

Gleitschlifftechnik

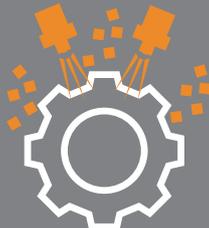


Gleitschlifftechnik



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

Was ist Gleitschleifen	4
Customer Experience Center	5
Das kann die Gleitschlifftechnik	6–7
Rundvibrator	8
Rundvibrator „DL“ und FBA Turbo/2 - Turbo/2A, Wasch-/Trockenanlage	9
Long Radius Vibrator, Rotomatic	10
Trogvibrator	11
Linear Durchlaufanlage	12
Schleppfinish-Technologie	13
Tauchschleif-Technologie	14
Surf-Finish-Technologie	15
Fliehkraftanlage	16–17
Vor- und Nachbehandlungssysteme	18
Werkstücktrocknung mit Trockenmittel und Heißluft	19
Vibrationsrundtrockner, Lineartrockner, Trommeltrockner	20
Umwelttechnik	21
Verfahrensmittel	22
Rösler Komplettlösung	23

WAS IST GLEITSCHLEIFEN?

Eingebettet in der Schleif-/Polierkörpermasse im Maschinenbehälter, werden lose Werkstücke durch Vibration-/Umwälzbe-
wegung, Rotation oder auch Zentrifugalkraft in eine Relativbewe-
gung zu den Schleif-/Polierkörpern gebracht. Hierdurch entsteht

eine Oberflächenglättung, deren Charakter und Güte durch
maschinentechnische Faktoren, der Prozesszeit und der
eingesetzten Schleifkörper- und Compoundtype (Additive) be-
stimmt wird.



Gleitgeschliffen werden **Werkstücke aus**

allen Metallen | allen Kunststoffen | Holz | Stein | Glas | Keramik | Gummi | u. a.

Die Gleitschlifftechnik bearbeitet **Werkstücke aus allen Fertigungsprozessen**

Druck-/Spritzgießen | Pressen | Schneiden | Stanzen | Prägen | Lasern | Gießen
3D-Druck - Additive Fertigungsverfahren | Blechteile und Profile | Produktionswerkzeuge | u. a.

Bauteile nach der Wärmebehandlung:

Glühen, Anlassen, Härten | Ziehen, Prägen | Schmieden | Walzen | u. a.

Nach der mechanischen Bearbeitung:

Drehen, Fräsen | Schleifen | Erodieren | Biegen | Lasersintern | Sintern | Feinschneiden | u. a.

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

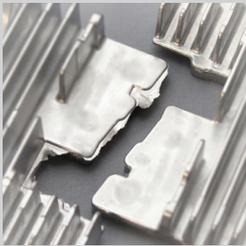
Die einzigartige Bandbreite des Rösler-Portfolios, **weltweit vorhandene CEC** sowie unser bestens ausgestattetes Labor am Standort Untermerzbach schaffen die Voraussetzungen für wirtschaftliche und innovative Produktentwicklung und -optimierung im Gleitschleifen.

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.

DAS KANN DIE GLEITSCHLIFFTECHNIK

prozesssicher, wirtschaftlich und umweltfreundlich



Entgraten

Unterschiedliche Grate an Außenkonturen, Bohrungen und Durchbrüchen werden durch die gezielte Auswahl an Maschinen und Schleifkörpern wirtschaftlich minimiert oder entfernt.



Reinigen, Entölen, Entfetten

Verschmutzungen oder Schmierstoffverunreinigungen an Werkstückoberflächen müssen meist für die reibungslose Weiterbearbeitung entfernt werden:

- ▶ Schüttgutreinigungsverfahren; Teil-gegen-Teil mit Umwälzbewegung
- ▶ Kombinationsverfahren: Reinigen mit gleichzeitigem Entgraten oder Kanten entschärfen



Entzundern, Beizen

Wärmebehandlungsrückstände wirtschaftlich und umweltfreundlich entfernen durch chemisch-mechanische Beizverfahren.



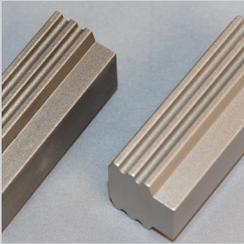
Glätten, Glänzen, Polieren, KeramoFinish®

Zahlreiche Werkstücke aus der Medizintechnik (Implantate, Instrumente u. ä.), der Lagerherstellung sowie Turbinen- oder Getriebebauteile benötigen meist glatte Hochleistungsflächen oder ein dekoratives Aussehen mit geringer Rauheit (kleiner Ra 0,015 µm, Rz 0,15 µm, Rk 0,035 µm). Die Verfahren sind säurefrei.



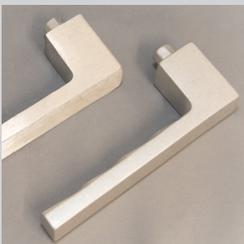
Kugelpolieren, Druckentgraten, Vibropeening

Poliermedium aus Stahl/Edelstahl wirkt mit erhöhtem Druck auf die Werkstückoberfläche.



Kantenverrunden

Gerundete Werkstückkanten/Radien sind vielfach technisch notwendig, um die Funktionalität bei Montageprozessen zu gewährleisten: Im Chargenprozess für größere Verrundungen mit kurzen Prozesszeiten von wenigen Minuten oder auch im Durchlaufsystem möglich.



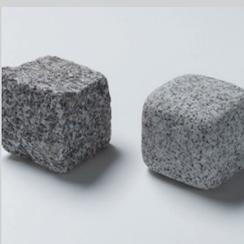
Schleifen

Egalisierte Oberflächendefekte, einheitliches Aussehen und die Reduktion von Rauheiten sind die ideale Basis für Oberflächenbeschichtungen und Galvanik. Selbst komplexe Werkstückgeometrien und nahezu alle Werkstoffe sind geeignet.



Chemisch beschleunigtes Gleitschleifen (ISF®-REM)

Chemisch beschleunigtes Gleitschleifen, im sauren PH-Bereich vornehmlich auf Stählen, führt zu schnellem Materialabtrag mit sehr glatten Oberflächen (z.B. kleiner Ra 0,02 µm, Rz 0,14 µm).



Antikisieren

Antike Oberflächeneffekte, zerklüftete Kanten sowie geglättete Materialoberflächen veredeln eine Reihe von Natursteinen wie Marmor, Granit u. a. Der Gleitschliffprozess unterstützt die materialcharakteristischen Besonderheiten nach dem Muster der Natur.



Gleitschleifen von Holzkleinteilen

Holzspielwaren und Dekoteile (v. a. aus Hartholz) werden entgratet, verrundet und lackiert. Glätten und Lackieren kann werkstückabhängig mit spezieller Anlagentechnik erfolgen.

RUNDVIBRATOR

universell einsetzbar

Die Basismaschine der Gleitschlifftechnik ist der Rundvibrator, universell einsetzbar und mehr als 10.000-fach bewährt mit einer im Detail ausgereiften Technik.

Als Stand-Alone-Anlage oder verkettet mit Handlungssystemen (Werkstückbeladung) und Nachbehandlungstechnik (z. B. Trockner) wird der Rundvibrator zum vollautomatischen Gleitschliffzentrum.



Rundvibrator in Verkettung mit Sprühstation, Rundtrockner, Speicherdrehtisch



RUNDVIBRATOR „DL“ UND FBA TURBO/2 - TURBO/2A

Gleitschleifen berührungssensitiver Werkstücke

In diesen Anlagen werden die Werkstücke einzeln oder auf Haltevorrichtungen montiert und direkt mit dem schwingenden Arbeitsbehälter verbunden (FBA Turbo/2A: mit Aushubtechnik). Ideal für komplexe Bearbeitungsaufgaben geometrisch anspruchsvoller Bauteile:

- ▶ Pumpenräder glätten
- ▶ Bliskbearbeitung (Luftfahrt)
- ▶ Aluminiumräder Hochglanz polieren
- ▶ Implantate (Hüftschaft, Knie usw.) glätten und polieren

Rundvibrator "DL"



Spezialrundvibrator FBA Turbo/2



WASCH-/TROCKENANLAGE

WTA

Entgraten, Schleifen, Polieren, Verrunden uvm. kann bei geeigneten Werkstücken (Form, Größe, Empfindlichkeit) auch ohne Schleifkörper stattfinden. Der programmgesteuerte Ablauf verbindet den Nassprozess mit der Werkstücktrocknung.



LONG RADIUS VIBRATOR

Langstreckenrundvibrator für Durchlauf- oder Chargenbetrieb

Für die Direktverkettung mit Produktionsanlagen ist die „Long Radius“ aufgrund ihrer kompakten Bauweise perfekt geeignet. Die anfallenden Werkstücke werden direkt im einmaligen Durchlauf in bis zu 16 Minuten gleitgeschliffen (Entgraten,

Verrunden, Reinigen usw.). Dies spart Logistikaufwand und somit Kosten. Alternativ werden Long Radius-Anlagen auch für Spezialaufgaben des Gleitschleifens im Chargenbetrieb genutzt.



Long Radius in Verkettung mit Sprühstation und Heißluftbandtrockner

ROTOMATIC

Spiraldurchlaufanlage

Werkstücke kontinuierlich bearbeiten, zuweilen auch in direkter Verkettung mit Pressen oder mechanischen Bearbeitungszentren, ist die Hauptaufgabe der Rotomatic-Durchlaufanlage.

Ideal für:

- ▶ die Bearbeitung von berührungssensitiven Werkstücken mit deutlichem Sicherheitsabstand zueinander (um gegenseitige Beschädigungen auszuschließen) oder
- ▶ in der Massенbearbeitung als besonders leistungsfähige Volumenanlage

Gestreckte Arbeitsbehälterlängen bis 27 m lassen Bearbeitungszeiten bis ca. 30 Minuten zu.



Rotomatic in Verkettung mit automatischer Werkstückbeschickung und Rundtrockner

TROGVIBRATOR

Großgleitschliffanlage

Trogvibratoren erweitern die Möglichkeiten des Gleitschleifens um schwere, lange und sperrige Werkstücke. Empfindliche Werkstücke können, auf Werkstückträgern fixiert oder in Kammern abgeschottet, berührungslos als Einzelteil gleitgeschliffen werden.

Individuelle Aufgabenstellung und Werkstückabmessungen verlangen nach variablen Anlagengrößen. Wir bieten Anlagen mit einer Nutzbreite bis ca. 1.600 mm und einer Länge von ca. 9.000 mm.



Langtrog: Arbeitsbehälterlänge 7.400 mm



Trogvibrator mit Schleifkörperklassifizierung



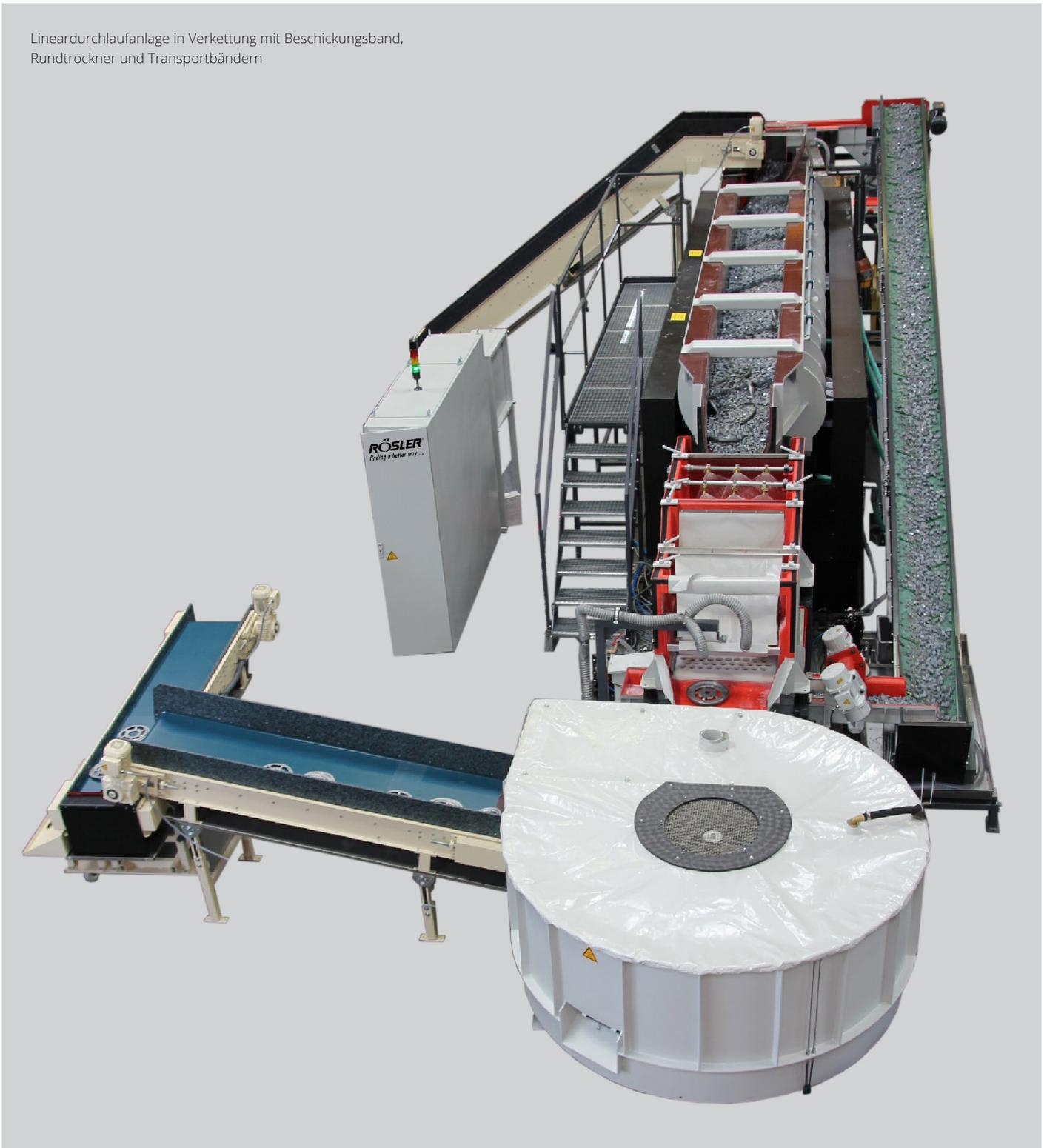
LINEAR DURCHLAUFANLAGE

Automatisches Gleitschleifen

Kontinuierliches Gleitschleifen steigert die Durchsatzleistung sowohl bei Massen- als auch bei berührungssensiblen Werkstücken. Direktverkettungen mit Produktionsanlagen (z. B. Pressen) oder automatische Beschickungssysteme leiten die Rohteile in

den Arbeitsbehälter zur Bearbeitung im einmaligen Durchlauf. Verkettet mit Nachbehandlungssystemen (z. B. Reinigen, Trocknen usw.) ist ein hoher Automationsgrad mit nahezu keiner Personalbindung möglich.

Lineardurchlaufanlage in Verkettung mit Beschickungsband, Rundtrockner und Transportbändern



SCHLEPPFINISH-TECHNOLOGIE

Berührungsloses Gleitschleifen in Serie

Schleppfinishen bedeutet berührungsloses Gleitschleifen von spannfähigen Werkstücken mittlerer Größe. Befestigt an Werkstückhaltern, tauchen die Bauteile in ein ruhendes Bearbeitungsmedium ein und werden durch eine mehrfache Rota-

tionsbewegung allseitig umströmt und somit bearbeitet. Kurze Bearbeitungszeiten entstehen durch hohe Anströmgeschwindigkeiten. Die Anwendungsbreite variiert vom Entgraten, Schleifen bis hin zum Hochglanzpolieren.

2 Schleppfinishanlagen in Verkettung mit Werkstückhandling über Robotertechnik



Roboter bei der Werkstückbeladung



TAUCHSCHLEIF-TECHNOLOGIE

Bearbeitung komplex geformter Großteile

Das Tauschleifverfahren bearbeitet Werkstücke mit größeren Abmessungen bis ca. 600 mm Durchmesser. Eine rotierende,

zuweilen orbital oder reziprok arbeitende Arbeitsspindel bewegt das Werkstück im Bearbeitungsmedium des Arbeitsbehälters.



SURF-FINISH-TECHNOLOGIE

Partielle Oberflächenveredlung

Das Surf-Finish-Verfahren gehört zur Gruppe des berührungslosen Gleitschleifens. Mehrere Arbeitsspindeln, bestückt mit jeweils einem Werkstück oder ein an der Spannange des Roboterarms geführtes Werkstück taucht in das fließende Bearbei-

tungsmedium ein. Während die Anlagentechnik mit festen Arbeitsspindeln Einschränkungen im Beweglichkeitsgrad darstellt, kann die robotergeführte Werkstückbearbeitung nahezu jegliche Aufgabenstellung der Oberflächenbearbeitung annehmen.

Surf-Finish Center mit 2 Arbeitsstationen (robotergeführt) mit Rollenbahnsystem für die Werkstücklogistik



Surf-Finisher Kompaktanlage



Blick in den Arbeitsbehälter:
robotergeführtes Werkstück



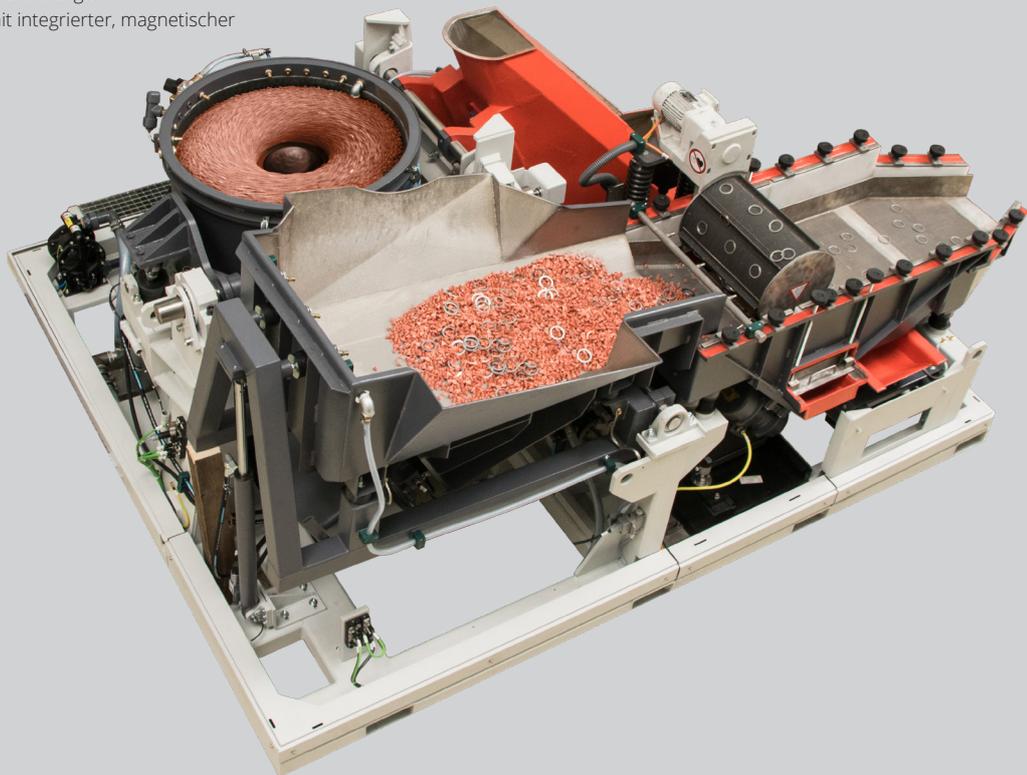
FLIEHKRAFTANLAGE –

Hochleistungsgleitschleifen für Massenteile

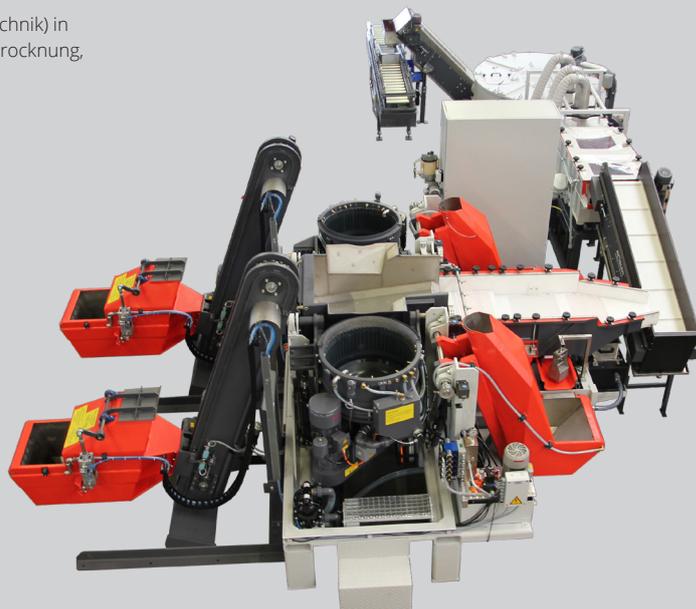
Fliehkraftanlagen verfügen über eine 15- bis 20-fach höhere Bearbeitungsintensität im Vergleich zu Vibrationsanlagen. Das schafft kurze Bearbeitungszeiten bei maximaler Durchsatzleistung. Vollautomatisierte Zwei-Chargen-Systeme oder semi-

automatische Kompaktanlagen können individuell auf jede Bearbeitungsaufgabe zugeschnitten werden. Die hohe Bearbeitungsflexibilität der Fliehkraftanlagen reicht von dünnwandigen Federelementen bis hin zu massiven Getriebeteilen.

Vollautomatische Fliehkraftanlage
(2-Chargen-Technik) mit integrierter, magnetischer
Werkstücktrennung



Vollautomatische Tandem-Fliehkraftanlage (3-Chargen-Technik) in
Verkettung mit Werkstückbeschickung, Sprühstation, Vortrocknung,
Heißlufttrockner und Transportsystem für Fertigteile



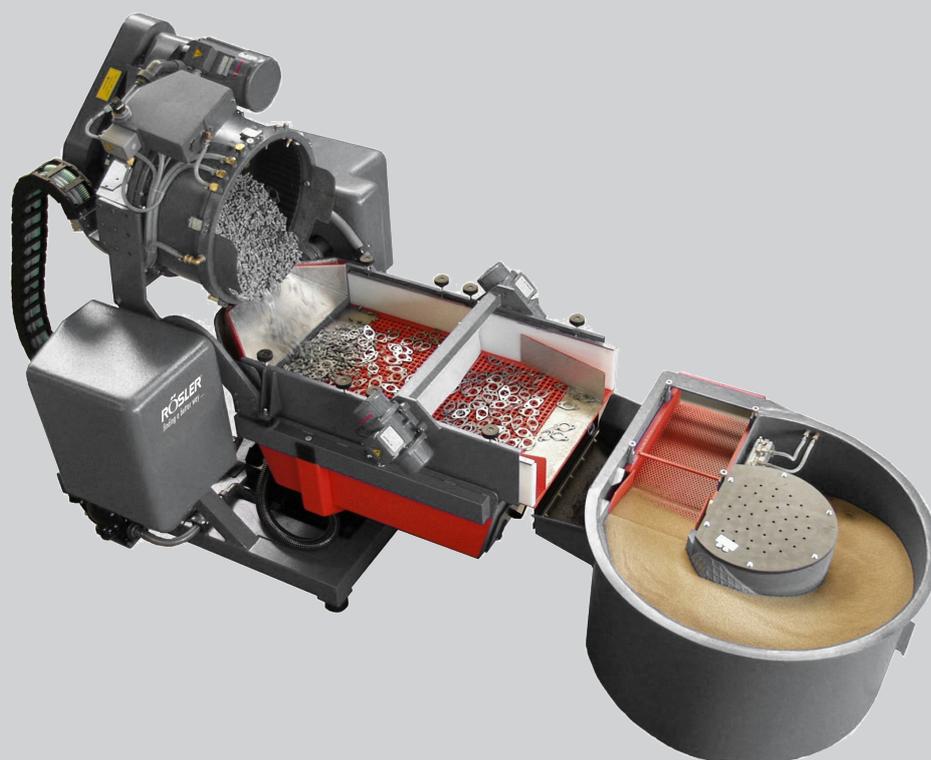
Halbautomatische Fliehkraft-Kompakanlage mit integrierter Werkstücktrennung



Halbautomatische Fliehkraftanlage mit externer Werkstücktrennung



1-Chargen-Automatik-Fliehkraftanlage in Verkettung mit Rundtrockner



VOR- UND NACHBEHANDLUNGSSYSTEME

Industriewaschanlagen, Sprüh-/Tauchsyste

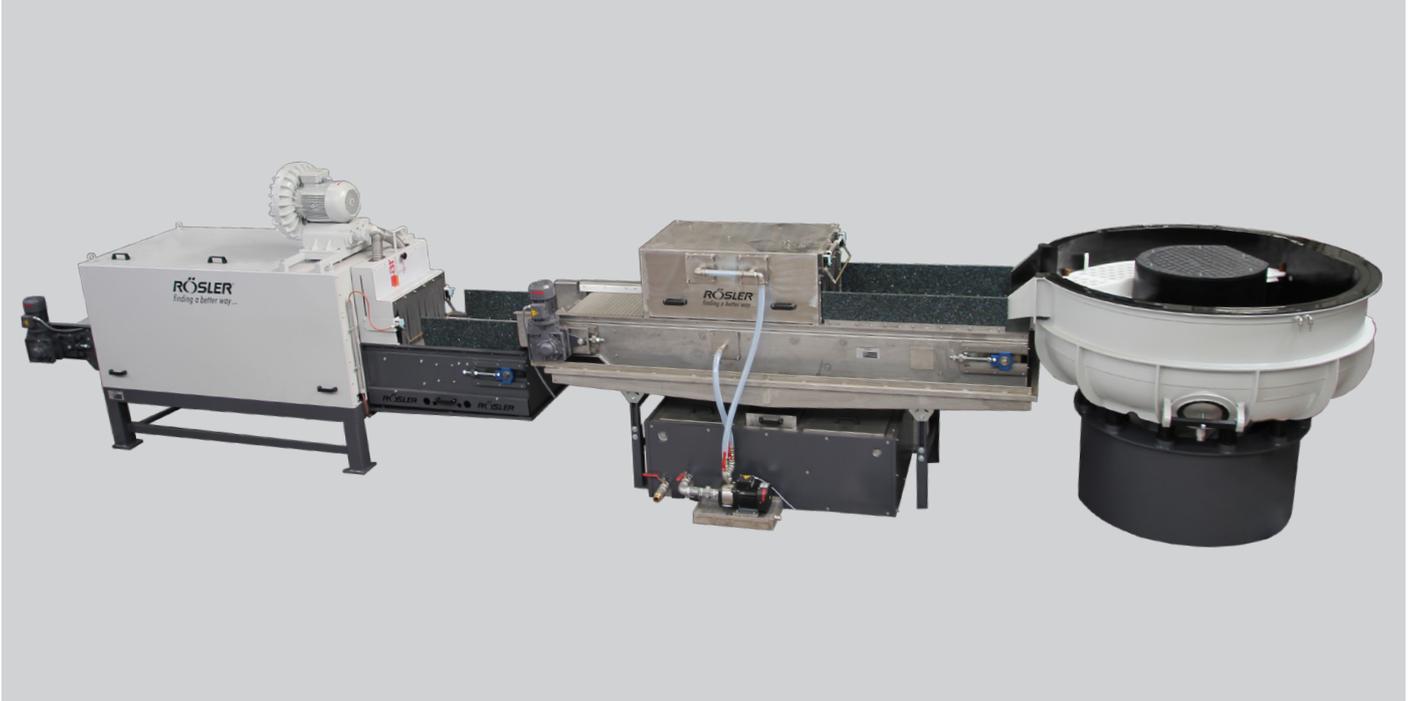
Reinigen, Passivieren, Phosphatieren, Beölen und Trocknen können bei verketteten Gleitschliffanlagen Vor- und Folgeprozesse darstellen. Rösler verfügt über ein umfangreiches

Anlagenprogramm, das über ideale Verknüpfungseigenschaften zur Anlagenverkettung verfügt, aber auch als Stand-alone-Technik eingesetzt werden kann.

Bandwaschanlage



Rundvibrator mit Bandsprühanlage und Heißlufttrocknung



WERKSTÜCKTROCKNUNG MIT TROCKENMITTEL

Vibrationsrundtrockner

Kompakt und den Baugrößen der meist verketteten Gleitschliffanlage angepasst, kann der Rundtrockner mit Trockenmitteln sowohl in einmaligem Durchlauf als auch im Chargenbetrieb Werkstücke fleckenfrei trocknen.



Blick in einen Rundtrockner: Supervelat (Maiskolbenschrot) dient als saugfähiges, schmutzabsorbierendes Trockenmedium.

Trommeltrockner

Der Trommeltrockner, befüllt mit Trockenmittel, ist geeignet für schöpfende, unempfindliche sowie flächenabdeckende Werkstückformen.



WERKSTÜCKTROCKNUNG MIT HEISSLUFT

Sacklöcher, kleine Bohrungen oder Gewinde in Werkstücken schränken den Einsatz von Trocknern mit Trockenmedium deutlich ein (Trockenmittelverklümmung). Heißlufttrockensysteme ermöglichen

einen störungsfreien Prozess. Durch geeignete Vorbehandlungen mit entmineralisiertem Wasser werden auch Wasserflecken auf den Werkstücken weitgehend bzw. völlig verhindert.

Trockenzentrifuge

Zentrifugalkraft und Heißluft sind die Wirkelemente der Trockenzentrifugen. Sie eignen sich besonders für kleine, schlagunempfindliche sowie flache bzw. paketierende Werkstücke im Chargenbetrieb.



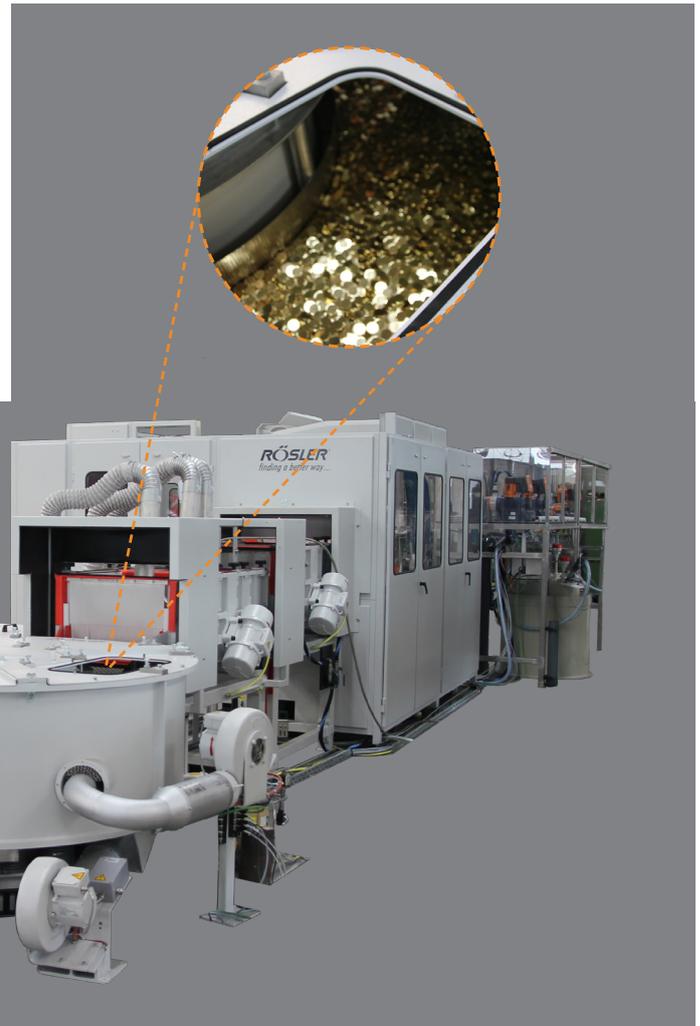
Bandtrockner - Heißluft

Gehäuse, Werkstücke mit Gewindelöchern, Hinterschneidungen oder Bohrungen, aber auch Dichtflächen müssen schonend, beschädigungsfrei getrocknet werden. Auf einem Drahtgliederband durchlaufen die Teile ohne Relativbewegung den elektrisch beheizten Trockentunnel.



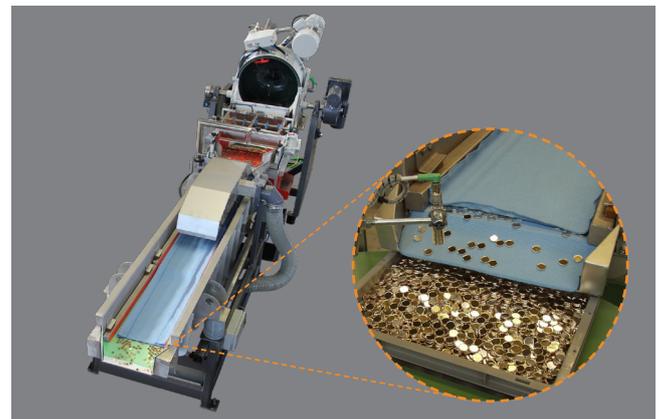
Vibrationsrundrockner – Heißluft

Berührungsunempfindliche Kleinteile, Schüttgut, flache oder auch schöpfende Teile in diversen Abmessungen werden hier im einmaligen Durchlauf im Heißluftarbeitskanal getrocknet. Durch die ständige, vibrierende Vorwärtsbewegung der Werkstücke werden auch flächige Teile fleckenfrei getrocknet.



Lineartrockner

Berührungsempfindliche, flache Werkstücke (z. B. Münzrohlinge) durchlaufen mit geringster Bewegungsenergie einen elektrisch beheizten Textiltunnel. Das Trockenergebnis ist staubfrei, ohne Wasserflecken oder Werkstückbeschädigungen.



Trommeltrockner - Heißluft

Komplex geformte, zur Verhakung neigende oder auch flache Werkstücke werden hier trockenmittelfrei im Heißluftstrom umgewälzt.



UMWELTECHNIK

Prozesswasserkreislaufanlagen

Die Mehrzahl an Gleitschliffprozessen kann über Prozesswasserkreislaufanlagen betrieben werden. Der Kreislaufbetrieb

steht im Vordergrund. Für Sonderabwässer ist die klassische Fällung/Flockungs-Abwasserreinigungsanlage verfügbar.

Prozesswasserkreislaufanlage, vollautomatisch



Kompaktanlage, halbautomatisch



Zentrifugalreinigung von Prozessflüssigkeiten

Jahrzehntelange Markterfahrung mit der Reinigung von abrasiv belasteten Gleitschliffabwässern ist die Wissensbasis für die Anwendung der Zentrifugentechnik für Prozessflüssigkeiten.

Reinigen – Pflegen von Flüssigkeitskreisläufen aus

- ▶ Bearbeitungszentren
- ▶ Glasschleifen (Brille)
- ▶ Solar/Waferproduktion (Schleifen, Sägen)
- ▶ Lackieranlagen
- ▶ ECM-Prozesse
- ▶ Hochdruck- Wasserstrahlen
- ▶ Wertstoffrecyclinganlagen
- ▶ Schlammwässerung



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.

RÖSLER KOMPLETTLÖSUNG

Werkzeuge der Gleitschlifftechnik

Die Rösler-Gruppe ist weltweit größter und führender Hersteller und Entwickler von Verfahrensmitteln und Maschinentechnik für den Gleitschliffprozess. Mit dieser Wissensbasis forschen

wir ständig und entwickeln daraus zeitgemäße Konzepte, individuell für jede Aufgabe.

1. Aufgabenstellung

Werkstück vom Kunden

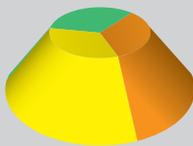


2. Verfahrensentwicklung

Eigene Testzentren für:

Strahltechnik

- Strahlanlage
- Strahlmittel
- Filteranlage

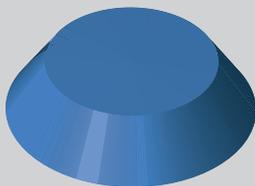


Gleitschlifftechnik

- Gleitschliffanlage
- Schleifkörper
- Chemie

3. Engineering

Anlagenbau, Peripheriegeräte, Verkettungen

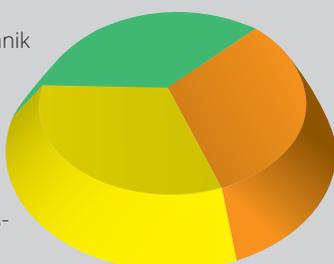


4. Service

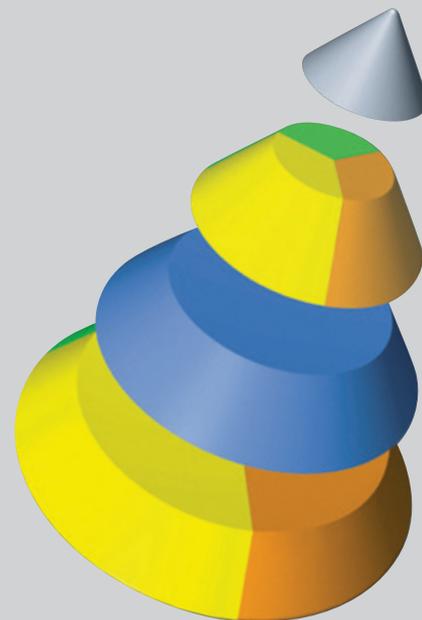
Umwelttechnik

After-Sales-Service

Lieferung
Montage
Schulung



5. Produktion beim Kunden



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

