

Maximale Flexibilität und optimaler Schutz

ROSE Systemtechnik stellt neue Edelstahl-Flanschgehäuse für Industrie- und Ex-Anwendungen vor

Hochwertige Materialien, vielfältige Anpassungs- und Erweiterungsmöglichkeiten sowie eine sehr einfache Wartung: Das sind die markantesten Features der neuen Edelstahl-Flanschgehäuse von ROSE. In der Ex-Ausführung erfüllen die Gehäuse sogar die Anforderungen der ATEX-, IECEx- und weiteren Richtlinien.

Für seine neuen Flanschgehäuse verwendet ROSE Systemtechnik ausschließlich Edelstahl der Güten 1.4301 und 1.4404. Damit sind jetzt neben den Edelstahl-Ex-Gehäusen auch die Edelstahl-Industriehäuser standardmäßig in der höchsten Materialqualität lieferbar. Im Vergleich zu den bisherigen Edelstahl-Gehäuseserien warten die neuen Modelle zudem mit zahlreichen weiteren Neuerungen auf.

So können die Gehäuse jetzt mit seitlichen Flanschen ganz einfach erweitert oder an die jeweilige Einbausituation angepasst werden – ohne Beeinträchtigung der Schutzart. Wurden früher Gehäuse mit unterschiedlichen Anschlüssen benötigt, musste für jede Anschlussvariante eine eigene Ausführung gefertigt werden. Jetzt ist nur noch ein einziges Gehäusemodell nötig, das einfach mit dem passenden Flansch kombiniert wird, um es an verschiedene Anforderungen anzupassen. „Die Lagerhaltung für unsere Kunden wird damit deutlich einfacher und günstiger“, beschreibt Joscha Plass, Produktmanager Enclosure Systems, die Vorteile.

Mit den Edelstahl-Flanschgehäusen führt ROSE Systemtechnik auch eine neue Klemmutter-Technologie ein, die Anwendern ein Höchstmaß an Flexibilität bietet. Konstrukteure

sind bei ihren Einbauten nicht mehr an ein vorgegebenes Raster gebunden – sie können die Montagepunkte jetzt frei wählen. Die Installation der elektrischen und elektronischen Komponenten ist dadurch auch wesentlich einfacher als bisher. Vorhandenes Zubehör der vorherigen Edelstahl-Serien bleibt aber vollständig kompatibel. Ein nahtloser Austausch älterer Gehäuse ist damit problemlos möglich.

Optimiert wurde darüber hinaus die Außenerdung: Hier kommen jetzt Schweißbolzen für Ringkabelschuhe zum Einsatz, die eine sichere, niederohmige Verbindung garantieren. Der Kunde ist auch hier maximal flexibel: Er kann selbst festlegen, an welcher Position des Gehäuses die Bolzen angebracht werden sollen. Mit den neuen Edelstahl-Flanschgehäusen bietet ROSE die Außenerdung jetzt auch als Standard für Industrie-Anwendungen an.

Die Wartung der neuen Edelstahl-Flanschgehäuse ist noch einfacher als bei den bisherigen Ausführungen. ROSE Systemtechnik hat die Kreuzschlitzschrauben durch Sechskant-

Deckelschrauben aus hochwertigem Edelstahl ersetzt: Sie lassen sich auch bei Frost, Nässe oder starker Verschmutzung mühelos lösen und verhindern das Überdrehen.

Ein praktisches neues Feature bei den scharnierten Gehäusevarianten sind die Drainageöffnungen an Ober- und Unterseite. Durch sie kann stehendes Wasser in der Tür jetzt leicht abfließen. Eine Montage in beide Richtungen ist somit problemlos möglich.

(2.834 Zeichen inkl. Leerzeichen)

Bildübersicht



ROSE-xy1.jpg: Die neuen Edelstahl-Flanschgehäuse von ROSE bieten vielfältige Anpassungs- und Erweiterungsmöglichkeiten

Bild: ROSE Systemtechnik GmbH

Keywords: ROSE Systemtechnik GmbH, Gehäusesysteme, Industriegehäuse, Edelstahlgehäuse, Control Stations, ATEX, IECEx, Flanschgehäuse, Ex-Edelstahlgehäuse

Meta-Title: Flexibel und robust: Edelstahl-Flanschgehäuse von ROSE Systemtechnik

Meta-Description: Die neuen Gehäuse bieten Anwendern maximale Flexibilität und sind auch in Ex-Schutz-Bereichen einsetzbar.

Deeplink: <https://www.rose-systemtechnik.com/produkte/industriegaehaese/standardgehaese/edelstahlgehaese/flanschgehaese/>

Über ROSE Systemtechnik

Die ROSE Systemtechnik GmbH wurde 1969 in Porta Westfalica gegründet und gehört mit über 365 Mitarbeitenden allein in Deutschland zu den weltweit führenden innovativen Anbietern der industriellen Gehäuse-Systemtechnik. International beschäftigt das Unternehmen für die Gehäusesparte sogar 2.190 Angestellte. Im Verbund der Phoenix Mecano AG (Schweiz) mit rund 8.150 Mitarbeitenden entwickelt und produziert ROSE Systemtechnik hochqualitative Industriegehäuse und Systemlösungen für die Bereiche Maschinen- und Anlagenbau, Automatisierungstechnik, explosionsgefährdete Bereiche, MSR-Technik sowie die Nahrungs- und Genussmittelindustrie. Die Standard-Industriegehäuse werden aus Aluminium, Edelstahl und Kunststoffen gefertigt. Ergänzend hat sich das Unternehmen auf Bedien- und Anzeigengehäuse für HMI-Anwendungen spezialisiert. Zu diesem Produktportfolio gehören Panel PCs, Industrie-Monitore, Embedded PCs, mobile HMI-Lösungen und Tragarmsysteme.

Darüber hinaus bilden Ex-geschützte Verteilergehäuse und Control Stations für die Petrochemie und die chemische Industrie (On- und Offshore) bei ROSE Systemtechnik die dritte Produktparte. Weitere Informationen unter www.rose-systemtechnik.com

(993 Zeichen inkl. Leerzeichen)

Download-Area: <https://www.koehler-partner.de/pressezentrum/rose>

Kontakt

ROSE Systemtechnik GmbH
Erbeweg 13-15 • D-32457 Porta Westfalica
Tel. +49 571 50 41-0
www.rose-systemtechnik.com

Pressestelle:

Köhler + Partner GmbH
Brauwerstr. 42 • 21244 Buchholz i.d.N.
Telefon +49 4181 928928-0 • Fax +49 4181 928928-55
info@koehler-partner.de • www.koehler-partner.de