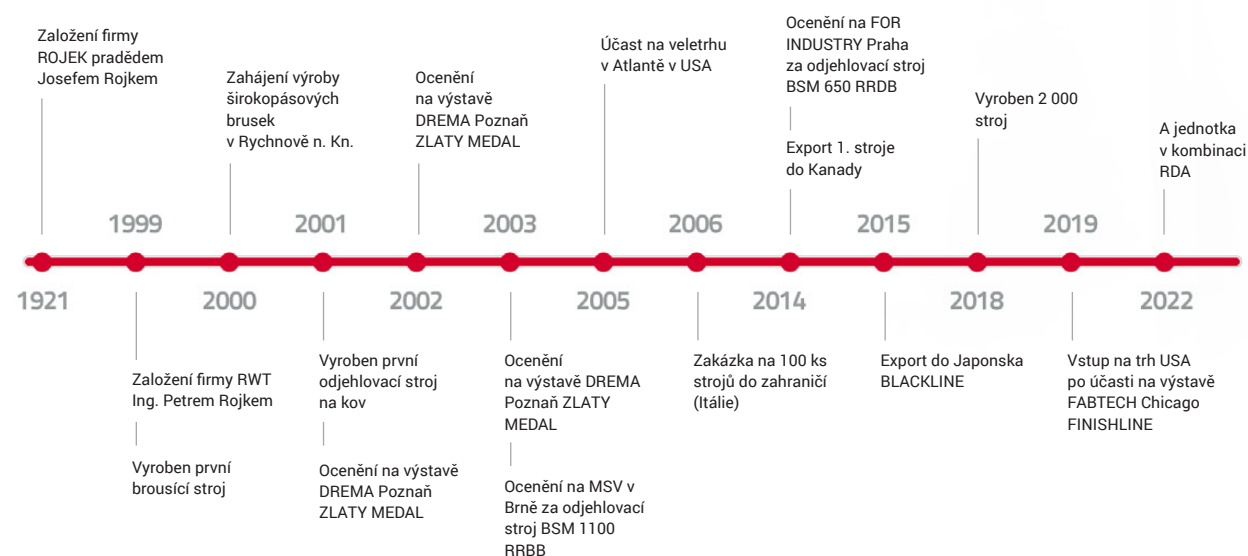


PROFIL SPOLEČNOSTI

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.
- Již po několika letech působení na našem i zahraničním trhu naše firma získává významná ocenění z Mezinárodního veletrhu MSV v Brně a FOR INDUSTRY v Praze.



MSV
2003



FOR INDUSTRY
2014



KONTAKTY

RWT, s. r. o.

Jiráskova 1706

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

facebook.com/RojekWideBeltSanders



GPS: 50.171567681, 16.270210147



RWT

ODJEHLOVACÍ A BROUSÍCÍ STROJE

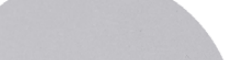
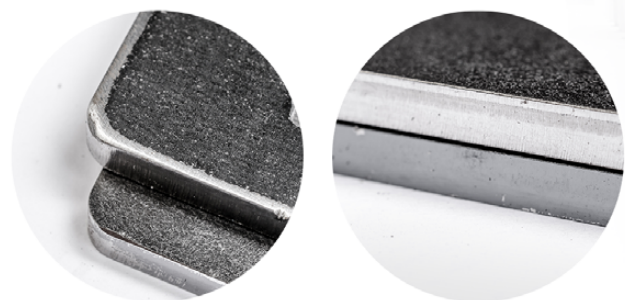
SZLIFIERKA DO PŁASZCZYZN I GRATOWANIA KRAWĘDZI

ЗАЧИСТНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



SÉRIE 120 / 180 / 240

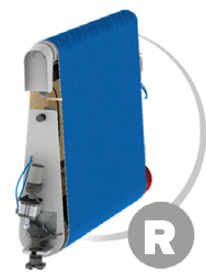
RWT
STEELLINE₁₂₀
ODJEHLVACÍ A BROUSÍCÍ STROJE



RWT
STEELLINE
ODJEHLVACÍ A BROUSÍCÍ STROJE **180**

Kompleksowe rozwiązanie, szlifowanie powierzchni pasem agregat - R, zaokrąglanie-gratowanie krawędzi szczotkami dyskowymi, agregat - D, zaokrąglanie krawędzi i szlifowanie powierzchni za pomocą jednostki rotacyjnej, struktura powierzchni szczotka agregat - B

Комплексное решение для зачистки и шлифования деталей абразивной лентой агрегата R, закругления краёв и удаления оксидной плёнки дисковыми щётками агрегата D, закругление кромок и зачистка поверхности поворотным блоком – А и финальной полировки поверхности валом агрегата В

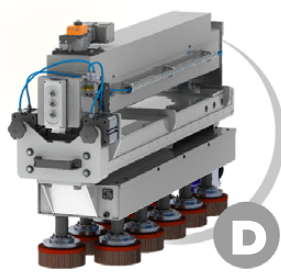


Pogumovaný brousící válec
o průměru 120 (180, 240) mm

- Tvrdost 70 – 35 Sh
- Odstranění primárních otřepů a okují.

Wał Szlifujący gumowy srednicy
120 (180, 240) mm
- Twardosc 70 – 35 Sh
- Szlifowanie powierzchni

Шлифовальный прорезиненный вал
диаметром 120 (180, 240) мм
- Твердость 70 – 35 Шор
- Основное удаление грата



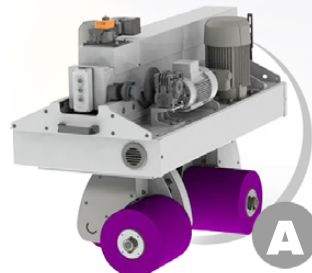
Disková jednotka s disky o průměru 165 mm

- Rychloupínací systém
- Zaoblení hrany, odstranění oxidické vrstvy

Szczotki dyskowe o średnicy 165 mm
- Uchwyt szybko mocujący
- Zaokrąglenie, gratowanie krawędzi

Дисковый агрегат со щетками
диаметром 165 мм

- Быстрозажимная система
- Закругление краёв, удаление оксидной плёнки



Rotační jednotka s kartáči
o rozměru 250x250 mm

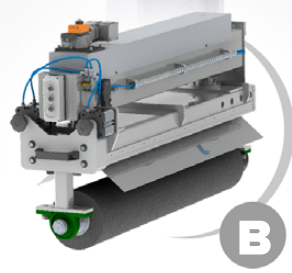
- Rychloupínací systém
- Zaoblení hrany
- Sjednocení povrchu

Jednostka rotacyjna ze szczotkami o wymiarach 250x250 mm

- System szybkiego mocowania
- Zaokrąglenie krawędzi
- Szlifowanie powierzchni

Поворотный блок с щетками размером 250x250 мм

- Быстросъемное крепление щеток
- Закругление кромок
- Зачистка поверхности



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

Szczotka o średnicy 200 (300) mm
do struktury powierzchni

Щетка диаметром 200 (300) мм для
финальной полировки



VÝKLOPNÝ PANEL

Panel nastawny
Поворотная панель управления



MOTORY
Silniki
Двигатели



KOMBINOVANÝ STŮL

Stół kombi
Комбинируемый стол



VÝSUVNÝ SYSTÉM
Przesuwany system
Выдвижная система



Pozycjonowanie elektromotoryczne jednostki R
Электромеханический подъем блока R

Szlifowanie powierzchni Зачистка и шлифование				Strukturowanie powierzchni Финальная полировка поверхности		Usunięcie gratu Удаление грата		fix quick																	
				R	D	A	B	* Opse, opcije, opcje																	
Pracovní sířka				Počet jednotek	Průměr pogumovaného válce v mm	Počet disků v diskové jednotce	Rozměr a počet kartáčů v mm	Průměr kartáče v mm	Výklopný panel	Dotykový panel 7,5"/10,4"	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			Průměr disku v mm	Elektromotorické zvedání jednotek D, A, B	Magnetický stůl	Vakuový stůl	Kombinovaný stůl magnet + vakuum	Hypalonový podávací pás	
650 mm	1100 mm	1300 mm	1600 mm													1900 mm	2200 mm	2620 mm							
SÉRIE 120	✓	-	-	-	1 - 6	120	7	2x250x250	200	*	✓	✓	✓	✓	✓	*	✓	-	-	165	✓	*	*	*	✓
SÉRIE 180	-	✓	✓	-	1 - 4	180	10 - 12	4x250x250	200	*	✓	✓	✓	✓	*	✓	*	*	165	✓	*	*	*	✓	
SÉRIE 240	-	✓	✓	✓	1 - 4	240	10 - 12 - 16	*	300	*	✓	✓	✓	✓	*	-	✓	*	165	✓	*	*	*	✓	
PL	Szerokosc robocza				Ilosc agregatow	Srednica gumowego wala	Ilosc diskow	Rozmiar i ilosc szczotek w mm	Srednica szczotki	Regulowany panel	Panel dotykowy 7,5"/10,4"	Grubosc detali	Automatyczny pomiar grubosci	Predkosc posuwu	Pneumatyczne sterowanie wysokosci walow	Elektryczne sterowanie wysokosci walow	Dlugosc tasmy szlifujacej		Srednica diskow	Elektro sterowanie wysokosci walow D, A, B	Stol magnetyczny	Stol vakum	Kombi stol magnet + vakum	Tasma podajaca Hypalon	
RU	Рабочая ширина				Количество агрегатов	Диаметр резинового вала	Количество дисков	Размер и количество щеток в мм	Диаметр щетки	Переставляемый панель управления	Панель управления 7,5"/10,4"	Толщина заготовки	Автоматическое измерение материала	Подająca скорость	Пневматическое управление высоты валов	Электрическое управление высоты валов	Длина шлифшкурки		Диаметр дисков	Электрическое управление высоты валов D, A, B	Магнитический стол	Вакуумный стол	Комбинированный стол магнит + вакуум	Подająca лента Гипалон	