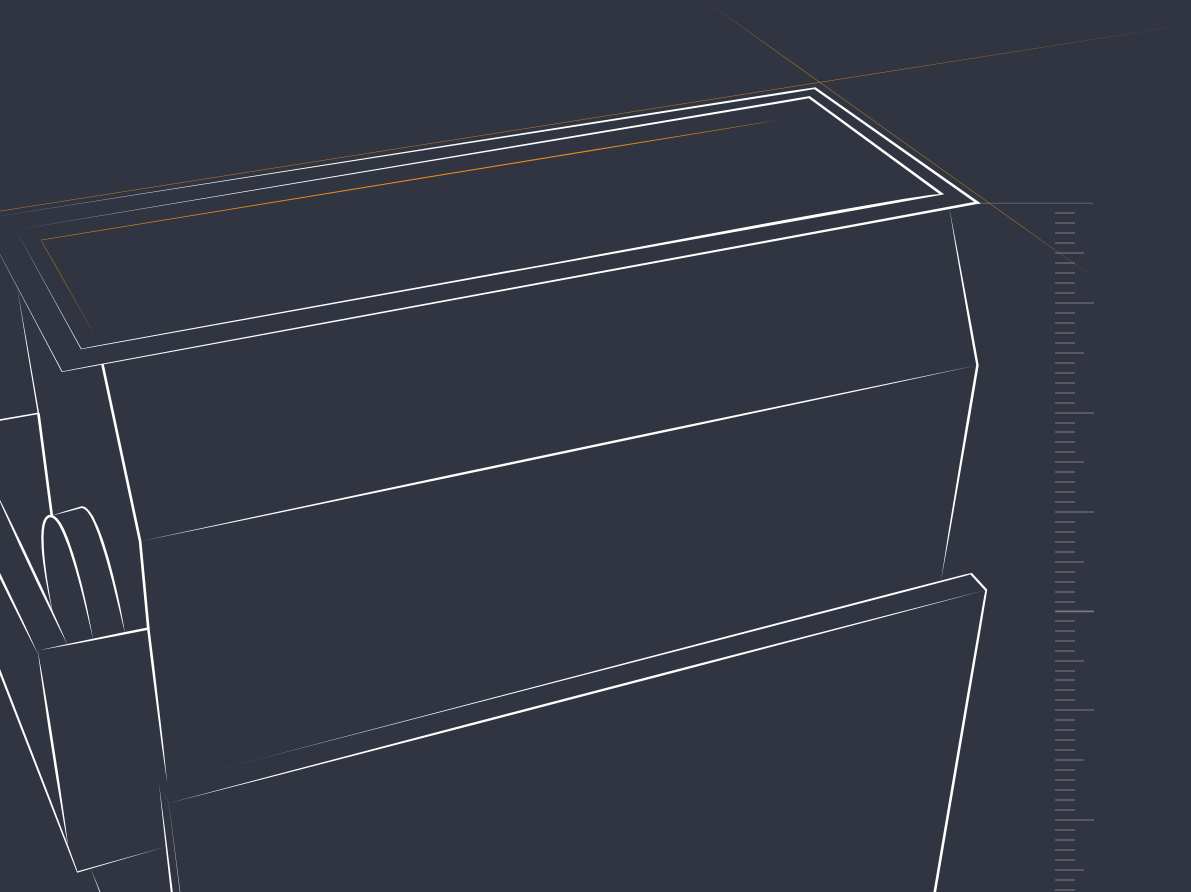
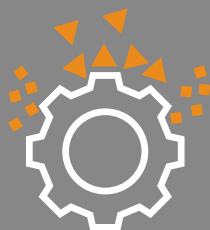


Les vibrateurs linéaires

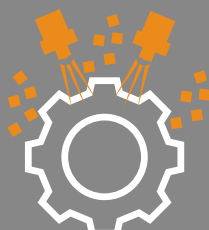


Tribofinition



Des machines aux technologies
efficaces et innovantes -
performantes et économiques

Grenailage - Sablage



Des solutions adaptées à votre
besoin, développées avec des
process éprouvés – maîtrisés et éco-
énergétiques

AM Solutions



Fournisseur de solutions complètes
pour les opérations de post-process
3D et services d'impression 3D

› **80**

Plus de 80 ans d'**expérience**



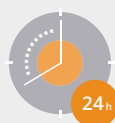
15 filiales
près de **150** distributeurs
plus de **1500** salariés dans le monde



Customer Experience Center à l'échelle
mondiale



Plus de
15.000 produits abrasifs et composés



Notre service technique
une assistance 24H/24



Transmission de savoir-faire
par des formateurs certifiés

Sommaire

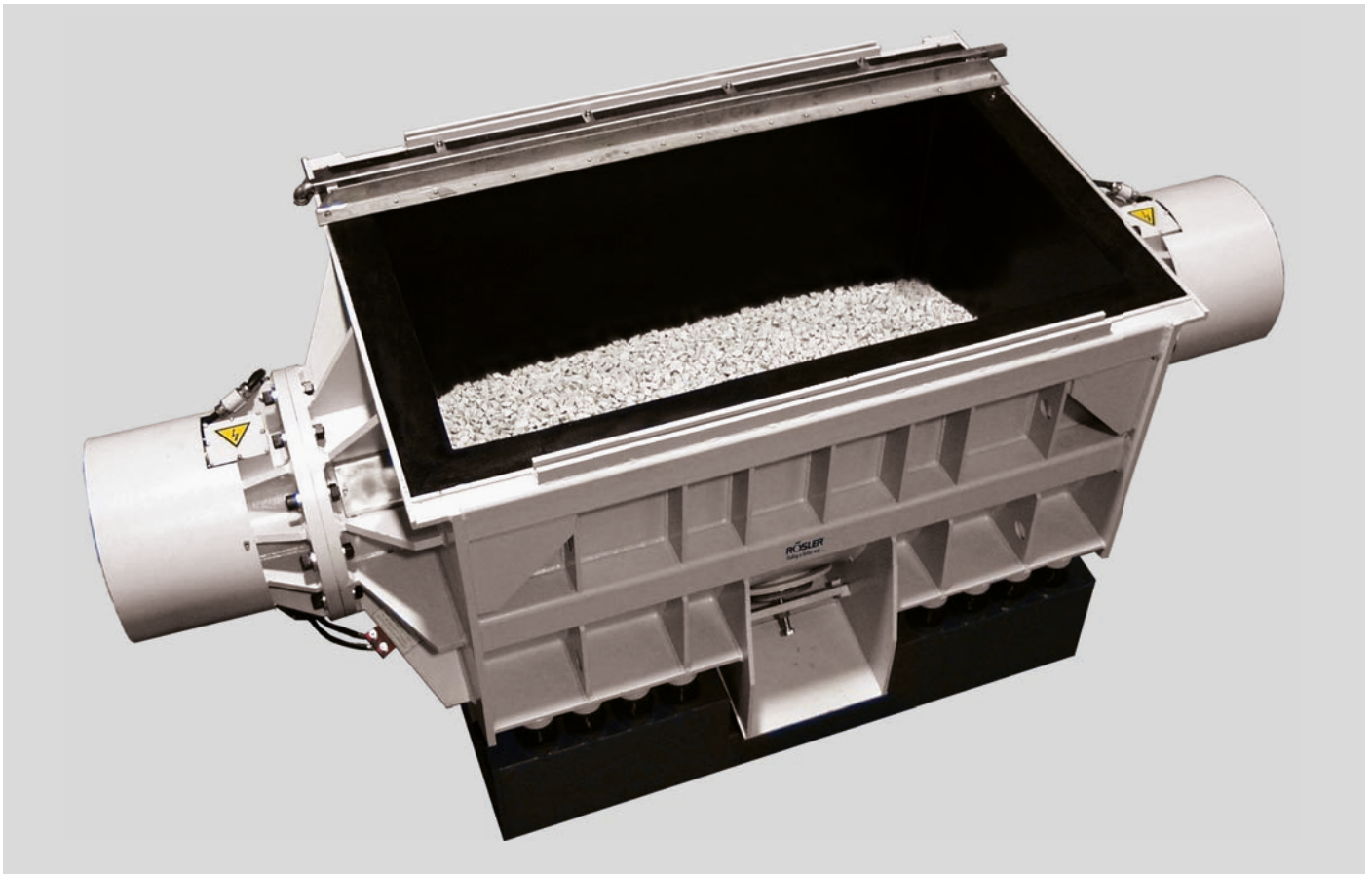
| | |
|--|-------|
| Vibrateur linéaire | 4 |
| Media et composés | 5 |
| Détails techniques vibrateur linéaire Rösler | 6-7 |
| Vibrateur linéaire, modèle TE | 8-9 |
| Vibrateur linéaire, modèle Minor | 9 |
| Vibrateur linéaire, modèle RMO | 10 |
| Vibrateur linéaire, modèle TS | 11 |
| Vibrateur linéaire, modèle TSD | 12 |
| Vibrateur linéaire, modèle TUD | 13 |
| Vibrateur linéaire, modèle TUM | 14 |
| Vibrateur linéaire, modèle TU | 15 |
| Vibrateur linéaire, la conception parfaite | 16-17 |
| Customer Expérience Center | 18 |
| Rösler Academy | 19 |

LES VIBRATEURS LINÉAIRES

Installations de Tribofinition pour des conditions d'utilisation flexibles

Les vibrateurs linéaires sont des moyens de Tribofinition conçus pour une utilisation particulièrement flexible. Ils sont essentiellement adaptés pour le traitement de pièces individuelles fragiles, lourdes,

de grandes dimensions ou volumineuses. Même les pièces d'une longueur supérieure à 6000 mm ou d'une diagonale supérieure à 1000 mm peuvent être traitées dans ces installations.

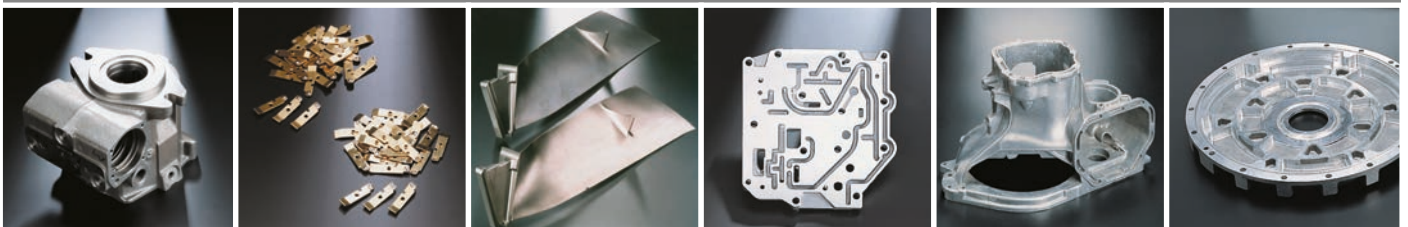


Domaines d'application

Les vibrateurs linéaires sont spécialement adaptés pour tous les types de traitement de Tribofinition, tels qu'ébavurage, décapage, rayonnage, polissage et brillantage à la bille de pièces moulées et forgées. Ils permettent le traitement de pièces individuelles séparées par des cloisons amovibles ou le traitement de plusieurs pièces fixées sur des montages.

Descriptif fonctionnel

En fonction de leurs dimensions et de leurs types, les vibrateurs linéaires Rösler sont entraînés par différentes motorisations. Les media de polissage et les pièces sont chargés et brassés dans la cuve de traitement dans une action linéaire rotative. Il est également possible d'effectuer un traitement pièce sur pièce, sans media. L'effluent peut être recyclé via le système de centrifugation Rösler, ce qui permet la réduction de consommation en eau et additif.



MEDIA ET COMPOSÉS

En complément de nos machines, nous proposons la gamme la plus complète de media et composés au monde. Tous nos produits consommables ont été développés et produits en interne par des spécialistes dans le respect du label qualité « Made in Germany ». Avec plus de 80 ans d'expérience dans le

domaine du traitement de surface, nous offrons à nos clients des solutions individuelles pour de nouvelles applications ainsi que des axes d'amélioration des produits et des réductions de coûts.

Des processus stables et répétables sont notre spécialité.



La gamme la plus complète au monde de médias et composés

Avec 15 000 produits distincts, notre gamme de consommables est de loin la plus complète au monde. Elle comprend tous les médias céramiques et plastiques pour l'ébavurage et le polissage, les composés et les réactifs d'épuration. Grâce à leur excellente qualité, nombre de nos consommables sont homologués dans les industries aéronautique, médicale et automobile et peuvent être adaptés individuellement aux exigences et souhaits de nos clients.



Notre production d'abrasifs céramiques

Qualité excellente et une rapide disponibilité

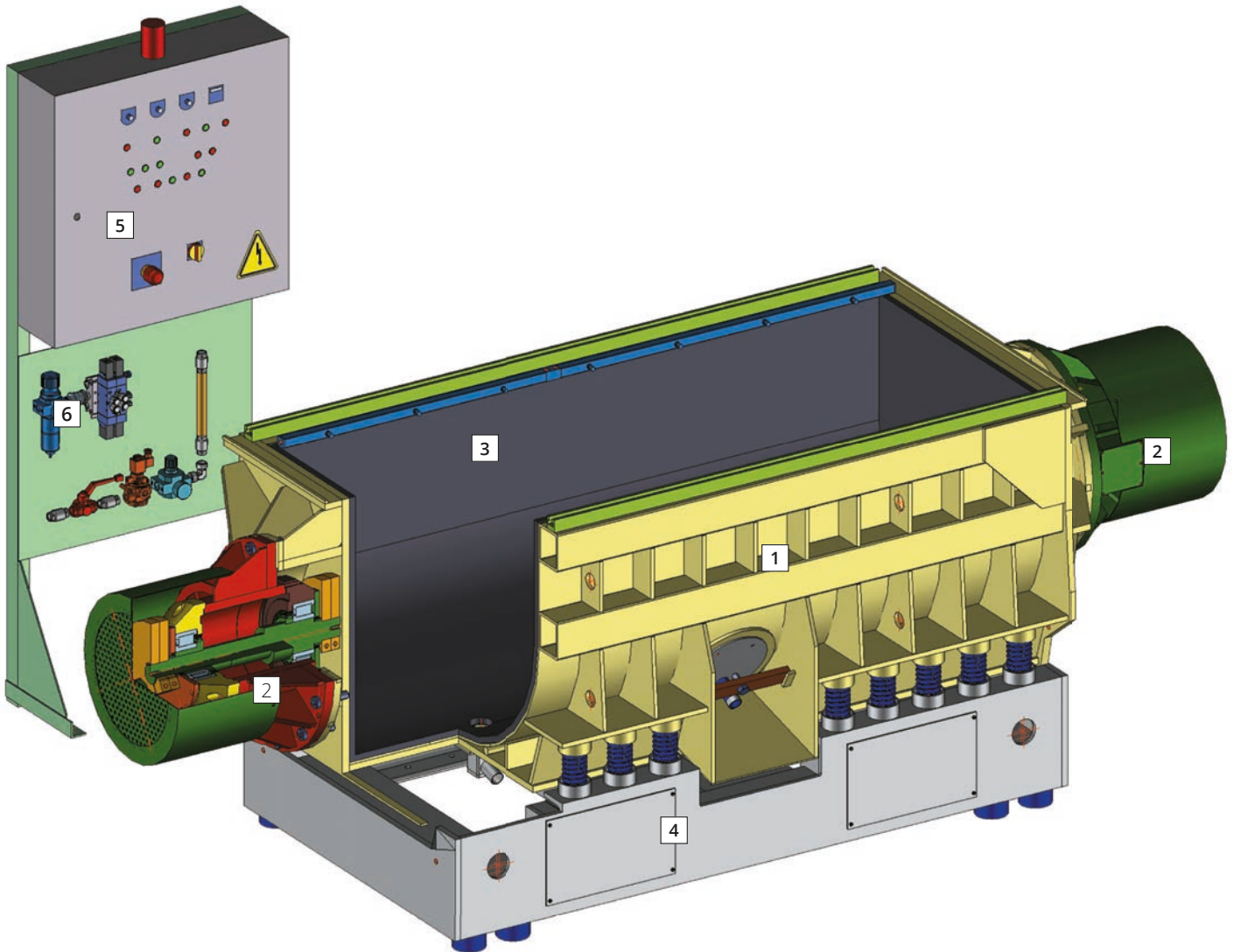
Nos consommables sont fabriqués en respect des normes écologiques et contrôlés conformément aux normes DIN EN ISO 9001.

Dans notre magasin central, nous stockons un minimum de 8 000 tonnes d'abrasifs et composés, ce qui nous permet d'approvisionner rapidement nos clients dans le monde entier avec les consommables dont ils ont besoin.

DÉTAILS TECHNIQUES DES VIBRATEURS LINÉAIRES

Notre équipe d'ingénieurs travaille en étroite collaboration avec notre centre d'essais afin de s'assurer que les vibrateurs linéaires incorporent les meilleures techniques et disposent

d'une performance optimale. Rösler propose une technologie de machines innovantes combinée à la haute qualité !



1. Conception de la cuve de traitement de grande qualité

- ▶ Cuve de traitement en forme de U avec, en option, des parois incurvées pour optimiser les mouvements relatifs du médias et des pièces.
- ▶ Construction mécano-soudée renforcée par des raidisseurs et stabilisée par traitement thermique
- ▶ Glissières T pour ajuster facilement les cloisons de séparation afin de compartimenter la cuve
- ▶ Système de distribution d'eau de traitement en acier inoxydable sur toute la longueur de la cuve
- ▶ La cuve de traitement est placée sur un ensemble de ressorts hélicoïdaux spécifiques pour optimiser la transmission de l'énergie vibratoire
- ▶ Porte de vidage des abrasifs largement dimensionnée
- ▶ Bondes de vidage en polyuréthane ou acier inoxydable facilement interchangeables

2. Motorisation variable

► Série TE / Minor-T / RMO

Moto-vibrateur à entraînement direct, fixé directement sous la cuve de traitement



► Série TS

2 groupes balourdés montés sur les flancs latéraux de la cuve de traitement. La double motorisation et les groupes balourdés sont reliés par des accouplements spéciaux, adaptés aux vibrations.



► Série TSD

Entraînement direct par 2 moto-vibrateurs Rösler montés directement sur les côtés de la cuve de traitement.



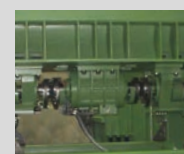
► Série TUD

Un moteur d'entraînement monté sous la cuve de traitement. Le moteur entraîne plusieurs groupes balourdés placés en ligne sur toute la longueur de la cuve.



► Série TUM

Moteur d'entraînement monté en partie inférieure au centre de la cuve de traitement. Le moteur entraîne plusieurs groupes balourdés placés de part et d'autre.



► Série TU

Moteur équipé d'un système spécifique d'absorption des vibrations. Groupes balourdés couplés en série sous la cuve de traitement, entraînés par un seul moteur externalisé.



Tous les moteurs disposent de réglage de façon à ajuster l'intensité du traitement.

Pour les applications standards : vitesse de rotation standard = 1500 tr/min.

Pour les applications spéciales tel que brillantage à la bille et décapage : vitesse de rotation standard = jusqu'à 3000 tr/min.

Vitesse de rotation variable : en option avec entraînement à fréquence variable (VFD)

3. Revêtement parfait

Rösler réalise ses propres revêtements. Avant revêtement, la cuve est grenillée pour une meilleure adhésion sur toute la surface de la cuve. Les clients peuvent choisir entre :

- Polyuréthane moulé à chaud
- Polyuréthane projeté
- Revêtement caoutchouc sous forme de plaques collées
- Revêtement polyuréthane sous forme de plaques collées

4. Bâti de la machine

Tous les bâtis des machines sont en construction mécano-soudée parfaitement robuste. Le concept des ressorts spéciaux hélicoïdaux permet à la cuve de traitement d'être parfaitement isolée du bâti de la machine. Des trappes de visite larges et accessibles facilitent les réglages et la maintenance. Des patins anti-vibratiles minimisent la transmission de vibrations au sol.

5. Commande de l'installation

- Par relayage ou automate programmable
- Réglage de la variation de vitesse du moteur, en option
- Gestion précise du dosage de l'eau de traitement

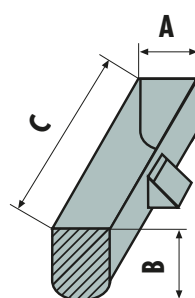
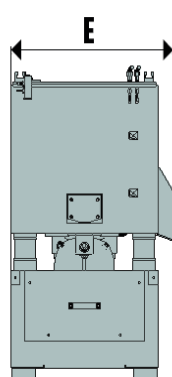
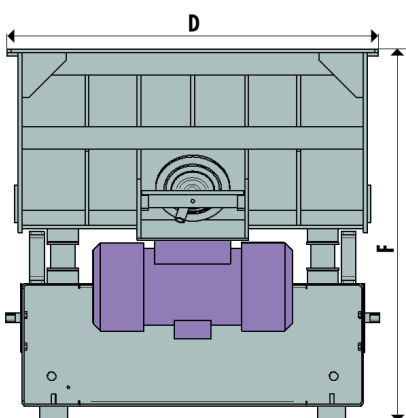
6. Dosage additif et eau

- Appoint automatique d'eau claire en fonction des effluents rejetés ou système de recyclage et de traitement des eaux
- Electrovanne d'alimentation de l'appoint d'eau
- Débitmètres
- Système de dosage et de contrôle de l'additif de traitement

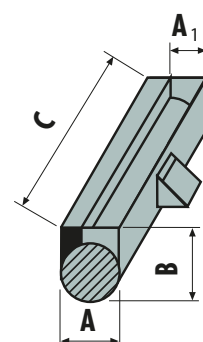
LES VIBRATEURS LINÉAIRES TYPE TE

Les vibrateurs linéaires « économiques » type TE sont entraînés par un moto-vibreur directement fixé sous la cuve. Ce concept de motorisation génère une force vibratoire puissante pour une

faible consommation énergétique et permet une conception de machine compacte.







Type A
Forme standard



Type B
Forme incurvée

Motorisation type TE

| Vibrateurs linéaires type TE-30 | Type A | Type B | Vitesse | Dimensions (mm) | | | | | | | Volume | Volume | Motorisation (kW) |
|---------------------------------|---|---|------------|-----------------|------------------------------------|-----|-----|-------|------------------|-------|------------------------|------------------------|-------------------|
| |  |  | | 3000 tr/min | Cuve de traitement avec revêtement | | | | Machine complète | | | Type A | |
| | | | survitesse | A | A ₁ | B | C | D | E | F | Cuve de traitement (l) | Cuve de traitement (l) | (kW) |
| R 300/600 | • | • | • | 300 | 240 | 420 | 600 | 890 | 480 | 1,070 | 70 | 40 | 1.3 |
| R 360/870 | • | - | • | 360 | - | 440 | 870 | 1,160 | 520 | 1,050 | 120 | - | 2.2 |


| Vibrateurs linéaires type TE-15 | Type A | Type B | Vitesse | Dimensions (mm) | | | | | | | Volume | Motorisation (kW) |
|---------------------------------|---|---|---------|-----------------|------------------------------------|-----|-------|-------|------------------|-------|----------|------------------------|
| |  |  | | 1,500 Tr/min | Cuve de traitement avec revêtement | | | | Machine complète | | | |
| | | | A | | A ₁ | B | C | D | E | F | (Type B) | Cuve de traitement (l) |
| R 300/600 | • | • | • | 300 | 240 | 420 | 600 | 890 | 480 | 1,070 | 70 (40) | 0.9 |
| R 360/870 | • | - | • | 360 | - | 440 | 870 | 1,160 | 520 | 1,050 | 120 | 1.6 |
| R 400/1200 | • | - | • | 400 | - | 490 | 1,200 | 1,340 | 640 | 1,280 | 210 | 1.6 |
| R 430/1100 | • | - | • | 430 | - | 540 | 1,100 | 1,300 | 680 | 1,260 | 230 | 1.6 |
| R 500/1000 | • | - | • | 500 | - | 580 | 1,000 | 1,200 | 710 | 1,200 | 260 | 2.2 |
| R 500/1500 | • | - | • | 500 | - | 580 | 1,500 | 1,780 | 800 | 1,345 | 390 | 2.5 |
| R 500/1750 | • | - | • | 500 | - | 620 | 1,750 | 1,920 | 850 | 1,340 | 490 | 3.6 |
| R 580/1100 | • | - | • | 580 | - | 640 | 1,100 | 1,370 | 855 | 1,415 | 360 | 1.6 |
| R 600/1000 | • | - | • | 600 | - | 680 | 1,000 | 1,200 | 940 | 1,315 | 360 | 2.5 |
| R 650/1500 | • | - | • | 650 | - | 730 | 1,500 | 1,700 | 1,030 | 1,510 | 640 | 6.0 |
| R 670/1950 | • | - | • | 670 | - | 650 | 1,950 | 2,230 | 1,010 | 1,470 | 750 | 6.0 |
| R 750/1200 | • | - | • | 750 | - | 800 | 1,200 | 1,420 | 1,170 | 1,570 | 640 | 7.5 |
| R 800/1500 | • | - | • | 800 | - | 850 | 1,500 | 1,740 | 1,195 | 1,590 | 910 | 7.5 |
| R 910/1200 | • | - | • | 910 | - | 970 | 1,200 | 1,470 | 1,325 | 1,710 | 950 | 7.5 |

LES VIBRATEURS LINÉAIRES TYPE « MINOR »

Les vibrateurs linéaires compacts type « Minor » sont équipés de la même motorisation que la gamme TE. Compacts et puissants, ils peuvent être utilisés pour la finition d'une grande variété de petites pièces produites en petits lots. Le traitement

pièce par pièce sans media est également possible dans ces machines (pour les dimensions, veuillez-vous reporter aux figures page 10).

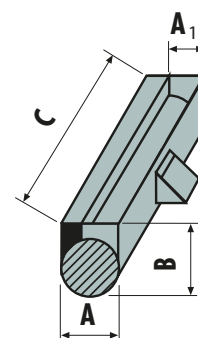
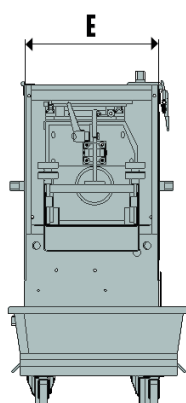
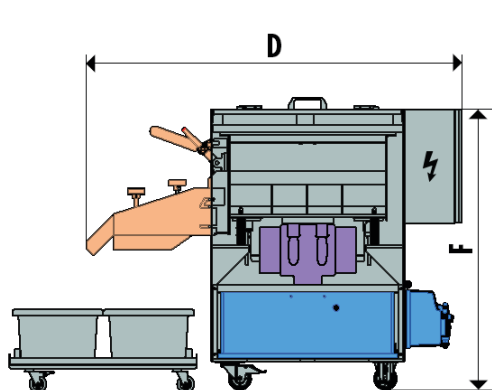


| Vibrateurs linéaires type TE | | | Vitesse | Dimensions (mm) | | | | | | | Volume | Motorisation |
|------------------------------|---|------------|--------------|------------------------------------|-----|----------------|-----|------------------|-----|----|--------|------------------------|
| |  | survitesse | 3,000 Tr/min | Cuve de traitement avec revêtement | | | | Machine complète | | | | |
| | | | | | A | A ₁ | B | C | D | E | F | Cuve de traitement (l) |
| R 180/530 TE-30 | • | • | 180 | 120 | 230 | 530 | 650 | 360 | 615 | 10 | 0.6 | |
| R 210/530 TE-30 | • | • | 210 | 150 | 270 | 530 | 660 | 330 | 710 | 20 | 0.6 | |

LES VIBRATEURS LINÉAIRES TYPE RMO

Les vibrateurs linéaires « mobiles », type RMO, avec unité de séparation intégrée peuvent être facilement intégrés aux lignes de fabrication. Equipés d'une cuve pour recyclage de l'eau, ils sont idéals pour les processus de Tribofinition en phase

humide. Les modèles RMO permettent une finition de surface économique en mode autonome, directement dans la chaîne de fabrication.




Type B
Forme incurvée

Motorisation RMO

Système de recyclage

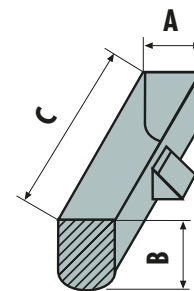
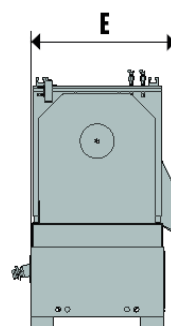
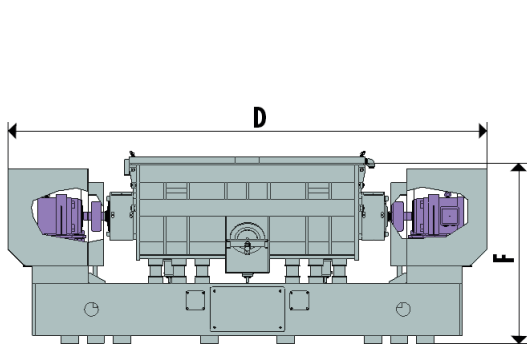
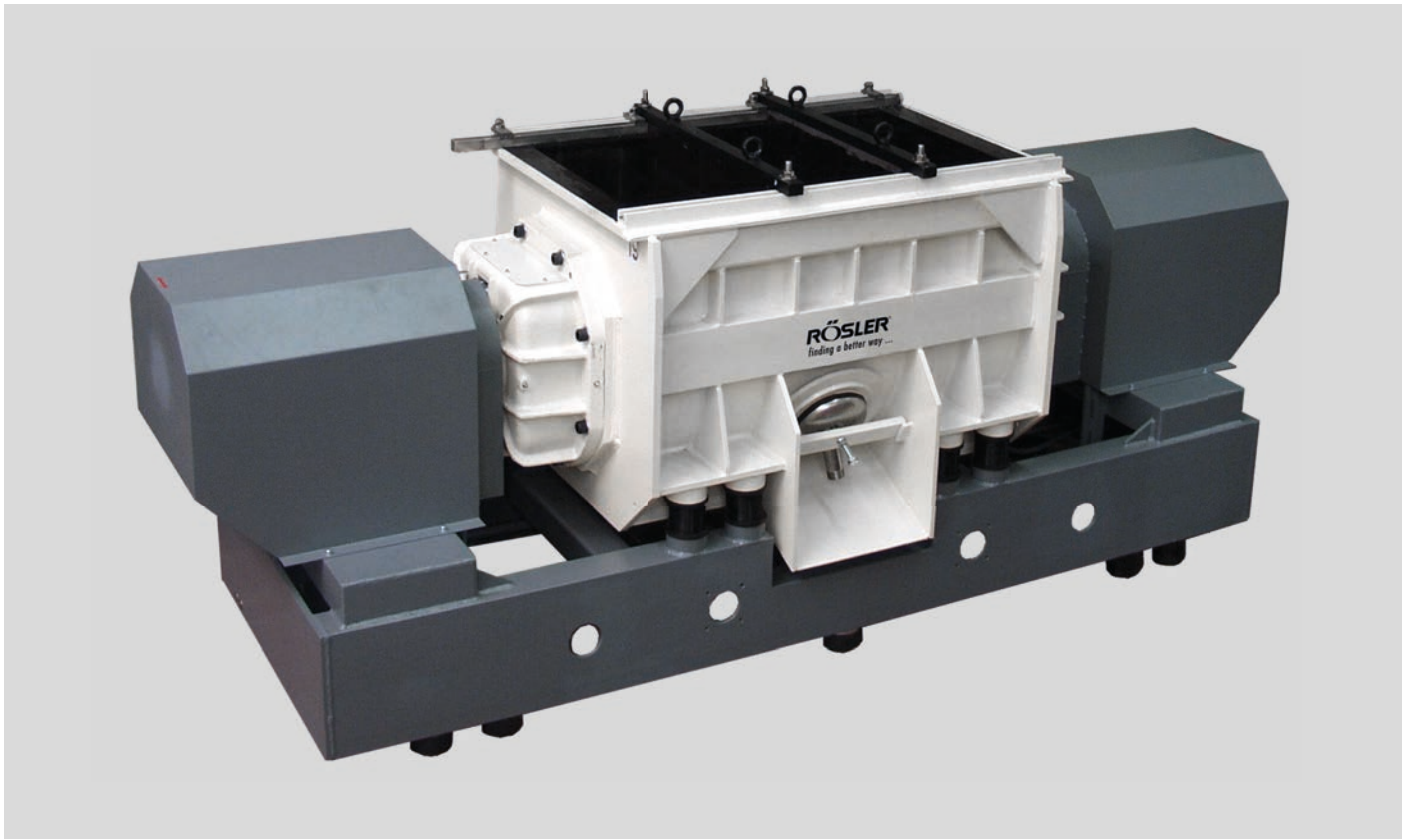
Unité de séparation

| Vibrateurs linéaires type RMO |  | Vitesse 3,000 Tr/min survitesse | Dimensions (mm) | | | | | | | Volume Cuve de traitement (l) | Motori- sation (kW) |
|-------------------------------|---|---------------------------------------|------------------------------------|----------------|-----|-----|------------------|-----|-----|----------------------------------|---------------------------|
| | | | Cuve de traitement avec revêtement | | | | Machine complète | | | | |
| | | | A | A ₁ | B | C | D | E | F | | |
| RMO 180/530 TE-30 | • | • | 180 | 120 | 230 | 530 | 1,250 | 485 | 960 | 10 | 0.6 |
| RMO 210/530 TE-30 | • | • | 210 | 150 | 270 | 530 | 1,250 | 525 | 985 | 20 | 0.6 |

LES VIBRATEURS LINÉAIRES TYPE TS

Les vibrateurs linéaires type TS sont entraînés par 2 groupes balourdés fixés de part et d'autre de la cuve de traitement. Cette solution est idéale pour le brillantage à la bille. Le moto-vibrateur et le groupe balourdé sont raccordés par des

accouplements spéciaux adaptés aux vibrations, ce qui permet une rotation optimale et homogène de la charge dans la cuve de traitement.



Type A
Forme standard

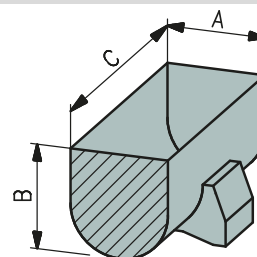
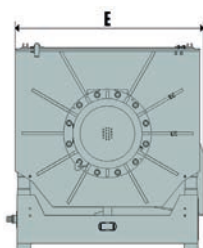
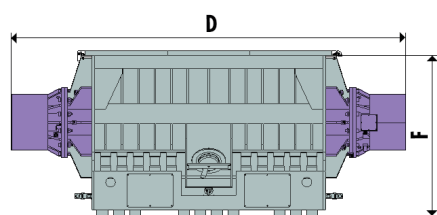
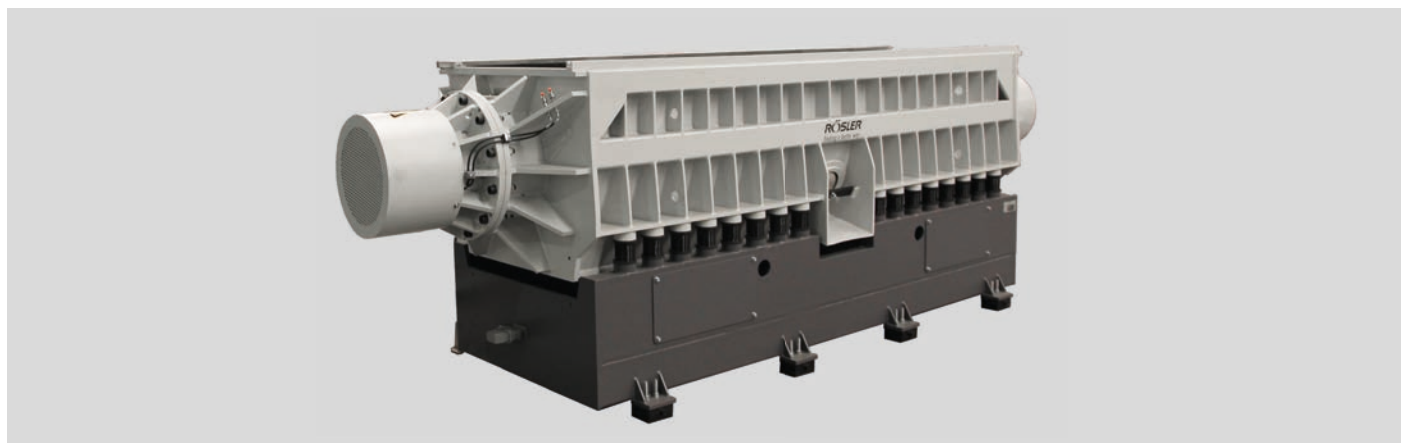
Motorisation TS

| Vibrateurs linéaires type TS-30 | | Vitesse | Dimensions (mm) | | | | | | Volume | Motorisation |
|------------------------------------|---|----------------------------|------------------------------------|-----|-------|------------------|-----|-------|------------------------|--------------|
| | | 3,000 Tr/min survitesse | Cuve de traitement avec revêtement | | | Machine complète | | | Cuve de traitement (l) | (kW) |
| | | | A | B | C | D | E | F | | |
| R 250/1150 | • | • | 250 | 400 | 1,150 | 2,710 | 600 | 955 | 100 | 2 x 3.0 |
| R 300/1200 | • | • | 300 | 400 | 1,200 | 2,730 | 550 | 950 | 130 | 2 x 3.0 |
| R 400/1200 | • | • | 400 | 480 | 1,200 | 2,910 | 640 | 1,080 | 210 | 2 x 4.0 |
| R 500/800 | • | • | 500 | 580 | 800 | 2,355 | 715 | 1,130 | 210 | 2 x 4.0 |
| R 500/1000 | • | • | 500 | 580 | 1,000 | 2,590 | 715 | 1,020 | 260 | 2 x 4.0 |

LES VIBRATEURS LINÉAIRES TYPE TSD


Les vibrateurs linéaires type TSD sont équipés de 2 moteurs à entraînement direct, spécialement conçus par Rösler, montés de part et d'autre de la cuve de traitement. Le concept est particulièrement puissant, de faible encombrement

et s'adapte à quasiment toutes les applications de finition. L'énergie vibratoire est directement transférée depuis les faces latérales du bol à la charge de média et de pièces.



Type A Forme standard

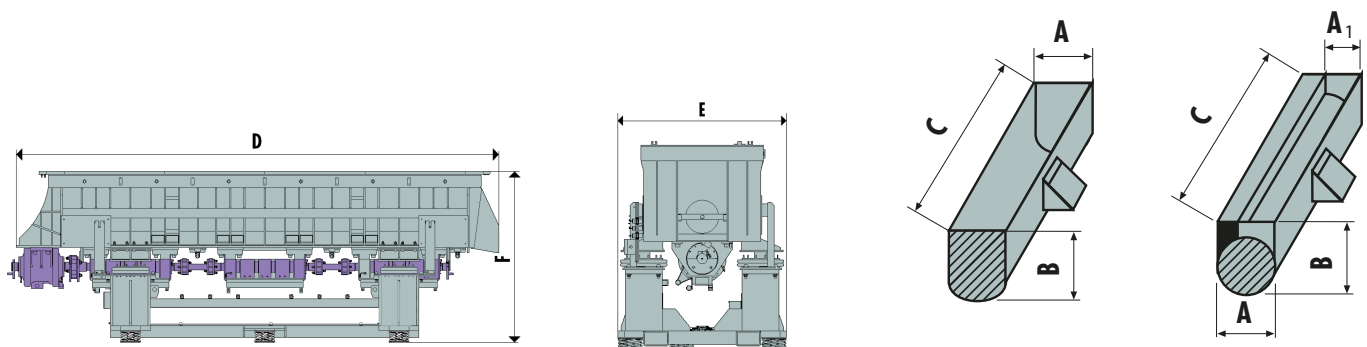
Motorisation TSD

| Vibrateurs linéaires type TSD | Type A  | Vitesse 1,500 Tr/min | Dimensions (mm) | | | | | | Volume Cuve de traitement (l) | Motorisation (kW) |
|-------------------------------|---|-------------------------|------------------------------------|-------|-------|------------------|-------|-------|----------------------------------|----------------------|
| | | | Cuve de traitement avec revêtement | | | Machine complète | | | | |
| | | | A | B | C | D | E | F | | |
| R 425/2700 | • | • | 425 | 540 | 2,700 | 4,240 | 715 | 1,370 | 560 | 2 x 4.0 |
| R 550/2200 | • | • | 550 | 670 | 2,200 | 3,730 | 900 | 1,470 | 730 | 2 x 4.0 |
| R 600/2000 | • | • | 600 | 680 | 2,000 | 3,550 | 950 | 1,380 | 730 | 2 x 4.0 |
| R 600/3000 | • | • | 600 | 680 | 3,000 | 4,570 | 950 | 1,210 | 1,100 | 2 x 7.5 |
| R 750/3000 | • | • | 750 | 810 | 3,000 | 4,580 | 1,120 | 1,210 | 1,640 | 2 x 15 |
| R 800/2000 | • | • | 800 | 810 | 2,000 | 3,700 | 1,180 | 1,595 | 1,150 | 2 x 7.0 |
| R 800/2200 | • | • | 800 | 810 | 2,200 | 3,840 | 1,180 | 1,385 | 1,270 | 2 x 15.0 |
| R 800/3000 | • | • | 800 | 810 | 3,000 | 4,620 | 1,180 | 1,490 | 1,730 | 2 x 15.0 |
| R 1000/1500 | • | • | 1,000 | 1,050 | 1,500 | 3,180 | 1,360 | 1,465 | 1,410 | 2 x 15.0 |
| R 1000/3000 | • | • | 1,000 | 1,050 | 3,000 | 4,620 | 1,380 | 2,115 | 2,820 | 2 x 15.0 |
| R 1100/2000 | • | • | 1,100 | 1,050 | 2,000 | 3,560 | 1,455 | 2,180 | 2,050 | 2 x 15.0 |
| R 1200/2300 | • | • | 1,200 | 1,300 | 2,300 | 3,960 | 1,600 | 1,755 | 3,230 | 2 x 15.0 |
| R 1300/2000 | • | • | 1,300 | 1,150 | 2,000 | 3,600 | 1,690 | 1,935 | 2,620 | 2 x 15.0 |

LES VIBRATEURS LINÉAIRES TYPE TUD

Les vibrateurs linéaires type TUD sont traditionnellement utilisés pour la finition de pièces longues et encombrantes nécessitant un ébavurage économique, un rayonnage des arêtes et une finition de surface homogène. La gamme TUD utilise un concept d'entraînement éprouvé issu de nos



systèmes d'alimentation continue. La combinaison d'un moteur d'entraînement spécifique Rösler avec de multiples groupes balourdés garantit le mouvement intensif du mélange media / pièce, même dans des machines d'une longueur pouvant atteindre jusqu'à 6 000 mm.



Type A
Forme standard

Type B
Forme incurvée

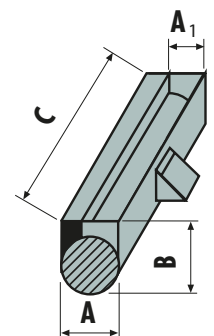
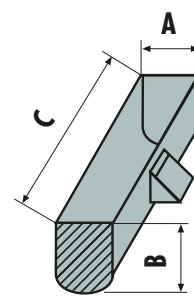
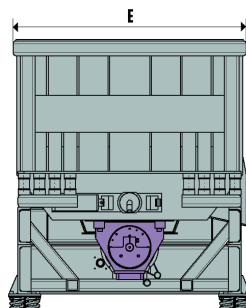
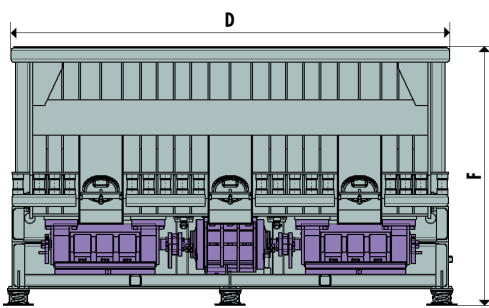
Motorisation TUD

| Vibrateurs linéaires type TUD | Type A | Type B | Vitesse 1,500 Tr/min | Dimensions (mm) | | | | | | | Volume | Volume | Motorisation (kW) |
|-------------------------------|---|---|-------------------------|------------------------------------|-----|-----|-------|------------------|-------|------------------------|------------------------|--------|----------------------|
| |  |  | | Cuve de traitement avec revêtement | | | | Machine complète | | | Type A | Type B | |
| | A | A ₁ | A | A ₁ | B | C | D | E | F | Cuve de traitement (l) | Cuve de traitement (l) | | |
| R 425/4600 | • | • | • | 425 | 330 | 520 | 4,600 | 5,115 | 1,420 | 1,580 | 920 | 650 | 18.0 |
| R 425/6600 | • | • | • | 425 | 330 | 520 | 6,600 | 7,115 | 1,460 | 1,600 | 1,330 | 930 | 18.0 |
| R 550/4000 | • | • | • | 550 | 430 | 650 | 4,000 | 4,900 | 1,370 | 1,700 | 1,300 | 950 | 22.0 |

LES VIBRATEURS LINÉAIRES TYPE TUM

Le concept d'entraînement TUM permet de construire des vibrateurs linéaires de grande largeur pour des traitements de pièces longues, volumineuses ou en vrac. Les largeurs et longueurs de ces machines permettent un traitement

efficace pour les grandes pièces. L'emplacement du moteur d'entraînement sous la cuve de traitement, avec groupes balourdés placés de part et d'autre de la cuve, permet de disposer d'un déchargement automatique de la cuve.



Motorisation TUM

Type A
Forme standard

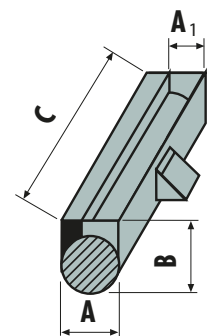
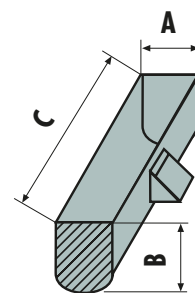
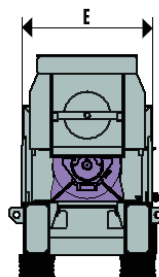
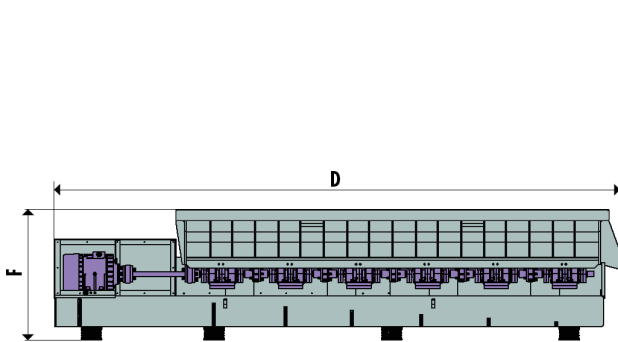
Type B
Forme incurvée

| Vibrateurs linéaires type TUM | Type A | Type B | Vitesse 1,500 Tr/min | Dimensions (mm) | | | | | | | Volume | Volume | Motorisation (kW) |
|-------------------------------|--------|--------|----------------------------|------------------------------------|----------------|-------|-------|------------------|-------|-------|------------------------|------------------------|----------------------|
| | | | | Cuve de traitement avec revêtement | | | | Machine complète | | | Type A | Type B | |
| | | | | A | A ₁ | B | C | D | E | F | Cuve de traitement (l) | Cuve de traitement (l) | |
| R 1500/3300 | • | - | • | 1,500 | - | 1,360 | 3,300 | 3,860 | 1,965 | 2,195 | 5,930 | - | 40.0 |

LES VIBRATEURS LINÉAIRES TYPE TU

Le brillantage à la bille et le « Vibro-peening » - compression de surfaces par chocs vibratoires - nécessitent des médias en acier ou en inox. Ces charges très lourdes exigent un système



d'entraînement très puissant avec des vitesses de rotation à 3000 tr/min. De telles hautes vitesses peuvent aussi avoir un intérêt pour d'autres applications de tribofinition.



Type A
Forme standard

Typ B
Forme incurvée

Motorisation TU

| Vibrateurs linéaires type TU | Type A | Type B | Vitesse 3,000 Tr/min | Dimensions (mm) | | | | | | | Volume | Volume | Motori- sation |
|------------------------------|---|---|----------------------------|------------------------------------|-----|-----|-------|------------------|-----|------------------------|------------------------|--------|-------------------|
| |  |  | | Cuve de traitement avec revêtement | | | | Machine complète | | | Type A | Type B | (kW) |
| | A | A1 | A | A1 | B | C | D | E | F | Cuve de traitement (l) | Cuve de traitement (l) | | |
| R 350/4000 | • | • | • | 350 | 295 | 440 | 4,000 | 5,530 | 780 | 1,275 | 560 | 380 | 18.5 |

LES VIBRATEURS LINÉAIRES – LE CONCEPT DE LA MACHINE PARFAITE

Des solutions spécifiques pour les vibrateurs linéaires

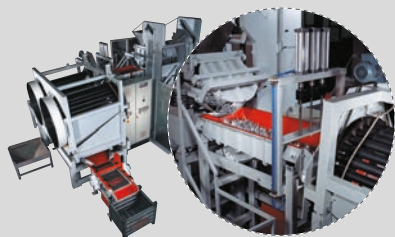
Finition et nettoyage de pièces aéronautiques pour des longueurs allant jusqu'à 6000 mm.



Vibrateurs linéaires automatisés

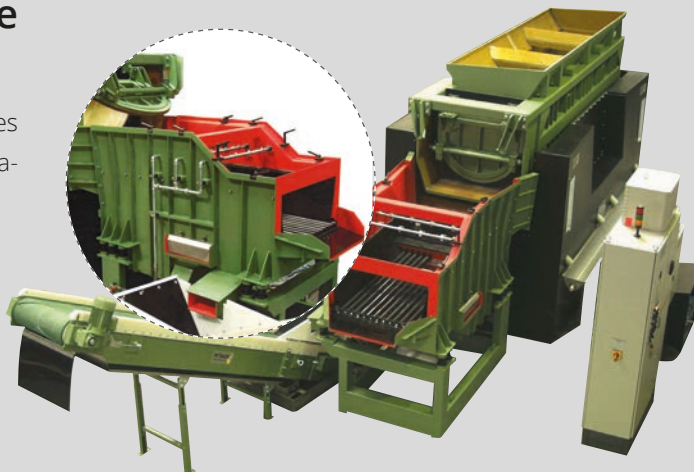
Installations automatisées incluant les systèmes de déchargement et de séparation des pièces

Applications : Décarottage et séparation des dépouilles sur des pièces en zinc moulées sous pression et, dans le même temps, ébavurage et amélioration général de l'état de surface.



Vibrateurs linéaires avec trappe de vidange

Viellissement de pierres naturelles – suppression des arêtes vives et structuration de surface avec séparation automatique des abrasifs et des pièces finies.



Capot acoustique

La réduction sonore crée un environnement de travail confortable. Le niveau de bruit émis par les vibrateurs de Tribofinition dépend de la taille de la machine, de l'intensité du traitement, de la forme et de la taille du média et des pièces à traiter. Sans protection acoustique, les niveaux de bruit peuvent varier entre 75 et 140 dB (A). Ces valeurs sont généralement comprises entre 80 et 95 dB (A). Avec une protection acoustique, par exemple, avec des cabines complètes, les niveaux sonores peuvent être réduits considérablement.



cabine de protection acoustique



cabine de protection acoustique



capot acoustique

Cloisons de séparation

La cuve de traitement est séparée en plusieurs compartiments, concept particulièrement important pour les pièces sensibles, afin d'éviter tout contact entre elles durant le traitement. Le système de glissières avec rainure en « T » permet d'ajuster la largeur des compartiments.



Support spécial pour fixation pièces



Les pièces sensibles sont fixées sur un support permettant un traitement sans risque de s'entrechoquer.

Support spécial pour fixation pièces



Les pièces sensibles sont placées sur des unités spécifiques permettant le chargement et le déchargement motorisés.

CUSTOMER EXPERIENCE CENTER

TRIBOFINITION

Tout ce qui concerne la finition d'une pièce passe entre les mains de Rösler. Nous adaptons individuellement l'installation de Tribofinition aux différents process de traitement selon les exigences de finition souhaitées dans le processus de production du client. La majorité des filiales du groupe Rösler dispose de

son propre Customer Expérience Center (CEC) et est équipée des installations de Tribofinition de dernière génération. Afin d'étudier et d'analyser les différentes possibilités de finition, nous réalisons des essais avec les pièces de nos clients dans notre CEC pour établir la technique appropriée.



Développement et optimisation process

Notre approche globale garantit des solutions de finition parfaites. Elle comprend la mise en place des essais, la mise au point des procédés avec la machine adaptée et un service après-vente professionnel. Dans notre CEC, doté d'équipements ultramodernes, nous sommes en mesure d'exécuter pratiquement tous les procédés de Tribofinition.

Des équipements de mesures physiques et chimiques de pointe constituent un outil essentiel pour le développement et l'optimisation des procédés. Nos spécialistes en R&D se consacrent entièrement aux développements de procédés sur mesure.

Développement et optimisation de produits

L'étendue de la gamme des produits Rösler, la présence des CEC dans le monde entier ainsi que notre propre laboratoire de mesures sur le site d'Untermerzbach en Allemagne, représentent la base de nos fondamentaux en terme de développement de produits innovants et économiques dans le domaine de la Tribofinition.

Tous nos produits, qu'il s'agisse de consommables, d'équipements de finition, des moteurs, des centrifugeuses pour le recyclage de l'eau, des systèmes de manutention pièces et d'équipements en aval comme les sécheurs, sont développés et fabriqués sur site. Rien ne peut égaler notre niveau d'implication au cœur de la technologie dans notre secteur.

APPRENDRE AUPRÈS DE L'EXPERT

Notre savoir-faire en matière de Tribofinition repose sur plus de 80 ans d'expérience. En tant que leader mondial de la technologie et du marché dans le domaine du traitement de

surface, Rösler propose des solutions globales : équipements, consommables et SAV. Grâce aux séminaires de formation, nous vous transmettons nos connaissances et notre savoir-faire.



Rösler Academy

Le centre de formation de Rösler Oberflächentechnik GmbH

- ▶ Une surface de plus de 1 350 m² dédié à l'apprentissage et aux séminaires.
- ▶ A la pointe de la technologie numérique et des moyens de communication.
- ▶ Des formateurs certifiés.
- ▶ Domaines d'application : Tribofinition, Grenaillage - Sablage, Lean management.
- ▶ Un programme de formation de plus de 10 séminaires différents.
- ▶ L'accent est mis sur l'apprentissage en conditions réelles.
- ▶ Formations en langue allemande et anglaise.
- ▶ Séminaires de formation personnalisés sur site client, sur demande.

Nos formateurs certifiés

Tous nos formateurs sont certifiés et comptent parmi les meilleurs dans leurs domaines respectifs. Lors de nos séminaires de formation, nous nous engageons à transmettre nos connaissances et notre savoir-faire à nos clients.

Ø Participants par an



Plus de 1.000

Ø Score



9,6 sur 10 points possibles ¹

Ø Taux de recommandation



99 %¹

¹ Source : Questionnaires d'évaluation remplis par les participants, état au 31/12/2022

Vous pouvez trouver plus d'informations sur nos séminaires, les dates et les procédures d'inscription sous www.rosler-academy.com ou scannez le QR-Code.



Tribofinition
Grenailage – Sablage
AM Solutions
www.rosler.com

Germany

Rösler Oberflächentechnik GmbH
Werk Memmelsdorf
Vorstadt 1
D-96190 Untermersbach
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

France

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

Italy

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

Switzerland

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

Spain

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

Netherlands

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

Belgium

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

Austria

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

Romania

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

Serbia

Rösler D.o.o
Miljakovacke staze 113b
RS-11090 Beograd
Tel.: +381 63 26 42 50
Fax: +381 11 318 44 07
rosler-rs@rosler.com

Great Britain

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

Russia

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

Brazil

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



Contact