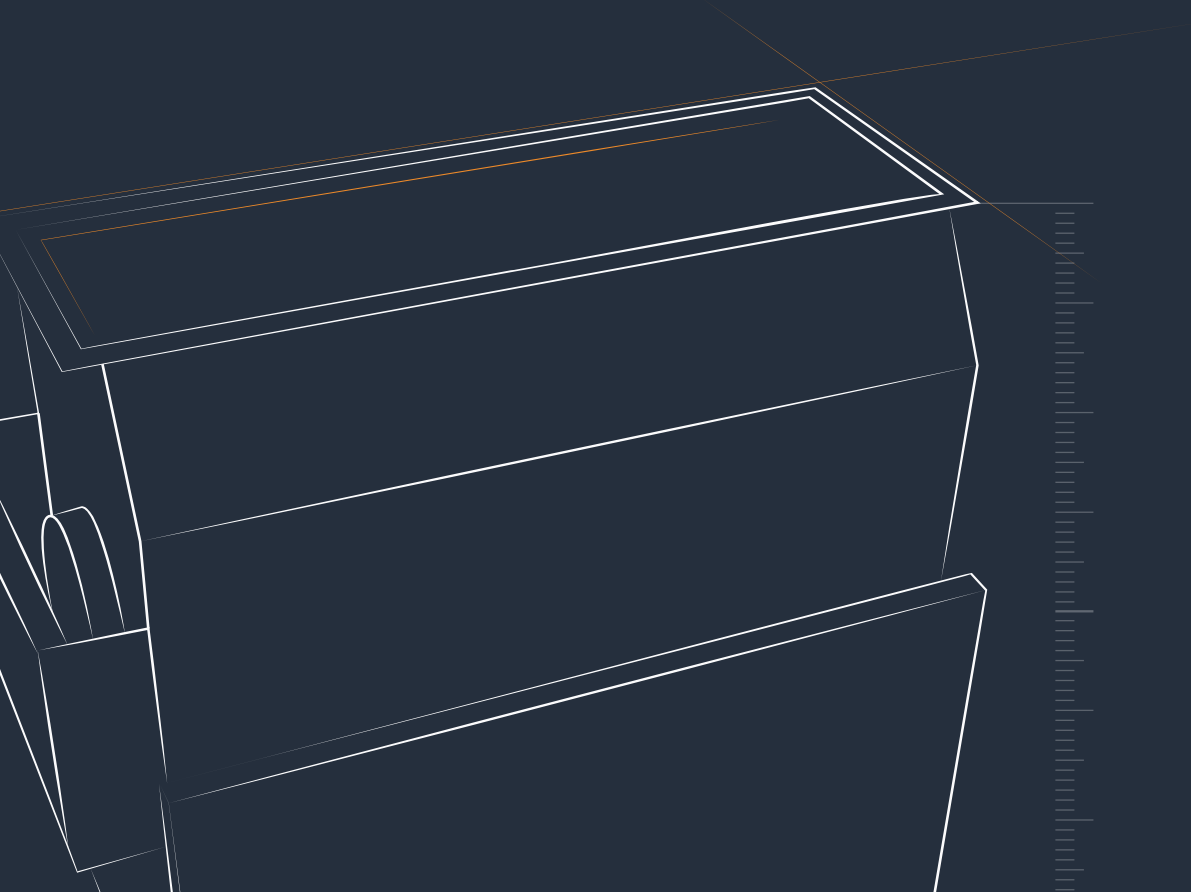




Trogvibratoren

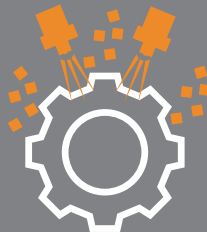


Gleitschlifftechnik



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**



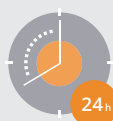
15 Standorte
mehr als **150** Vertretungen
mehr als **1.500** Mitarbeiter weltweit



Weltweite **Customer Experience Center**



Mehr als **15.000**
verschiedene Verfahrensmittel



Unser Service –
Betreuung rund um die Uhr



Vermittlung von Fachwissen
durch zertifizierte Trainer

Inhaltsverzeichnis

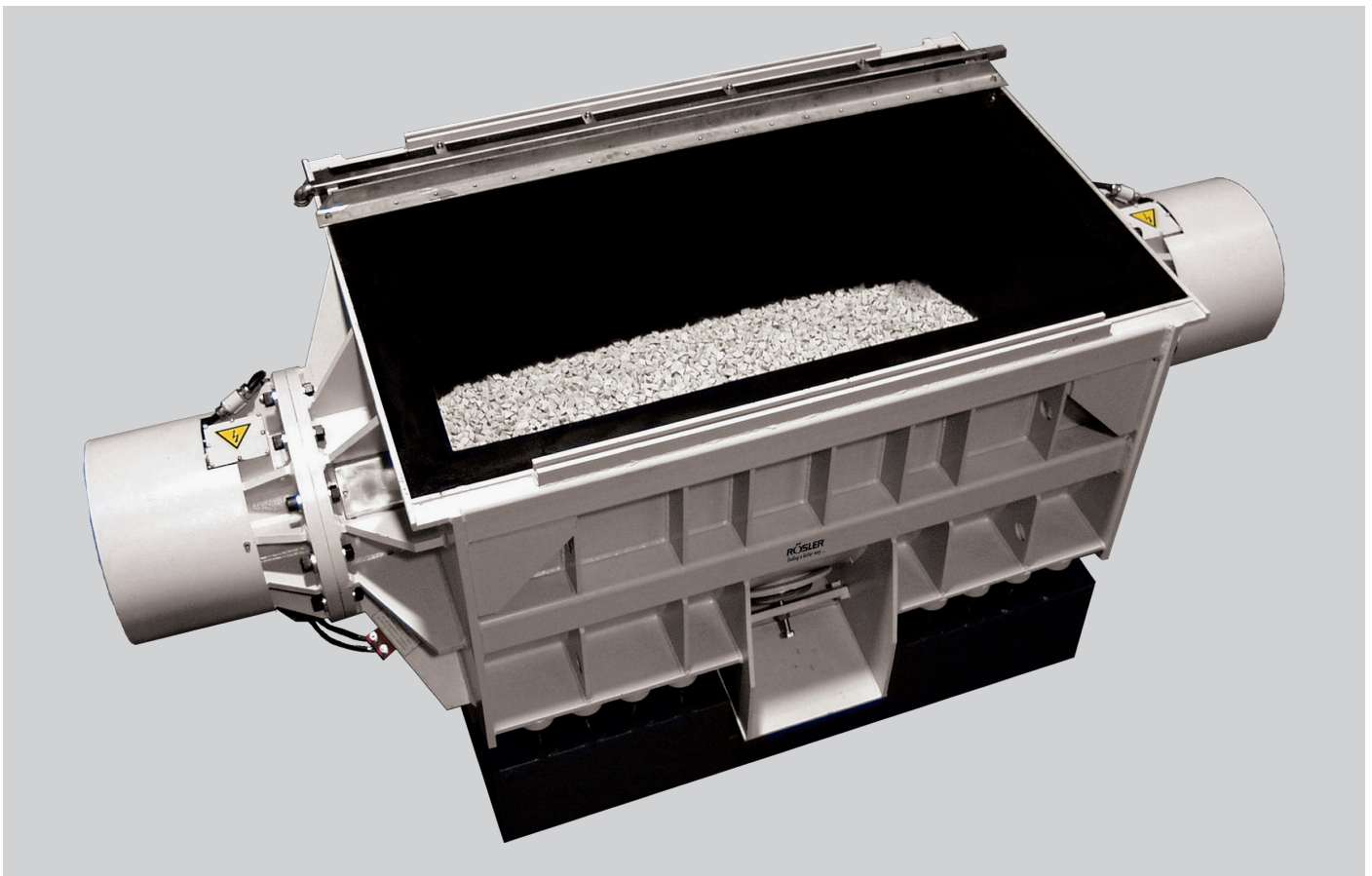
Trogvibratoren	4
Verfahrensmittel-Produktion	5
Trogvibrator im Detail	6-7
Trogvibrator TE	8-9
Trogvibrator Minor	9
Trogvibrator RMO	10
Trogvibrator TS	11
Trogvibrator TSD	12
Trogvibrator TUD	13
Trogvibrator TUM	14
Trogvibrator TU	15
Trogvibratoren – ein perfektes Maschinenkonzept	16-17
Customer Experience Center	18
Die Rösler Academy	19

TROGVIBRATOREN

Gleitschliffanlagen für flexible Einsatzbedingungen

Trogvibratoren sind Gleitschliffanlagen für besonders flexible Einsatzbedingungen. Dabei stehen meist empfindliche, schwere, lange oder sperrige Werkstücke zur Einzelbehandlung im

Blickfeld. Selbst Bauteile mit 6.000 mm Länge oder 1.000 mm Diagonale lassen sich in den kraftvollen Trog-Gleitschliffanlagen bearbeiten.

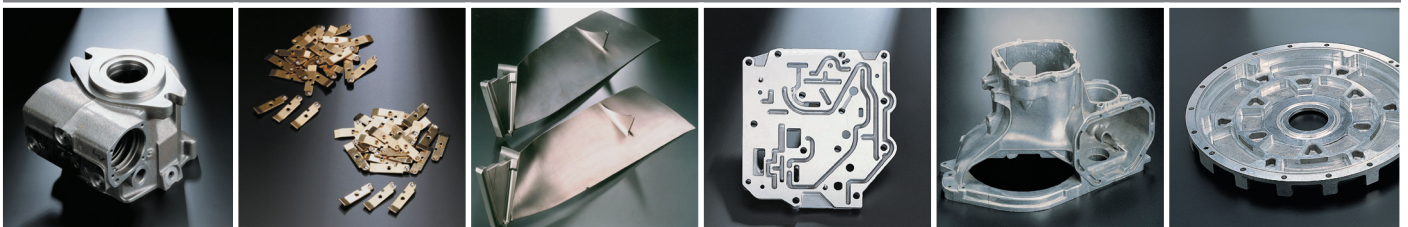


Einsatzgebiete

Optimal geeignet für alle Gleitschliffverfahren wie Entgraten, Schleifen, Verrunden, Polieren, Druckentgraten und Kugelpolieren von Stanz-, Guss-, Schmiedeteile oder spanend gefertigten Werkstücken. Sowohl Einzelbauteile als auch mehrere Teile gleichzeitig – abgetrennt durch Trennschotts – bis hin zu „gemeinsam mit mehreren Werkstücken aufgespannt auf einen Werkzeugträger“ können oberflächenbearbeitet werden.

Funktion

Trogvibratoren erhalten je nach Baugröße und Anlagentyp unterschiedliche Vibrationsantriebssysteme. Diese versetzen die im Arbeitsraum eingefüllten Schleif- bzw. Polierkörper und die Werkstücke in eine walzenförmige, vibrierende Dreh-Relativbewegung. Ebenso können geeignete Werkstücke ohne Schleifkörper – Teil gegen Teil – bearbeitet werden. Frischwasser und Prozesswasser aus Rösler Zentrifugal-Kreislaufanlagen unterstützen die Werkstückreinigung und tragen zur Prozesskonstanz bei.



VERFAHRENSMITTEL-PRODUKTION

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.

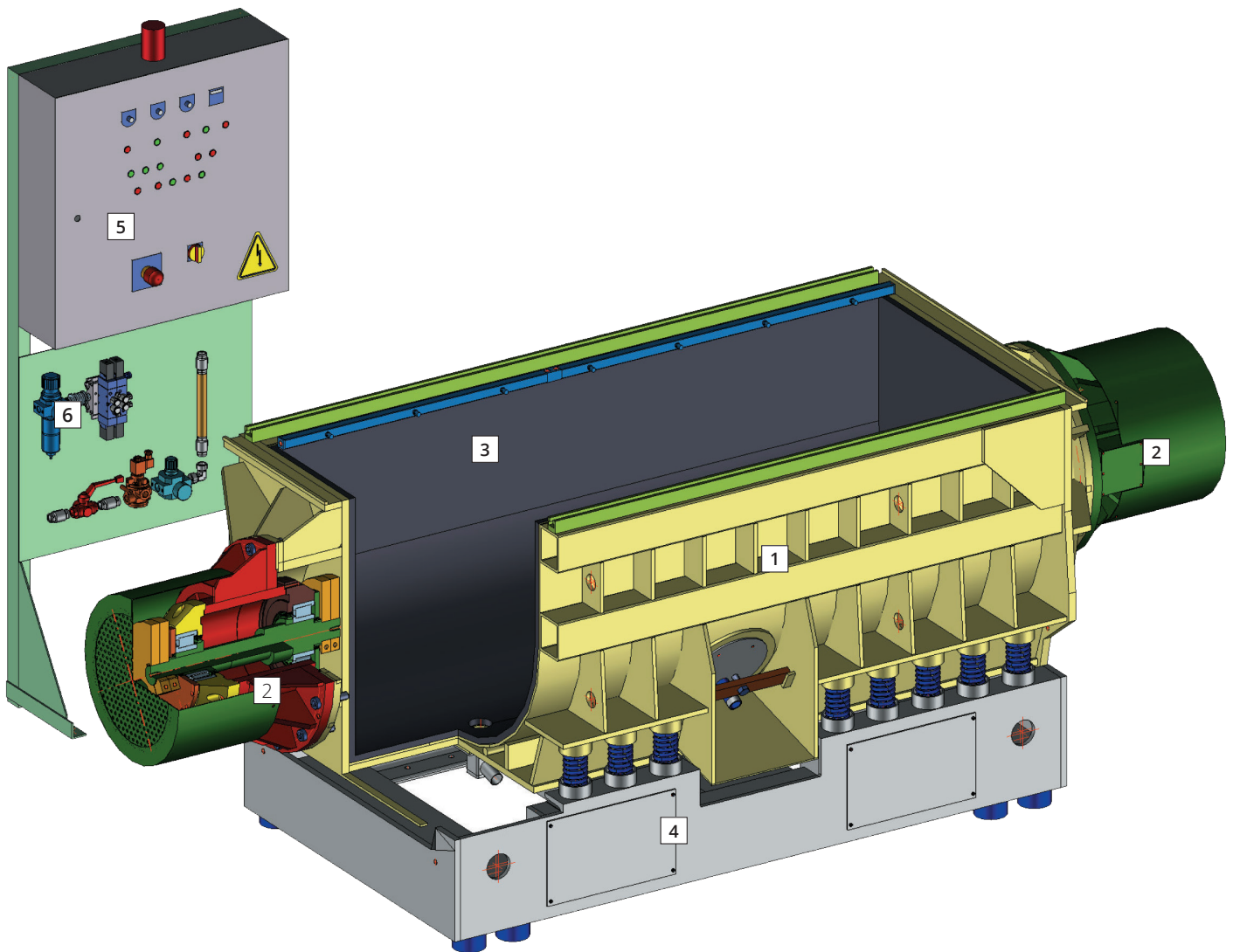
Beste Verfügbarkeit

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

RÖSLER TROGVIBRATOR IM DETAIL

Nahezu unbegrenzte Einsatzmöglichkeiten verlangen nach einer besonders leistungsfähigen Maschinenteknik. So arbeiten unsere Ingenieure eng mit unseren Verfahrenstechnikern

konsequent daran, die erstklassige Technik permanent weiter zu entwickeln und zu verbessern. Bei Rösler erwartet Sie innovative Maschinenteknik bei konstant hoher Anlagenqualität!



1. Qualität/ Arbeitsraum/ Behälter

- ▶ U - förmig gestaltete Arbeitsbehälterform, optional mit Behältereinzug
- ▶ Verwindungsstabile Schweißkonstruktion mit Spezialverrippung, spannungsarm gegläht
- ▶ T - Nut - Schottbefestigungstechnik für variable Kammerbreitenaufteilung
- ▶ Prozesswasserverteilerrohr aus Edelstahl über die gesamte Behälterlänge
- ▶ Arbeitsbehälter schwingend gelagert auf Spezialfederelementen
- ▶ Schleifkörperentnahmeöffnung
- ▶ Leicht wechselbare Abflusssiebe im Bodenbereich

2. Variable Antriebstechnik

▶ TE - Baureihe / Minor-T / RMO:

Vibrationsmotor als Direktantrieb, angeflanscht unterhalb des Arbeitsbehälters



▶ TUD - Baureihe:

Vibrationsantriebsmotor, unterhalb des Arbeitsbehälters, mit in Reihe angeordneten Unwuchtpaketen



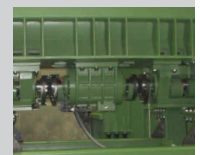
▶ TS - Baureihe:

Zwei an den Arbeitsbehälterseitenwänden angeflanschte Unwuchtpakete, angetrieben durch schwingungsentkoppelte Motoren



▶ TUM - Baureihe:

Kraftvoller Rösler Vibrationsmittelmotor, mittig unterhalb des Arbeitsbehälters, mit beidseitig verbundenen Unwuchtpaketen



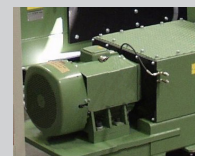
▶ TSD - Baureihe:

Direktantrieb an den beiden Stirnseiten des Arbeitsbehälters über zwei Rösler Vibrationsmotore



▶ TU - Baureihe:

Schwingungsentkoppelter Antriebsmotor mit in Reihe unterhalb des Arbeitsbehälters angeordneten Unwuchtpaketen



Alle Antriebsvarianten lassen sich variabel intensiv einstellen.

Standardanwendungen: Basisdrehzahl 1.500 Upm

Spezialanwendungen wie Kugelpolieren/ Vibropeening und Druckentgraten: Basisdrehzahl bis zu 3.000 Upm

Stufenlose Drehzahlregelungen: Optional über Frequenzwandler

3. Perfekte Auskleidung

Verschleißschutzauskleidungen werden von Rösler selbst hergestellt. Auf die gestrahlte, metallisch gut haftende Kontaktfläche wird die Auskleidung aufgebracht. Wählen Sie mit uns aus:

- ▶ Formvergossenes (Heiß-)Polyurethan
- ▶ Spritzpolyurethan
- ▶ Gummi – Plattenmaterial
- ▶ Polyurethan – Plattenmaterial

4. Maschinenuntergestell

Alle Maschinenuntergestelle sind als robuste, steife, hoch belastbare Schweißkonstruktionen aufgebaut. Das spezielle Federtopfkonzept ermöglicht eine vollständige Abkoppelung des schwingenden Arbeitsbehälters zum Untergestell hin. Montageöffnungen erleichtern den Zugang bei Einstell- und Wartungsarbeiten. Variable Schwingungsdämpfer minimieren Schwingungsübertragungen auf den Hallenboden.

5. Komfortable Anlagensteuerung

- ▶ Schütz-, bzw. wahlweise SPS-Technik
- ▶ Optional stufenlose Drehzahlregelung der Antriebsmotoren
- ▶ Steuerung und Überwachung der Prozesswasserdosierung

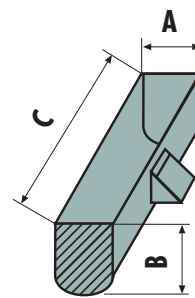
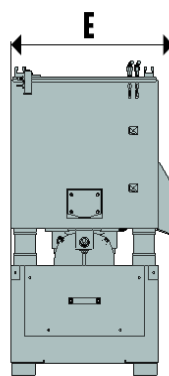
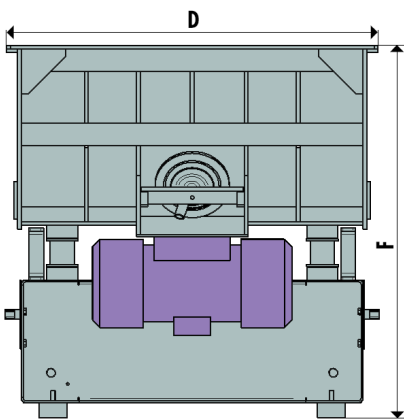
6. Präzise Dosiertechnik

- ▶ Wahlweise Kreislauf- oder Frischwasserbetrieb
- ▶ Steuerventile für Prozesswasser
- ▶ Mengenanzeige für Wasser
- ▶ Compounddosierung, fein regulierbar

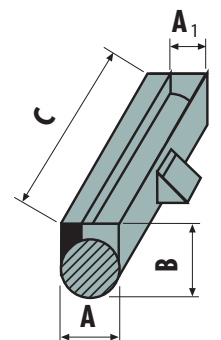
TROGVIBRATOR TE

Economy - Trogvibratoren der TE Baureihe werden mit einem direkt an der Arbeitsbehälterunterseite angeflanschten Vibrationsmotor angetrieben. Die Direktübertragung

der Kraft senkt den Energieverbrauch bei wirkungsvoller Bearbeitungsleistung und kompakter Bauweise.







Typ A Standardform



Typ B Sonderform

TE-Antriebssystem

Trogvibratoren Bauform: TE-30	Typ A	Typ B	Drehzahl 3.000 Upm Super- speed	Abmessungen (mm)							Volumen Typ A Arbeits- behälter (l)	Volumen Typ B Arbeits- behälter (l)	Antriebs- leistung (kW)
				Arbeitsbehälter nach Auskleidung				Maschine					
	A	A ₁	A	A ₁	B	C	D	E	F	Arbeits- behälter (l)	Arbeits- behälter (l)		
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


Troglvibratoren Bauform: TE-15	Typ A	Typ B	Drehzahl	Abmessungen (mm)							Volumen Typ A	Antriebsleistung
				1.500 Upm	Arbeitsbehälter nach Auskleidung				Maschine			
				A	A ₁	B	C	D	E	F	Arbeitsbehälter (l)	(kW)
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

TROGVIBRATOR MINOR

Der Minor übersetzt das Direktantriebssystem (TE) in die Baureihe der Kleinvibratoren. Kompakt, leistungsstark und universell einsetzbar, können Werkstücke mit kleinen

Abmessungen sowie Kleinserien wirtschaftlich bearbeitet werden. Auch Teil gegen Teil, ohne Bearbeitungskörpereinsatz, kann eine interessante Bearbeitungsvariante sein. (Vgl. Zeichnungen auf S.10.)

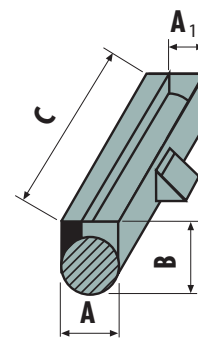
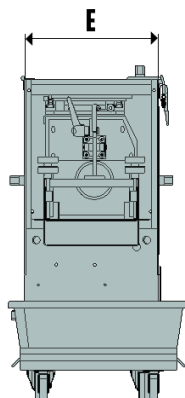
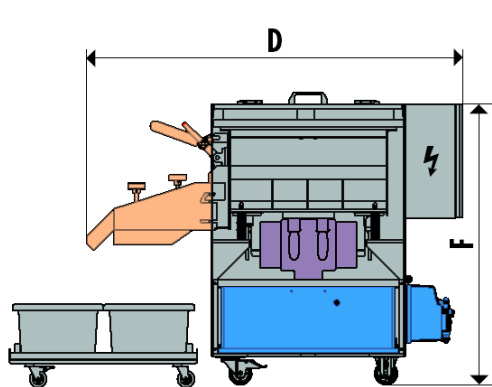


Troglvibratoren Bauform: Minor		Drehzahl	Abmessungen (mm)							Volumen	Antriebsleistung
		3.000 Upm	Arbeitsbehälter nach Auskleidung				Maschine				
		Super-speed	A	A ₁	B	C	D	E	F	Arbeitsbehälter (l)	(kW)
R 180/530 TE-30	•	•	180	120	230	530	650	360	615	10	0,6
R 210/530 TE-30	•	•	210	150	270	530	660	330	710	20	0,6

TROGVIBRATOR RMO

Rösler Mobil-Trogvibratoren mit integrierter Separierzone lassen sich völlig autark in die Fertigung integrieren. Für die Nassbearbeitung ist diese Maschinenteknik mit dem direkt

eingebauten Kreislaufbehälter für Prozesswasser unschlagbar. Oberflächenbearbeitung als kostengünstige Insellösung - direkt am Fertigungsplatz - ist so problemlos möglich.



Typ B Sonderform

RMO - Antriebssystem

Kreislaufsystem

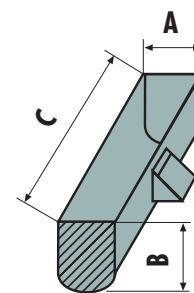
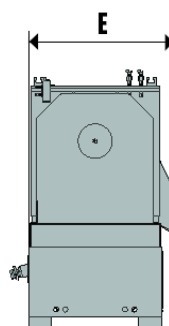
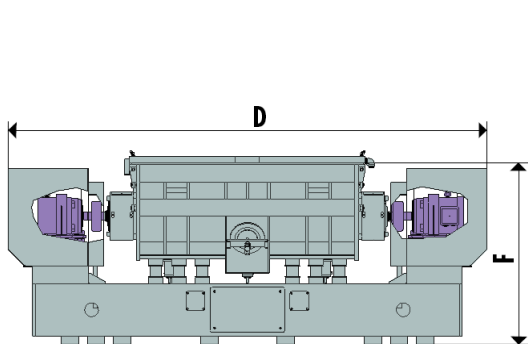
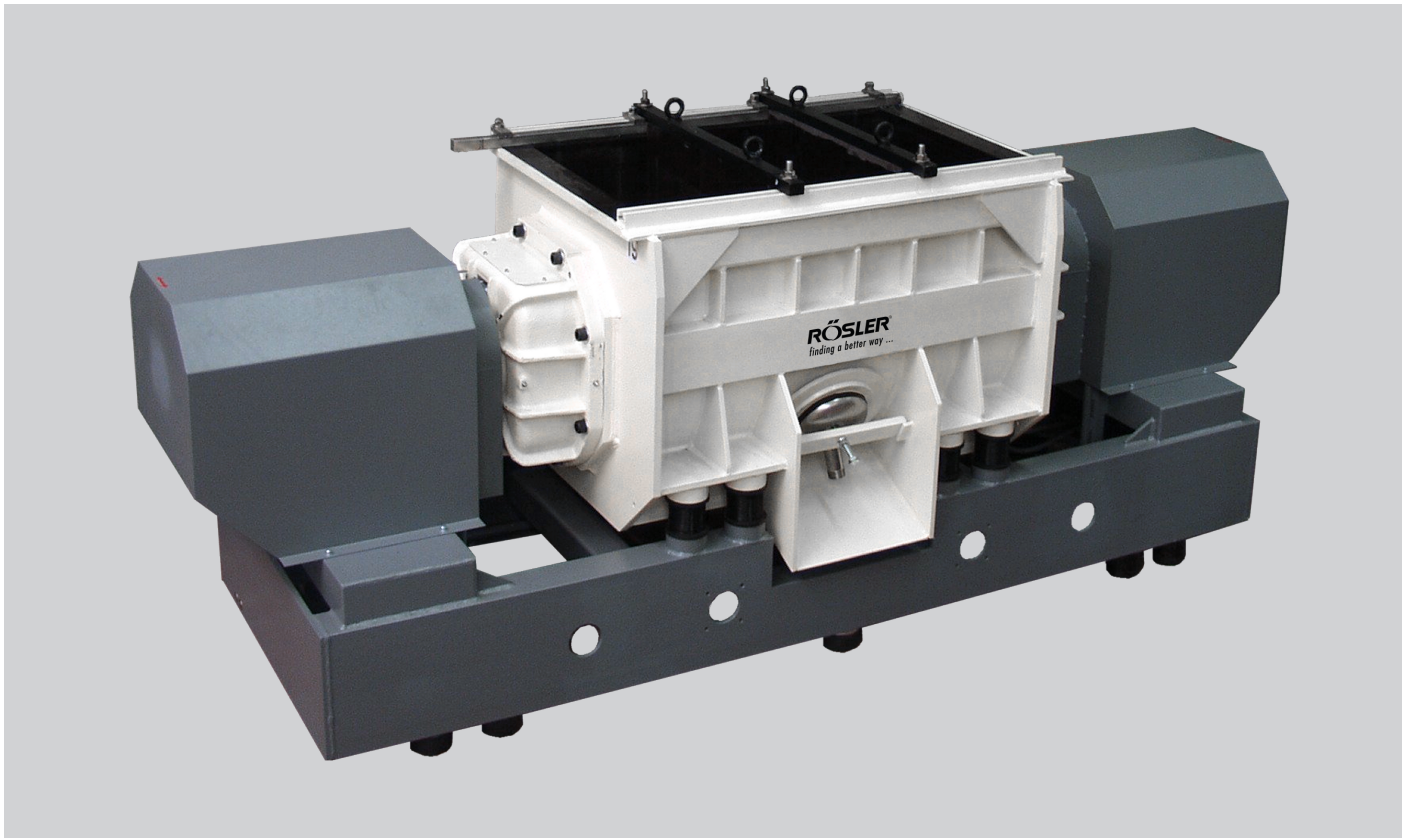
Separierzone

Trogvibratoren Bauf orm: RMO		Drehzahl 3.000 Upm Super- speed	Abmessungen (mm)							Volumen Arbeits- behälter (l)	Antriebs- leistung (kW)
			Arbeitsbehälter nach Auskleidung				Maschine				
			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

TROGVIBRATOR TS


Die TS-30 - Trogvibratoren, prädestiniert für das Kugelpolierverfahren, werden durch zwei direkt mit dem Arbeitsbehälter verbundene Unwuchtpakete angetrieben. Damit erzielt man

eine optimale und gleichförmige Umwälzbewegung im gesamten Arbeitsbehälter.



Typ A Standardform

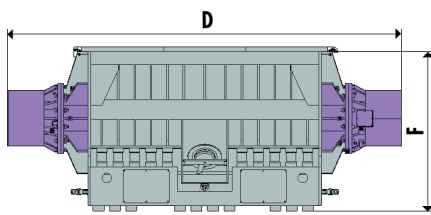
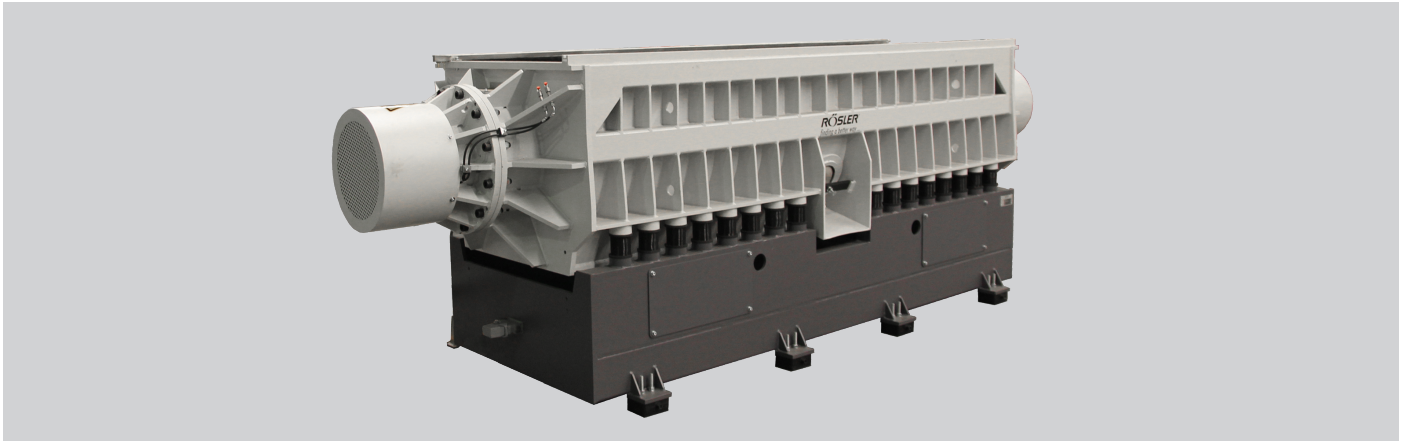
TS - Antriebssystem

Trogvibratoren Bauform: TS-30		Drehzahl	Abmessungen (mm)						Volumen	Antriebsleistung
		3.000 Upm	Arbeitsbehälter nach Auskleidung			Maschine			Arbeitsbehälter (l)	(kW)
		Super-speed	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
R 500/1500	•	•	500	610	1.500	3.525	840	1.090	410	2 x 7,5

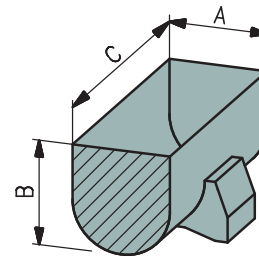
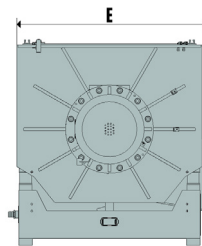
TROGVIBRATOR TSD

Das TSD – Direktantriebskonzept, basierend auf Spezialunwuchtmotoren von Rösler, ist besonders leistungsstark, platzsparend und flexibel. Die Antriebsbewegung überträgt


sich über die Stirnseitenwände direkt auf die Bearbeitungsmasse.



TSD - Antriebssystem



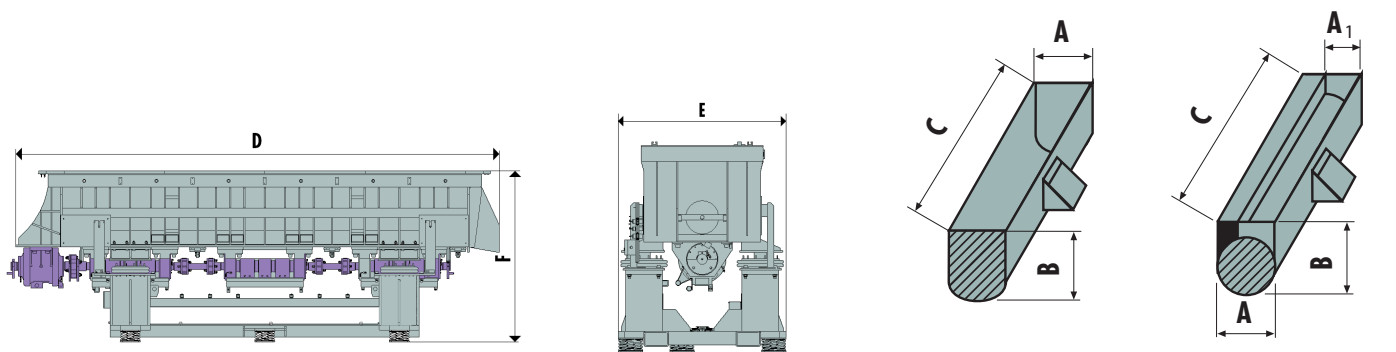
Typ A Standardform

Trogvibratoren Bauform: TSD	Typ A	Drehzahl	Abmessungen (mm)						Volumen	Antriebsleistung
		1.500 Upm	Arbeitsbehälter nach Auskleidung			Maschine			Arbeitsbehälter (l)	(kW)
			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 15,0
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

TROGVIBRATOR TUD

Die Gleitschliffbearbeitung von Langteilen ist ein längst fest etablierter Bestandteil, Großteile wirtschaftlich zu entgraten, verrunden und diesen ein gleichmäßiges Oberflächenbild zu geben. Diese Maschinengruppe nutzt das Antriebskonzept

unserer erfolgreichen Lineardurchlaufanlagen. Das von Rösler entwickelte Spezialvibrationsmotor/Unwuchtpakete-Konzept lässt selbst Anlagenlängen bis über 6.000 mm Länge im völligen Gleichlauf betreiben.



Typ A Standardform

Typ B Sonderform

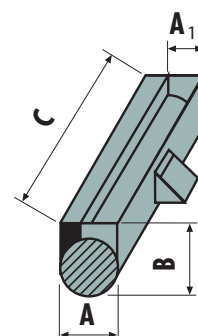
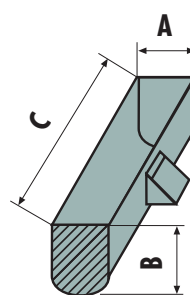
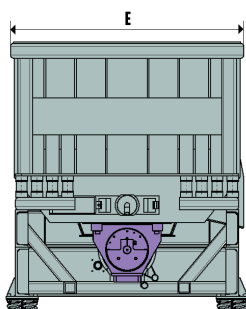
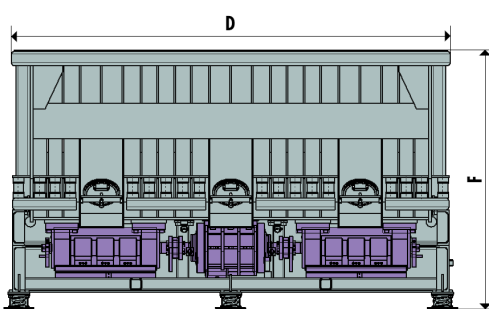
TUD - Antriebssystem

Troglvibratoren Bauform: TUD	Typ A	Typ B	Drehzahl 1.500 Upm	Abmessungen (mm)							Volumen	Volumen	Antriebs- leistung (kW)
				Arbeitsbehälter nach Auskleidung			Maschine				Typ A	Typ B	
				A	A ₁	B	C	D	E	F	Arbeits- behälter (l)	Arbeits- behälter (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

TROGVIBRATOR TUM

Mit dem TUM - Antriebskonzept bauen wir Trogvibratoren für die Großteilebearbeitung. Breite und Länge der Arbeitsbehälter bieten ausreichend Platz, damit sperrige Werkstückformen ideal bearbeitet werden können. Der kraftvolle Mittelmotor,

gekoppelt mit den beidseitigen Unwuchtpaketen, lässt auch für Sonderanwendungen Platz zur automatischen Arbeitsbehälterentleerung.



TUM - Antriebssystem

Typ A Standardform

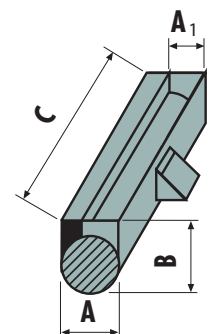
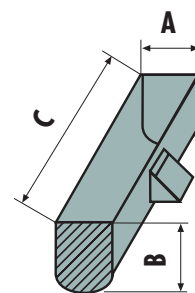
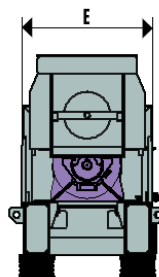
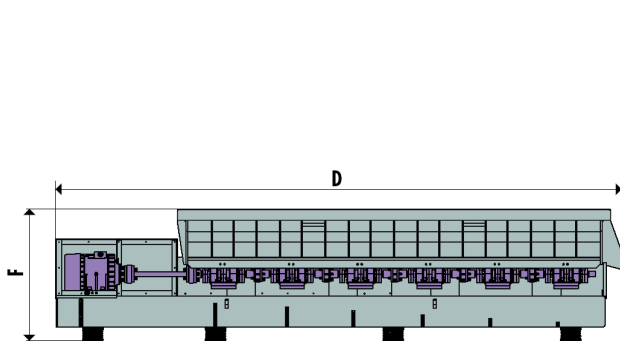
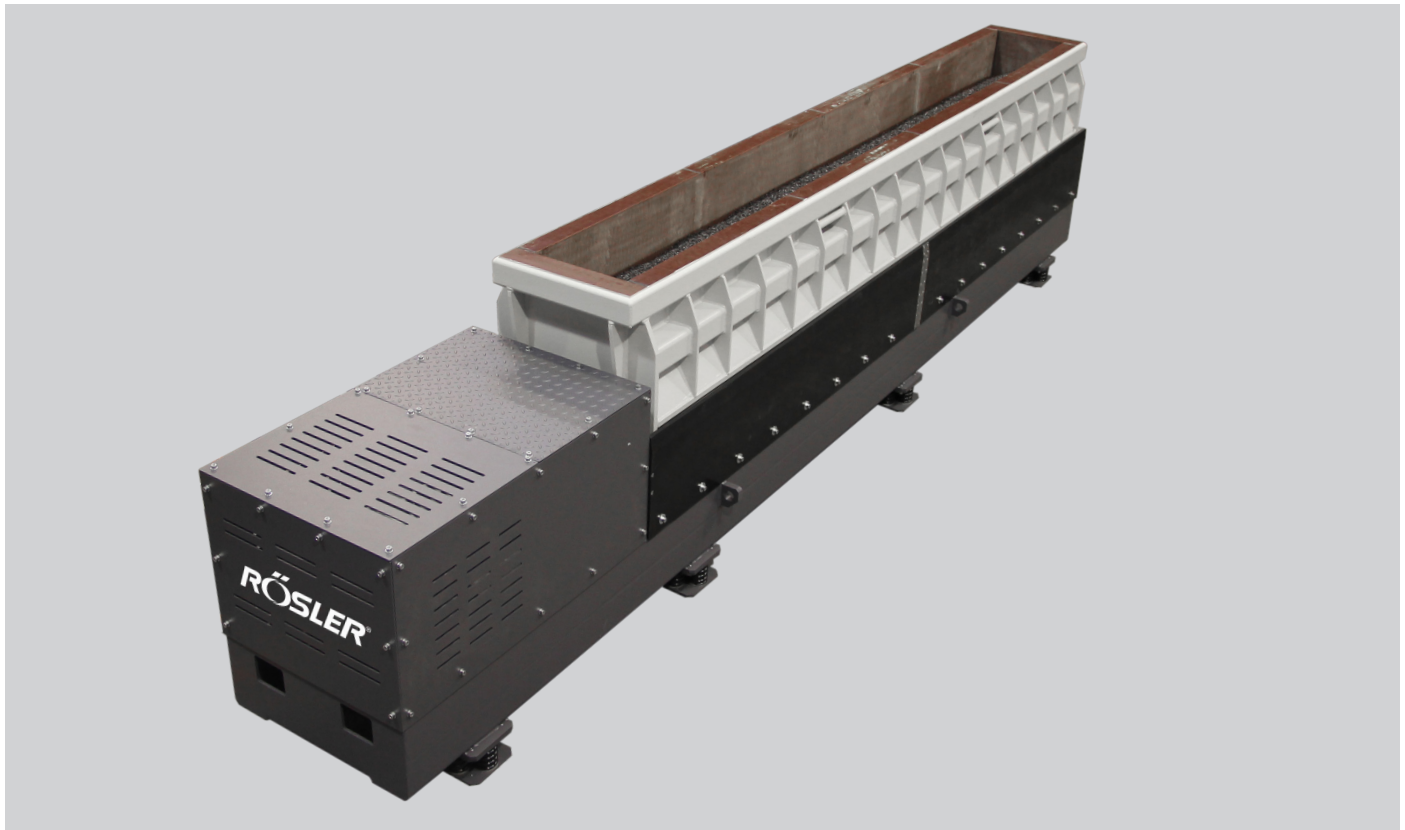
Typ B Sonderform

Trogvibratoren Bauform: TUM	Typ A	Typ B	Drehzahl 1.500 Upm	Abmessungen (mm)							Volumen	Volumen	Antriebsleistung (kW)
				Arbeitsbehälter nach Auskleidung				Maschine			Typ A	Typ B	
				A	A ₁	B	C	D	E	F	Arbeitsbehälter (l)	Arbeitsbehälter (l)	
R 1500/3300	•	-	•	1.500	-	1.360	3.300	3.860	1.965	2.195	5.930	-	40,0

TROGVIBRATOR TU

Kugeldruckpolieren und Vibropeening arbeiten mit Poliermedien aus Stahl/Edelstahl. Die schwere Befüllung verlangt ein besonders gleichmäßig arbeitendes Antriebssystem mit 3.000



Umdrehungen Antriebsdrehzahl. Auch kann dies für spezielle Gleitschliffanwendungen besonders gute Ergebnisse erzielen.



Typ A Standardform

Typ B Sonderform

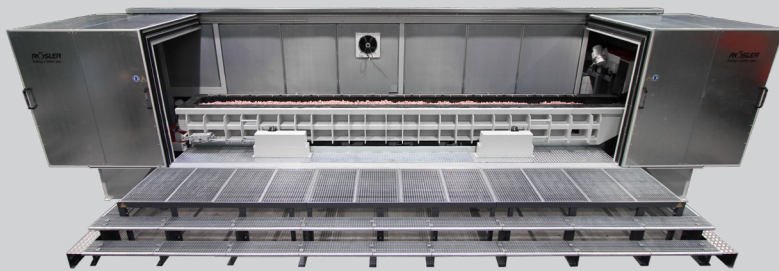
TU - Antriebssystem

Troglvibratoren Bauform: TU	Typ A	Typ B	Drehzahl 3.000 Upm Super- speed	Abmessungen (mm)							Volumen	Volumen	Antriebs- leistung (kW)
				Arbeitsbehälter nach Auskleidung				Maschine			Typ A	Typ B	
				A	A ₁	B	C	D	E	F	Arbeits- behälter (l)	Arbeits- behälter (l)	
R 350/4000	•	•	•	350	295	440	4.000	5.530	780	1.275	560	380	18,5

TROGVIBRATOREN – EIN PERFEKTES MASCHINENKONZEPT

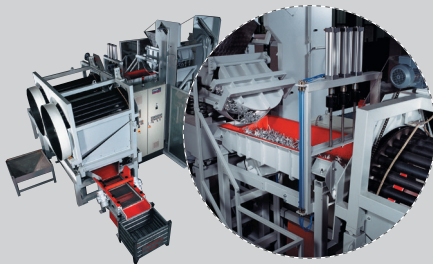
Speziallösungen mit Trogvibratoren

Gleitschleifen und Waschen von Flugzeugbauteilen mit einer Länge von 6.000 mm.



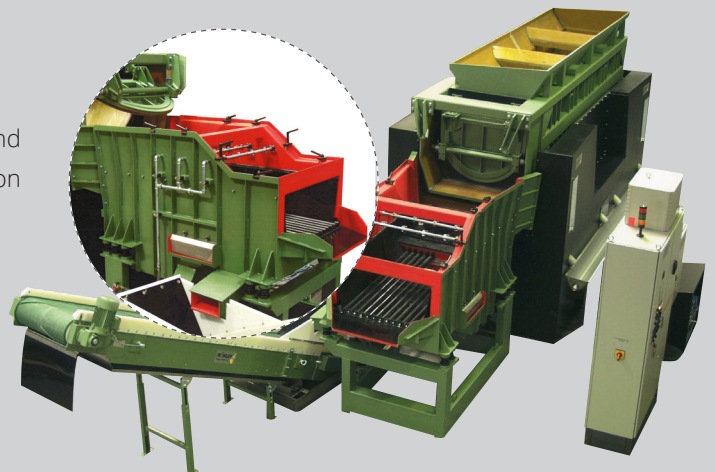
Automatisierte Trogvibratoren

Anlagentechnik mit automatisierter Werkstückentleerung und Separiertechnik. Anwendung: Entfernung und Separation der Angüsse von Zink-Druckgussteilen bei gleichzeitiger Entgratung und Oberflächenverbesserung.



Trogvibratoren mit Entleerungsklappe

Antikisieren von Natursteinen – Kantenverrundung und Oberflächenstrukturierung mit automatischer Trennung von Schleifmaterial und Fertigteilen.



Lärmschutzausrüstungen

Lärmschutzmaßnahmen schaffen ein angenehmes Arbeitsklima. Bei Vibrationsgleitschlifffanlagen wird die Höhe des Schalldruckpegels durch die Anlagengröße und -intensität, die Form und Abmessung der eingesetzten Schleifkörper sowie durch die Werkstücke beeinflusst. Dabei bewegen sich die Werte ohne Schutz bei ca. 75 bis 140 dB(A). Im Mittel sind Werte von ca. 80 bis 95 dB(A) üblich. Je nach Gestaltung der Schallschutzkabine lassen sich deutliche Lärmreduktionen erreichen.



Schallschutzkabine



Schallschutzkabine



Schallschutzdeckel

Trennschotts

Der Arbeitsbehälter wird in Kammern abgeteilt. Dies ist besonders für empfindliche Bauteile wichtig, um gegenseitige Berührungen während der Bearbeitung auszuschließen. Das T - Nut Profilleistensystem ermöglicht flexibel einstellbare Kammerbreiten.



Individuelle Werkstückaufnahmen



Aufgespannt im Werkstückträger können mehrere empfindliche Teile gleichzeitig beschädigungslos bearbeitet werden.

Trogvibratoren mit Handlingtechnik



Beladen und Entladen von hochwertigen Werkstücken über individuelles Handlingsystem.

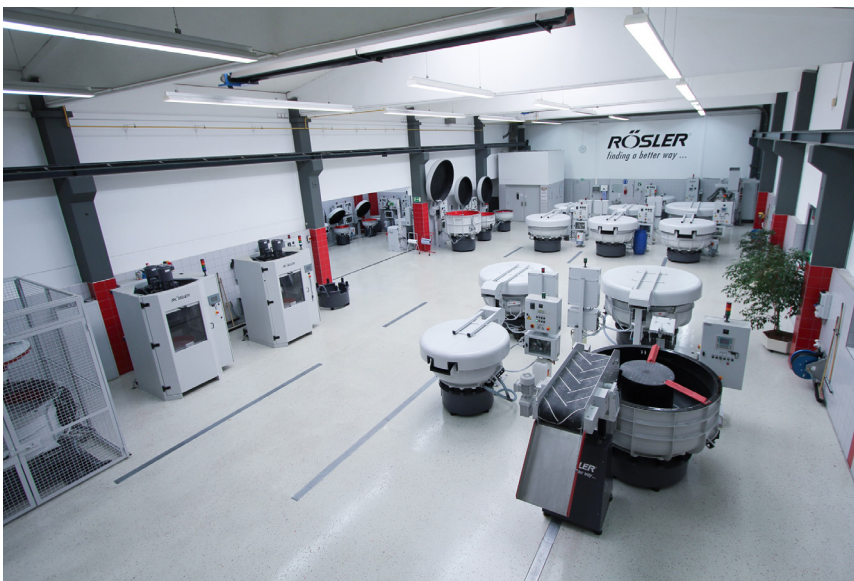
CUSTOMER EXPERIENCE CENTER

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 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.



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

und weltweit mehr als
150 weitere Repräsentanten

Finden Sie Ihren
Ansprechpartner

