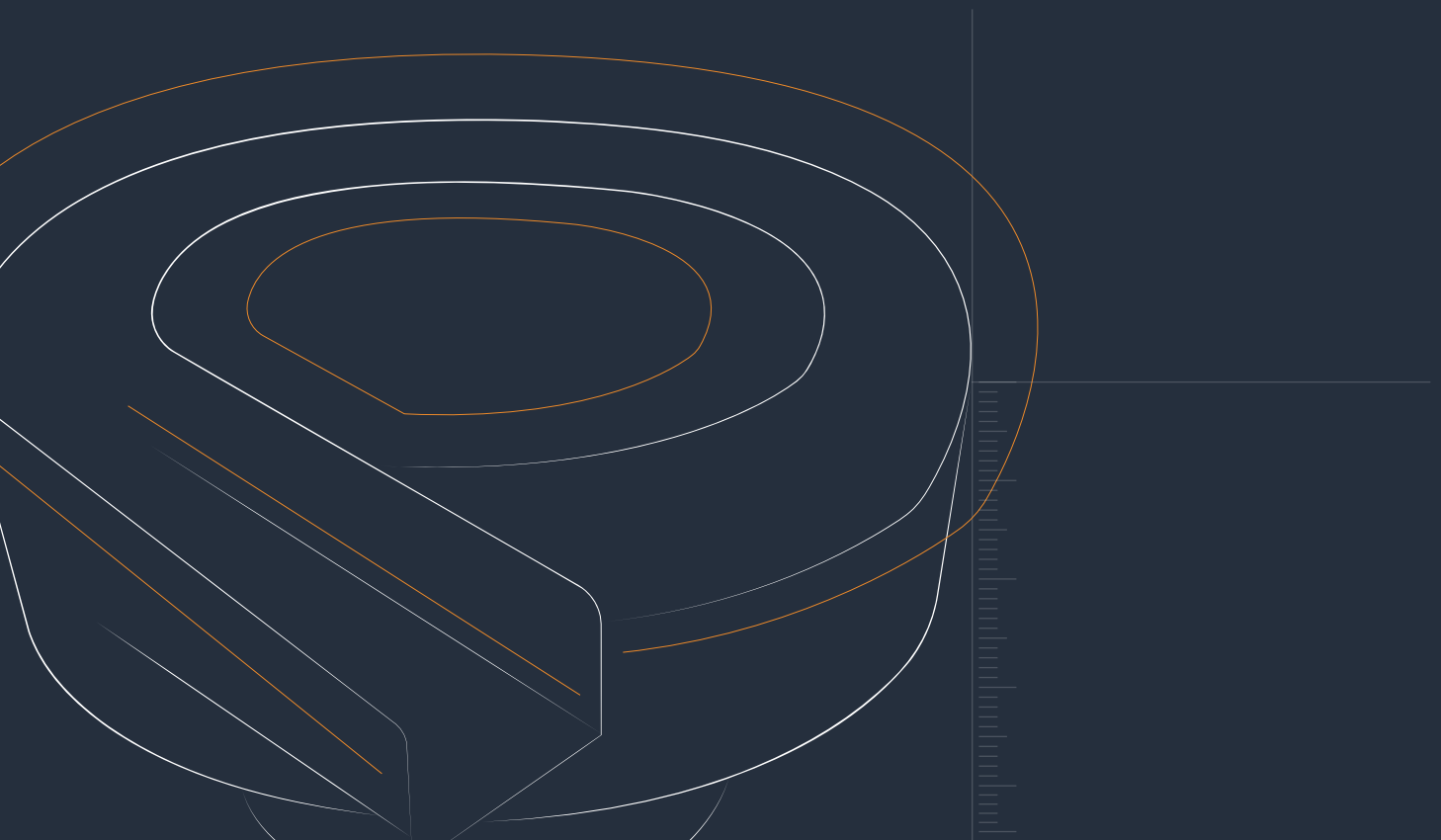


Long Radius Vibratoren

Durchlauf- und Chargensystem

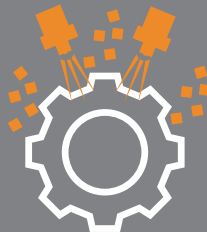


Gleitschlifftechnik



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**



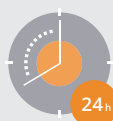
15 Standorte
mehr als **150** Vertretungen
mehr als **1.500** Mitarbeiter weltweit



Weltweite **Customer Experience Center**



Mehr als **15.000**
verschiedene Verfahrensmittel



Unser Service –
Betreuung rund um die Uhr



Vermittlung von Fachwissen
durch zertifizierte Trainer

Inhaltsverzeichnis

Long Radius - Maschinentechnik	4 - 5
Spezial Long Radius R .../ 2 E-LR	6 - 7
Verkettungen und Automation	8 - 9
Leistungsstarke Anlagen - Geringer Platzbedarf	10 - 11

Long Radius

Einsparungen in der Werkstücklogistik reduzieren durchlaufzeiten und gestalten den Produktionsablauf in der Oberflächentechnik besonders wirtschaftlich.

Das Rösler Long Radius Anlagenkonzept kombiniert einzigartig wahlweise Durchlauf- oder Chargenbearbeitung bei geringstem Platzbedarf.

Die Funktion

Im mit Schleif- oder Polierkörpern gefüllten Arbeitsbehälter können Werkstücke kontinuierlich behandelt werden. Die Bearbeitung findet nach dem Grundprinzip des Gleitschleifens unter Vibrations- und Umwälzbewegung statt. Die integrierte, großzügige Separierfläche trennt nach erfolgter Bearbeitung die Schleifkörper von den Werkstücken. Gleichzeitig können diese wahlweise abgespült werden. Auf Wunsch ist optional eine Unterkornseparierung verfügbar.

Verkettungen mit Vor- und Folgemaschinen sind problemlos möglich.

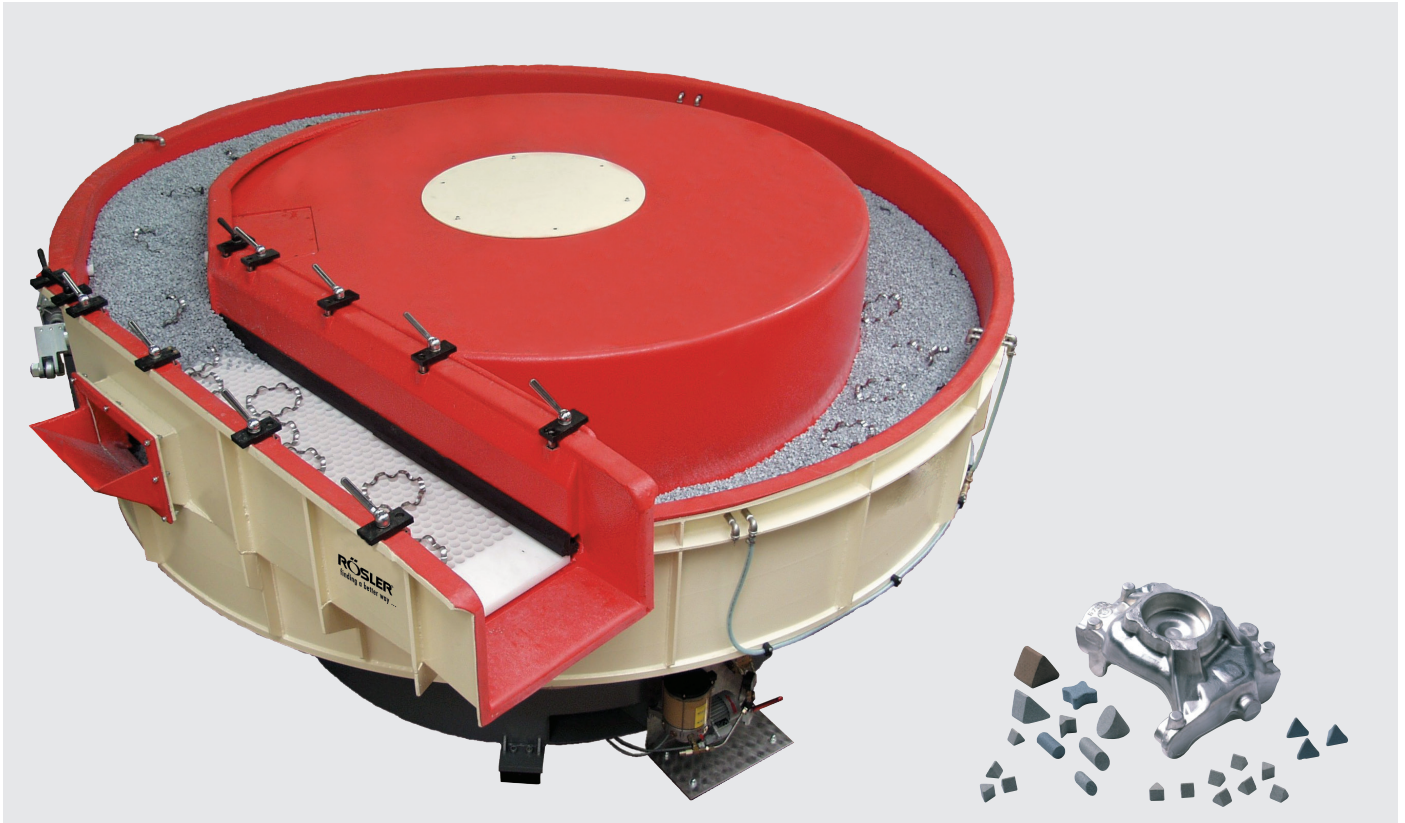
Die Einsatzgebiete

Entgraten, Schleifen, Verrunden, Druckentgraten, Polieren und Kugelpolieren von Stanz-, Guss-, Schmiede- oder spanend gefertigten Werkstücken mit der leistungsstarken Long Radius Anlage. Wahlweise nutzbar für die kontinuierliche Fließfertigung oder den vielseitigen Chargenbetrieb.

LONG RADIUS – MASCHINENTECHNIK

Die Arbeitsbehälter der Long Radius Anlagen wurden nach strömungstechnischem Gesichtspunkt konzipiert. Optimal ausgerundet, steigen diese über die Gesamtlänge

kontinuierlich zur Separierzone hin an. Wahlweise kann für den Chargenbetrieb ein Separiereinrichtungspaket ergänzt werden.



Spezialantriebstechnik

Große Kraftreserven stecken im speziell von Rösler entwickelten Direct-Drive-Spezial-Unwuchtmotor. Die tausendfach bewährte Doppelkonusverbindung garantiert die verlustfreie Kraftübertragung in den Arbeitskanal. Optimale Zugänglichkeit zu den variabel einstellbaren Unwuchtgewichten lässt eine individuelle Intensitätsanpassung zu. Zusätzliche Flexibilität bietet die stufenlose Drehzahlregelung über Frequenzumwandler.



Komfortable Anlagensteuerung

- ▶ Schütz- bzw. wahlweise SPS-Technik
- ▶ Stufenlose Drehzahlregelung des Antriebsmotors
- ▶ Steuerung und Überwachung der Prozesswasserdosierung

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



Unterschied im Detail

Konstante Bearbeitungsleistung durch gleichmäßig verteilte Prozesswasserzufuhr. Leicht wechselbare, am tiefsten Punkt des Arbeitsbehälters angeordnete Bodenabflusssiebe gewährleisten kontinuierlichen Prozesswasseraustausch.



Separieren

Schnellspannsiebe, werkzeuglos wechselbar, ermöglichen die optimale Anpassung an jede Separieraufgabe.
Option: integrierte Spüleinrichtung für die Werkstückreinigung



Rüstzeiten verkürzen

Für die Schleifkörperentleerung steht eine gutpositionierte Entleeröffnung zur Verfügung.



Durchlauf- oder Chargenbetrieb

Separiereinrichtungspaket mit steuerbarer Separierklappe



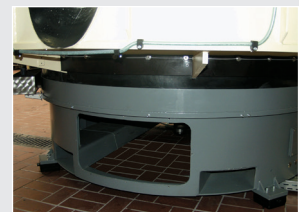
Beschickung

Eingabeschacht für die kontinuierliche Werkstückbeladung – Durchlaufbetrieb



Stabiles Fundament

- ▶ Eine stabile Schweißkonstruktion bildet den Maschinengrundrahmen. Dieser ist die Basis für den auf Spiralfedern frei schwingenden Arbeitsbehälter.
- ▶ Großzügige Montageöffnungen erleichtern Unwuchteinstellungen und Wartungsarbeiten.
- ▶ Schwingungsdämpferelemente minimieren Vibrationsübertragungen am Aufstellort.



Angenehmes Arbeitsklima

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



SPEZIAL LONG RADIUS R .../2 E-LR

Long Radius Maschinen sind Spezialgleitschliffanlagen für heikle Bearbeitungsaufgaben sowohl im Chargen- als auch im Durchlaufprinzip. Die Arbeitsbehälterproportionen sind ideal

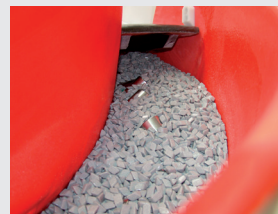
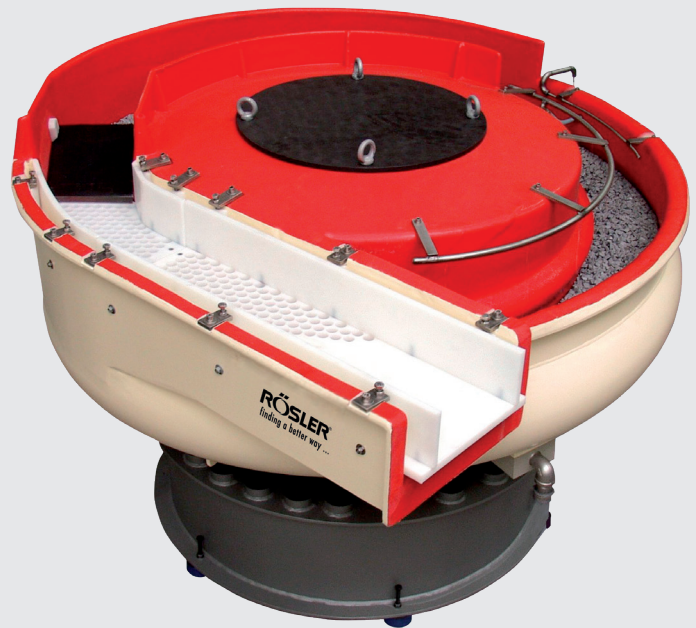
gewählt, denn Nutzbreite und Nutztiefe sind bei beidseitiger Einrundung gleich. Dies optimiert die Werkstückeinbettung bei gleichzeitig hervorragender Walzenbewegung.

Technik:

- ▶ Spiralgangförmiger Arbeitsbehälteranstieg
- ▶ Arbeitsbehälter beidseitig gerundet
- ▶ Sanfter Anstiegsabfall/wahlweise einstellbare Trenn- oder Fließfallstufe
- ▶ Bedienergeführter Separierschieber oder pneumatisch aktivierte Separierklappe
- ▶ Tangentialsepariersieb, leicht wechselbar
- ▶ Variable Maschinenintensität über einstellbare Unwuchtgewichte
- ▶ Verschleißschutzauskleidung aus HD 90 PUR mit Druckzonenverstärkung
- ▶ Schleifkörperentleeröffnung mit integriertem Prozesswasserablauf
- ▶ Flexible Steuer- und Dosiertechnik
- ▶ Bodenabflusssiebe

Wahlausstattung:

- ▶ Untergrößenklassifizierung der Schleifkörper durch Siebsegment
- ▶ Sonderseparierung: Linearsepariertechnik
- ▶ Werkstückeingabeschacht
- ▶ Stufenlose Drehzahlregelung



Optimale Werkstückeinbettung/
Schutz vor gegenseitiger
Berührung auch im Bereich der
Anstiegszone

Einsatzgebiete:

Durchlaufbetrieb

- ▶ Entgraten, Kanten verrunden
- ▶ Reinigen

Chargenbetrieb

- ▶ Schleifen/Entgraten/Kanten verrunden
- ▶ RÖSLER Keramo-Finish® / REM Isotropic Superfinish ISF®
- ▶ Polieren/Glätten
- ▶ Kugelpolieren



Technik Details:

Beschickung:

Eingabeschacht für die kontinuierliche Werkstückbeladung – Durchlaufbetrieb



Durchlauf- oder Chargenbetrieb:

Separiereinrichtungspaket mit steuerbarer Separierklappe



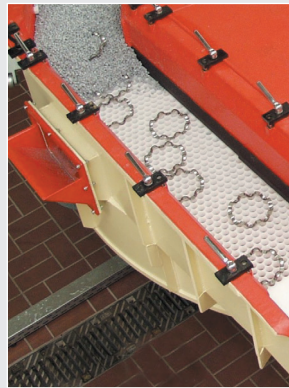
Pneumatisch aktivierte Separierung



Wahlweise Separierschieber

Separieren:

Schnellspannsiebe, werkzeuglos wechselbar, ermöglichen die optimale Anpassung an jede Separieraufgabe.



Option: Integrierte Spüleinrichtung für die Werkstückreinigung

Technische Daten

Typen	R 480/2 E-LR	R 780/2 E-LR
Gesamtvolumen (l)	350	680
A (mm)	1.900	2.380
B (mm)	270	395
B1 (mm)	185	320
C (mm)	5.350	6.100
D (mm)	1.230	1.570
E (mm)	1.010	1.200
F (mm)	280	340
Drehzahl*	1.500	1.500
Anschlusswert (kW)	7,5	7,5
Schleifkörperentnahmestopfen Ø	200	200

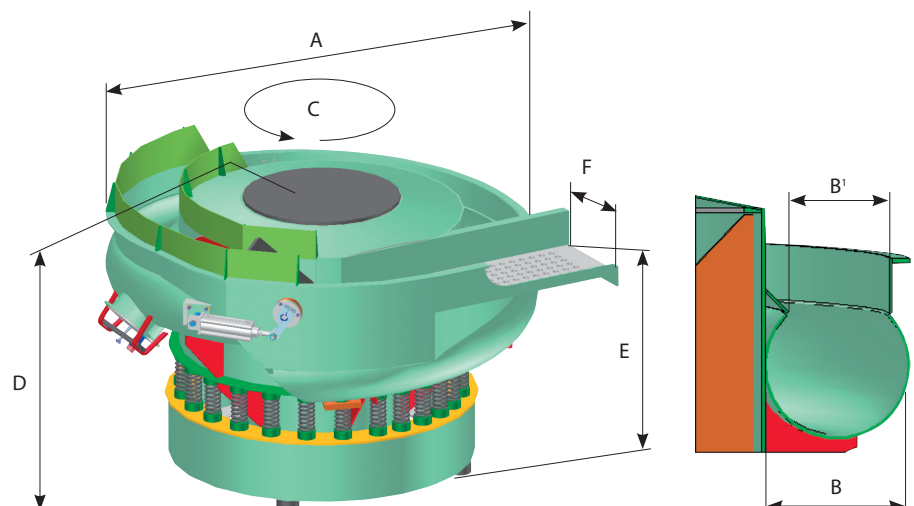
* Basisdrehzahl: 1500 und 1000 U/min
Stufenlose Drehzahlregelung auf Anfrage

Long Radius-KP Spezialanlagen

Hochlastpaket-LR-KP:

Speziell zum Kugelpolieren oder Druckentgraten mit Stahl/Edelstahlmedium:

- ▶ Verstärktes Federpaket
- ▶ Arbeitsbehälterauskleidung: Sprüh HD 90 PUR
- ▶ Empfehlung: Absaugeinrichtung für Prozesswasser und Spritzschutzdeckel



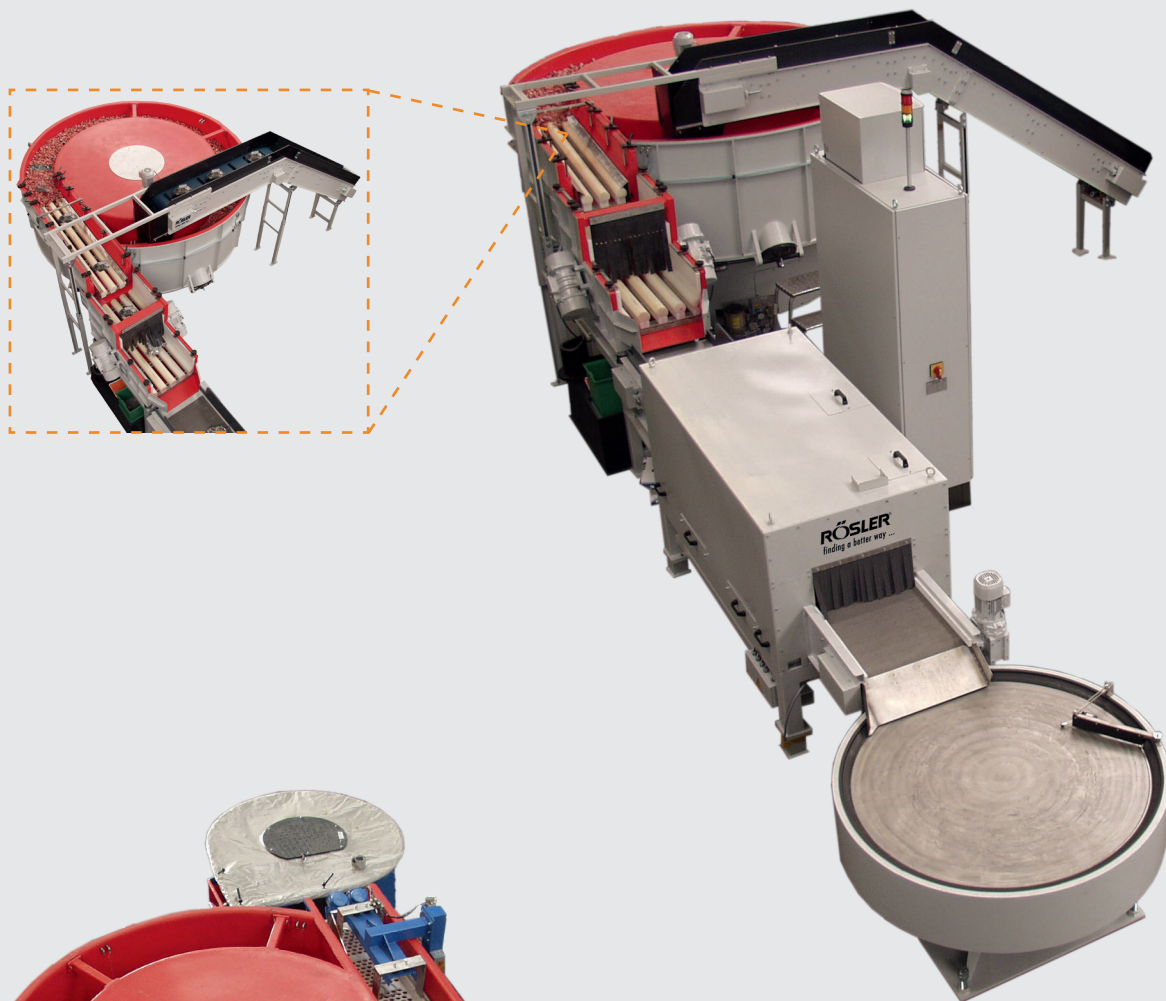
VERKETTUNGEN UND AUTOMATION

Die Long Radius Anlagentechnik ist besonders auf die Anforderungen ausgelegt, die in Fertigungszellen bestehen. Es lassen sich sowohl empfindliche Werkstücke bei getakteter Eingabe ohne gegenseitige Berührung aber auch

unempfindliche Volumenteile bearbeiten. Ebenso eignet sich diese Maschinengruppe für sensible Chargenbearbeitungen von berührungsempfindlichen Werkstücken.

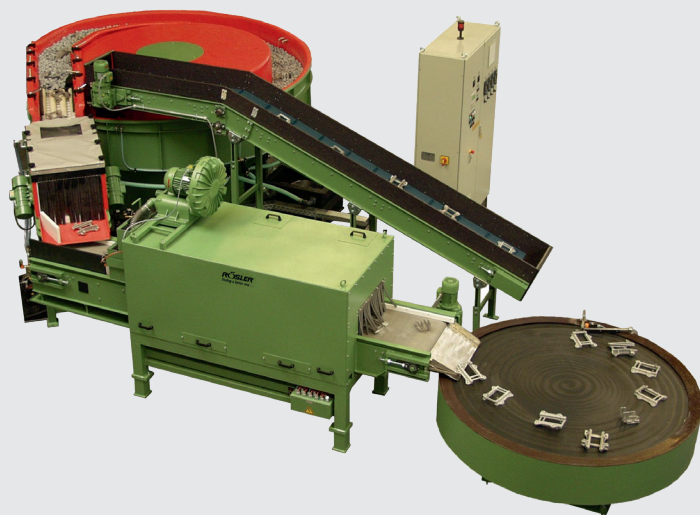
Aluminiumdruckguss – Entgraten nach dem spanabhebenden Bearbeiten im 10 Sekunden- Eingabetakt:

Long Radius R 400/9 LR mit Heißluftbandtrockner und Speicherdrehtisch für Fertigteile



Getriebeteile Finishen im Durchlaufbetrieb:

Long Radius Anlage mit 9 Meter Arbeitskanallänge und Vibrations-Rundtrockner



**Multi - Funktionsanlage
neben der Gießzelle:**

Volumen- oder empfindliche Großteile
entgraten mit 10 min. Bearbeitungszeit.
Heißlufttrocknung und
Fertigteilespeichertisch.

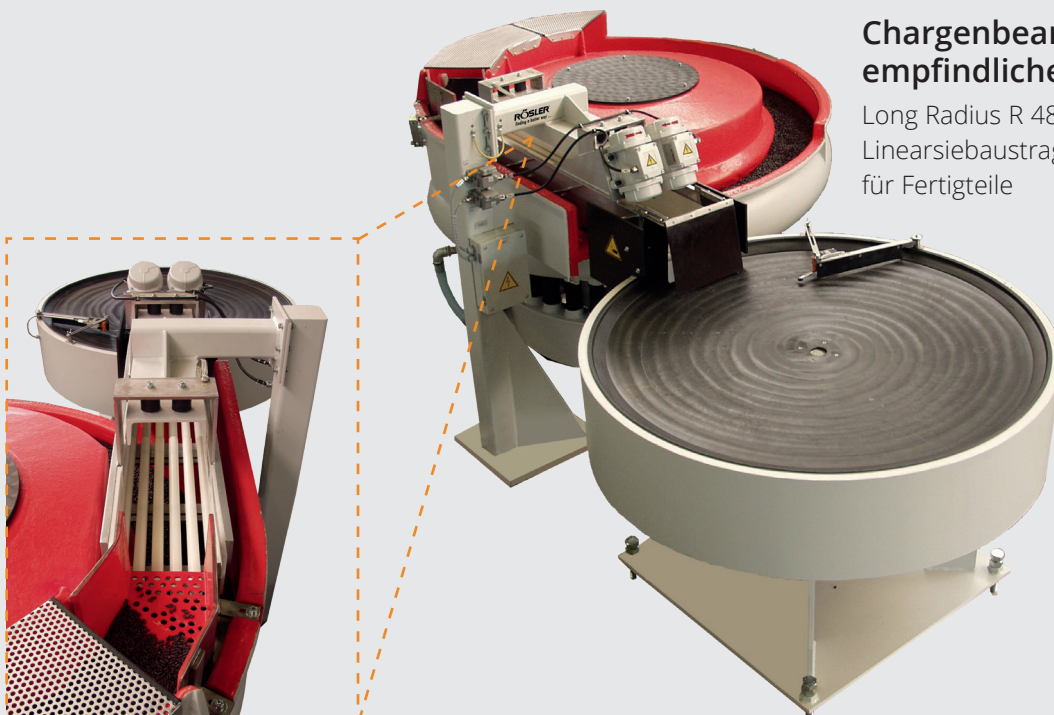
**Schonend Gleitschleifen in
einmaligem Durchlauf:**

Long Radius R 480/2E LR mit externer
Nachseparierung und Vibrationsrundtrockner



**Chargenbearbeitung von hoch
empfindlichen Werkstücken:**

Long Radius R 480/2E LR mit
Linearsiebaustrag und Speicherdrehtisch
für Fertigteile



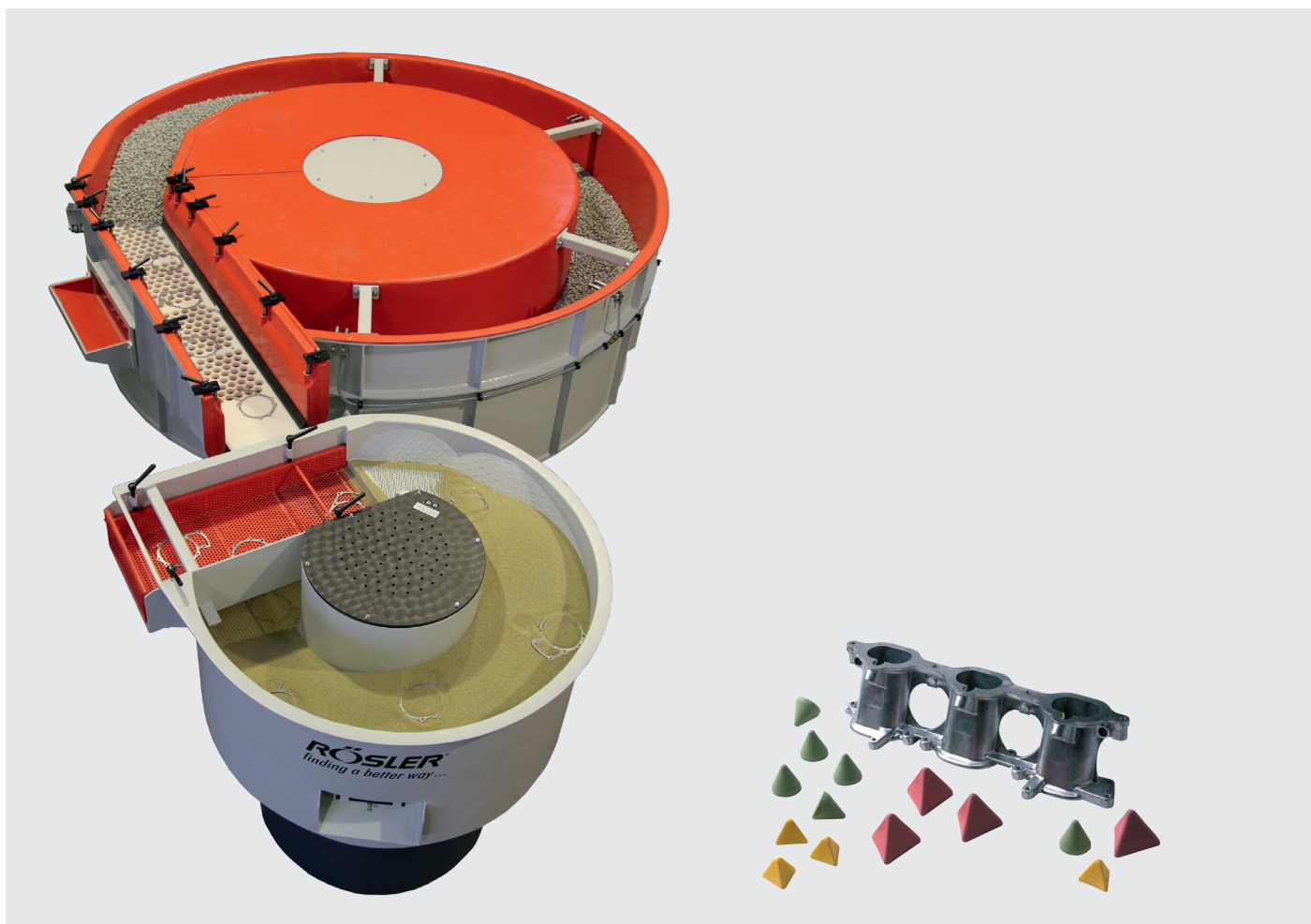
LEISTUNGSSTARKE ANLAGEN – GERINGER PLATZBEDARF

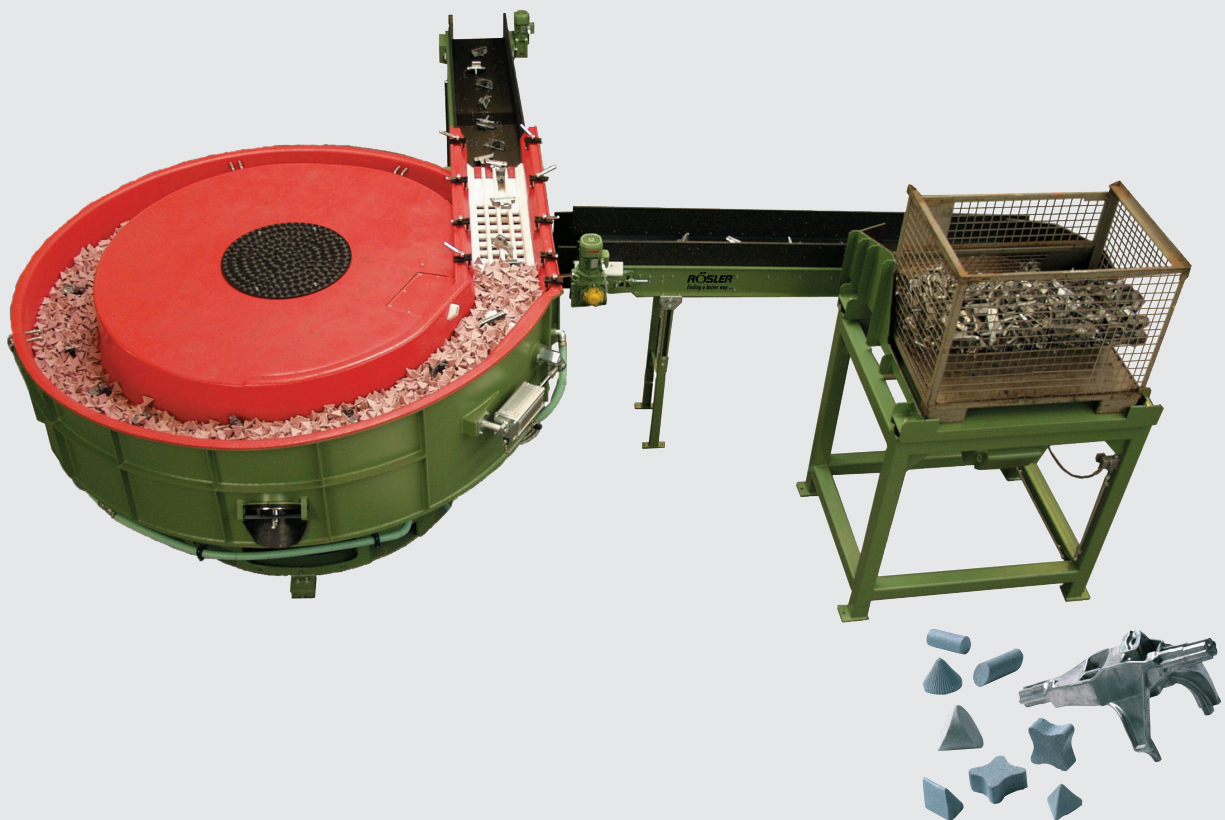
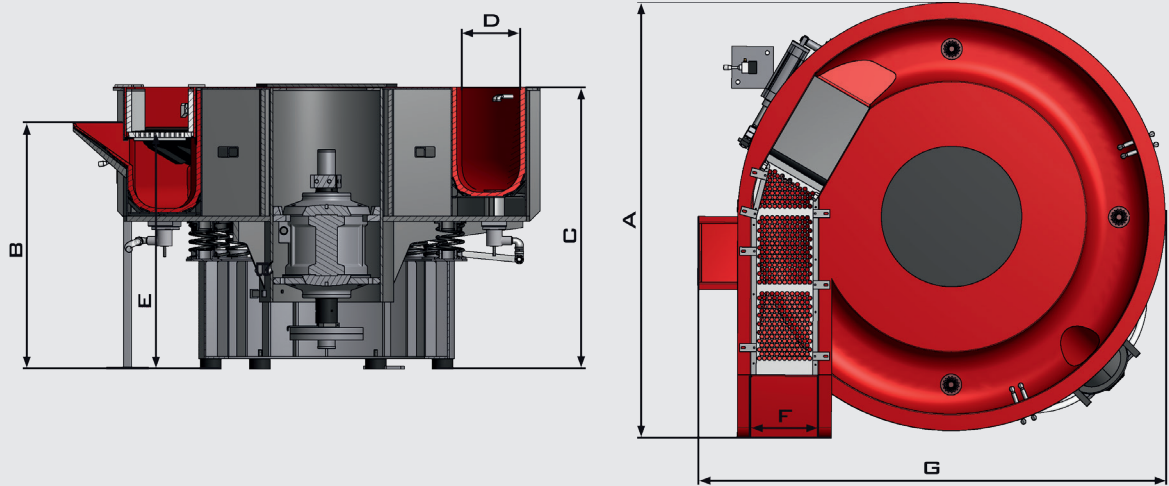
Als Einzelmaschine oder in Vollverkettung mit Zuführ- und Nachbehandlungsanlagen aus dem Rösler Anlagenprogramm entfaltet die Baureihe Long Radius ihre volle Leistungsfähigkeit.

Technische Daten

Typen	R 250/5 LR	R 310/5 LR	R 310/9 LR	R 400/9 LR	R 480/8 LR
Gestreckte Arbeitsbehälterlänge (mm)	5.200	5.000	9.200	8.500	8.000
A (mm)	2.075	2.075	3.430	3.055	3.300
B (mm)	1.150	1.170	1.370	1.480	1.450
C (mm)	1.355	1.360	1.786	1.865	1.675
D (mm)	240	295	320	400	480
E (mm)	1.074	1.080	1.240	1.510	1.400
F (mm)	230	270	300	390	480
G (mm)	2.230	2.230	3.505	3.175	3.200
Gesamtvolumen netto in Liter	175	300	475	1.000	1.470
Antriebsleistung (KW)	7,5	7,5	7,5	22	22

Stand: 01/16





Gleitschlifftechnik
Strahltechnik
AM Solutions
www.rosler.com

Deutschland

Rösler Oberflächentechnik GmbH

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

Rösler Oberflächentechnik GmbH

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

USA

Rösler Metal Finishing USA, L.L.C.

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

Frankreich

Rösler France

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

Italien

Rösler Italiana S.r.l.

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

Schweiz

Rösler Schweiz AG

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

Spanien

Rösler International GmbH & Co. KG

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

Niederlande

Rösler Benelux B.V.

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

Belgien

Rösler Benelux B.V.

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

Österreich

Rösler Oberflächentechnik GmbH

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

Rumänien

Rösler Romania SRL

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

Russland

Rösler Russland

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

Großbritannien

Rösler UK Ltd.

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

Brasilien

Rösler Otec do Brasil LTDA

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

China

Rösler SURFACE-TECH (BEIJING) CO., LTD.

Beijing Office
Fu Hua Mansion, Office A-11-K
No. 8, Chao Yang Men North Avenue
Beijing 100027, P.R. China
Tel.: +86 10 / 6554 73 86
Fax: +86 10 / 6554 73 87
rosler-cn@rosler.com



Finden Sie Ihren
Ansprechpartner