

STEELLINE



**ODJEHLOVACÍ
A BROUSÍCÍ
STROJE**

www.rwt.cz


Rojek wide belt sanders

PROFIL SPOLEČNOSTI

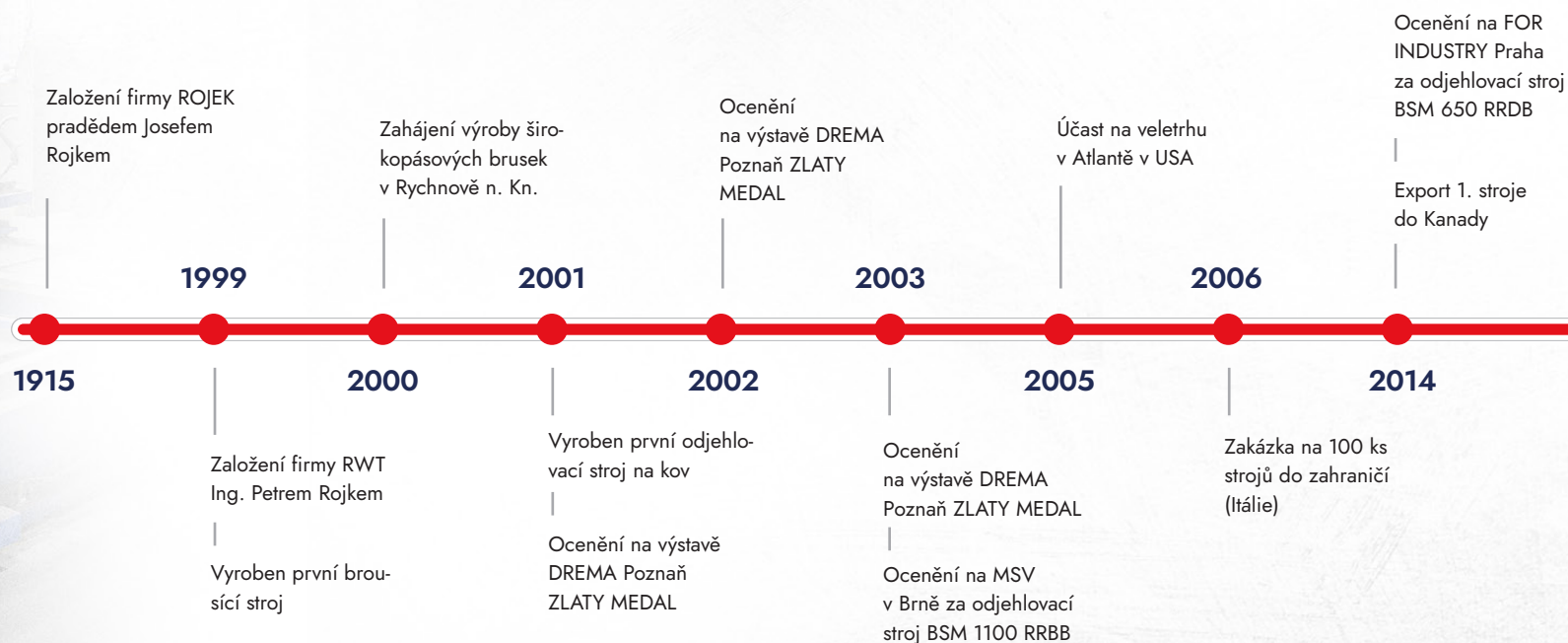
Historie

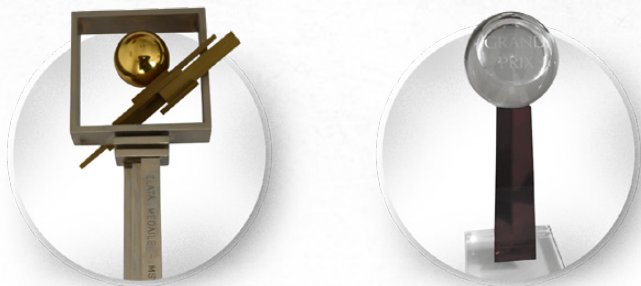
Kořeny firmy sahají až do roku 1915, kdy praděd dnešního majitele Ing. Petra Rojka, Josef Rojek založil v Častolovicích firmu Rojek. Firma dosáhla významného rozvoje a své obráběcí stroje úspěšně prodávala po celém světě.

Po restitucích rodinného majetku byla v roce 1991 činnost firmy obnovena a Ing. Petr Rojek se stal spolu se svým otcem a bratrem jejím spolumajitelem. Firma rychle navázala na tradici výroby obráběcích strojů a během několika let se stala předním českým výrobcem a dodavatelem technologií pro obrábění.

Současnost

V roce 1999 se Ing. Petr Rojek rozhodl realizovat své představy o dalším rozvoji osamostatněním a založením vlastní společnosti RWT, s.r.o. se sídlem v Rychnově nad Kněžnou. Hlavním zaměřením firmy je výroba obráběcích strojů určených pro operace broušení a finální úpravu materiálů. Technické řešení, variabilita, kvalita zpracování a jednoduchost obsluhy strojů, to jsou hlavní jmenovatelé dosavadních úspěchů v prodeích po celém světě.





Působnost a ocenění

Firma je ryze česká a řadí se mezi přední evropské výrobce brousících strojů. Tyto brousící a odjehlovací stroje nahrazují namáhavou a poměrně nebezpečnou ruční práci.

Již po několika letech působení na našem i zahraničním trhu naše firma získává **Zlatou medaili** z Mezinárodního veletrhu MSV v Brně a vyhrává cenu **Grand Prix** na veletrhu FOR INDUSTRY v Praze.



Naše výhody

- Individuální přístup a technické řešení dle požadavků zákazníka
- Výjimečná spolehlivost díky své robustní konstrukci a inteligentnímu designu, využívající přátelského rozhraní obsluhy stroje se zjednodušením provozu a jeho údržby.
- Variabilita, kompaktní rozměry – stavebnicová konstrukce strojů
- Vzájemně vyměnitelné jednotky B za D
- Použití špičkových komponent - Schneider Electric, LENZE a SICK
- Jednoduchost obsluhy strojů – intuitivní ovládání 10,4" (7,5") dotykovým panelem, možnost využití IOT
- Univerzálnost – v jednom stroji, jedním průchodem, lze provést tyto operace: odjehlení, zaoblení hrany, otloukání, odstranění oxidické vrstvy a finální úprava povrchu dílců
- Nízké provozní náklady
- Rychloupínací systém diskových kartáčů pro jednoduchou a rychlou výměnu spotřebních materiálů
- Výklopný ovládací panel a prosklené dveře – možnost sledování pracovního procesu s možností přenastavení parametrů
- Elektromotorické zvedání jednotek – jednoduché nastavení z hlavního ovládacího dotykového panelu
- ROLLON systém pro výsuv diskových jednotek určený pro rychlou výměnu nástrojů
- Dvouřadá disková jednotka (protisměrné otáčení disků)
- Asistent - zjednodušuje práci a eliminuje chyby obsluhy



PRACOVNÍ JEDNOTKY



R

Pogumovaný brousící válec o průměru
120 (180, 240) mm

Tvrdost 70 – 35 Sh - Odstranění primárních
otřepů a okují, finální povrch materiálu

Délka brusného pásu 1900 mm (2200 mm)



D

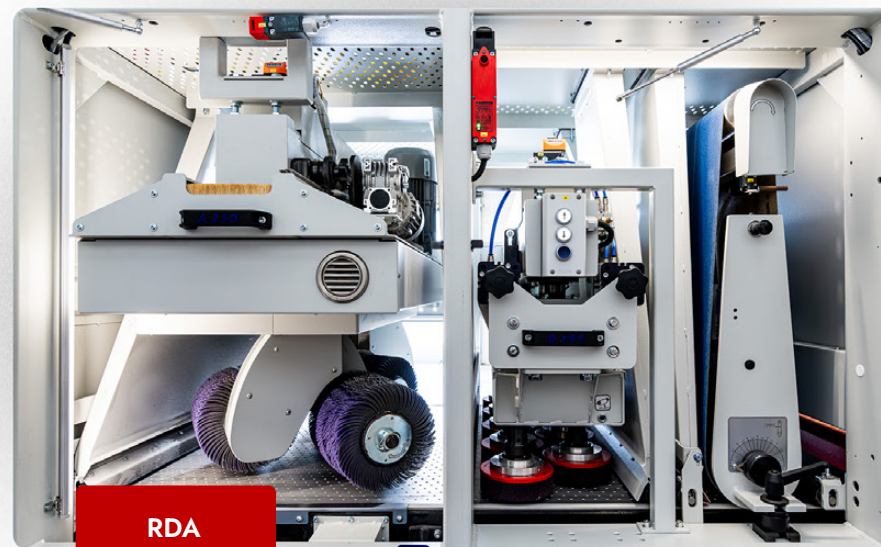
Disková jednotka s disky o průměru
165 mm, (155 mm, 260 mm)

Rychloupínací systém

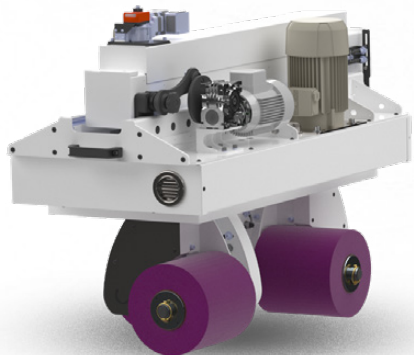
Zaoblení hrany, odstranění oxidické vrstvy,
otloukání strusky



RDDR



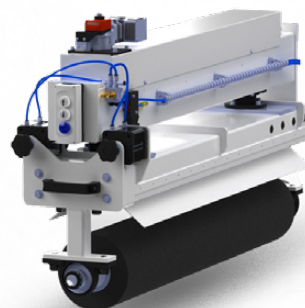
RDA



Rotační jednotka s kartáči
o rozměru 250x250 mm

Rychloupínací systém

Zaoblení hrany, sjednocení
povrchu



Kartáč o průměru
200 (300) mm pro finální
úpravu povrchu



DOPORUČENÉ JEDNOTKY



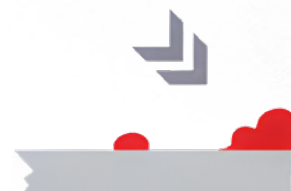
Ostranění otřepů



Zaoblení hran



Odstranění oxidů



Odstranění slagu



Finální povrch





TECHNICKÉ PARAMETRY

Typ stroje	BSM 650	BSM 1100	BSM 1300	BSM 1600
Pracovní šířka	650 mm	1 100 mm	1 300 mm	1 600 mm
Počet jednotek	1 - 6	1 - 4	1 - 4	1 - 4
Průměr pogumovaného válce R	120 mm	180 (240) mm	180 (240) mm	240 mm
Počet disků v jednotce D	7	10	12	16
Průměr disku	155 mm 165 mm 260 mm	155 mm 165 mm 260 mm	155 mm 165 mm 260 mm	155 mm 165 mm 260 mm
Průměr kartáče B	200 mm	200 (300) mm	200 (300) mm	300 mm
Délka brusného pásu	1 900 mm	1 900 (2 200) mm	1 900 (2 200) mm	2 200 mm
Počet kartáčů A	2x	4x	4x	--
Rozměr kartáčů A	250x250 mm	250x250 mm	250x250 mm	--
Tloušťka dílce min-max	0,2 - 160 mm	0,2 - 160 mm	0,2 - 160 mm	0,2 - 125 mm
Podávací rychlost	0,2 - 10 m/min.	0,2 - 10 m/min.	0,2 - 10 m/min.	0,2 - 10 m/min.

VÝBAVA STROJE

Standardní provedení

Automatické odměřování



Hypalonový podávací pás



Dotykový panel 10,4" (BSM 650 - 7,5")



Výklopný panel



Pneumatické zvedání jednotky R



Elektromotorické zvedání jednotek D, A, B



Tlumič hluku



Příslušenství

Magnetický stůl



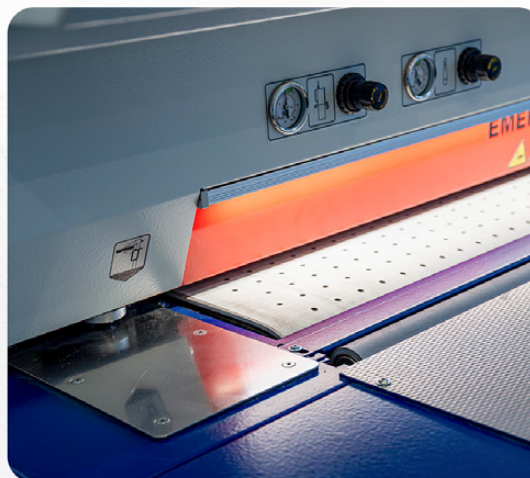
Vakuový stůl



Kombinovaný stůl - magnet + vakuum



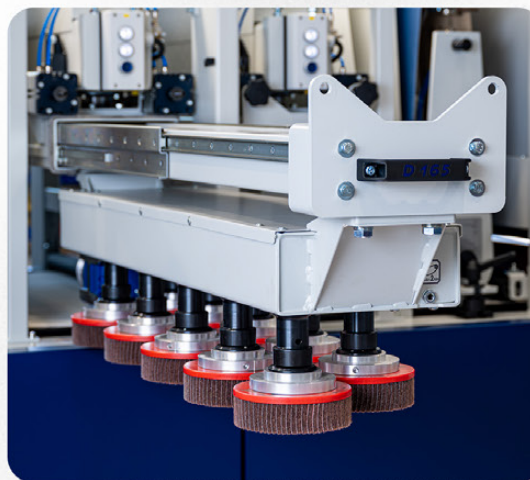
Elektromotorické zvedání jednotky R



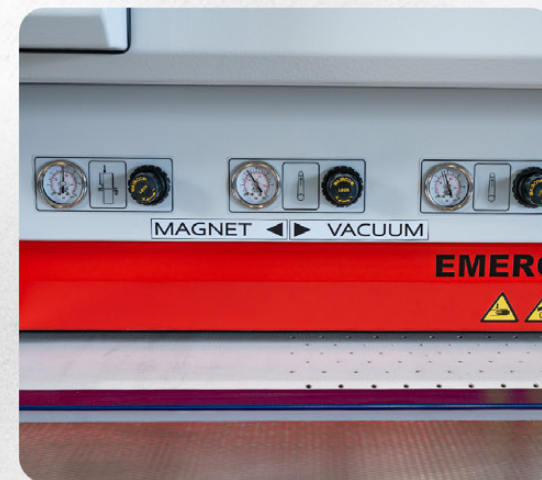
Automatické odměřování a osvětlení pracovního prostoru



Výklopný panel a prosklené dveře



Výsuvný systém **ROLLON**
BY TIMKEN



Kombinovaný stůl magnet/vakuum

VÝBAVA STROJE



Elektrobox - komponenty

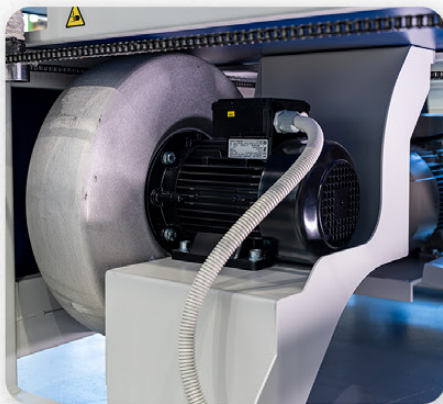
Schneider
Electric



Pohony **Lenze**



Disková jednotka **Discmatic 260**



Vakuový ventilátor uvnitř stroje
(u verzí 1100, 1300 a 1600)



20 min

Vzájemně vyměnitelné jednotky B, D



Tlumič hluku

DÍLCE PŘED / PO



Odjehlení a zaoblení hrany - ocel



Ostranění oxidické vrstvy



Příprava dílce před lakováním



Zdrsnění povrchu materiálu

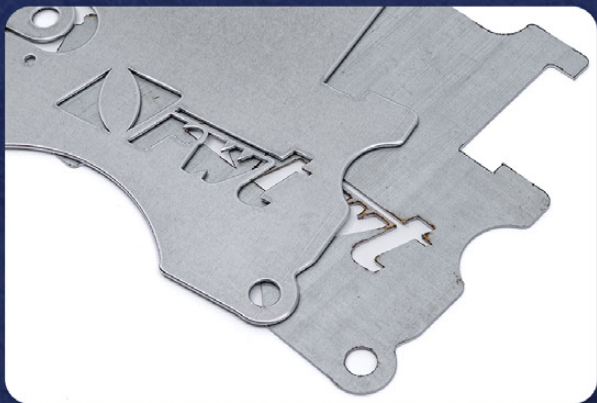


Odstranění rzi



Odjehlení a finální povrch - nerez

DÍLCE PŘED / PO



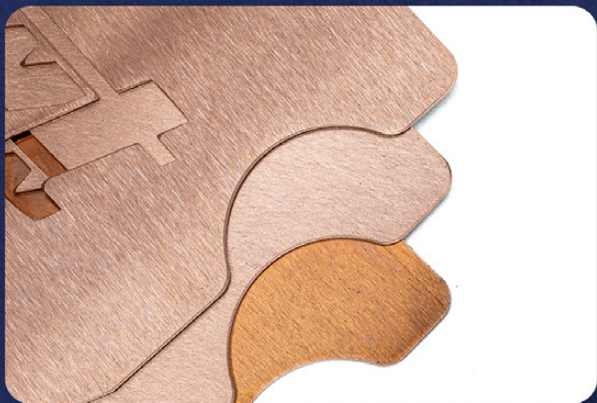
Odjehlení pozinku



Odjehlení a zaoblení hrany u hliníku,
vč. finálního povrchu



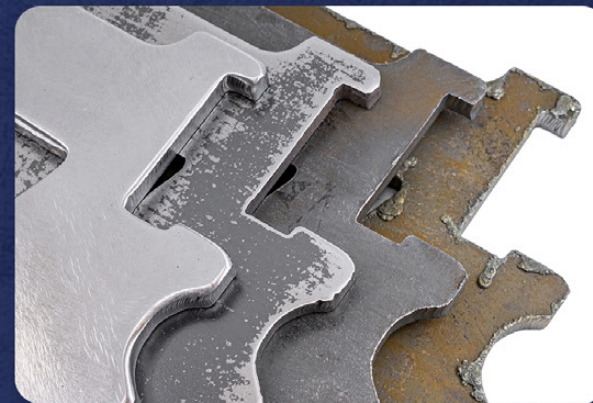
Odstranění oxidace mědi



Finální povrch - měď



Zaoblení hrany u foliovaných plechů bez
porušení krycí fólie



Odstranění slagu, zaoblení hrany,
velký rádius

PRACOVNÍ NÁSTROJE

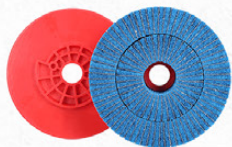
Brown

Ocel, nerez, hliník



Blue

Nerez, ocel



Green

Ocel, nerez, fóliované
a pozinkované dílce



Grey

Hliník, plast



Gold

Nerez, ocel



Purple

Nerez, hliník, ocel



Cubitron I

Ocel



Disk na oxidy

Ocel



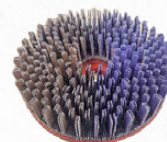
Otloukáací disk

Ocel



HERO R2

Ocel, nerez, hliník



Velcro

Ocel, nerez, hliník



Flap Wheel

Ocel, nerez, hliník,
foliované plechy



Yellow

Foliované plechy



Quick adapter



Purple Bora 3

Ocel, nerez, hliník, fóliované
a pozink plechy



Purple X-Cut

Ocel, nerez, hliník



Cubitron II

Ocel



Brown

Ocel, nerez, hliník



Kartáč na oxidy

Ocel



Příruba



Vebraxový válec

Finální povrch





Výroba obráběcích strojů s tradicí



RWT, s. r. o.

Jiráskova 1706, 516 01 Rychnov nad Kněžnou
Czech Republic
GPS: 50.171567681, 16.270210147

Telefon

+420 494 534 229
+420 494 534 238

E-mail

rwt@rwt.cz

IČ/DIČ

25928821
CZ25928821

Facebook

[RojekWideBeltSanders](https://www.facebook.com/RojekWideBeltSanders)



www.rwt.cz

