

Dane techniczne		KRS 3
Min. wymiary palety (mm)		1.300 x 900
Maks.wymiary palety (mm)		1.500 x 1.300
Wysokość wyrobu (mm)	Wibracja z regulowaną częstotliwością Wibracja Vario-Servo	30** - 300 30** - 500
Masa maszyny ze stroną V (kg)		29.000
Wymiary maszyny ze stroną V (m)		6,5 x 3 x 5
Siła wibracji (kN)	Wibracja z regulowaną częstotliwością Wibracja Vario-Servo	0 - 177 0 - 225
Moc przyłączeniowa (kW)	Wibracja z regulowaną częstotliwością Wibracja Vario-Servo	90 120
Sterowanie		Siemens S7

**made
in
Germany**

Wibroprasa KRS 3

Wydajność*	Rozmiar palety 1.400 x 1.100		Rozmiar palety 1.400 x 1.300	
	Wibracja z regulowaną częstotliwością	Wibracja Vario-Servo	Wibracja z regulowaną częstotliwością	Wibracja Vario-Servo
Kostka jednowarstwowa, bez V (200 x 100 x 80 mm) • Czas taktu (s) • m ² na 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
Kostka dwuwarstwowa, z V (200 x 100 x 80 mm) • Czas taktu (s) • m ² na 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
Pustak (390 x 190 x 190 mm) • Czas taktu (s) • Sztuk na 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
Krawężnik wysoki z V (1.000 x 150 x 300 mm) • Czas taktu (s) • Sztuk na 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

* Dana dot. wydajności uwzględniają maksymalne wymiary palety i nie uwzględniają współczynnika korekcyjnego. Są one zależne od ustawienia maszyny, receptury, stosowanych materiałów i pozostałych warunków zewnętrznych.

** Przy wyrobach o wys. 30 mm paleta produkcyjna nie jest podnoszona.



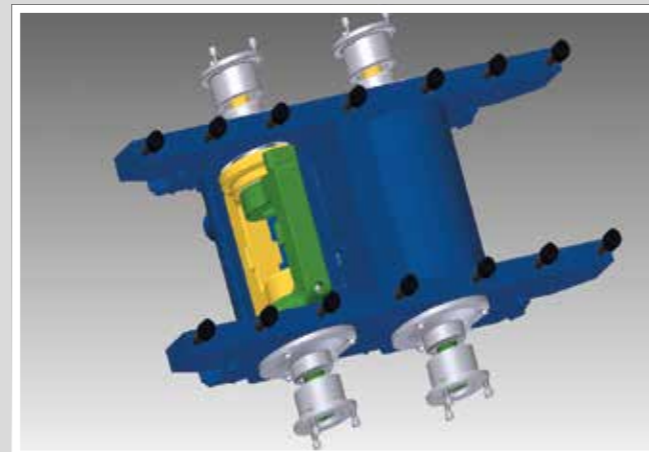


Wibroprasa KRS 3

Hydraulicznie napędzana uniwersalna maszyna do produkcji drobnowymiarowych wibroprasowanych elementów betonowych z opcjonalną wibracją Vario-Servo firmy REKERS zapewnia racjonalną i elastyczną ich produkcję. Intuitywna obsługa tej maszyny gwarantuje efektywną produkcję kostki, dużogabarytowych płyt, krawężników, pustaków, jak i pełnych bloczków oraz wyrobów specjalnych.

Maszyna KRS 3 może być wyposażona w wiele opcji dodatkowych:

- wibracja Vario-Servo
- smarowanie centralne
- szczotka stempla, wzdłużna i poprzeczna
- blacha przesuwna dla colormixu na obu stronach betonu
- rotacyjna szczotka czyszczenia stempla
- urządzenie do zakładania wkładek styropianowych
- blacha przesuwna
- urządzenie do wymiany form
- urządzenie trzpienia ciągnącego
- hydrauliczne zgarniaki na szufladach betonu z przodu i z tyłu



Wymiana formy

Cała strona betonu licowego maszyny KRS3 jest otwierana i przesuwana na bok w celu wymiany formy i czyszczenia maszyny. Kierunek otwierania ustalany jest w fazie projektowania.

Wibracja

Seryjnie maszyna KRS 3 posiada system wibracji z regulowaną częstotliwością. Opcjonalnie maszyna może być wyposażona w wibrację Vario-Servo z przestawialną amplitudą i regulowaną częstotliwością wibracji.



Szuflady betonu

Szuflady betonu standard i licowego mogą być wyposażone opcjonalnie w przednie i tylne ruchome zgarniaki betonu. Zapewnia to doprowadzanie resztek betonu z powrotem do szuflad.

Szuflada betonu standard posiada zintegrowany ruszt zapewniający równomierne napełnianie formy i znacznie lepszą jakość wyrobów.



Sterowanie – Siemens S7 SPS

Zintegrowany komputer przemysłowy zarządza wszystkimi parametrami maszyny i sterowania. Obszerna wizualizacja procesów, automatyczne zarządzanie formami i danymi produkcyjnymi oraz diagnoza błędów i typowe dla REKERSA pokazywanie kroków funkcyjnych umożliwiają intuicyjne obsługiwane systemu..

Ryglowanie formy i stempla

Szybkie, pneumatycznie ryglowanie stempla i formy redukuje wydatnie czasy przezbrajania przy wymianie formy, co podwyższa wydajność maszyny.

Posuw palet

Hydraulicznie napędzany posuw palet (podajnik krokowy) z ustawialnymi krzywymi hamowania i przyspieszania zapewnia, nawet przy wysokiej prędkości posuwu, bezwstrząsowy transport wyprodukowanych wyrobów i pustych palet produkcyjnych.