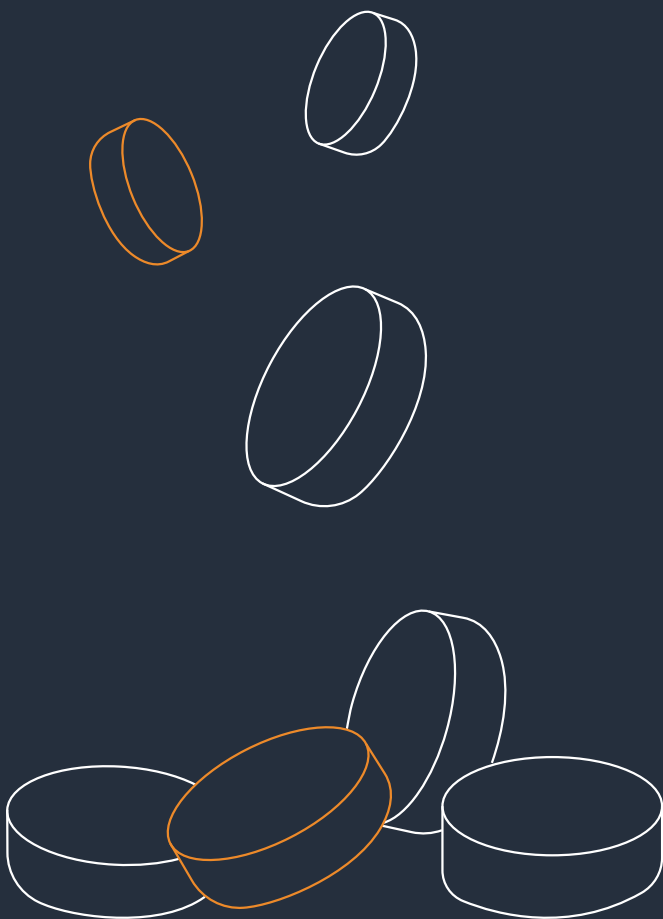




Oberflächentechnologie für die Münzbearbeitung



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**



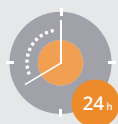
15 Standorte
mehr als **150** Vertretungen
mehr als **1.500** Mitarbeiter weltweit



Weltweite **Customer Experience Center**



Mehr als **15.000**
verschiedene Verfahrensmittel



Unser Service –
Betreuung rund um die Uhr



Vermittlung von Fachwissen
durch zertifizierte Trainer

Inhaltsverzeichnis

Oberflächentechnik für Münzbearbeitung	3
Umlaufmünzen	4 – 5
Sammlermünzen	6 – 7
Prägestempel	8
Prägestempel mit Motiv	9
Anlagentechnik	10
Verfahrensmittel	11

Oberflächentechnik für Münzbearbeitung

Prozesse und Einsatzgebiete

Rösler präsentiert immer wieder innovative Prozessentwicklungen sowie modernste Anlagentechnik speziell auf die Bedürfnisse der Münzwelt zugeschnitten. Profitieren auch Sie!

	Ronden für Umlaufmünzen		Ronden für Gedenk- und Sammlermünzen/ Medaillen	Prägestempel Rohling	Prägestempel mit Motiv
Prozess	Entfetten (nach dem Stanzen und Rändeln)	Reinigen (Beizprozesse) + Polieren + Anlaufschutz + Trocknen (nach dem Stanzen, Rändeln, Galvanik, der Wärmebehandlung)	Reinigen (leichte Beizprozesse) + Polieren + Anlaufschutz + Trocknen (nach dem Stanzen, Rändeln, der Wärmebehandlung)	Schleifen und Polieren der Motivfläche	Schleifen und Polieren der Motivfläche
Gleitschliffanlage	Münzpolieranlage, Rundvibrator, Long Radius, Rotomatic oder Trommelwaschanlage	Münzpolieranlage MPA ... A/2	Münzpolieranlage MPA ... A/2	Schleppfinisher, Option: Rundvibrator „DL/2“	Rundvibrator „DL/2“, Schleppfinisher
Verfahrensmittel	Keramik-Schleifkörper	Edelstahlkugeln, Edelstahlsatelliten, Keramikschleifkörper	Edelstahlkugeln, Edelstahlsatelliten, Keramikpolierkörper	Kunststoff-/Keramik-Schleifkörper, Trockenpoliermedium	Kunststoff-/Keramik-Schleifkörper, Trockenpoliermedium
Nachbehandlung	Heißlufttrockner, Rundtrockner „Supervelat“	Heißlufttrockner, Rundtrockner „Supervelat“	Textil-Heißlufttrockner, Rundtrockner „Supervelat“	---	---
Prozesswasserbehandlung	Zentrifuge	Verdampfer oder Abwasseraufbereitungsanlage	Verdampfer oder Abwasseraufbereitungsanlage	Zentrifuge	Zentrifuge

UMLAUFMÜNZEN

Die professionelle Oberflächenbearbeitung für Umlauf-Münz-Ronden wird weltweit in vollautomatischen Rösler-Fliehkraft-MPA-Anlagen durchgeführt. Das bis ins Detail ausgeklügelte

Maschinenkonzept in unterschiedlichen Größen und Variationen passt sich jeder Aufgabenstellung individuell an.



Vollautomatische MPA...A/2
Münzbearbeitungsanlagen

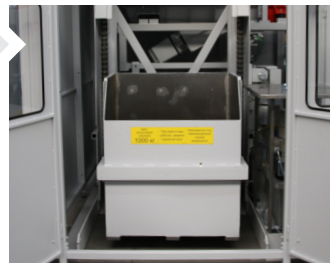
Leistungsdaten:

Durchschnittliche Chargengrößen
100 bis 450 kg in Abhängigkeit der
Anlagengröße

1

Beschickungseinrichtung

Beschickungseinrichtung für Rohmünzplättchen bestehend aus einer Werkstückbehälterentleereinheit sowie einem Werkstückpuffer mit Wiegeeinrichtung



2

Arbeitsbehälter

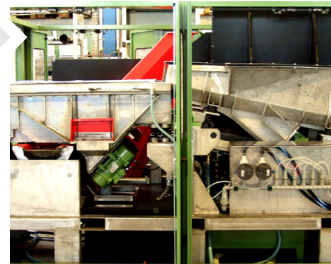
Strömungstechnisch optimiert; resistent für säurehaltige Arbeitsprozesse



3

Variopuffer/Siebmaschine

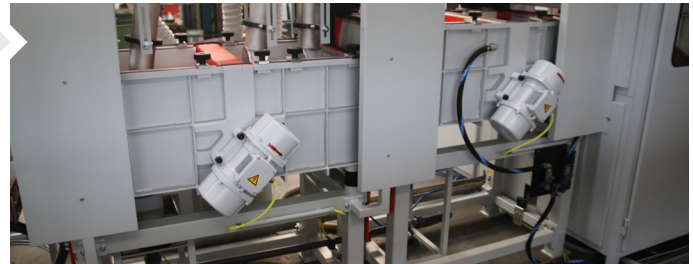
Elektronisch gesteuerter Variopuffer mit Neigungs- und Geschwindigkeitsregelung. Großflächensiebmaschine mit Wendestufen, Untergrößenseparierzone, Werkstücksprüheinrichtung mit Wasserrecycling



4

Zwischenbehandlung

Vibrationsprühanlage mit entmineralisiertem Wasser, Vibrationstrockenanlage zum Vortrocknen mit Gebläse (Raumluft)



5

Vibrations-Heißlufttrockner und Werkstücktransfer

Trocknungsanlage zum flecken-, staubfreien, kontinuierlichen Trocknen der Münzronden. Transport- und Übergabeeinheit für Ronden in Transportcontainer



6

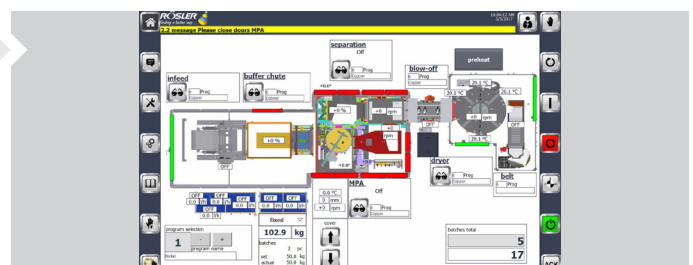
Dosierstation für Beiz- und Compoundprodukte

Sicherheitsdosiersystem mit elektronischer Dosiermenge- und Überwachung



Steuerung

Transparente Visualisierung der Arbeitsprozesse und der Komplettanlage ist die ideale Voraussetzung für die Nutzung der Maschinenanbindung nach 4.0.

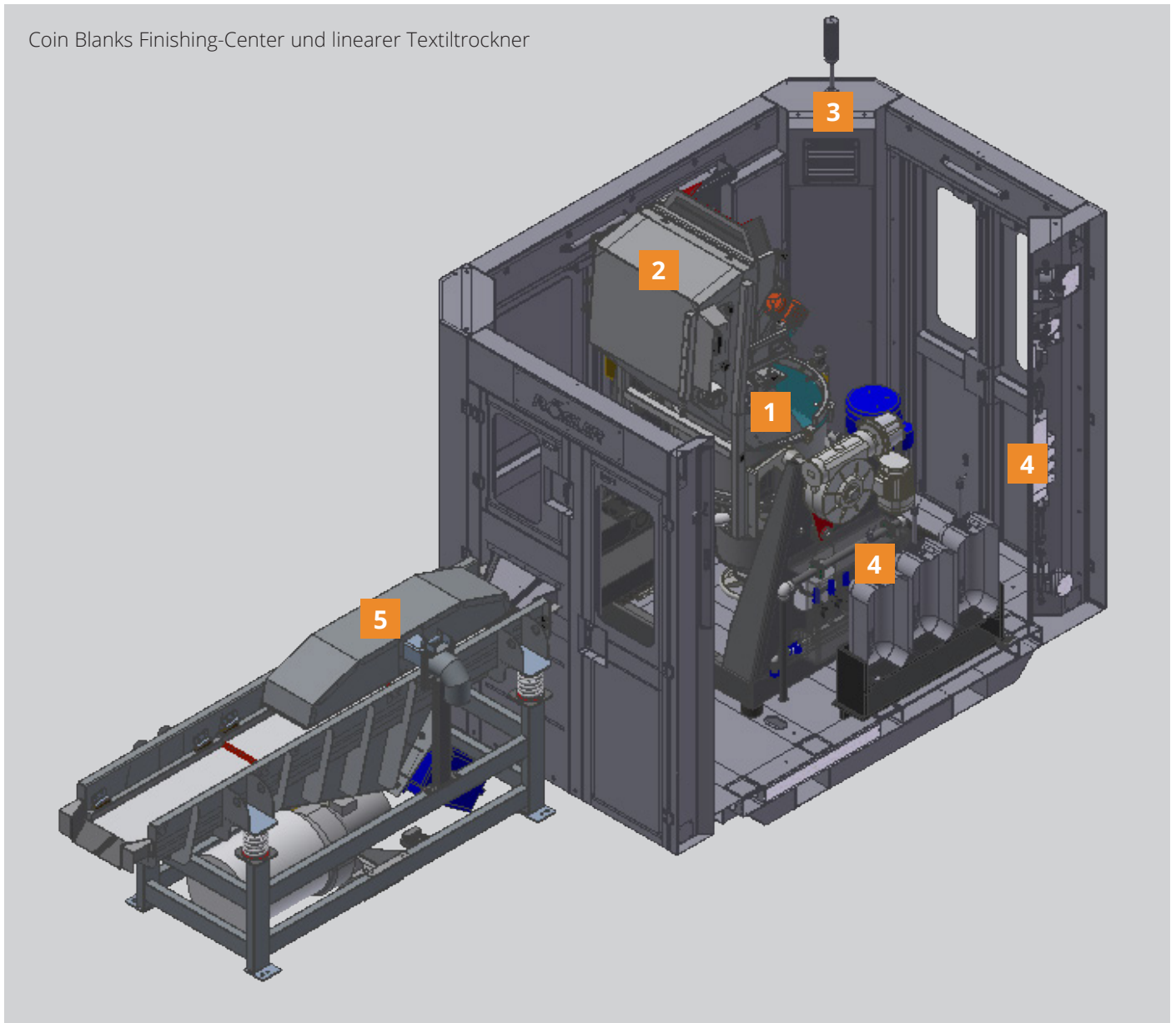


SAMMLERMÜNZEN

Gedenk- und Sammlermünzplättchen sowie Medaillen verlangen vor deren Prägung eine Oberflächenvorbehandlung mit besonderer Sorgfalt! Vollautomatische, programmgesteuerte

Anlagentechnik mit stufenlosen, besonders werkstückschonenden Übergaben, sind der Maßstab in der Oberflächenbearbeitung.

Coin Blanks Finishing-Center und linearer Textiltrockner



1 Arbeitsbehälter

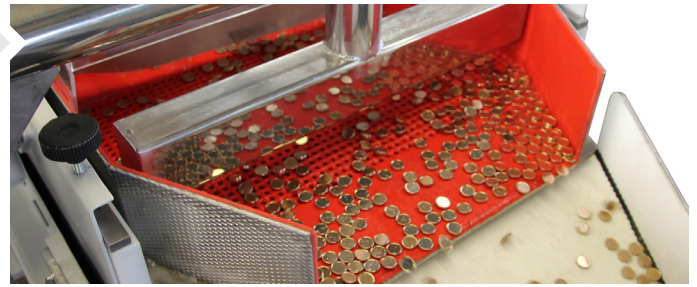
Die besondere Ausformung und Innenstruktur bewegt Rondens und alle Arten von Bearbeitungsmedien intensiv und gleichzeitig produktschonend.



2

Separiereinheit

Stufenlos gleitet das Mix aus Ronden und Bearbeitungsmedium in den Separierbereich. Siebvibration und Dosiermenge sind programmgesteuert regelbar. Zwischenbehandlungsschritte, wie die Werkstückreinigung und das Vortrocknen, sind integriert.



3

Steuerungstechnik

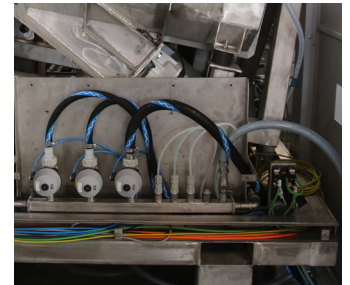
Moderne Steuerungstechnik und eine prozess- und anlagenspezifisch entwickelte Software erlauben eine einfache Anlagenüberwachung/Bedienung.



4

Sicherheitsdosiertechnik

Produktspezifisch und programmbasierend werden Bearbeitungscompounds in den variablen Prozessstufen dosiert.



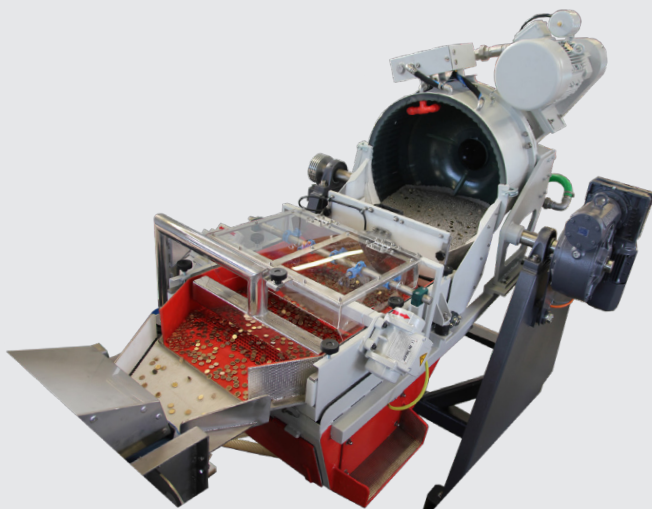
5

Linearer Textiltrockner

Im Wärme-Textiltunnel, gebildet aus zwei wechselbaren Textillagen, bewegen sich die Ronden linear - mit geringster Bewegungsenergie. So werden hochempfindliche Ronden flecken- und staubfrei ohne Beschädigungen getrocknet.



MPA...E/SA Anlage



Kompakt und variabel...
Robuste, einfache Anlagentechnik für Kleinmengen und Sonderaufgaben.
z. B. "Goldmünzronden, Barren usw."



PRÄGESTEMPEL

Die Oberflächenbearbeitung von Prägwerkzeugen genießt eine hohe Bedeutung für die finale Münze. Rösler hat für Prägstempelrohlinge sowie den Prägstempel selbst Schleif- und Polierverfahren entwickelt.



Schleppfinish/ Rundvibratoren - Anlagentechnik

Die Schleppfinishtechnik oder die aufgespannte Rundvibratorenbearbeitung sind sowohl für den Vorschleifprozess als auch das Hochglanzpolieren geeignet. In beiden Anlagensystemen werden die Werkstücke berührungslos (aufgespannt an Werkstückträgern) bearbeitet.

Rohlinge mit gleichmäßigem Hochglanz, ideal für das Umsenken.

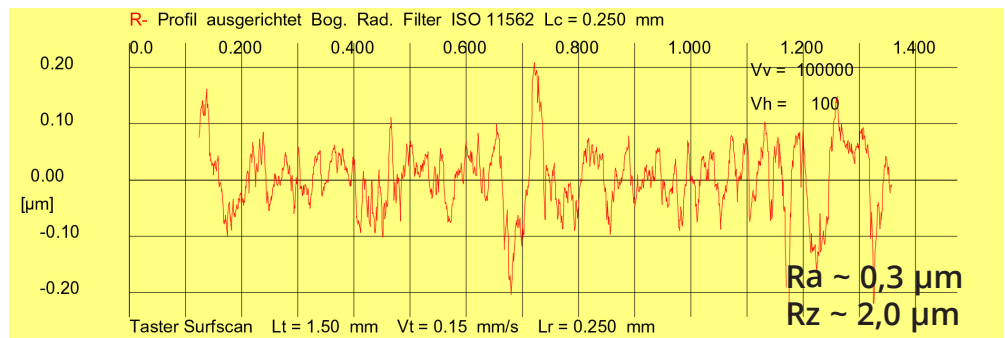


PRÄGESTEMPEL MIT MOTIV

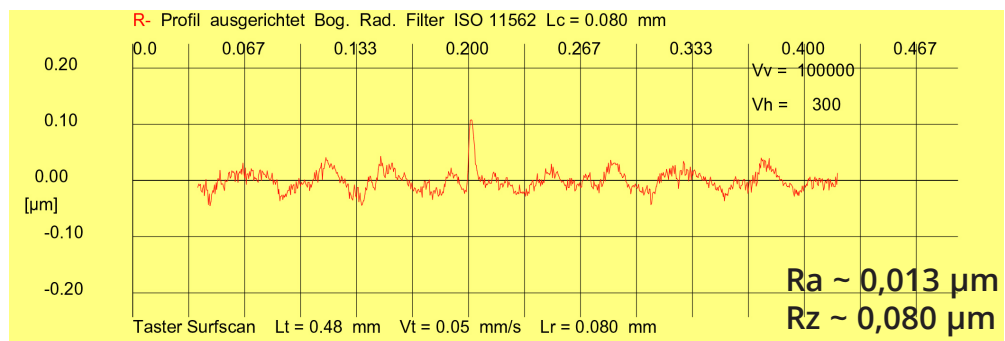
Oberflächendefekte, Rauheiten sowie Unregelmäßigkeiten werden durch einen mehrstufigen Gleitschliffprozess im Spezial-Rundvibrator eliminiert. Das Ergebnis - Spiegelglanzoberflächen ohne Defekte.



Rohteil



Poliertes Teil

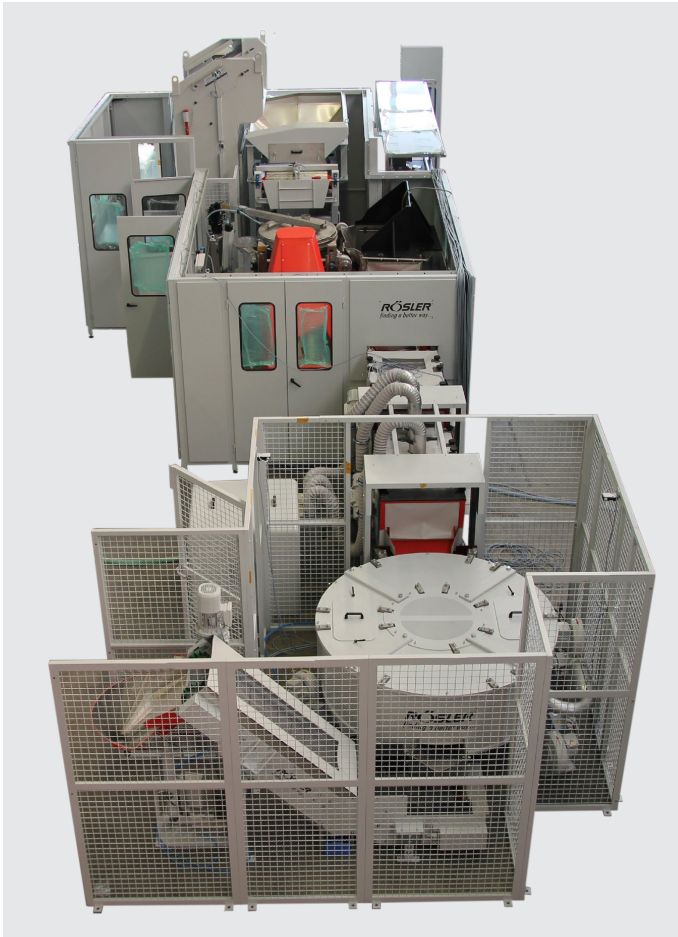


Spezial-Rundvibrator

Es können gleichzeitig bis zu 20 Rohstempel bearbeitet werden. Die Anlage eignet sich sowohl für die Rohlingsbearbeitung als auch für die Finalbearbeitung von Motivstempeln.

ANLAGENTECHNIK

In der Münzbearbeitung sind weltweit vollautomatisierte Anlagen im Einsatz. Diese werden kunden- und produktspezifisch von Rösler geplant und hergestellt.



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.

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

