

STEELLINE



**MASZYNY DO
GRATOWANIA
I SZLIFOWANIA**

www.rwt.cz


Rojek wide belt sanders

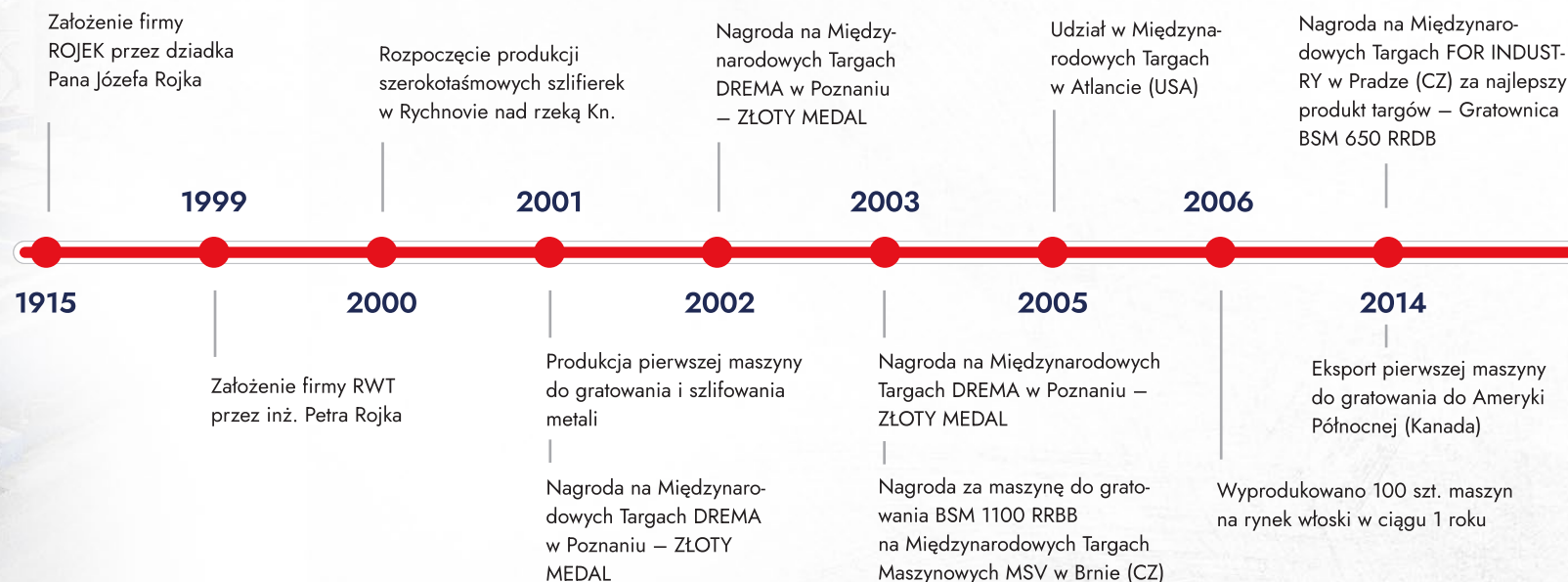
PROFIL FIRMY

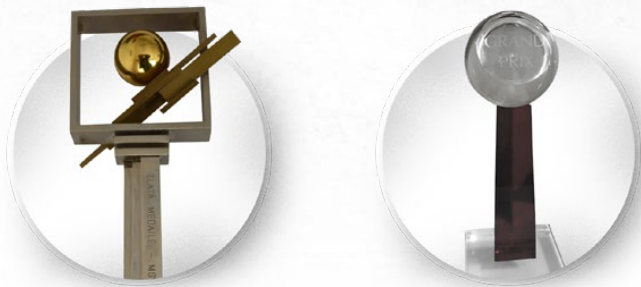
Historia

Początki firmy sięgają roku 1915, kiedy to Josef Rojek, pradziadek dzisiejszego właściciela, Ing. Petra Rojka, założył firmę Rojek w Častolovicach. Firma osiągnęła znaczący wzrost i z powodzeniem sprzedawała swoje maszyny na całym świecie. Po odzyskaniu majątku rodzinnego, w 1991 roku, działalność firmy została wznowiona, a jej współwłaścicielem został inż. Petr Rojek, wraz z ojcem i bratem. Firma szybko rozwinęła tradycję produkcji maszyn roboczych i w ciągu kilku lat stała się wiodącym czeskim producentem i dostawcą technologii obróbki.

Obecnie

W 1999 roku inż. Petr Rojek postanowił zrealizować swoje pomysły dotyczące dalszego rozwoju, wyodrębniając się i zakładając własną firmę RWT Sp. z o.o. z siedzibą w Rychnovie nad Kněžnou. Głównym profilem działalności firmy jest produkcja obrabiarek do obróbki metali, przeznaczonych do szlifowania, gratowania i wykańczania materiałów metalowych. Rozwiązania techniczne, wszechstronność, jakość obróbki i łatwość obsługi maszyn to główne czynniki, które przyczyniły się do dotychczasowych sukcesów sprzedażowych firmy na całym świecie.

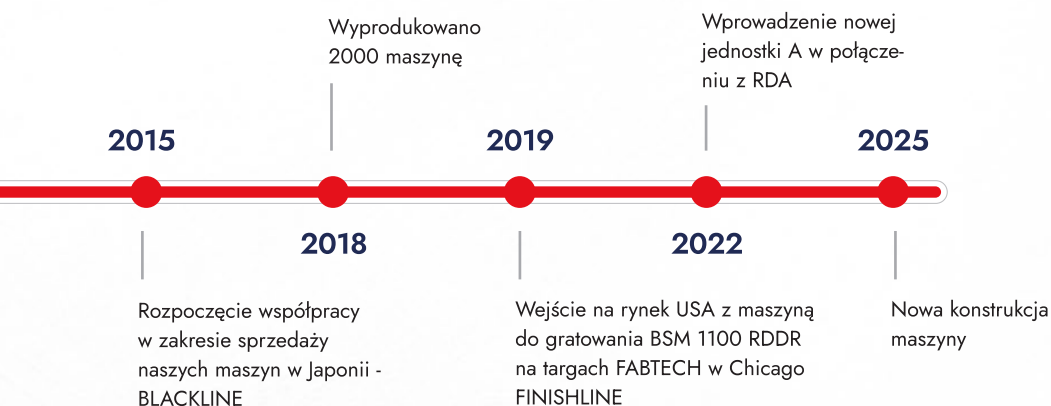




Zakres i nagrody

Firma jest w pełni czeska i należy do czołowych europejskich producentów maszyn do gratowania i szlifowania. Maszyny te zastępują żmudną i dość niebezpieczną pracę ręczną podczas gratowania i szlifowania elementów metalowych.

Po kilku latach działalności na rynku krajowym i zagranicznym, nasza firma otrzymuje **ZŁOTY medal** Międzynarodowych Targów MSV w Brnie oraz zdobywa **Grand Prix** na Targach FOR INDUSTRY w Pradze.



Główne wartości i zalety

- Indywidualne podejście i rozwiązania techniczne dla każdego klienta
- Wyjątkowa niezawodność dzięki solidnej konstrukcji i inteligentnemu projektowi, co czyni go prawdziwym koniem roboczym
- Zmienność i kompaktowe wymiary – modułowy system maszyn
- Jednostki wzajemnie zamienne B dla D - kompatybilność
- Montaż wysokiej jakości komponentów maszynowych – Schneider Electric, LENZE i SICK
- Przyjazne w obsłudze maszyny – intuicyjny system sterowania z ekranem dotykowym 7,5" lub 10,4", możliwość wykorzystania IoT
- Uniwersalność – możesz wykonać gratowanie, oczyszczenie powierzchni, zaokrąglanie krawędzi, usuwanie tlenków i ostateczne wykończenie powierzchni za pomocą jednej maszyny w jednym przejściu
- Niskie koszty operacyjne
- Szybki system montażu materiałów eksploatacyjnych umożliwiającą łatwą i sprawną wymianę
- Uchylny panel sterowania i drzwi z pleksiglasu – główny panel sterowania na ramieniu, aby obserwować proces wewnątrz maszyny i łatwo zmieniać parametry pracy
- Nastaw agregatów z napędem silnikowym – łatwa regulacja parametrów pracy z głównego panelu sterowania
- System ROLL ON jednostek D i B – umożliwia łatwe wysuwanie jednostki z maszyny i wymianę materiałów eksploatacyjnych – łatwy w obsłudze
- Jednostka dyskowa z 2 rzędami szczotek – 1. rząd zgodny z ruchem wskazówek zegara i 2. rząd przeciwny do ruchu wskazówek zegara
- Asystent – ułatwia pracę i eliminuje błędy operatora



JEDNOSTKI ROBOCZE



R

Średnica wału pogumowanego do szlifowania 120 (180, 240) mm

Twardość 70 – 35 Sh – Usuwanie zadziorów wstępnych i końcowe wykończenie powierzchni

Długość pasów szlifierskich 1900 (2200) mm



D

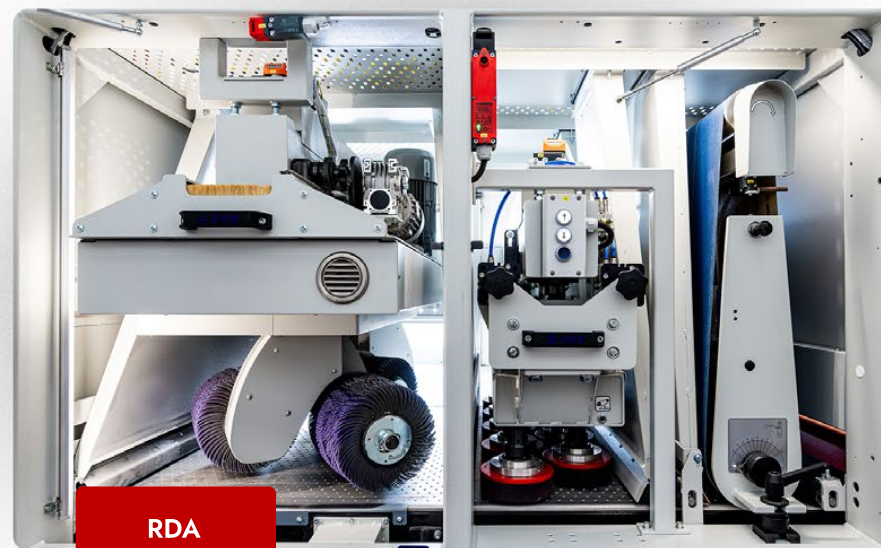
Jednostka dyskowa ze średnicą tarcz 165 (155, 260) mm

System szybkiego montażu

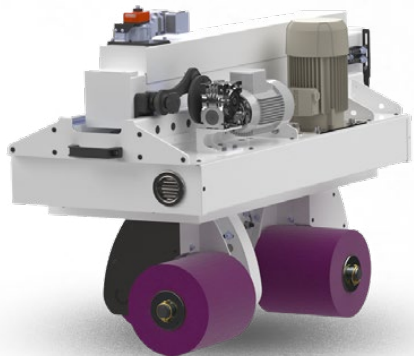
Zaokrąglanie krawędzi, usuwanie tlenków i wypływek



RDDR



RDA

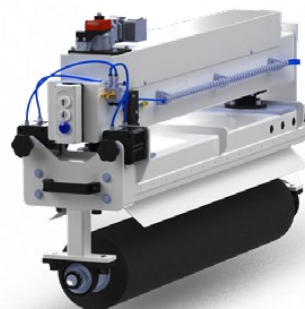


A

Jednostka obrotowa ze szczotkami
250 x 250 mm

System szybkiego montażu

Zaokrąglanie krawędzi,
ujednolicanie powierzchni



B

Średnica szczotki 200
(300) mm do końcowego
szlifowania powierzchni



JEDNOSTKI ZALECANE



Pierwotne usuwanie
zadziorów

R D



Zaokrąglanie
krawędzi

D A



Usuwanie tlenków

D A



Usuwanie wypływek

D



Ostateczne szlifowanie
powierzchni

R D A B



PARAMETRY TECHNICZNE

Typ maszyny	BSM 650	BSM 1100	BSM 1300	BSM 1600
Szerokość robocza	650 mm	1 100 mm	1 300 mm	1 600 mm
Liczba jednostek	1 - 6	1 - 4	1 - 4	1 - 4
Średnica wału pogumowanego R	120 mm	180 (240) mm	180 (240) mm	240 mm
Ilość dysków w jednostce D	7	10	12	16
Średnica dysku	155 mm 165 mm 260 mm	155 mm 165 mm 260 mm	155 mm 165 mm 260 mm	155 mm 165 mm 260 mm
Średnica szczotki B	200 mm	200 (300) mm	200 (300) mm	300 mm
Długość pasa szlifierskiego	1 900 mm	1 900 (2 200) mm	1 900 (2 200) mm	2 200 mm
Ilość szczotek w jednostce A	2x	4x	4x	--
Rozmiar szczotki A	250x250 mm	250x250 mm	250x250 mm	--
Grubość materiału min-max	0,2 - 160 mm	0,2 - 160 mm	0,2 - 160 mm	0,2 - 125 mm
Prędkość posuwu	0,2 - 10 m/min.	0,2 - 10 m/min.	0,2 - 10 m/min.	0,2 - 10 m/min.

WYPOSAŻENIE MASZYNY

Wypożazenie podstawowe

Taśma podająca Hypalon



Panel dotykowy 10,4" (BSM 650 – 7,5")



Panel uchylny i drzwi z pleksiglasem



Pneumatyczne sterowanie wysokością wału R



Elektryczna regulacja jednostek D,A,B



Tłumik wentylatora próżniowego



Wypożazenie opcjonalne

Stół magnetyczny



Stół vacuum



Stół kombi -magnetyczny+vacuum



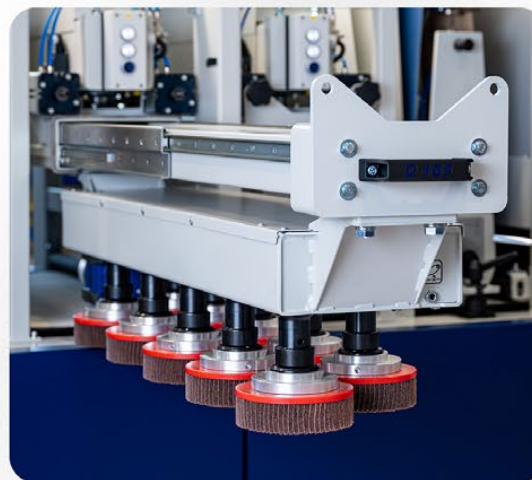
Silnikowy nastaw agregatu R



Automatyczny pomiar i oświetlenie miejsca pracy



Panel uchylny i drzwi z pleksiglasem



System przesuwny **ROLLON**
BY TIMKEN



Stół kombi -magnetyczny / vacuum

WYPOSAŻENIE MASZyny



Szafa elektryczna
– komponenty

Schneider
Electric



Napędy **Lenze**



Jednostka szczotkowa **Discmatic 260**



Wentylator próżniowy wbudowany
wewnątrz maszyny



20 min

Jednostki wzajemnie zamienne B, D



Tłumik wentylatora próżniowego

ELEMENTY PRZED / PO



Szlifowanie i zaokrąglanie krawędzi – stal



Usuwanie tlenków



Przygotowanie przed malowaniem



Szczotkowanie powierzchni materiału



Usuwanie rdzy



Szlifowanie i wykończenie powierzchni - stal
nierdzewna

ELEMENTY PRZED / PO



Gratowanie ocynkowanych elementów



Szlifowanie i zaokrąglanie krawędzi elementów aluminiowych, łącznie z ostatecznym wykończeniem powierzchni



Usuwanie utlenienia miedzi



Ostateczne wykończenie powierzchni – miedź



Zaokrąglanie krawędzi elementów foliowanych bez uszkodzania folii ochronnej



Usuwanie wypływek, zaokrąglanie krawędzi i duży promień

NARZĘDZIA ROBOCZE

Brązowy

Stal, stal nierdzewna, aluminium



Niebieski

Stal, stal nierdzewna



Zielony

Części stalowe, nierdzewne, foliowane i ocynkowane



Szary

Aluminium, plastik



Złoty

Stal, stal nierdzewna



Fioletowy

Stal, stal nierdzewna, aluminium



Cubitron I

Stal



Dysk do usuwania tlenków

Stal



Dysk do usuwania wypyvek

Stal



HERO R2

Stal, stal nierdzewna, aluminium



Krążek na rzep

Stal, stal nierdzewna, aluminium



Ściernica listkowa

Stal, stal nierdzewna, aluminium, elementy foliowane



Żółty

Elementy foliowane



Uchwyt szybkomocujący



Purple Bora 3

Stal, stal nierdzewna, aluminium



Purple X-Cut

Stal, stal nierdzewna, aluminium



Cubitron II

Stal



Brown

Stal, stal nierdzewna, aluminium



Dysk do usuwania tlenków

Stal



Kołnierz



Szczotka Vebrax

Ostateczne wykończenie powierzchni





Produkcja maszyn z tradycjami



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

Numer identyfikacyjny/VAT

25928821
CZ25928821

Facebook

[RojekWideBeltSanders](#)



www.rwt.cz

