

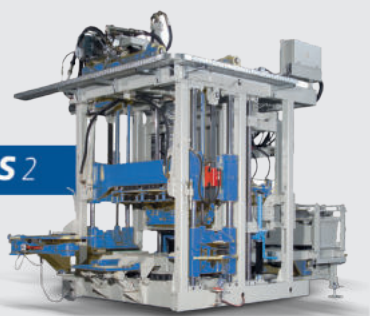
Always a step ahead!

 **REKERS**
Maschinen- u. Anlagenbau
since 1955

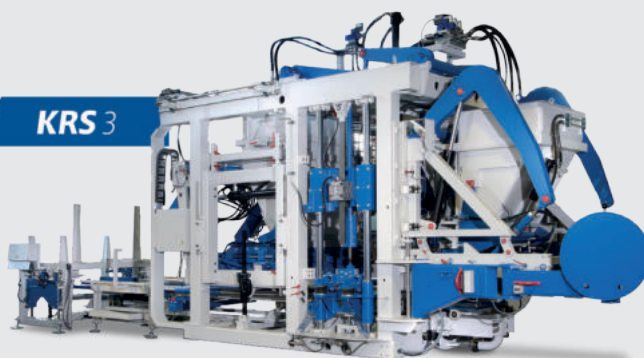
KRS LINE

КАМНЕФОРМОВОЧНЫЕ МАШИНЫ ИЗ СЕРИИ KRS

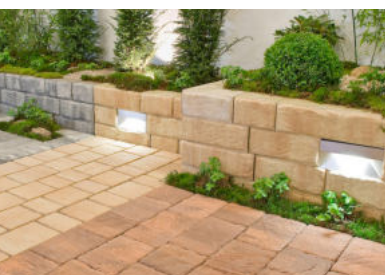
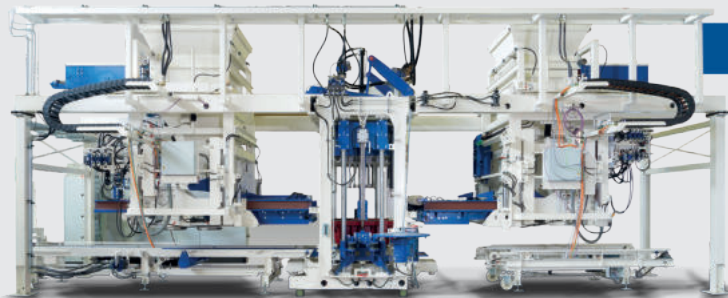
KRS 2



KRS 3



KRS 4



100%

MADE IN

GERMANY

STEINFORMMASCHINEN DER KRS-BAUREIHE

Die Steinformmaschinen der KRS-Baureihe sind universelle Maschinen, die für die wirtschaftliche Produktion von Betonwaren wie Pflastersteinen, Platten, Mauersteinen, Bordsteinen und vielen anderen Betonprodukten bestens geeignet sind. Die eingesetzten Betone reichen von Leichtbeton bis Ultrahochleistungsbeton.

Die Steinformmaschinen der KRS-Baureihe bestehen durch ihre ultra-stabile und robuste Konstruktion, was einen zuverlässigen, störungsarmen Betrieb gewährleistet. An vielen Produktionsstätten weltweit bilden sie seit Jahrzehnten das Fundament einer qualitativ hochwertigen und hocheffizienten Betonsteinfertigung.

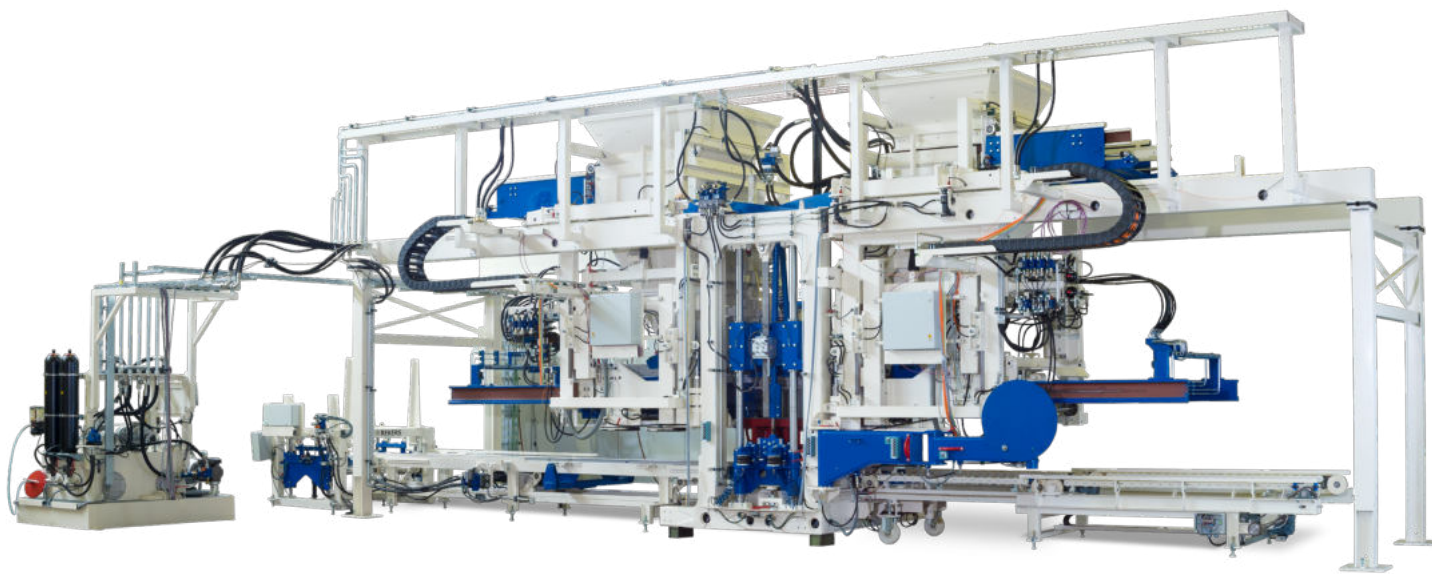
Универсальные камнеформовочные машины из серии KRS, идеально подходят для рентабельного производства бетонных изделий, таких как брусчатки, плит, блоков, бордюров и многих других изделий из бетона. Бетон возможно использовать от легкого до со сверхвысокими характеристиками.

Камнеформовочные машины из серии KRS впечатляют своей сверхстабильной и прочной конструкцией, которая обеспечивающей надежную и бесперебойную работу. На многих производственных площадках по всему миру они на протяжении десятилетий составляют основу высококачественного и высокоэффективного производства бетонных изделий.

STEINFORMMASCHINE KRS 4

Die KRS 4-Steinformmaschine ist das Flaggschiff der KRS-Baureihe. Nicht nur umfassende Ausstattung und höchste Leistungsfähigkeit charakterisieren diese Maschinen, sondern vor allem in puncto Energieeffizienz und Nachhaltigkeit sucht sie ihresgleichen. Insbesondere durch den einzigartigen Servo-Elektro-Antrieb der Füllwagen mit Rekuperation ist die KRS 4 die Maschine mit dem mit Abstand niedrigsten Energieverbrauch.

Камнеформовочная машина KRS 4 является флагманом серии KRS. Эта машина отличается не только обширным оснащением и максимальной производительностью, но и с точки зрения энергоэффективности и экологичности, ей нет равных. В частности, благодаря уникальному сервоэлектрическому приводу заполнительных тележек с рекуперацией, KRS 4 является машиной с самым низким энергопотреблением.





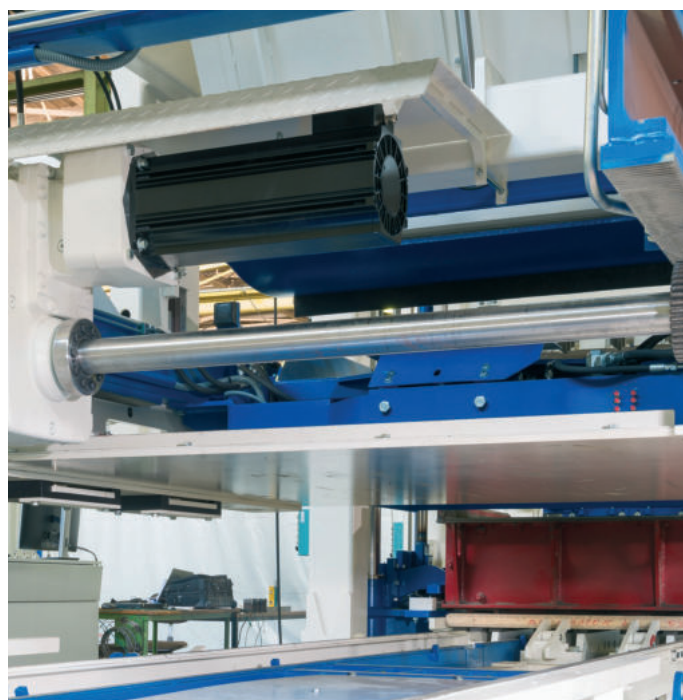
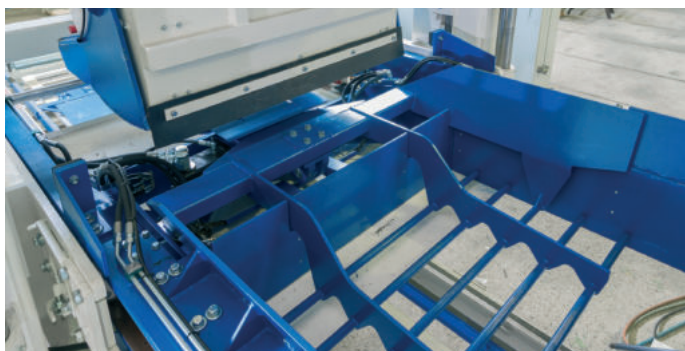
КАМНЕФОРМОВОЧНАЯ МАШИНА KRS 4

Сchon die Ausrüstung der Maschine in der Standardausführung lässt kaum Wünsche offen. Die wichtigsten überwiegend einzigartig bei REKERS erhältlichen Features sind:

- REKERS Vario-Servo-Rüttel-System mit Frequenz- und Amplitudensteuerung und einer maximalen Rüttelkraft von 225 kN – angetrieben von 4 Synchron-Servo-Motoren mit hoher Leistungsreserve
- freikragende Füllwagen für Kern- und Vorsatzbeton mit Servo-elektrischen Antrieben erlauben präzise Steuerung des Befüllprozesses mit bester Überwachung und Einsicht durch den Bediener und mit hohen Geschwindigkeiten / Beschleunigungen bei gleichbleibend niedrigem Energieverbrauch
- Hochleistungsschüttelrost mit Hydraulikmotorantrieb zur gleichmäßigen Formbefüllung
- Bretteinzug als Aushubförderer ausgeführt gewährleistet gleichfalls einen schnellen wie auch äußerst produkt- und brettschoenenden Ausstoß
- REKERS Formwechselarm (Knickarmkinematik) erlaubt einen sicheren Formwechsel innerhalb einer ¼ Stunde.

Даже оснащение машины в стандартной версии исполняет практически все желания. Наиболее важными функциями, в основном уникальными только REKERS, являются:

- Сервовибрационная система REKERS Vario с регулированием частоты и амплитуды и максимальной силой вибрации 225 kN, приводимая в действие 4 синхронными серводвигателями с высоким запасом мощности
- Консольные загрузочные тележки для основного и облицовочного бетона с сервоэлектрическими приводами позволяют точно контролировать процесс заполнения с возможностью визуального контроля для оператора на высоких скоростях / ускорениях с неизменно низким энергопотреблением
- Высокоскоростная вибрационная решетка с гидравлическим приводом для равномерного заполнения формы
- Ввод поддонов, выполненный в виде съёмного конвейера, также обеспечивает быструю и чрезвычайно бережную выгрузку продукта и поддона
- Устройство замены формы фирмы REKERS (кинематика шарнирного рычага) позволяет безопасно заменить форму в течение ¼ часа



STEINFORMMASCHINE KRS 4

Die Steuerung der KRS 4 basiert auf dem modernsten Stand der Siemens S7 TIA SPS- und Siemens Simotion/Sinamics Steuerungstechnologie. Eine umfassende Visualisierung mit umfangreichen Möglichkeiten der Parametersetzung aller Prozessvariablen und tiefgreifende Diagnosefunktionen gehören ebenso zum REKERS Steuerungsstandard wie auch Formenverwaltung und Betriebsdatenerfassung sowie diverse Tools zur Prozessoptimierung.

Für spezielle Produkte und Anforderungen sowie besondere Wünsche stehen eine Vielzahl von optionalen Ausstattungen und Ausrüstungen zur Verfügung. Erhältlich sind unter anderem:

- Stempelquerreinigung für Produkte mit Querprofilierung der Oberfläche
- Ziehblecheinrichtung für die Herstellung von Produkten mit Unterprofilierungen
- patentierte Kernziehvorrichtung für Produkte mit horizontalen Löchern und Kanälen
- Glättwalze am Vorsatzbetonfüllwagen für die Herstellung großformatiger Vorsatzprodukte
- Füllwagenauffüllung durch gezielte Dosierung mittels oszillierenden Förderbandes (anstatt Bunkerklappe) zur Erzielung einer optimierten und besonders gleichmäßigen Formbefüllung

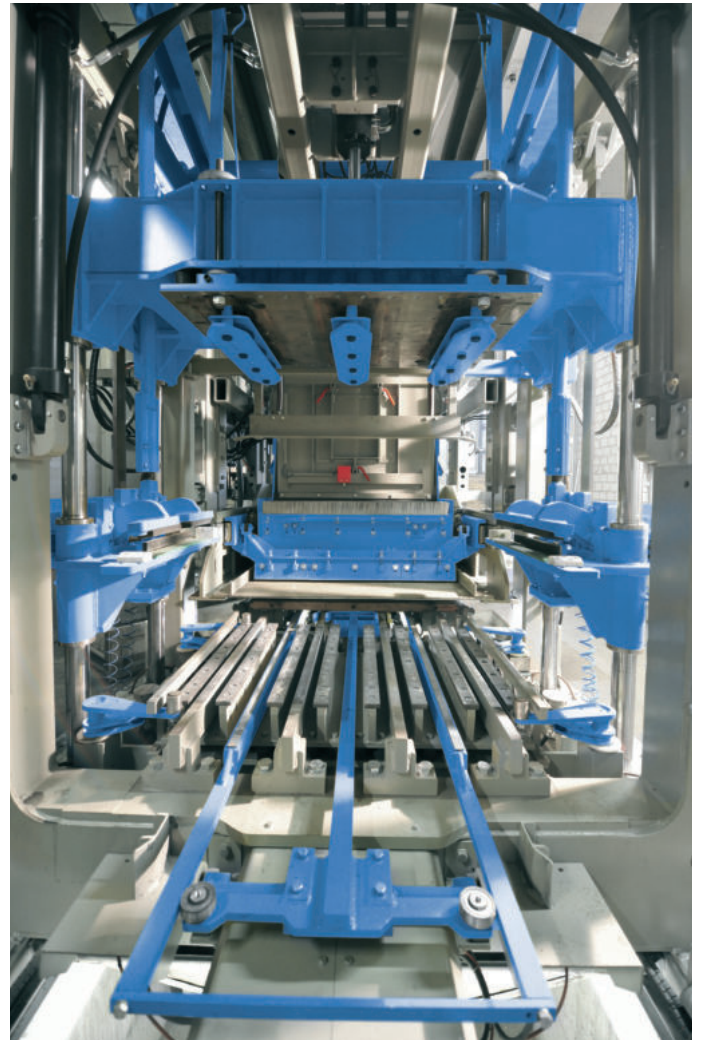
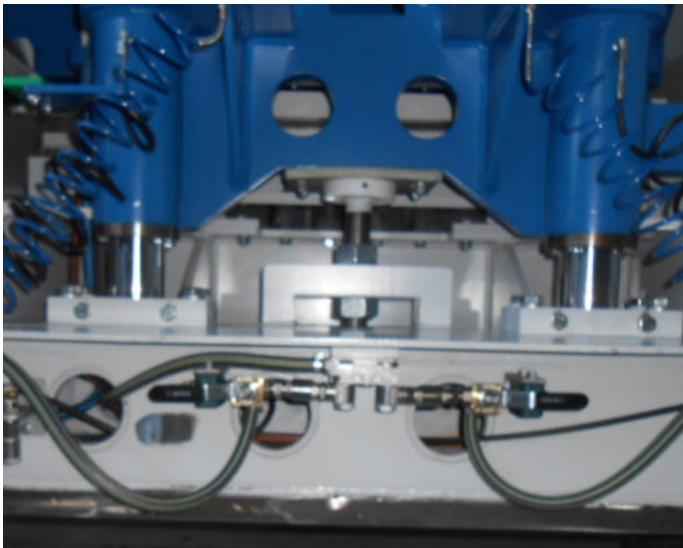
Zudem ist REKERS offen für kundenspezifische Weiter- und Neuentwicklungen, die die möglichen Zusatzausstattungen der Steinformmaschinen kontinuierlich erweitern.

Управление KRS 4 основано на новейшем ПЛК Siemens S7 TIA и технологии управления Siemens Simotion/Sinamics. Обширная визуализация с широкими возможностями настройки параметров для всех переменных процесса и функции углубленной диагностики являются такой же частью стандарта управления REKERS, как и управление формами, сбор производственных данных, а также различные инструменты для оптимизации процесса.

Для особенных продуктов и требований, а также специальных пожеланий доступен широкий спектр дополнительного оборудования. Возможны среди прочего:

- поперечная очистка штамповая для изделий с поперечным профилированием поверхности
- стягиваемый лист для производства изделий с подпрофилями
- Запатентованный съемник стержней для изделий с горизонтальными отверстиями и каналами
- Заглаживающий валик на загрузочной тележке облицовочного бетона для производства крупноформатных изделий из облицовочного юетона
- Наполнение заполнительных тележек за счет целенаправленного дозирования с использованием осциллирующей конвейерной ленты (вместо заслонки бункера) для достижения оптимизированного и особенно равномерного заполнения формы

Кроме того, REKERS открыта для дальнейших и новых разработок по желанию клиента, которые постоянно расширяют возможное дополнительное оборудование камнеформовочных машин.



TECHNISCHE DATEN	KRS 4	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
Min. Brettgröße (mm)	1.300 x 900	Минимальный размер поддона (мм)
Max. Brettgröße (mm)	1.500 x 1.300	Максимальный размер поддона (мм)
Produkthöhe (mm)	30** - 500	Высота изделий (мм)
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)	31.000	Вес машины с облицовочной частью (кг)
Rüttelkraft (kN)	0 - 225	Вибрационное усилие (кН)
Anschlusswert (kW)	150	Потребляемая мощность (кВт)
Steuerung	Siemens S7 TIA -1500	Система управления

LEISTUNGSANGABEN*	1.400 x 1.100	1.400 x 1.300	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*
Pflasterstein ohne Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m ² in 8h	9 - 11 2.670 - 3.260	10 - 12 2.710 - 3.520	Тротуарная плитка без облицовочного слоя (200 x 100 x 80) • Время такта (с) • м ² за 8 часов
Pflasterstein mit Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m ² in 8h	11 - 14 2.090 - 2.670	13 - 16 2.200 - 2.710	Тротуарная плитка с облицовочным слоем (200 x 100 x 80) • Время такта (с) • м ² за 8 часов
Hohlblockstein (400 x 200 x 200 mm) • Taktzeit (s) • Stück in 8h	12 - 14 20.950 - 24.480	14 - 16 27.540 - 31.430	Пустотелые блоки (390 x 190 x 190) • Время такта (с) • шт. за 8 часов

*Die Leistungsdaten basieren auf der kontinuierlichen Versorgung mit Frischbeton mit guter Formbefüllungseigenschaft. Sie sind auch abhängig von den Maschineneinstellungen, Mischrezepturen, verwendeten Materialien und sonstigen Umgebungsbedingungen.

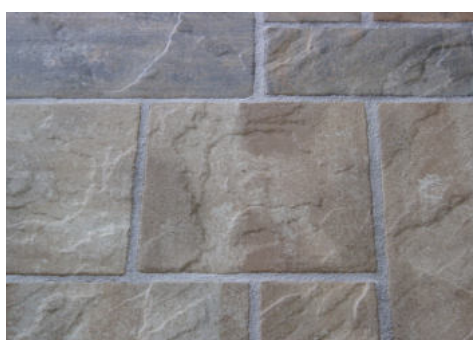
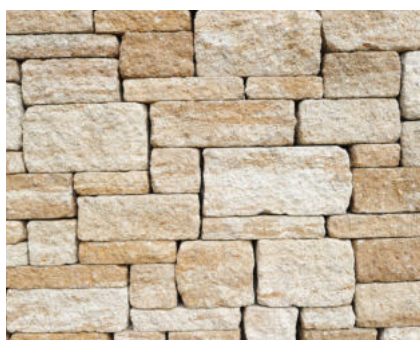
Die Leistungsangaben beziehen sich auf eine maximale Brettbelegung für die jeweils genannte Brettgrößen und berücksichtigen einen üblichen Faktor für die Anlagenverfügbarkeit von 85 %. Die erreichbare Anlagenverfügbarkeit ist von der Gesamtanlagenkonfiguration und der Betriebsweise abhängig.

**Bei 30 mm Produkthöhe wird das Brett beim Vorschub nicht angehoben.

* Данные о производительности основаны на непрерывной подаче свежего бетона с хорошими характеристиками заполнения формы. Они также зависят от настроек машины, рецептов смешивания, используемых материалов и других условий, связанных с производством.

Данные о производительности учитывают максимальное использование площади указанных поддонов и типичный коэффициент безотказной работы системы, равный 85%. Указанный коэффициент зависит от общей конфигурации линии и режима работы этой линии.

**При высоте изделия 30 мм поддон при подаче не приподнимается.



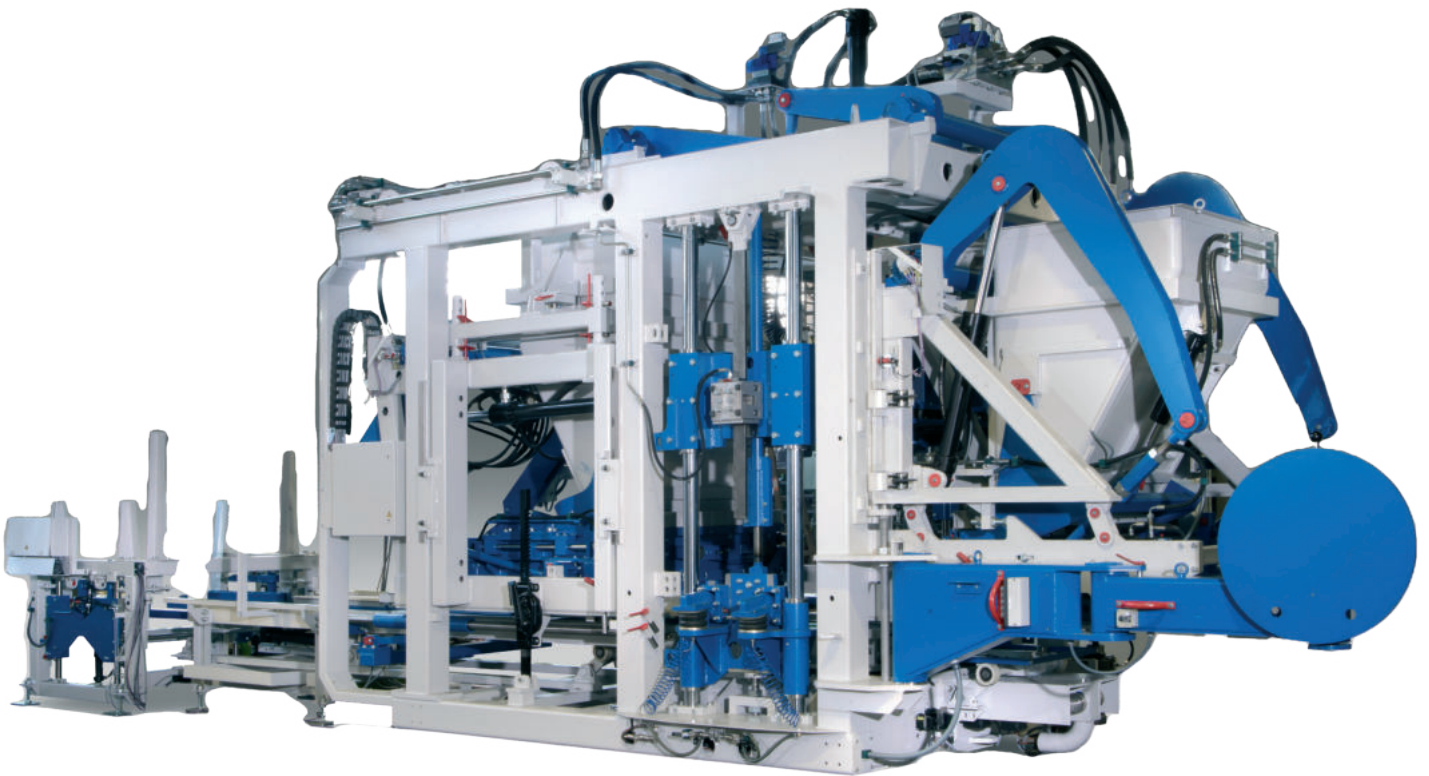
STEINFORMMASCHINE KRS 3

Die KRS 3-Steinformmaschine ist die kompakte Großbrettmaschine der KRS-Baureihe. Die Maschine ist auf einem stabilen Maschinenrahmen aufgebaut und besticht durch ihre Robustheit. Eine ähnlich hohe Leistungsfähigkeit und Universalität wie die Flaggschiffmaschine KRS4 bei Einschränkungen in der Ausstattung und Komfortabilität charakterisieren diese Maschine.

Die Hauptunterschiede zur KRS 4 sind die über Schwingen mittels Hydraulikzylinder angetriebenen Füllwagen. Hierdurch ist die Baulänge reduziert, sodass sie auch in räumlich beengten Verhältnissen passt.

Камнеформовочная машина KRS 3 — это компактная машина для крупных поддонов из серии KRS. Машина построена на стабильной раме и впечатляет своей надежностью. Такой же высокий уровень производительности и универсальности, как и у флагманской машины KRS4, с небольшими ограничениями в оснащении и комфорте характеризуют эту машину.

Основным отличием от KRS 4 является загрузочная тележка, она приводится в движение гидравлическим цилиндром через маятники. Это уменьшает общую длину машины, что позволяет её установку в стеснённых условиях.

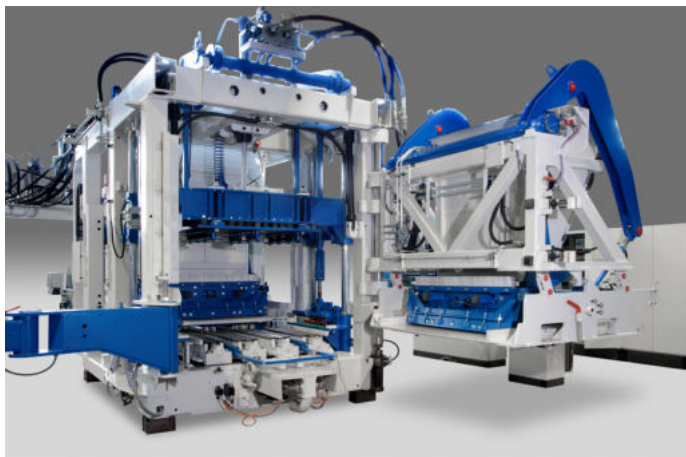


Trotz der Einschränkungen sind einige teilweise einzigartige REKERS Features bereits im Standard enthalten:

- REKERS Vario-Servo-Rüttel-System mit Frequenz- und Amplitudensteuerung und einer maximalen Rüttelkraft von 225 kN – angetrieben von 4 Synchron-Servo-Motoren mit hoher Leistungsreserve
- großzügig dimensioniertes Hydraulikaggregat mit Haupt-, Service- und Kühlungspumpe sowie Proportionalventiltechnik für alle Hauptbewegungen
- Hochleistungsschüttelrost mit Hydraulikmotorantrieb zur gleichmäßigen Formbefüllung
- Breteinzug als Aushubförderer ausgeführt gewährleistet gleichfalls einen schnellen wie auch äußerst produkt- und Brett-schonenden Ausstoß
- REKERS Formwechselarm (Knickarmkinematik) erlaubt einen sicheren Formwechsel innerhalb einer ¼ Stunde.

Несмотря на ограничения, многие частично уникальные возможности REKERS уже включены в базовое исполнение:

- Сервовибрационная система REKERS Vario с регулированием частоты и амплитуды и максимальной силой вибрации 225 kN, приводимая в действие 4 синхронными серводвигателями с высоким запасом мощности
- Гидравлическая станция с запасом мощности с основным, сервисным и охлаждающим насосами, а также пропорциональные клапаны для всех основных движений
- Высокоскоростная колосниковая решётка с гидравлическим приводом для равномерного заполнения формы
- Ввод поддонов, выполненный в виде съёмного конвейера, также обеспечивает быструю и чрезвычайно бережную выгрузку продукта и поддонов
- REKERS устройство замены формы (кинематика шарнирного рычага) позволяет безопасно заменить форму в течение ¼ часа



Die Steuerung der KRS 3 basiert auf dem modernsten Stand der Siemens S7 TIA SPS-Steuerungstechnologie. Eine umfassende Visualisierung mit umfangreichen Möglichkeiten der Parameter-Setzung aller Prozessvariablen gehören zum Steuerungsstandard aller REKERS Steinformmaschinen.

Управление KRS 3 основано на новейшей ПЛК технологии управления Siemens S7 TIA. Обширная визуализация с широкими возможностями настройки параметров для всех переменных процесса и функции углубленной диагностики являются такой же частью стандарта управления REKERS

Für spezielle Produkte und Anforderungen sowie besondere Wünsche kann die KRS 3 mit einer Vielzahl von Optionen aufgerüstet werden. Erhältlich sind unter anderem:

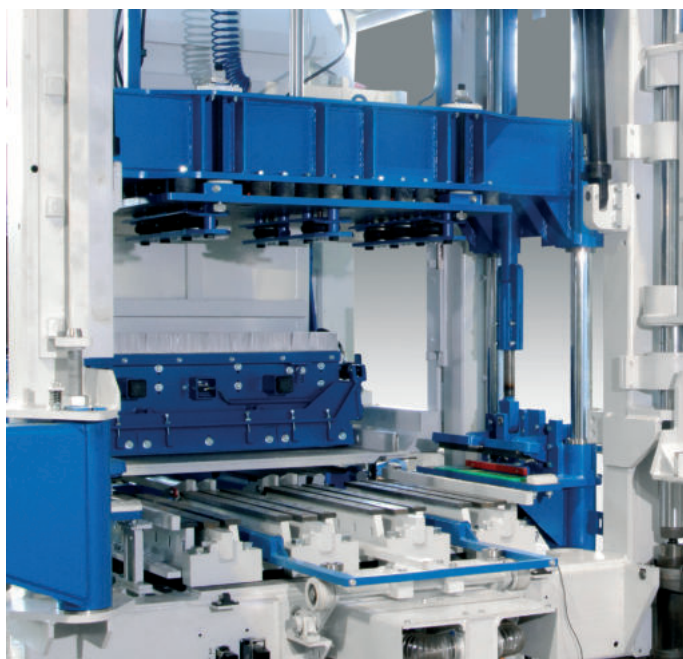
- hydraulisch betätigte Abstreifer an der Vorder- und Rückseite der Füllwagen
- Zentralschmierung
- Stempelquerreinigung für Produkte mit Querprofilierung der Oberfläche
- Ziehblecheinrichtung für die Herstellung von Produkten mit Unterprofilierungen
- patentierte Kernziehvorrichtung für Produkte mit horizontalen Löchern und Kanälen
- Glättwalze am Vorsatzbetonfüllwagen für die Herstellung großformatiger Vorsatzprodukte

Zudem ist REKERS offen für kundenspezifische Weiter- und Neuentwicklungen, die die möglichen Zusatzausstattungen der Steinformmaschinen kontinuierlich erweitern.

Для особенных продуктов и требований, а также специальных пожеланий для KRS 3 доступен широкий спектр дополнительного оборудования. Возможны среди прочего:

- скребки с гидравлическим приводом в передней и задней части заполнительных тележек
- центральная смазка
- поперечная очистка штампа для изделий с поперечным профилированием поверхности
- стягиваемый лист для производства изделий с подпрофилями
- запатентованный съемник стержней для изделий с горизонтальными отверстиями и каналами
- Заглаживающий валик на загрузочной тележке облицовочного бетона для производства крупноформатных изделий из облицовочного бетона

Кроме того, REKERS открыта для дальнейших и новых разработок по желанию клиента, которые постоянно расширяют возможное дополнительное оборудование камнеформовочных машин.



TECHNISCHE DATEN	KRS 3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
Min. Brettgröße (mm)	1.300 x 900	Минимальный размер поддона (мм)
Max. Brettgröße (mm)	1.500 x 1.300	Максимальный размер поддона (мм)
Produkthöhe (mm)	45 - 500	Высота изделий (мм)
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)	29.000	Вес машины с облицовочной частью (кг)
Rüttelkraft (kN)	0 - 225	Вибрационное усилие (кН)
Anschlusswert (kW)	120	Потребляемая мощность (кВт)
Steuerung	Simatic S7	Система управления

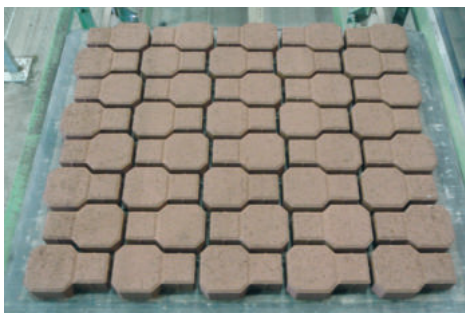
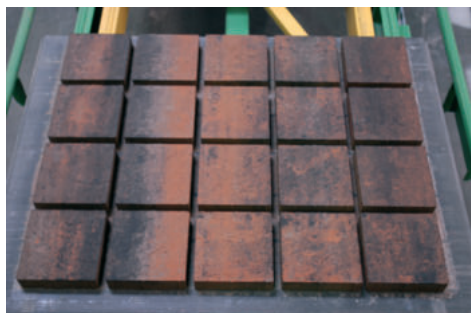
LEISTUNGSANGABEN*	1.400 x 1.100	1.400 x 1.300	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*
Pflasterstein ohne Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m ² in 8h	9 - 11 2.670 - 3.260	10 - 12 2.710 - 3.520	Тротуарная плитка без облицовочного слоя (200 x 100 x 80) • Время такта (с) • м ² за 8 часов
Pflasterstein mit Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m ² in 8h	11 - 14 2.090 - 2.670	13 - 16 2.200 - 2.710	Тротуарная плитка с облицовочным слоем (200 x 100 x 80) • Время такта (с) • м ² за 8 часов
Hohlblockstein (400 x 200 x 200 mm) • Taktzeit (s) • Stück in 8h	12 - 14 20.950 - 24.480	14 - 16 27.540 - 31.430	Пустотелые блоки (390 x 190 x 190) • Время такта (с) • шт. за 8 часов

* Die Leistungsdaten basieren auf der kontinuierlichen Versorgung mit Frischbeton mit guter Formbefüllungscharakteristik. Sie sind auch abhängig von dem Maschineneinstellungen, Mischrezepturen, verwendeten Materialien und sonstigen Umgebungsbedingungen.

Die Leistungsangaben beziehen sich auf eine maximale Brettbelegung für die jeweils genannte Brettgrößen und berücksichtigen einen üblichen Faktor für die Anlagenverfügbarkeit von 85 %. Die erreichbare Anlagenverfügbarkeit ist von der Gesamtanlagenkonfiguration und der Betriebsweise abhängig.

* Данные о производительности основаны на непрерывной подаче свежего бетона с хорошими характеристиками заполнения формы. Они также зависят от настроек машины, рецептов смешивания, используемых материалов и других условий, связанных с производством.

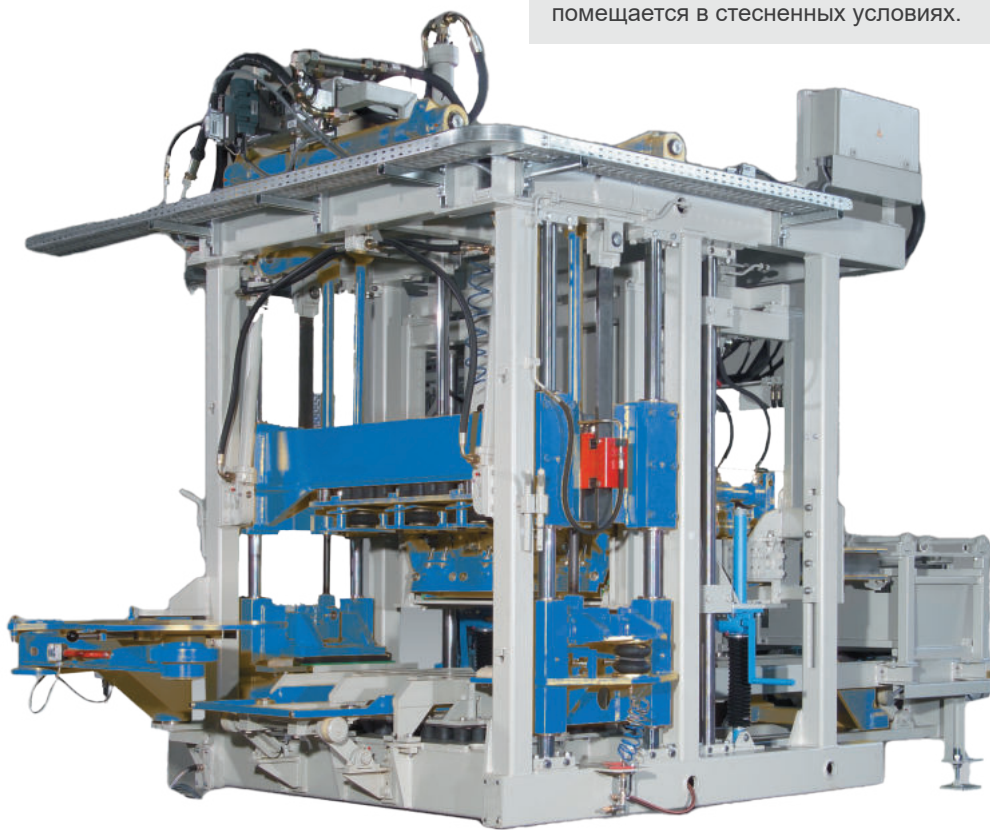
Данные о производительности учитывают максимальное использование площади указанных поддонов и типичный коэффициент безотказной работы системы, равный 85%. Указанный коэффициент зависит от общей конфигурации линии и режима работы этой линии.



Die KRS 2 – Steinformmaschine ist die kleinste der KRS-Baureihe und erlaubt die Verwendung eines maximalen Brettmaßes von 1200 x 800 mm. Sie ist ideal geeignet einen eingeschränkten Kapazitätsbedarf in kleinen bis mittleren Märkten zu befriedigen. Sie kann auch für die Verwendung von Füßchenpaletten oder Paletten für die Verwendung mit beweglichen Aushärtegestellen ausgelegt werden, sodass auch kostengünstige Handlingsysteme eingesetzt werden können.

Die Maschine ist auf einem stabilen Maschinenrahmen aufgebaut und besticht durch ihre Robustheit und Kompaktheit. Sie ist bestens geeignet, die üblichen Betonwaren bis zu einer maximalen Produkthöhe von 300 mm herzustellen.

Die KRS 2 verfügt über Füllwagen, die mit Schwingen durch Hydraulikzylinder angetrieben sind. Hierdurch baut die Maschine äußerst kompakt und passt auch in räumlich begrenzten Verhältnissen in idealer Weise.



Trotz ihrer Kompaktheit und Baugröße scheut sie keinen Vergleich und ist mit einigen teilweise einzigartigen REKERS Features bereits im Standard ausgestattet:

- REKERS Frequenz-Rüttel-System mit einer maximalen Rüttelkraft von 140 kN
- großzügig dimensioniertes Hydraulikaggregat mit Haupt-, Service- und Kühlungspumpe sowie Proportionalventiltechnik für alle Hauptbewegungen
- freikragende Füllwagen für Kern- und Vorsatzbeton mit hydraulischen Antrieben über Schwingen erlauben einen schnellen Befüllprozess mit bester Überwachung und Einsicht durch den Bediener
- Schüttelrost mit Hydraulikzylindern zur gleichmäßigen Formbefüllung
- Bretteinzug als Aushubförderer ausgeführt gewährleistet gleichfalls einen schnellen wie auch äußerst produkt- und Brett-schonenden Ausstoß
- REKERS Formwechselarm (Knickarmkinematik) erlaubt einen sicheren Formwechsel innerhalb einer ¼ Stunde.

Камнеформовочная машина KRS 2 является самой маленькой из серии KRS и позволяет использовать поддоны максимального размера 1200 x 800 мм. Она идеально подходит для покрытия рынка ограниченных потребностей малого и среднего потребления. Она также может быть спроектирована для использования поддонов на ножках или поддонов для использования с подвижными стеллажами твердения, что позволяет использовать экономичные системы внутризаводского транспорта.

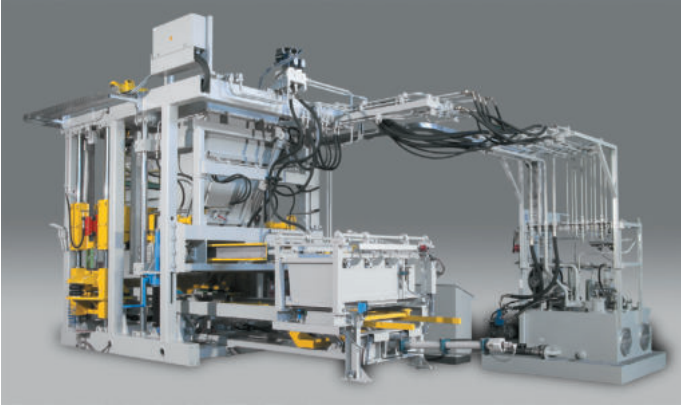
Машина построена на стабильной раме и впечатляет своей прочностью и компактностью. Она идеально подходит для производства разнообразных бетонных изделий высотой до 300 мм.

KRS 2 имеет загрузочные тележки, которые приводятся в движение гидравлическими цилиндрами через маятники. В результате машина чрезвычайно компактна, и идеально помещается в стесненных условиях.

Несмотря на свою компактность и размер, она уже в базовой комплектации оснащена рядом уникальных функций фирмы REKERS:

- Частотная вибрационная система REKERS с максимальной силой вибрации 140 kN
- Гидравлическая станция с запасом мощности, с основным, сервисным и охлаждающим насосами, а также пропорциональные клапаны для всех основных движений
- Консольные загрузочные тележки для основного и облицовочного бетона с гидравлическими приводами обеспечивают быстрый процесс заполнения с наилучшим контролем оператором в том числе и визуальным
- Колосниковая решетка с гидравлическими цилиндрами для равномерного заполнения формы
- Ввод поддонов, выполненный в виде съёмного конвейера, также обеспечивает быструю и чрезвычайно бережную выгрузку продукта и поддона
- REKERS устройство замены формы (кинематика шарнирного рычага) позволяет безопасно заменить форму в течение ¼ часа.

STEINFORMMASCHINE KRS 2



Die Steuerung der KRS 2 basiert auf dem modernsten Stand der Siemens S7 TIA SPS-Steuerungstechnologie. Eine umfassende Visualisierung mit umfangreichen Möglichkeiten der Parameter-Setzung aller Prozessvariablen gehören zum Steuerungsstandard aller REKERS Steinformmaschinen.

Управление KRS 2 основано на новейшей ПЛК технологии управления Siemens S7 TIA. Обширная визуализация с широкими возможностями настройки параметров для всех переменных процесса и функции углубленной диагностики являются такой же частью стандарта управления REKERS.

Für spezielle Produkte und Anforderungen sowie besondere Wünsche kann die KRS 2 mit einer Vielzahl von Optionen aufgerüstet werden. Erhältlich sind unter anderem:

- pneumatische Stempel- und Formverspannung anstelle der geschraubten Ausführung im Grundversion
- hydraulisch betätigte Abstreifer an der Vorder- und Rückseite der Füllwagen
- Stempelquerreinigung für Produkte mit Querprofilierung der Oberfläche
- Ziehblecheinrichtung für die Herstellung von Produkten mit Unterprofilierungen

Zudem ist REKERS offen für kundenspezifische Weiter- und Neuentwicklungen, die die möglichen Zusatzausstattungen der Steinformmaschinen kontinuierlich erweitern.

Для особенных продуктов и требований, а также специальных пожеланий доступен широкий спектр дополнительного оборудования. Возможны среди прочего:

- пневматический зажим штампа и формы вместо винтового варианта в базовой конструкции
- скребки с гидравлическим приводом в передней и задней части загрузочных тележек
- поперечная очистка штампа для изделий с поперечным профилированием поверхности
- стягиваемый лист для производства изделий с подпрофилями

Кроме этого, REKERS открыта для дальнейших и новых разработок по желанию клиента, которые постоянно расширяют возможное дополнительное оборудование камнеформовочных машин.

TECHNISCHE DATEN	KRS 2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
Min. Brettgröße (mm)	1.050 x 700	Минимальный размер поддона (мм)
Max. Brettgröße (mm)	1.200 x 800	Максимальный размер поддона (мм)
Produkthöhe (mm)	45 - 500	Высота изделий (мм)
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)	14.000	Вес машины с облицовочной частью (кг)
Rüttelkraft (kN)	0 - 140	Вибрационное усилие (кН)
Anschlusswert (kW)	60	Потребляемая мощность (кВт)
Steuerung	Simatic S7	Система управления

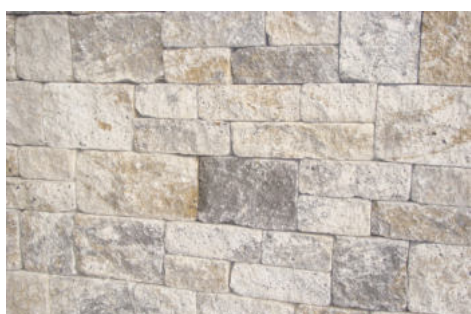
LEISTUNGSANGABEN*	1.200 x 800	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*
Pflasterstein ohne Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m ² in 8h	10 - 12 1.430 - 1.710	Тротуарная плитка без облицовочного слоя (200 x 100 x 80) • Время такта (с) • м ² за 8 часов
Pflasterstein mit Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m ² in 8h	13 - 16 1.070 - 1.320	Тротуарная плитка с облицовочным слоем (200 x 100 x 80) • Время такта (с) • м ² за 8 часов
Hohlblockstein (400 x 200 x 200 mm) • Taktzeit (s) • Stück in 8h	13 - 16 8.730 - 7.650	Пустотелые блоки (390 x 190 x 190) • Время такта (с) • шт. за 8 часов

* Die Leistungsdaten basieren auf der kontinuierlichen Versorgung mit Frischbeton mit guter Formbefüllungscharakteristik. Sie sind auch abhängig von dem Maschineneinstellungen, Mischrezepturen, verwendeten Materialien und sonstigen Umgebungsbedingungen.

Die Leistungsangaben beziehen sich auf eine maximale Brettbelegung für die jeweils genannte Brettgrößen und berücksichtigen einen üblichen Faktor für die Anlagenverfügbarkeit von 85 %. Die erreichbare Anlagenverfügbarkeit ist von der Gesamtkonfiguration und der Betriebsweise abhängig.

* Данные о производительности основаны на непрерывной подаче свежего бетона с хорошими характеристиками заполнения формы. Они также зависят от настроек машины, рецептов смешивания, используемых материалов и других условий, связанных с производством.

Данные о производительности учитывают максимальное использование площади указанных поддонов и типичный коэффициент безотказной работы системы, равный 85%. Указанный коэффициент зависит от общей конфигурации линии и режима работы этой линии.





 **REKERS**
Maschinen- u. Anlagenbau

REKERS GmbH Maschinen- und Anlagenbau

Gerhard-Rekers-Str. 1 • D-48480 Spelle

Phone: +49-5977-936 0

Fax: +49-5977-936 250

E-Mail: info@rekers.de • www.rekers.de

