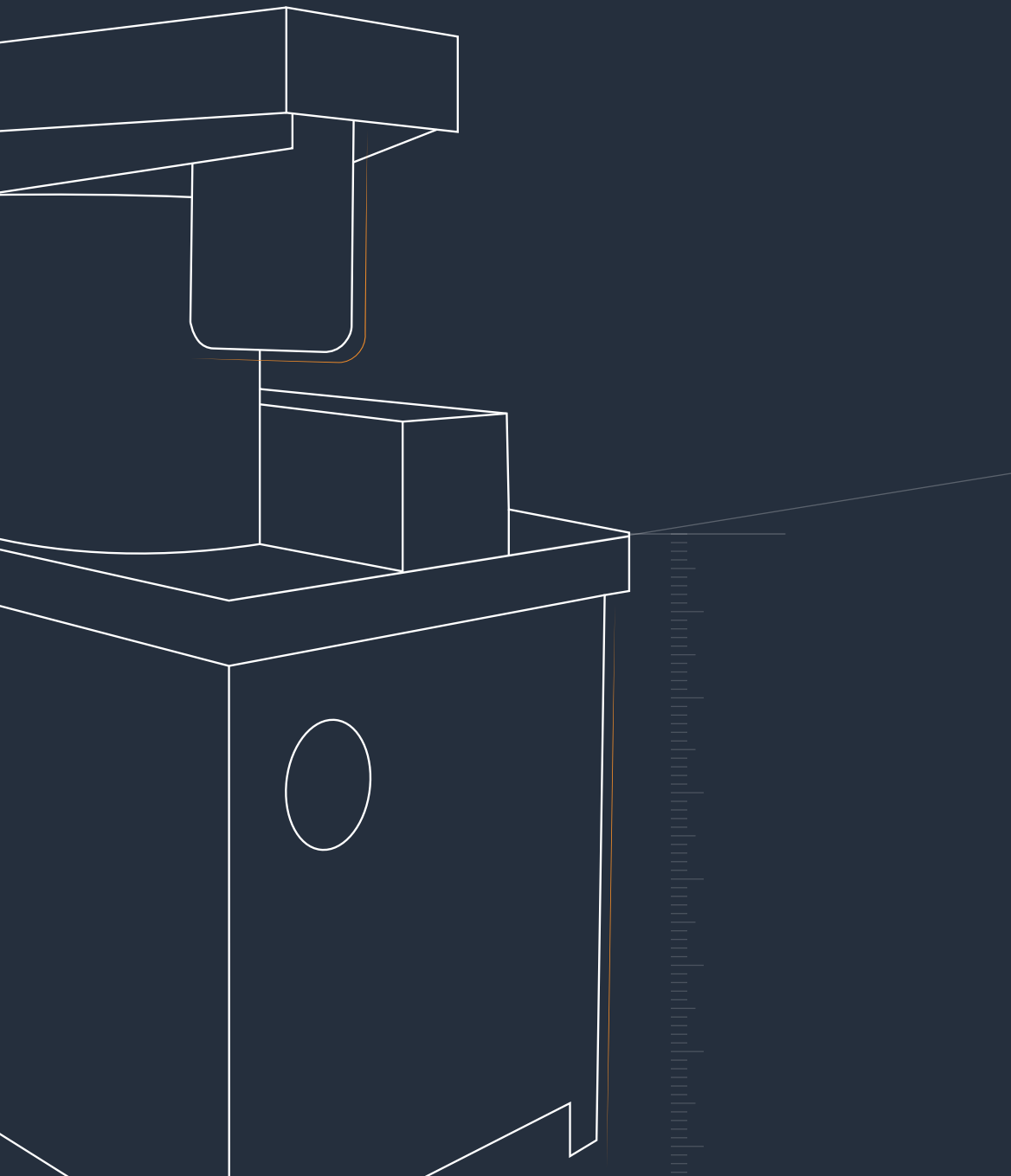


Prozesswasser-Kreislaufanlagen Chemische Aufbereitungssysteme

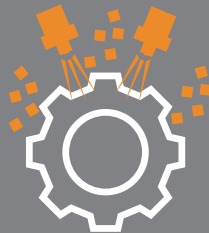


Gleitschlifftechnik



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**



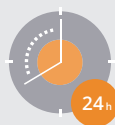
15 Standorte
mehr als **150** Vertretungen
mehr als **1.500** Mitarbeiter weltweit



Weltweite **Customer Experience Center**



Mehr als **15.000**
verschiedene Verfahrensmittel



Unser Service –
Betreuung rund um die Uhr



Vermittlung von Fachwissen
durch zertifizierte Trainer

Inhaltsverzeichnis

Prozesswasserkreislauftechnik	4
Umweltfreundliche Verfahrensmittel, Turbo-Floc [®] -System	5
Prozesswasserkreislaufanlagen	6 - 9
Zubehör für Kreislaufsysteme	10 - 11
Abwasserreinigungsanlagen	12 - 13
Verfahrensmittel	14
Customer Experience Center	15

PROZESSWASSERKREISLAUFTECHNIK

Die Kreislaufführung von Prozesswasser steht aus ökologischen sowie wirtschaftlichen Aspekten bei industriellen Fertigungsprozessen im Vordergrund. Das Prinzip der 2-Phasen-Trennung fest-flüssig mittels Zentrifugalkraft ist die Basis moderner

Prozesswasseranlagen und sorgt so für Prozessstabilität. Leistungsstarke Anlagen, in Verbindung mit ausgereifter Verfahrenstechnik, ermöglichen ein breites Anwendungsspektrum, auch über die Gleitschliffanwendung hinaus.

Funktionsprinzip

Das zu reinigende, feststoffbelastete Schmutzwasser kommt entweder direkt von der Gleitschliffanlage oder wird von einer Pumpstation (Hebestation) zur Zentrifuge geleitet. Am Sammelbehältereinlauf werden über ein Vorsieb gröbere Verunreinigungen aufgefangen. Während der Verweilzeit im Sammelbehälter verhindert ein integriertes Rührwerk das vorzeitige Absetzen der Schwebstoffe. Eine Druckluftmembranpumpe fördert kontinuierlich die mit Feststoffen beladene Prozessflüssigkeit in den Aluminium-Rotor. Die hohe Drehzahl von bis zu 3.000 Upm gewährleistet, dass die hohe Fliehkraft auch auf sehr kleine und leichte Feststoffpartikel wirkt und diese an der Rotorwandung als stichfester Schlamm abgeschieden werden. Über ein Schälrohr wird die gereinigte Flüssigkeit der Wiederverwendung in der Gleitschliffanlage (oder einem anderen Verbraucher) zugeführt. Der entwässerte Schlamm kann bei halbautomatischen Anlagen durch den im Rotor befindlichen flexiblen Polyurethanschlammkorb einfach aus der Zentrifuge entnommen werden. Bei Automatanlagen wird der Schlamm über das Schälmesser entladen. Je nach Prozesswasserbedarf können mehrere Gleitschliffanlagen mit einer Prozesswasseranlage betrieben werden.



Vollautomatisches System Z 1000 ASS II-Turbo

Einsatzgebiete

Gleitschleifen – Rösler Zentrifugen sind der erfolgreiche Standard zur Feststoffabtrennung in Prozesswassern.

Andere Anwendungen

- ▶ Metallbearbeitungszentren: Pflege von Kühlschmierstoffen und Schleifölen
- ▶ Technische Keramik: Prozesswasserpflege beim Sägen, Schleifen, Polieren
- ▶ Glasbearbeitung: Technische Anwendungen, Optik, etc.
- ▶ Solar/Waferproduktion: Sägen, Schleifen
- ▶ Lackieranlagen: Badpflege beim Nasslackieren
- ▶ ECM-Prozesse: Pflege der Elektrolyte
- ▶ Hochdruck-Wasserstrahlen: Metallbearbeitung in der Luftfahrtindustrie
- ▶ Rückgewinnung: von Gold, Silber, Kupfer, etc. aus Prozesswassern
- ▶ Schlammmentwässerung: Reduzierung des Restwasseranteils vor der weiteren Entsorgung

Umweltfreundliche Verfahrensmittel sind die beste Voraussetzung für eine optimale Prozesswasserbehandlung

Rösler produziert als einziger Komplettanbieter, neben dem umfangreichen Maschinenprogramm, Keramik- und Kunststoffchips, Compounds sowie Abwasser- und Prozesswasserreiniger selbst. Mehrere tausend Kreislauf- und Aufbereitungsanlagen sind weltweit bei unseren Kunden im täglichen Einsatz – nutzen Sie unsere Erfahrung.



Rösler Turbo-Floc®-System

Mit dem von Rösler entwickelten Turbo-Floc®-System wird die rein mechanische Reinigungsleistung der Zentrifuge durch gezielten Zusatz von speziellen Prozessreinigern so gesteigert, dass auch Prozesswasser mit sehr hohem Qualitätsanspruch erzeugt werden kann. Feinste Feststoffpartikel werden durch den Prozessreiniger vergrößert und damit effektiv aus dem Prozesswasser abgetrennt. Die für den Gleitschliffprozess notwendigen Compoundbestandteile werden weitestgehend zurückgeführt. Spezielle Reiniger entfernen selbst Öle und emulgierte Anteile aus dem Prozesswasser.

Je nach erforderlicher Durchsatzleistung und Rahmenbedingung setzen wir automatische Schälzentrifugen der Baureihe Z 1000 ASS II-Turbo und halbautomatische Zentrifugen der Baureihe Z 800 HA Turbo-Floc® bzw. Z 800 K HA Turbo-Floc® ein.

Das Ergebnis

- ▶ Maximale Werkstücksauberkeit
- ▶ Hohe Prozessstabilität
- ▶ Lange Prozesswasserstandzeit



- 1** Prozesswasser vor der Behandlung
- 2** Prozesswasser nach der Zugabe eines Prozesswasserreinigers (Die jetzt großen, gut absehbaren Feststoffpartikel setzen sich ab.)
- 3** Prozesswasser nach dem Zentrifugieren (Der Feststoff wurde als Schlamm in der Zentrifugentrommel abgeschieden.)

Prozesswasserreiniger (Kreislaufsysteme)

Flüssigprodukte für die Kreislaufpflege

Typ	AR 8401	AR 8403	AR 8404	AR 8405	AR 8407
Funktion	Kationische Polymere zur effektiven Kreislaufpflege				
Verbrauchswerte	Im Anlieferungszustand oder nach Vorverdünnung mit Wasser im Verhältnis 1:1 bis 1:10 ca. 0,1 - 1,0 kg/m ³				

Pulverprodukte für die Kreislaufpflege

Typ	AR 7120	AR 7134
Funktion	Pulverförmige Prozesswasserreiniger für die wirksame Entfernung von Ölen und Fetten aus Kreislaufsystemen, minimale Aufsalzung	
Verbrauchswerte	Je nach Belastung 0,1 kg/m ³ bis 1,0 kg/m ³	

PROZESSWASSERKREISLAUFANLAGEN

Zentrifugen Z 800 HA Turbo-Floc® + Z 800 K HA Turbo-Floc®

Feststoffentnahme manuell

Die Baureihe der halbautomatischen Korbzentrifugen zeichnet sich neben der hervorragenden Abscheideleistung besonders durch die platzsparende Aufstellung in unmittelbarer Nähe der Gleitschliffanlagen aus. Die Zentrifuge

sowie die Anlagensteuerung und der Prozesswasser- und Reinwassertank sind als Gesamteinheit funktionsbereit installiert. Das Herzstück der Anlage ist die von Rösler entwickelte und gebaute Zentrifuge.

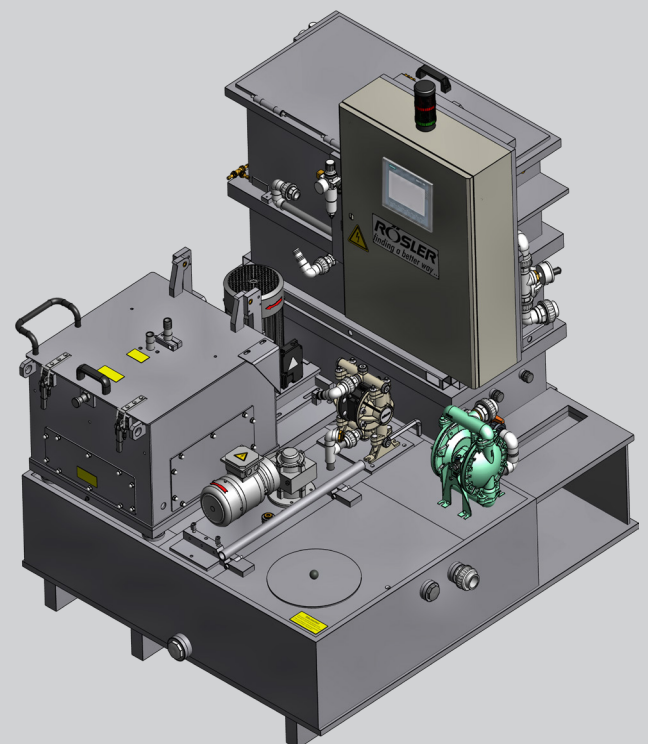
Anlagentechnik, die begeistert

- ▶ Präzisionsgewuchteter Rotor aus Aluminium; optional aus Edelstahl für aggressive Flüssigkeiten
- ▶ Wartungsfreundliche Füll- und Schälrohrtechnologie
- ▶ Leitkonus für bestes Abscheideverhalten
- ▶ Automatische Rotor-Restwasserentleerung
- ▶ Einsatz zur Feststoffentnahme
- ▶ Schalteinrichtung mit moderner SPS-Technik, betriebsfertig vormontiert
- ▶ Schmutzwasserfüllung über regelbare Druckluftmembranpumpe (taktgesteuert)
- ▶ Stabile, verstärkte Kunststoffbehälter aus hochwertigem Polyethylen
- ▶ Wechselbares Schmutzwassereinlaufsieb
- ▶ Füllstandanzeige über Niveauschalter mit Not-Voll-Überwachung
- ▶ Schrägbodeneinbau für gute Restentleerung
- ▶ Schmutzwasserbehälter mit Rührwerk
- ▶ Reinwasserbehälter, optional
- ▶ Robuste, verschleißarme Druckluftmembranpumpen-Technik
- ▶ Sicherheitsüberwachung für Zentrifugendeckel
- ▶ Automatische Verlustwasser-Compound-Nachdosierungseinrichtung; optional
- ▶ Turbo-Floc®-Paket für die Zugabe von Prozesswasserreiniger; optional



Z 800 K HA Turbo-Floc® mit Schmutz- und Reinwasserbehälter

Z 800 HA Turbo-Floc® mit Schmutzwasserbehälter



Typ	Z 800 HA Turbo-Floc®	Z 800 K HA Turbo-Floc®
max. Drehzahl (Upm)	2.930	2.930
max. g-Zahl	1.750	1.750
max. Schlammmenge (l) Schlammraumfüllung (kg) ²	11 28	11 28
max. Durchsatzleistung ¹ (l/h)	1.200	1.200
Anschlusswert (kW)	5,0	5,0
mittlerer Leistungsbedarf (kW)	2,2	2,2
Schmutzwasserbehälter (l)	250	340
Reinwasserbehälter (l)	-	400
Prozesswasserkühlung	-	Option
automatische Verlustwasser-Compound-Nachdosierungseinrichtung	Option	Option

¹ bei Gleitschliffabwasser: abhängig von der Feststoffbelastung und dem gewünschten Reinheitsgrad

² Dichte 2,5 g/cm³

Kompaktzentrifuge RZ 60 M-V-KB

Feststoffentnahme manuell

Die halbautomatische 2-Phasen-Zentrifuge ist besonders geeignet für geringes Feststoffaufkommen. Anwendungsgebiete

finden sich sowohl in Gleitschliffprozessen als auch bei anderen Industrieflüssigkeiten jeglicher Art.

- ▶ Kompakte, mobile Ausführung
- ▶ Beschichteter Stahlbehälter
- ▶ Wartungsfreundliche Füll- und Schälrohrtechnologie
- ▶ Einsatz zur Feststoffentnahme
- ▶ Rotor aus Aluminium
- ▶ Kombierter Schmutzwasser-Kreislaufbehälter inklusive Beschickungspumpen
- ▶ Schalteinrichtung SPS-Technik
- ▶ Sicherheitsüberwachung für Zentrifugendeckel
- ▶ Plug & Play System



Typ	RZ 60 M-V-KB
max. Drehzahl (Upm)	4.100
max. g-Zahl	1.800
max. Schlammmenge (l) Schlammraumfüllung (kg) ²	1,8 4,5
max. Durchsatzleistung ¹ (l/h)	400
Anschlusswert (kW)	1,5
Schmutz-/Reinwasserbehälter (l)	25/35

¹ bei Gleitschliffabwasser: abhängig von der Feststoffbelastung und dem gewünschten Reinheitsgrad

² Dichte 2,5 g/cm³

Zentrifuge Z 1000 ASS-II-Turbo

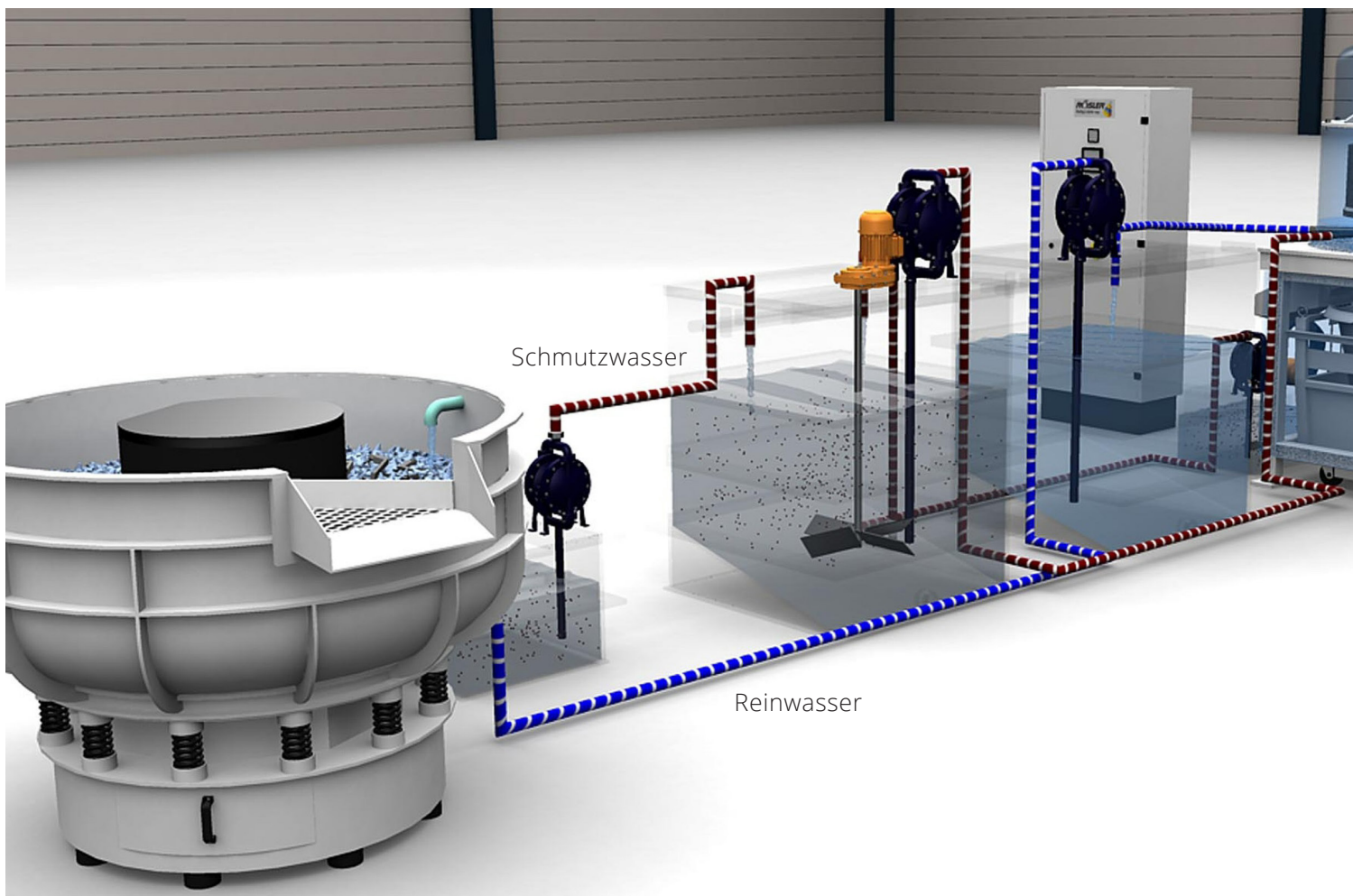
Feststoffaustrag automatisch

Die Besonderheit der automatischen Prozesswasser-Kreislaufanlagen ist das selbstständige Ausschälen der

Feststoffpartikel nach dem Zentrifugieren in einen 300 Liter fassenden Schlammwagen unterhalb der Zentrifuge.

Technik, die Maßstäbe setzt

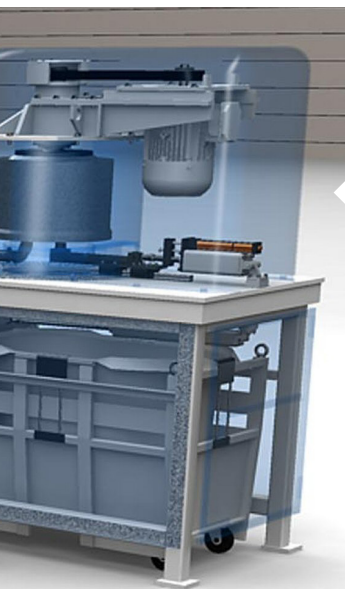
- ▶ Vollautomatischer Programmablauf, über SPS Technik kontrolliert
- ▶ Turbo-Floc®-Paket für die Zugabe von Prozesswasserreiniger
- ▶ Vibrationsüberwachung des Zentrifugenrotors mit Auto-Stopp-Funktion
- ▶ Leistungsstarker, drehzahl geregelter Hauptantrieb
- ▶ Präzisionsgewuchteter Rotor aus Aluminium (optional Edelstahl)
- ▶ Reinwasserversorgung der Gleitschliffanlage(n) durch Druckluftmembranpumpe
- ▶ Schmutzwasserfüllung über regelbare Druckluftmembranpumpe (taktgesteuert)
- ▶ Wartungsfreundliche Füll- und Schälrohrtechnologie
- ▶ Lineargesteuertes, elektronisch überwachtes Schälmesser aus verschleißfestem Spezialstahl
- ▶ Restwanne pneumatisch verfahrbar mit Selbstreinigungsfunktion
- ▶ Fahrbarer Schlammwagen mit Kippmulde (optional Untergestell für BigBag-Aufnahme)
- ▶ Automatische Verlustwasser-Compound-Nachdosierungseinrichtung



Z 1000 ASS-II-Turbo



Z 1000 ASS-II-Turbo Tandem



Typ	Z 1000 ASS-II-Turbo
max. Drehzahl (Upm)	2.650
max. g-Zahl	1.716
Schlammraumfüllung (kg) ²	55
max. Durchsatzleistung ¹ (l/h)	2.500
Anschlusswert (kW)	11
mittlerer Leistungsbedarf (kW)	2,2
Schmutzwasserbehälter, wahlweise (l) ³	700/1.000/2.000
Reinwasserbehälter, wahlweise (l) ³	700/1.000/2.000
Prozesswasserkühlung	Option
automatische Verlustwasser-Compound-Nachdosierungseinrichtung	Option

¹ bei Gleitschliffabwasser: abhängig von der Feststoffbelastung und dem gewünschten Reinheitsgrad

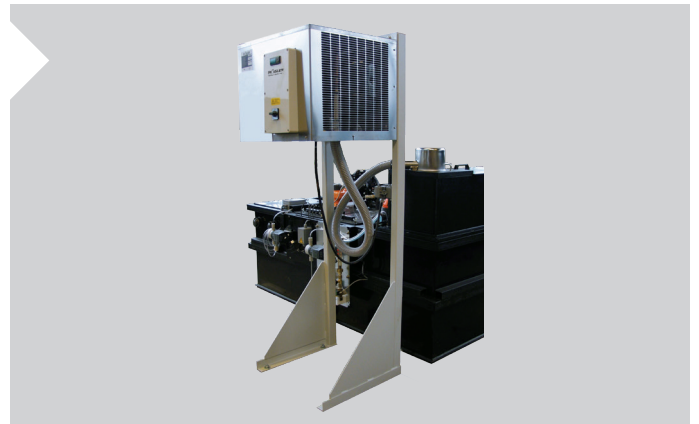
² Dichte 2,5 g/cm³

³ größere Volumen auf Anfrage

ZUBEHÖR FÜR KREISLAUFSYSTEME

1. Konstante Prozesswassertemperatur

Eine gleichbleibende Prozesswassertemperatur ist aus maschinen- sowie verfahrenstechnischer Sicht von großer Bedeutung. Bei manchen Gleitschliffanwendungen, speziell in Fliehkraftanlagen, wird im Arbeitsbehälter erhebliche Reibungsenergie in Wärme umgesetzt und durch das Prozesswasser abgeführt. Dies kann bei zu hoher Prozesswassertemperatur zu Bearbeitungsmängeln an den Werkstücken und auch zu Maschinenschäden führen. Leistungsangepasste Kühlaggregate verhindern einen kontinuierlichen Anstieg der Prozesswassertemperatur und sichern so einen stabilen Gesamtprozess.



2. Die Kreislaufbehälter

Das Volumen der Kreislaufbehälter wird individuell nach der benötigten Prozesswassermenge bestimmt.

► Kombibehälter:

Gesamtbehälterbaugruppe mit Zweikammeraufteilung in Schmutzwasser- und Reinwasserbehälter mit 2 x 700 Liter Volumen.

► Einzelbehälter:

Getrennter Schmutzwasser- und Reinwasserbehälter mit wahlweise: 2 x 1.000 Liter, alternativ 2 x 2.000 Liter Volumen.

► Technische Details Kombi- und Einzelbehälter:

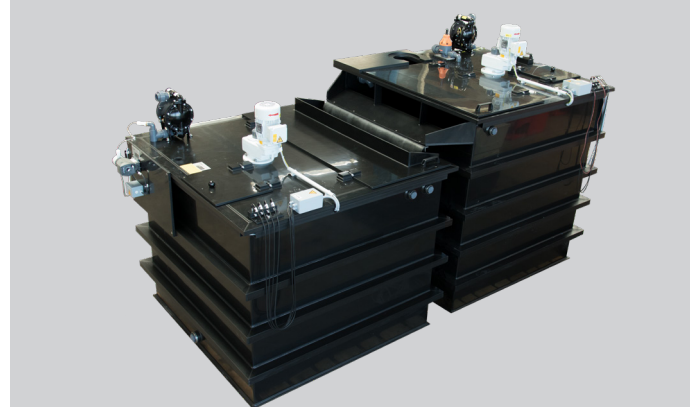
- Stabile, verstärkte Kunststoffbehälter aus hochwertigem Polyethylen
- Wechselbares Schmutzwassereinlaufsieb
- Füllstandsanzeige über Niveauschalter mit Not-Voll-Überwachung
- Schrägbodeneinbau für gute Restentleerung
- Schmutzwasserbehälter mit Rührwerk, optional auch für den Reinwasser-behälter möglich
- Robuste, verschleißarme Druckluftmembranpumpen-Technik
- Breite Überlaufrutsche für interne Reinigung

► Hebestation:

- Schmutzwassertransport zwischen Gleitschliffanlage und Kreislaufanlage
- Stabiler Kunststoffbehälter mit Schrägboden (3 Seiten)
- Druckluftmembranpumpe mit Steuerung über Niveauschaltung
- Grobpartikel auffangsieb
- Füllstandsanzeige über Niveauschalter mit Not-Voll-Überwachung



Kombibehälter



Einzelbehälter



Hebestation

3. Rösler-Umpumpbecken der Type R... AB

Für Gleitschliffbearbeitungen, bei denen nur wenig Prozesswasser anfällt, bewährt sich bei vielen Verfahren ein Umpumpbecken zu dessen kostensparender Kreislaufführung, wenn der Einsatz eines Hochleistungs-Zentrifugensystems von Rösler nicht wirtschaftlich ist.

Das Schmutzwasser wird aus der Gleitschliffanlage in das Kaskadenbecken geleitet, in dem Abtrags- und Abriebsteilchen sedimentieren. Aus der letzten Kaskade wird das Reinwasser über eine zur Mengenregulierung taktgesteuerte Druckluftmembranpumpe in die Gleitschliffanlage zurückgeführt.

Die Befüllung des Umpumpbeckens erfolgt mit Wasser unter Zusatz des notwendigen Compounds.

Technische Details:

- ▶ Stabiler, verstärkter Kunststoffbehälter aus hochwertigem Polyethylen
- ▶ Einfache Reinigung der Behälter durch demontierbare Trennwände
- ▶ Regelbare Druckluftmembranpumpe (taktgesteuert)



Umpumpbecken R 350 AB

Typ	R 150 AB	R 350 AB	R 750 AB	R 1100 AB
Beckeninhalt (l)	150	350	750	1.100
geeignet für Abwassermengen (l/h) bis	ca. 30	ca. 70	ca. 150	ca. 220
Beckenabmessungen lxbxh (mm)	700 x 400 x 580	1.150 x 760 x 520	1.990 x 970 x 520	1.990 x 1.310 x 520
Einlaufhöhe Prozesswasser (mm)	450	440	440	440

ABWASSERREINIGUNGSANLAGE AWA...

Chemische Abwasserreinigungsanlagen auf Basis von Fällung/Flockung ergänzen unser Programm und kommen dann zum Einsatz, wenn die Kreislauftechnik nicht zur Prozesswasserbehandlung eingesetzt werden kann: produktionsbe-

dingte Mischbearbeitungen von Metallen, besonders hohe Qualitätsanforderungen an die Werkstückoberfläche oder Gleitschliffbearbeitungen mit sauren Prozessmedien.

Funktionsprinzip

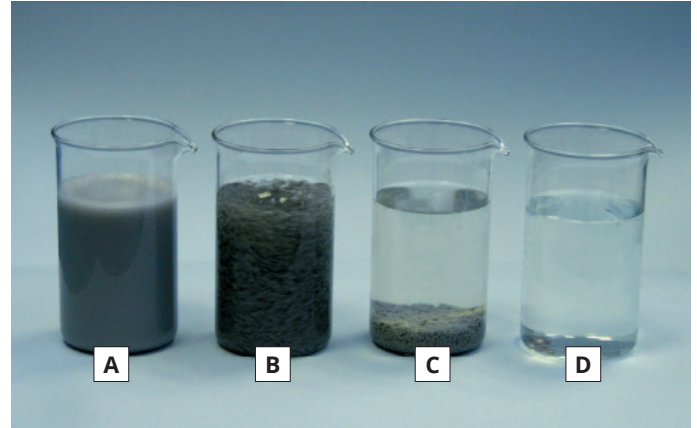
Das Prozesswasser wird nach dem Prinzip der Fällung/Flockung in Einzelchargen gereinigt:

Stufe A: Sammeln einer Prozesswassermenge

Stufe B: Aufbereitung durch Fällung und Flockung

Stufe C: Sedimentation der Flocken

Stufe D: Filtration/Schlammwässerung ggf. Recycling



Aufbereitungsprozess

Bei der Entfernung der Abwasserinhaltsstoffe, bis unter die gesetzlich geforderten Einleitungswerte, helfen unsere auf jeden Kunden individuell abgestimmten

Flockungsmittel, Flockungshilfsmittel, Neutralisationsmittel und Kombinationsprodukte in fester oder flüssiger Form.

Halbautomatische Anlagen AWA...C-SF und AWA...C-FP

Die Baureihen C-SF und C-FP bieten die Effektivität der Fällung/Flockung für kleine Abwassermengen, die weder hohen Automatisierungsgrad noch Anlagenaufwand rechtfertigen, jedoch nicht auf die Sicherheit des Verfahrens verzichten.

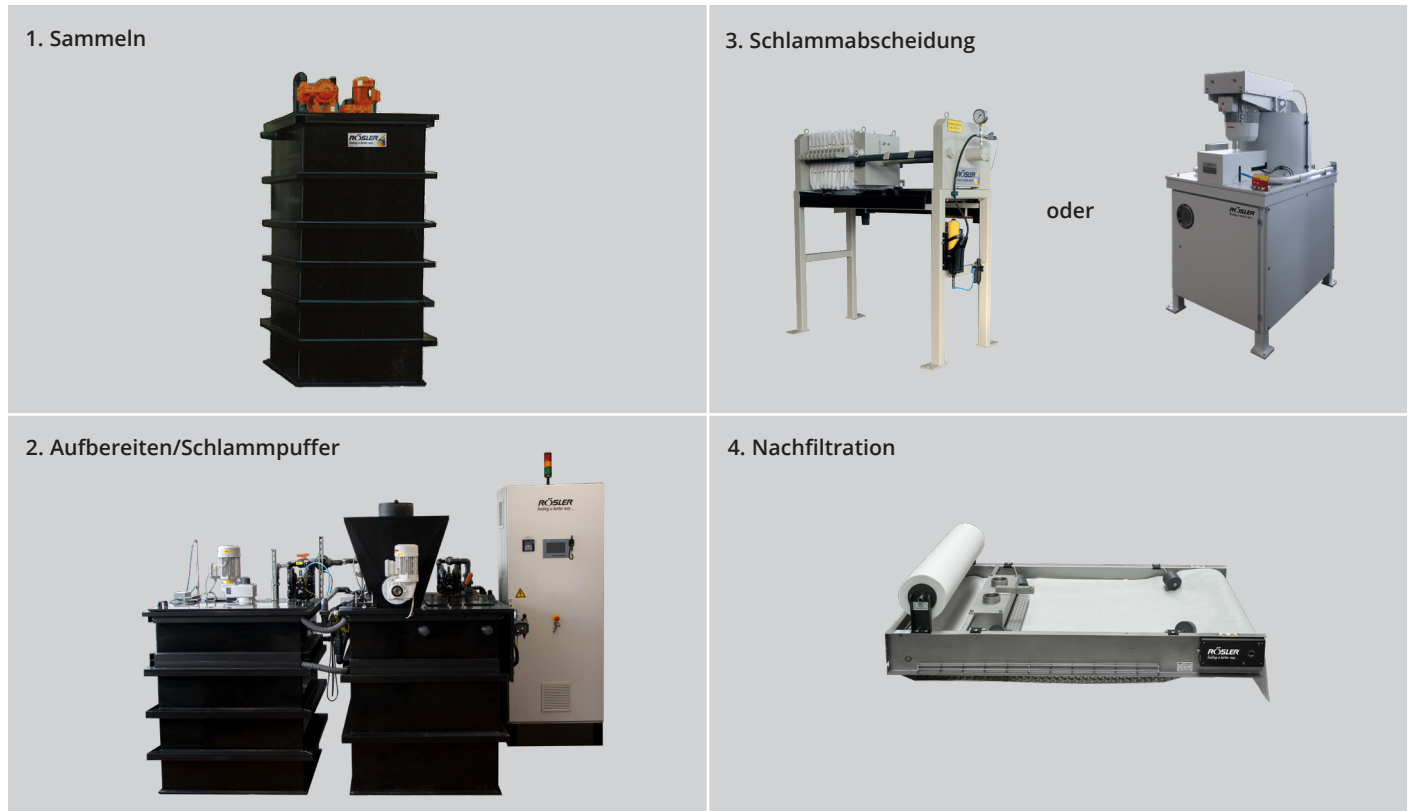
Pufferung und Abwasserbehandlung erfolgen in einem Behälter, dessen Bauhöhe den direkten Anschluss an die Gleitschliffanlage erlaubt. Die Schlammwässerung ist je nach Abwasser- und Schlammfall über Filtersack oder Filterpresse vorgesehen.



Automatische Anlagen AWA...K-FP und AWA...K-RZ

Für kontinuierlich anfallende Schmutzwassermengen über 500 Liter/Stunde empfehlen wir den Einsatz automatisch arbeitender Reinigungsanlagen. Die SPS-Steuerung dieser Anlage überwacht, regelt und kontrolliert den Abwasserzufluss, die Neutrali-

sation des Prozesswassers, die Zugabe des Flockungsmittels, die Schlammwässerung und die abschließende Kontrollfiltration des Klarwassers. Die Schlammwässerung kann klassisch über eine Kammerfilterpresse oder über eine Zentrifuge erfolgen.



Schmutzwasser

Klarwasser

Typ	Anlagenleistung	Dünnschlamm-entwässerung	Filtergröße / Plattenanzahl	
Halbautomatisch	AWA 500 C-SF	500 l/Charge	Tandemsackfilter	2 x 120 l
	AWA 1000 C-SF	1.000 l/Charge	Tandemsackfilter	2 x 120 l
	AWA 1000 C-FP	1.000 l/Charge	Filterpresse	4/15/30 St. ¹
	AWA 2000 C-FP	2.000 l/Charge	Filterpresse	4/15/30 St. ¹
Vollautomatisch	AWA 1000 K-FP	1.000 l/h	Filterpresse	4/15/30 St. ¹
	AWA 2000 K-FP	2.000 l/h	Filterpresse	4/15/30 St. ¹
	AWA 4000 K-FP	4.000 l/h	Filterpresse	6/15/25 St. ¹
	AWA 1000 K-RZ	1.000 l/h	Zentrifuge RZ 150 A	-
	AWA 2000 K-RZ	2.000 l/h	Zentrifuge RZ 150 A	-
	AWA 4000 K-RZ	4.000 l/h	Zentrifuge RZ 150 A	-

¹ Plattenvolumen 3,2 l oder 10 l

VERFAHRENSMITTEL

Zusätzlich zu unseren Maschinenlösungen bieten wir das weltweit umfassendste Angebot an Verfahrensmitteln an, die eigens von uns in höchster „Made in Germany“-Qualität entwickelt und produziert werden. Mit über 80 Jahren Erfahrung

auf dem Gebiet der Oberflächentechnik bieten wir unseren Kunden individuelle Lösungen für neue Anwendungsbereiche, ebenso wie Potentiale für Produktverbesserungen und Kostensenkungen.

Stabile und reproduzierbare Prozesse sind unser tägliches Geschäft.



Das weltweit umfangreichste Verfahrensmittelprogramm am Markt

Unser Portfolio umfasst rund 15.000 Produkte und ist damit das umfangreichste Programm weltweit. Dazu zählen Keramik- und Kunststoffschleifkörper, Compounds und Prozesswasserreiniger. Alle Verfahrensmittel können auch individuell auf die Anforderungen und Wünsche unserer Kunden angepasst werden.



Unsere Keramikschleifkörper-Produktion



Qualität

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

Beste Verfügbarkeit

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

CUSTOMER EXPERIENCE CENTER

GLEITSCHLIFFTECHNIK

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

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

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



Prozessentwicklung und -optimierung

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

In unseren großzügig angelegten CEC können wir sämtliche Gleitschliffvorgänge realistisch abbilden. **Modernste**

Messtechniken – physikalisch und chemisch – unterstützen unsere Prozessentwicklung und -optimierung. Unsere Ingenieure und Techniker aus den **Konstruktions- und Entwicklungsabteilungen** arbeiten täglich an **individuell zugeschnittenen Systemlösungen**.

Produktentwicklung und -optimierung

Die einzigartige Bandbreite des Rösler-Portfolios, **weltweit vorhandene CEC** sowie unser bestens ausgestattetes Labor am Standort Untermerzbach schaffen die Voraussetzungen für wirtschaftliche und innovative Produktentwicklung und -optimierung im Gleitschleifen.

Von den Verfahrensmitteln über die Maschinen und

Vibrationsmotoren bis hin zu Prozesswasserzentrifugen und Verkettungselementen, wie Trocknern und Beschickungseinrichtungen, werden **alle Komponenten selbst entwickelt und hergestellt**. Diese hohe Fertigungstiefe ist einmalig in unserer Branche.

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

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