

STEELLINE



RWT

ODJEHLOVACÍ A BROUSÍCÍ STROJE

DEBURRING AND GRINDING MACHINES

ЗАЧИСТНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

SZLIFIERKA DO PŁASZCZYZN I GRATOWANIA KRAWĘDZI



SÉRIE 120 / 180 / 240



STEELLINE 120

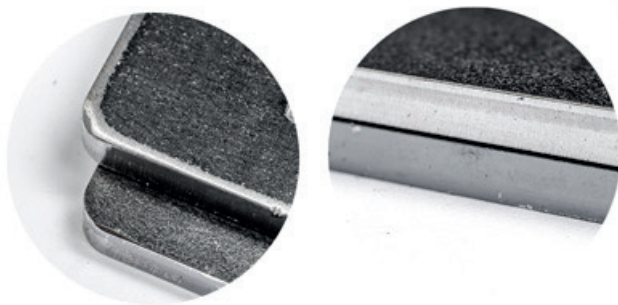
DEBURRING AND GRINDING MACHINE

Zaoblení hrany a odstranění oxidační vrstvy

Edge rounding and oxide removal

Закругления краёв и удаления оксидной плёнки

Zaokrąglenie-gratowanie krawędzi



Odstranění otřepů a povrchová úprava

Deburring and Grinding

Зачистка и шлифование

Szlifowanie powierzchni




Finální povrchová úprava

Final surface polishing

Финальная полировка поверхности

Strukturowanie powierzchni



| | Pracovní šíře stroje | | | | Počet jednotek | R | D | B |
|---|----------------------|---------|---------|---------|----------------------|-----------------------------|--------------------------------|--------------------------|
| | 650 mm | 1100 mm | 1300 mm | 1600 mm | | Průměr pogumovaného válce | Počet disků v diskové jednotce | Průměr vebraxu |
| SÉRIE 120 | ✓ | - | - | - | 1 - 4 | 120 | 7 | 200 |
| SÉRIE 180 | - | ✓ | ✓ | - | 1 - 4 | 180 | 10 - 12 | 200 |
| SÉRIE 240 | - | ✓ | ✓ | ✓ | 1 - 4 | 240 | 10 - 12 - 14 | 300 |
|  EN | Working width | | | | No. of units | Diameter of rubbered roller | No. of discs in unit | Diameter of Vebrax brush |
|  RU | Рабочая ширина | | | | Количество агрегатов | Диаметр резинового вала | Количество дисков | Диаметр щетки Вебракс |
|  PL | Szerokosc robocza | | | | Ilosc agregatow | Średnica walu pogumowanego | Ilosc dysków | Srednica szczotki Vebrax |

**SÉRIE 180****RWT**

STEELLINE 180

DEBURRING AND GRINDING MACHINE

Kompletní řešení odjehlení výpalku brusným pásem, sražení a zaoblení hran s odstraněním oxidační vrstvy diskovou jednotkou a finálního pohledového přebroušení povrchu dílce vebraxovým válcem

Complete solution for Deburring and Grinding of the workpiece with Sanding Belt unit R, edge rounding and oxide removal with Disc brush unit D and final surface polishing with Vebrax brush unit B

Комплексное решение для зачистки и шлифования деталей абразивной лентой агрегата R, закругления краёв и удаления оксидной плёнки дисковыми щётками агрегата D и финальной полировки поверхности валом Вебрэкс агрегата B.

Kompleksowe rozwiązanie, szlifowanie powierzchni pasem agregat R, zaokrąglenie-gratowanie krawędzi szczotkami dyskowymi, agregat D, struktura powierzchni szczotka Vebrax, agregat B

**R****Pogumovaný brousící válec**

- tvrdost 35 – 70 Sh
- odstranění primárních otřepů a okují.

Deburring rubbered roller
- hardness 35 – 70 Sh
- primary burrs removal

Шлифовальный прорезиненный вал
- твердость 35 – 70 Шор
- основное удаление грата

Wał szlifujący pogumowany
- twardosc 35 – 70 Sh
- szlifowanie powierzchni

D**Disková jednotka s disky o průměru 150 mm**

- rychloupínací systém
- zaoblení hrany, odstranění oxidační vrstvy

Disc brushing unit with discs diameter 150 mm
- Quick fitting system
- Edge rounding, oxide removal

Дисковый агрегат со щетками диаметром 150 мм
- быстрозажимная система
- закругление краёв, удаление оксидной плёнки

Szczotki dyskowe o średnicy 150 mm
- uchwyt szybko mocujący
- zaokrąglenie, gratowanie krawędzi

B**Vebraxový válec pro finální úpravu povrchu**

Vebrax brush for final surface polishing

Щетка Вебрэкс для финальной полировки

Szczotka Vebrax do strukturowania powierzchni

* Opce, option, опции, opcje

| Touch screen 7,5" | Tloušťka dílce 0,5 - 160 mm | Automatické odměřování | Podávací rychlost 0,5 - 10 m/min | Pneumatické zvedání jednotek R | Elektrické zvedání jednotek R | Délka brusného pásu | |
|------------------------|-----------------------------|------------------------------------|----------------------------------|---|--|---------------------------|----------|
| | | | | | | 1900 mm | 2200 mm* |
| ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | * | * | ✓ | - |
| ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | * | * | ✓ | - |
| ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | * | * | - | ✓ |
| Touch screen 7,5" | Part thickness | Automatic measuring | Conveying speed | Pneumatic control height of the roller | Electric control height of the roller | Length of sanding belts | |
| Панель управления 7,5" | Толщина заготовки | Автоматическое измерение материала | Подающая скорость | Пневматическое управление высоты валов | Электрическое управление высоты валов | Длина шлифшкурки | |
| Panel dotykowy 7,5" | Grubość materiału | Automatyczny pomiar grubości | Prędkość posuwu | Pneumatyczne sterowanie wysokości wałów | Elektryczne sterowanie wysokości wałów | Długość taśmy szlifującej | |



SÉRIE 240

RWT **STEELLINE 240** DEBURRING AND GRINDING MACHINE



PRACOVNÍ JEDNOTKY

Pracovní jednotky

Working units
Рабочие блоки
Agregaty robocze



ELEKTROBOX

Elektrobox

Electric box
Электрошкаф
Szafa sterująca



ELEKTRICKÉ ZVEDÁNÍ VÁLCŮ

Elektrické zvedání válců

Electric control height of the roller
Электрическое управление высоты валов
Elektryczne sterowanie położenia wysokości wałów



KOMBINOVANÝ STŮL

Kombinovaný stůl

Combined table magnet + vacuum
Комбинированный стол магнит + вакуум
Stół dwufunkcyjny: magnetyczny i podciśnieniowy

| 2620 mm | Průměr disku | Elektromotorické zvednutí jednotek D, B | Magnetický stůl | Vakuový stůl | Kombinovaný stůl magnet + vakuum | Hypalonový podávací pás |
|---------|-----------------|--|------------------|---------------------|---|-------------------------|
| - | 150 mm | * | * | * | * | * |
| - | 150 mm | * | * | * | * | * |
| * | 150 mm | ✓ | * | * | * | * |
| | Disc diameter | Motorized lifting of the units D, B | Magnetic table | Vacuum table | Combined table magnet + vacuum | Hypalon conveyor belt |
| | Диаметр дисков | Электрическое управление высоты валов D, B | Магнитный стол | Вакуумный стол | Комбинированный стол магнит + вакуум | Подающая лента Гипалон |
| | Średnica dysków | Elektro sterowanie wysokości wałów D, B | Stół magnetyczny | Stół podciśnieniowy | Stół dwufunkcyjny: magnetyczny i podciśnieniowy | Tasma podająca Hypalon |

RWT PROFIL SPOLEČNOSTI

HISTORIE

- ▶ Kořeny firmy sahají až do roku 1921, 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 prodeji 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 při broušení výlisků, výpalků a leštění nerezových dílů.
- ▶ Již po několika letech působení na našem i zahraničním trhu naše firma získává významná ocenění z **Mezinárodního strojírenského veletrhu v Brně** a **Mezinárodního veletrhu strojírenských technologií FOR INDUSTRY v Praze**.



MSV
2003



FOR INDUSTRY
2014





KONTAKTY

RWT, s. r. o.

Jiráskova 899/2
516 01 Rychnov nad Kněžnou
Czech Republic

Telefon:

+420 494 534 229

+420 494 534 238

Fax: +420 494 534 119

www.rwt.cz

rwt@rwt.cz



GPS: 50.171567681, 16.270210147