

Technische Daten		KRS 3
Min. Brettgröße (mm)		1.300 x 900
Max. Brettgröße (mm)		1.500 x 1.300
Produktgröße (mm)	frequenzgeregelt Vario-Servo	30** - 300 30** - 500
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)		29.000
Maschinenabmessungen mit Vorsatz (m)		6,5 x 3 x 5
Rüttelkraft (kN)	frequenzgeregelt Vario-Servo	0 - 177 0 - 225
Anschlusswert (kW)	frequenzgeregelt Vario-Servo	90 120
Steuerung		Siemens S7



## Steinformmaschine KRS 3

Leistungsangaben*	Brettgröße 1.400 x 1.100		Brettgröße 1.400 x 1.300	
	frequenzgeregelt Unwuchtrüttlung	Vario-Servo- Rüttlung	frequenzgeregelt Unwuchtrüttlung	Vario-Servo- Rüttlung
Pflasterstein ohne Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m <sup>2</sup> in 8h	11 - 13 2.390 - 2.820	9 - 11 2.820 - 3.450	11 - 13 2.660 - 3.140	9 - 11 3.140 - 3.840
Pflastersteine mit Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m <sup>2</sup> in 8h	13 - 16 1.940 - 2.390	11 - 14 2.220 - 2.820	13 - 16 2.160 - 2.660	11 - 14 2.470 - 3.140
Hohlblockstein (390 x 190 x 190 mm) • Taktzeit (s) • Stück in 8h	15 - 17 20.330 - 23.040	12 - 14 24.680 - 28.800	17 - 19 27.280 - 30.490	14 - 16 32.400 - 37.030
Hochbordstein mit Vorsatz (1.000 x 150 x 300 mm) • Taktzeit (s) • Stück in 8h	28 - 30 5.760 - 6.170	23 - 25 6.910 - 7.510	28 - 30 5.760 - 6.170	23 - 25 6.910 - 7.510

\* Die Leistungsdaten basieren auf die jeweils genannte Brettgröße und berücksichtigen keinen Wirkungsgrad. Sie sind abhängig von Maschineneinstellungen, Mischrezepturen, verwendeten Materialien und sonstigen Umgebungsbedingungen.

\*\* Bei 30 mm Produktgröße wird das Brett beim Vorschub nicht ausgehoben.





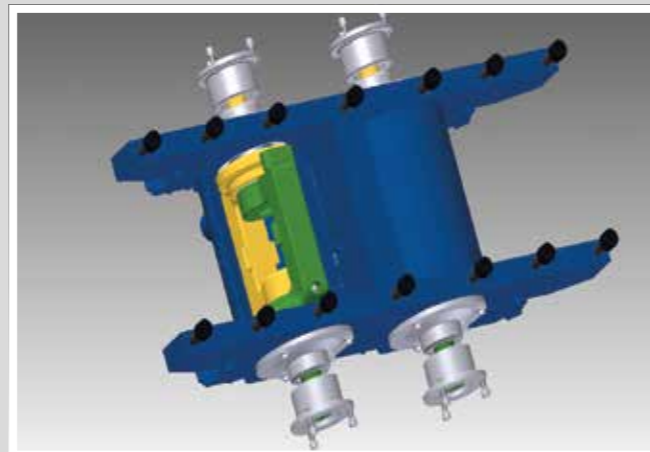


### Steinformmaschine KRS 3

Die REKERS Steinformmaschine KRS 3 ist eine hydraulisch angetriebene Universal-Steinformmaschine mit optionaler Vario-Servo-Rüttlung und zeichnet sich durch eine hohe Leistung und ihre besonders große Flexibilität aus. Mit der intuitiven Bedienung ist es genau die richtige Maschine für die wirtschaftliche Herstellung von Pflastersteinen, großformatige Platten, Bordsteinen, Hohlblöcke, sowie Vollblöcke und Sonderprodukten.

#### Des Weiteren kann die KRS 3 mit vielen Optionen ausgestattet werden:

- Vario-Servo-Rüttlung
- Stempelbürste längs und quer
- Rotierende Stempelreinigungsbürste
- Ziehblech
- Ziehdomvorrichtung
- Hydraulische Abstreifer an den Füllwägen vorne und hinten
- Zentralschmierung
- Color-Mix-Ziehblech für Kern- und Vorsatz
- Styroporeinlegevorrichtung
- Formwechseleinrichtung



#### Formwechsel

Die gesamte Vorsatzbeton-Füllereinrichtung der KRS 3 lässt sich entriegeln und seitlich wegschwenken um einen einfachen Formenwechsel sowie Reinigung der Maschine zu gewährleisten. Die Festlegung der Schwenkrichtung erfolgt jeweils projektbezogen.

#### Rüttlung

Serienmäßig ist die KRS 3 mit einer frequenzgeregelten Unwuchtrüttlung ausgestattet. Optional kann die Maschine auch mit der REKERS Vario-Servo-Rüttlung mit verstellbarer Amplitude und regelbarer Rüttelfrequenz ausgestattet werden.



#### Form- und Stempelverspannung

Die pneumatische Schnellverspannung für Form und Stempel sorgt für einen zügigen und einfachen Formenwechsel und erhöht die Produktivität.

#### Vorschub

Der hydraulisch angetriebene Palettenschub (Aushubförderer) mit einstellbaren Brems- und Beschleunigungsrampen gewährleisten, selbst bei hoher Vorschubgeschwindigkeit, einen ruckarmen und schonenden Transport der gefertigten Produkte und Bretter.



#### Füllwägen

Sowohl der Kern- als auch der Vorsatzfüllwägen können optional an der Vorder- und Rückseite mit einem beweglichen Abstreifer ausgestattet werden. Dadurch werden Betonreste den Füllwägen wieder zugeführt.

Der Kernbetonfüllwägen ist mit einem integrierten Schüttelrost ausgestattet und sorgt für eine gleichmäßigere Formbefüllung und deutlich bessere Produktqualität.



#### Steuerung – Siemens S7 SPS

Ein Industrie-PC verwaltet die Anlagen- und Steuerparameter. Eine umfangreiche Prozessvisualisierung, Formenverwaltung und Betriebsdatenerfassung, sowie eine Fehlerdiagnose und die REKERS typische Funktionsschrittanzeige erlauben eine intuitive Bedienung.