

www.rosler.com

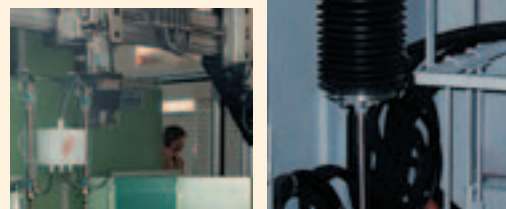
Zubehör



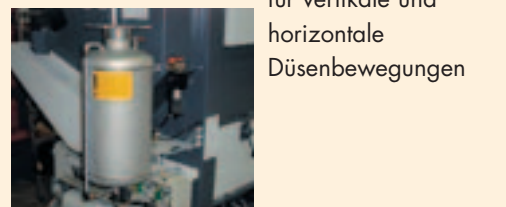
Strahlpistolen mit verschiedenen Leistungen
Stahl-, Keramik- oder Borkarbiddüsen



Druckstrahl-
einrichtungen



Handlinggeräte
für automatische
Be- und Entladung

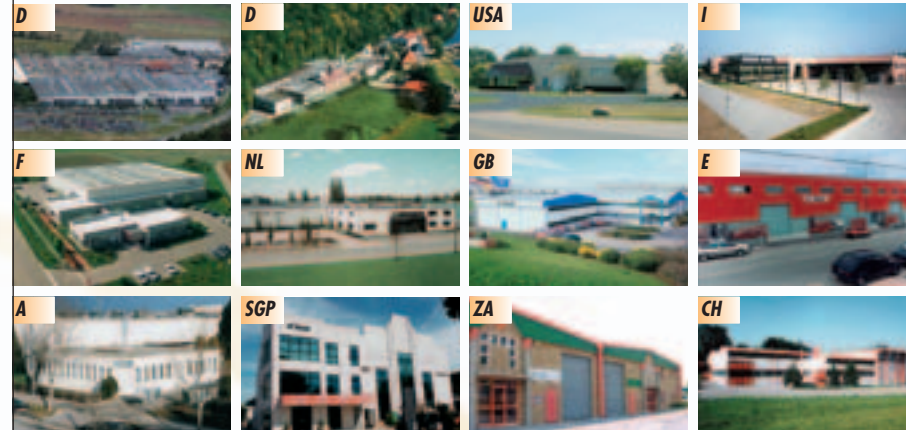


Vorrichtungen
für vertikale und
horizontale
Düsenbewegungen

Komplette Antistatik-
einrichtung für
Duroplastentgratung



Staubabscheider
für alle Werkstoffe



- D** RÖSLER Oberflächentechnik GmbH · Werk Memmelsdorf
info@rosler.com · Tel.: +49/9533/924-0 · Fax: +49/9533/924-300
- RÖSLER Oberflächentechnik GmbH · Werk Hausen
info@rosler.com · Tel.: +49/9533/924-0 · Fax: +49/9533/924-300
- USA** RÖSLER Metal Finishing USA L.L.C.
roslerusa@net-link.net · Tel.: +1/269/4413000 · Fax: +1/269/4413001
- I** RÖSLER Italiana S.R.L.
info@rosler.it · Tel.: +390/39611521 · Fax: +390/396115232
- F** RÖSLER France
rosler@rosler.fr · Tel.: +33/3/86647979 · Fax: +33/3/86655194
- NL** RÖSLER Benelux B.V.
info@rosler-benelux.nl · Tel.: +31/412/646600 · Fax: +31/412/646046
- B** RÖSLER Benelux B.V.
info@rosler-benelux.be · Tel.: +32/2/3610200 · Fax: +32/2/3612831
- GB** RÖSLER UK
rosler@rosleruk.com · Tel.: +44/151/4820444 · Fax: +44/151/4824400
- E** RÖSLER International GmbH & Co. KG
rosler@rosler.es · Tel.: +34/93/5885585 · Fax: +34/93/5883209
- A** RÖSLER Gleitschleifzentrum GmbH
rosler@rosler-surfacefinish.at · Tel.: +43/1/6985180-0 · Fax: +43/1/6985182
- SGP** RÖSLER International GmbH & Co. KG
rosler@pacific.net.sg · Tel.: +65/67347422 · Fax: +65/67342077
- BR** RÖSLER do Brasil Ltda
roslerbrasil@uol.com.br · Tel.: +55/11/46123846 · Fax: +55/11/46123845
- ZA** RÖSLER S.A. Surface Technologies
johanv@roslersa.co.za · Tel.: +27/12 657 0375 · Fax: +27/12 657 0649
- CH** RÖSLER Schweiz AG
roslerag@roslerag.ch · Tel.: +41/62/7385500 · Fax: +41/62/7385580

• und weltweit 50 weitere Repräsentanten



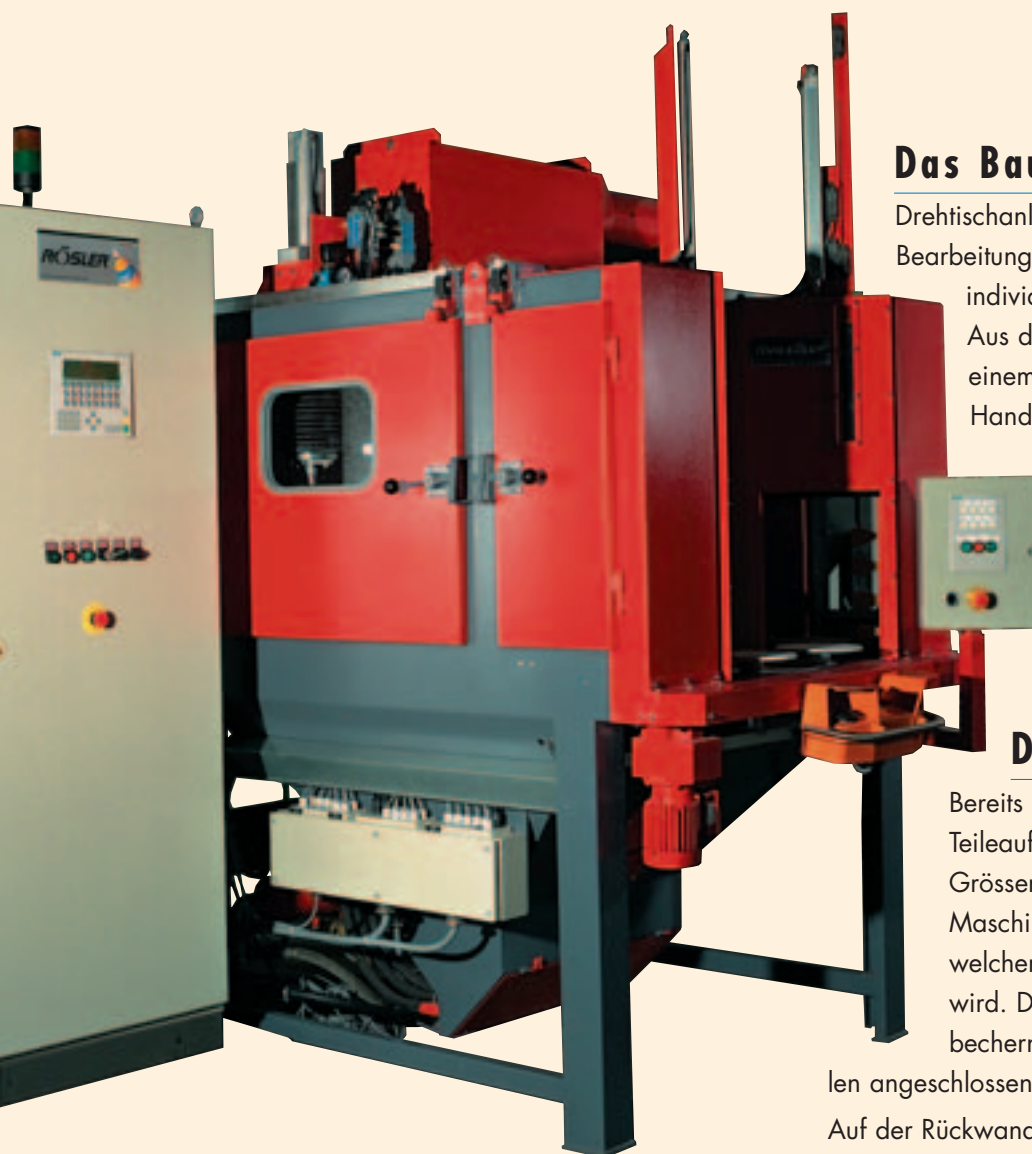
STRAHLANLAGEN Drehtischanlagen der Baureihe SA
für das Strahlen und Entgraten empfindlicher Teile

STRAHLANLAGEN

184.2 d - Technische Änderungen vorbehalten.

STRAHLANLAGEN FÜR DAS FEINE

Neben den Handstrahlkabinen werden die Drehtischanlagen der Baureihe SA schon seit Jahrzehnten für das Strahlen und Entgraten empfindlicher Teile eingesetzt. Teile mit versteckten Gräten oder Teile, die an bestimmten Oberflächen gezielt gestrahlt werden müssen, können in Drehtischanlagen wirtschaftlich bearbeitet werden.



Das Baukastensystem

Drehtischanlagen werden in der Regel für die Bearbeitung eines bestimmten Werkstückes mit einem individuellen Automatisierungsgrad konzipiert. Aus diesem Grund basiert die Baureihe SA auf einem Baukastensystem, das sowohl für die Handbeschickung wie auch für den halb- oder vollautomatischen Betrieb wirtschaftliche Lösungen ermöglicht. Linear arbeitende vertikale und horizontale Düsenbewegungsrichtungen erhöhen den Automatisierungsgrad der Anlagen.

Die Grundausrüstung

Bereits die Grundausrüstung kann für die Teileaufnahme mit Drehtischen in verschiedenen Größen ausgestattet werden. Der untere Teil des Maschinenkörpers ist als Trichter ausgebildet, in welchem das umlaufende Strahlmittel gesammelt wird. Dieser Materialtrichter ist mit Ablaufbechern ausgestattet, an welche die Strahlpistolen angeschlossen werden.

Auf der Rückwand des Maschinenkörpers befindet sich ein Steigsichter, über welchen Reststrahlmittel, Staub und leichte Fremdkörper ausgeschieden werden können. Nach dem Strahlen werden die Teile in einer vom Strahlraum getrennten Kammer durch spezielle Düsen ausgeblasen und vom Reststrahlmittel befreit.



Düsenbewegungsrichtung



Ablaufbecher



Drehtisch



Abblasdüsen



Antrieb Tisch



Zentrierstift

Der Antrieb erfolgt über einen Getriebemotor mit Frequenzumrichter für Tischgeschwindigkeiten von 7 bis 33 Upm. Der Tisch wird taktweise – ein bis zwei Satelliten gleichzeitig – gedreht, wobei die Endposition des Tisches über einen Zentrierstift mit einer Genauigkeit von ± 0.1 mm positioniert wird. Diese Genauigkeit erleichtert den späteren Einsatz von Handlinggeräten oder Robotern.

Drehtisch und Drehsatelliten



Tisch mit zwei Satelliten aussen

Dank des Baukastensystems können Tischgrößen mit sechs, acht, zehn oder zwölf Satelliten ausgestattet werden. Auf diesen werden die Werkstückaufnahmen oder die Werkstücke selbst aufgespannt.

Reproduzierbare Parameter

In der Standardausführung werden alle SA-Typen mit einer Siemens-Steuerung S 7 und einer Textanzeige OP 17 ausgestattet, über welche die wichtigen Parameter reproduzierbar eingestellt und abgerufen werden können. Auf Wunsch sind auch andere SPS-Steuerungen lieferbar.

Strahlmittelumlauf- und Reinigung

Falls erforderlich, kann die Standardausführung der Maschine mit einem Sieb ausgestattet werden, über welches die anfallenden Gräte oder Fremdbestandteile ausgesiebt werden können.



Strahlmittelschnecke & Elevator

In einer weiteren Ausführung kann die Grundmaschine mit einer Materialsammelschnecke im Auffangbehälter ausgerüstet werden, über welche das Strahlmittel in ein Becherwerk gefördert wird. Durch das Becherwerk wird das Strahlmittel nach oben gefördert und dort entweder einer Siebvorrichtung oder einer separaten Strahlmittelaufbereitung zugeführt.

Separate Strahlmittelaufbereitung

Für die Baureihe SA wurde eine spezielle Strahlmittelaufbereitung entwickelt, welche mit einem Kaskadenabscheider für das Strahlmittelunterkorn und für Staubanteile und einem Vibrationssieb für Fremdbestandteile ausgerüstet ist. Der untere Teil der Strahlmittelaufbereitung ist als Trichter ausgebildet und grosszügig dimensioniert, so dass mehrere Strahlpistolen oder mehrere Druckstrahlssysteme angeschlossen werden können.



Strahlmittelaufbereitung