

STEELLINE



**ENTGRAT UND
SCHLEIFMASCHINEN**

www.rwt.cz


Rojek wide belt sanders

FIRMENPROFIL

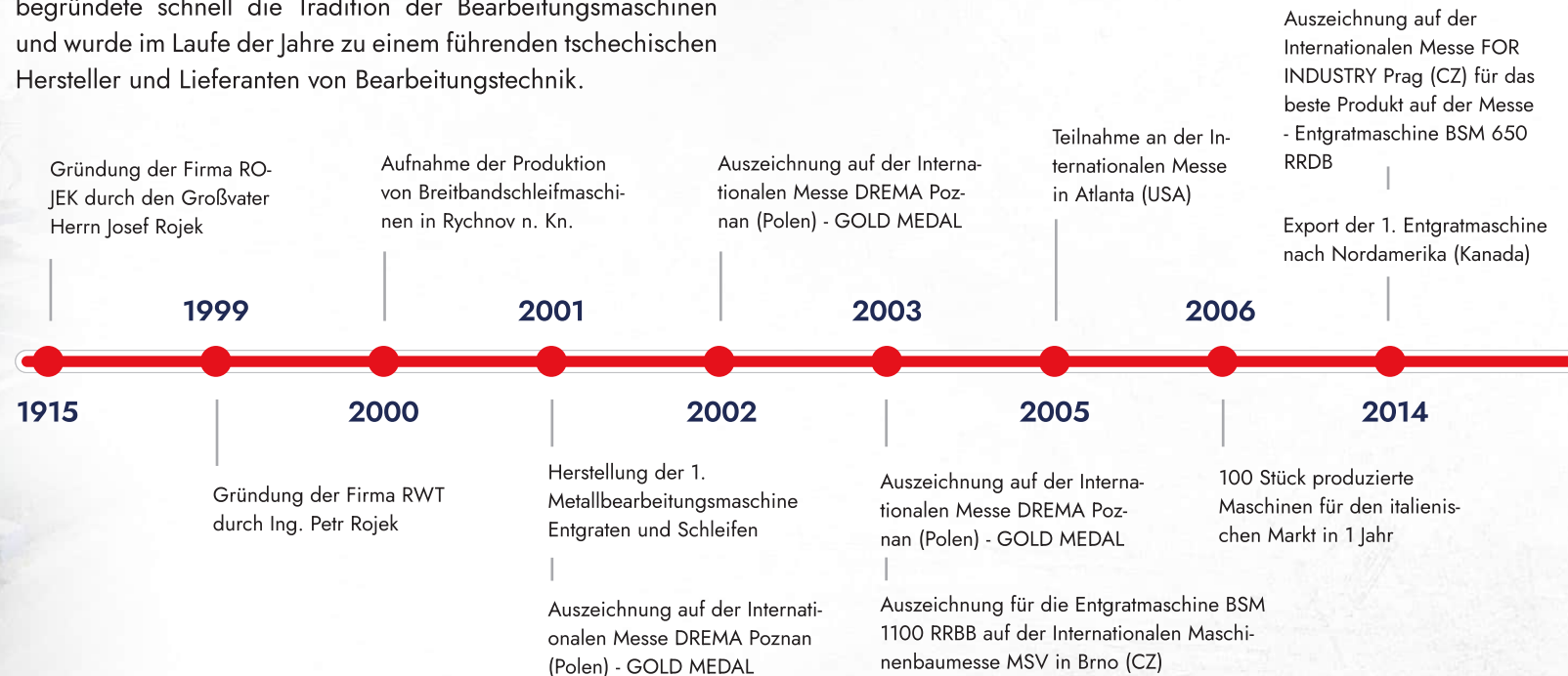
Geschichte

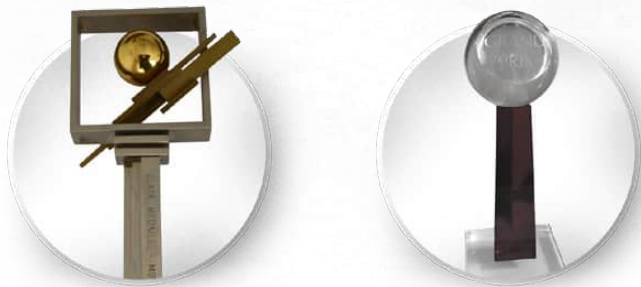
Die Wurzeln des Unternehmens reichen bis ins Jahr 1915 zurück, als Josef Rojek, der Urgroßvater des heutigen Eigentümers, Ing. Petr Rojek, in Častolovice eine Firma Rojek gründete. Petr Rojek, ein Rojek-Unternehmen in Častolovice gründete. Das Unternehmen erzielte ein beträchtliches Wachstum und verkaufte seine Maschinen erfolgreich in der ganzen Welt.

Nach der Rückgabe des Familienbesitzes im Jahr 1991 wurde die Tätigkeit des Unternehmens wieder aufgenommen und Ing. Petr Rojek wurde zusammen mit seinem Vater und seinem Bruder Mitinhaber. Petr Rojek wurde zusammen mit seinem Vater und seinem Bruder Miteigentümer der Firma. Das Unternehmen begründete schnell die Tradition der Bearbeitungsmaschinen und wurde im Laufe der Jahre zu einem führenden tschechischen Hersteller und Lieferanten von Bearbeitungstechnik.

Gegenwart

Im Jahr 1999 entschied sich Ing. Petr Rojek beschloss, seine Vorstellungen über die weitere Entwicklung durch die Abspaltung und Gründung seiner eigenen Firma RWT, Ltd. mit Sitz in Rychnov nad Kněžnou zu verwirklichen. Das Hauptaugenmerk der Firma liegt auf der Herstellung von Metallbearbeitungsmaschinen, die für Schleif-, Entgratungs- und Endbearbeitungsvorgänge von Metallmaterialien bestimmt sind. Die technischen Lösungen, die Vielseitigkeit, die Qualität der Bearbeitung und die einfache Bedienung der Maschinen sind die Hauptfaktoren für die bisherigen Erfolge beim Verkauf in der ganzen Welt.

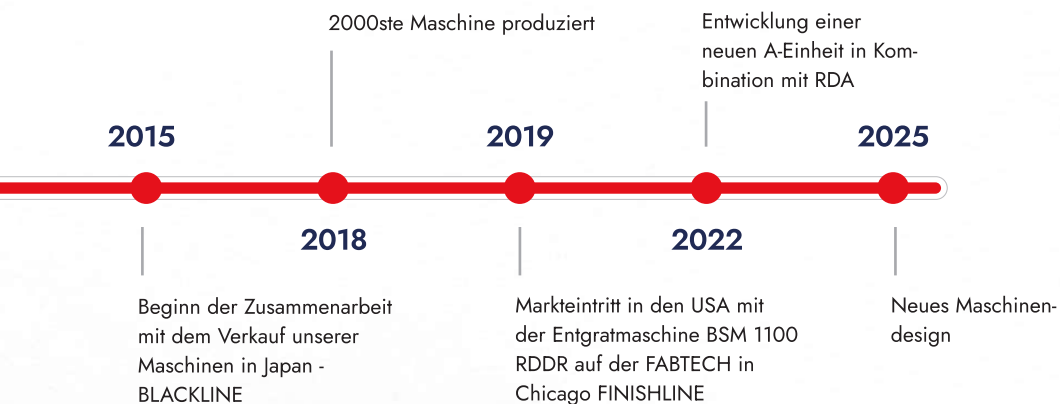




Umfang und Auszeichnungen

Das rein tschechische Unternehmen zählt zu den führenden europäischen Herstellern von Entgrat- und Schleifmaschinen. Diese Maschinen ersetzen die anstrengende und ziemlich gefährliche Handarbeit beim Entgraten und Schleifen von Metallteilen.

Nach einigen Jahren der Tätigkeit auf dem in- und ausländischen Markt hat unsere Firma bereits eine **GOLD-Medaille** auf der Internationalen Messe MSV in Brünn und den **Grand Prix** auf der Messe FOR INDUSTRY in Prag gewonnen.



Wichtigste Werte und Vorteile

- Individueller Zugang und technische Lösung für jeden Kunden
- Außergewöhnliche Zuverlässigkeit durch seine robuste Konstruktion und sein intelligentes Design, was ihn zu einem echten Arbeitstier macht
- Variabilität und kompakte Größe - modulares System der Maschinen
- Gegeneinander austauschbare Einheiten B für D - Kompatibilität
- Verwendung von hochwertigen Maschinenkomponenten - Schneider Electric, LENZE und SICK
- Einfache Maschinenbedienung - intuitive 7,5"- oder 10,4"-Touchpanel-Steuerung, IOT-Fähigkeit
- Vielseitigkeit - die folgenden Arbeitsgänge können in einer Maschine und in einem Durchgang durchgeführt werden: Entgraten, Kantenverrundung, Entgraten, Oxidentfernung und Oberflächenbearbeitung
- Niedrige Betriebskosten
- Schnellwechselsystem für Tellerbürsten zum einfachen und schnellen Wechsel von Verbrauchsmaterial
- Schwenkbares Bedienfeld und Plexiglastür - Möglichkeit zur Überwachung des Arbeitsprozesses mit der Möglichkeit der Parametereinstellung
- Elektromotorisches Heben der Einheit - einfache Einrichtung über das Touchpanel der Hauptsteuerung
- ROLL ON System der Einheiten D und B - Sie können mit der Einheit leicht aus der Maschine gleiten und Verbrauchsmaterialien wechseln - freundliche Benutzung
- Tellerbürsteneinheit mit 2 Bürstenreihen - 1. Reihe Uhrzeiger und 2. Reihe gegen Uhrzeiger
- Assistent - vereinfacht die Arbeit und eliminiert Bedienungsfehler
- Automatische Messung der Materialdicke



ARBEITSEINHEITEN



R

Gummierte Schleifwalze Durchmesser 120
(180, 240) mm

Härte 70 - 35 Sh - Primärentgratung und
Endbearbeitung der Oberfläche

Länge der Schleifbänder 1900 (2200) mm



D

Tellerbürsteneinheit mit Tellerdurchmesser
165 (155, 260) mm

Schnellspanner-System

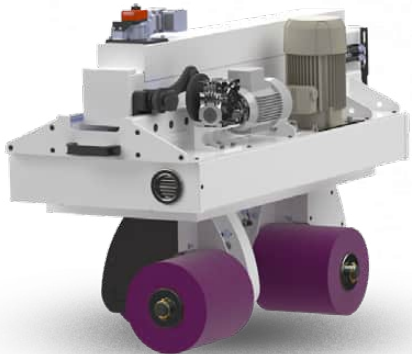
Kantenverrundung, Entfernung von
Oxidschicht und Schlacke



RDDR



RDA

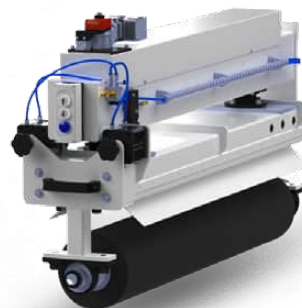


A

Rotationseinheit mit Bürsten
250 x 250 mm

Schnellspanner-System

Kantenabrundung,
Oberflächenequalisierung



B

Bürstendurchmesser
200 (300) mm für das
abschließende Polieren
der Oberfläche



EMPFOHLENE EINHEITEN



Primäre Entgratung

R D



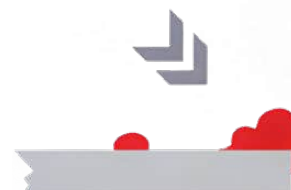
Kantenverrundung

D A



Entfernung
der Oxidschicht

D A



Entschlackung

D



Polieren
der Oberfläche

R D A B



TECHNISCHE PARAMETER

Maschinentype	BSM 650	BSM 1100	BSM 1300	BSM 1600
Arbeitsbreite	650 mm	1 100 mm	1 300 mm	1 600 mm
Anzahl der Einheiten	1 - 6	1 - 4	1 - 4	1 - 4
Durchmesser der gummierten Walze R	120 mm	180 (240) mm	180 (240) mm	240 mm
Anzahl der Scheiben in der Einheit D	7	10	12	16
Durchmesser der Scheibe	155 mm 165 mm 260 mm	155 mm 165 mm 260 mm	155 mm 165 mm 260 mm	155 mm 165 mm 260 mm
Bürstendurchmesser B	200 mm	200 (300) mm	200 (300) mm	300 mm
Länge des Schleifbandes	1 900 mm	1 900 (2 200) mm	1 900 (2 200) mm	2 200 mm
Anzahl der Räder A	2x	4x	4x	--
Radgröße A	250x250 mm	250x250 mm	250x250 mm	--
Teiledicke min-max	0,2 - 160 mm	0,2 - 160 mm	0,2 - 160 mm	0,2 - 125 mm
Förderbandgeschwindigkeit	0,2 - 10 m/min.	0,2 - 10 m/min.	0,2 - 10 m/min.	0,2 - 10 m/min.

MASCHINELLE AUSSTATTUNG

Die Grundmaschine umfasst

Automatisches Messgerät



Hypalon-Förderband



Touch screen 10.4" (BSM 650 - 7.5")



Schwenkbares Paneel- und Plexiglastüren



Pneumatische Steuerung der Höhe der Rolle R



Motorisierte Anhebung der Einheiten D, A, B



Vakuumgebläse-Schalldämpfer



Wahlweise

Magnetischer Tisch



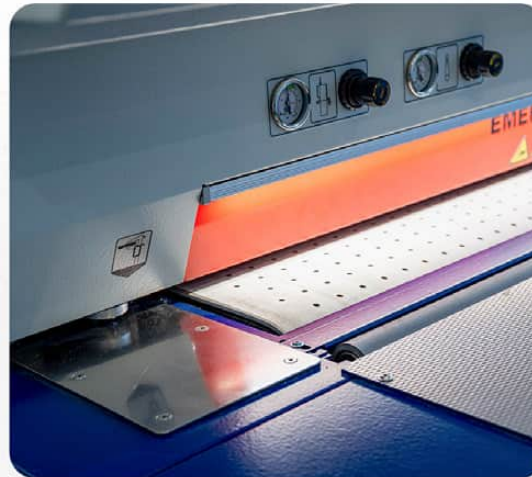
Vakuumtisch



Kombitisch - Magnet + Vakuum



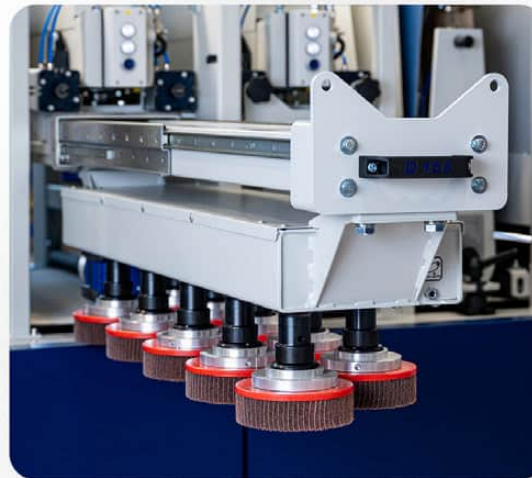
Motorisiertes Anheben der Einheit R



Automatische Vermessung und Beleuchtung des Arbeitsbereichs



Schwenkbares Paneel - und Plexiglastüren



Schiebesystem **ROLLON**
BY TIMKEN



Kombitisch Magnet / Vakuum

MASCHINELLE AUSSTATTUNG



Elektrokasten - Bauteile
Schneider



Antriebe **Lenze**



Tellerbürsteneinheit mit Scheiben
Durchmesser **Discmatic 260**



In der Maschine eingebautes
Vakuumgebläse



20 min

Gegenseitig austauschbare Einheiten B, D



Vakuumgebläse-Schalldämpfer

TEILE VORHER/NACHHER



Entgraten und Kantenverrunden - Stahl



Entfernung der Oxidschicht



Vorbereitung der Teile vor der Lackierung



Aufrauhung der Materialoberfläche

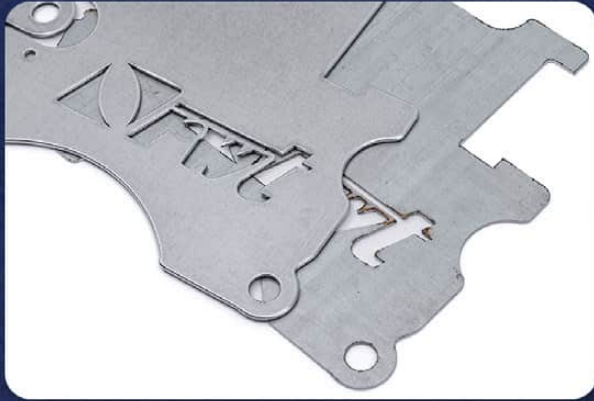


Entrosten



Entgraten und Endoberfläche - Edelstahl

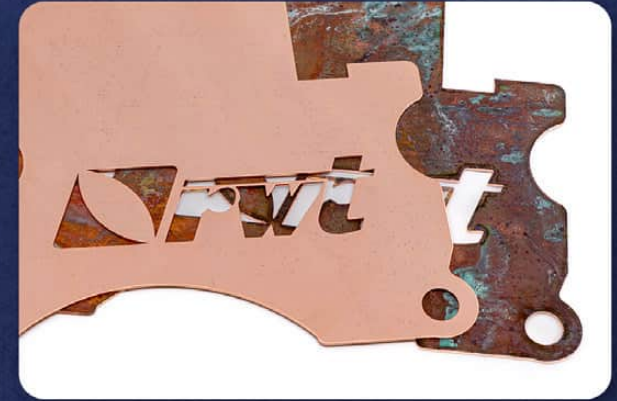
TEILE VORHER/NACHHER



Entgraten der verzinkten Teile



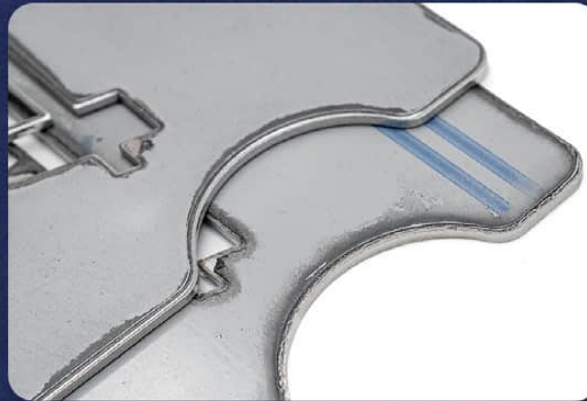
Entgraten und Kantenverrunden der Aluminiumteile einschließlich Endbearbeitung der Oberfläche



Beseitigung von Kupferoxidation



Endbearbeitung der Oberfläche - Kupfer



Kantenverrundung von Folienteilen ohne Beschädigung der Schutzfolie



Entschlackung, Kantenverrundung und große Radien

ARBEITSWERKZEUGE

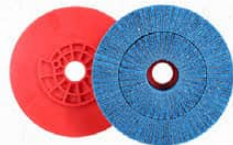
Braun

Stahl, Edelstahl, Aluminium



Blau

Rostfrei, Stahl



Grün

Stahl, rostfreie, folierte und verzinkte Teile



Grau

Aluminium, Kunststoff



Gold

Rostfrei, Stahl



Violett

Stahl, Edelstahl, Aluminium



Cubitron I

Stahl



Oxidentfernungsscheibe

Stahl



Entschlackungsbürste

Stahl



HERO R2

Stahl, Edelstahl, Aluminium



Klettverschluss

Stahl, Edelstahl, Aluminium



Lamellenrad

Stahl, Edelstahl, Aluminium



Gelb

Folierte Teile



Schnell-Adapter



Lila Bora 3

Stahl, Edelstahl, Aluminium



Purple X-Cut

Stahl, Edelstahl, Aluminium



Cubitron II

Stahl



Braun

Stahl, Edelstahl, Aluminium



Oxidentfernungsrads

Stahl



Flansch



Vebrax brush

Endbearbeitung der Oberfläche

