

Dane techniczne	KRS 4
Min. wymiary palety (mm)	1.300 x 900
Maks. wymiary palety (mm)	1.500 x 1.300
Wysokość wyrobu (mm)	30** - 500
Masa maszyny ze stroną V (kg)	31.000
Wymiary maszyny ze stroną V (m)	11 x 3x 5
Siła wibracji (kN)	0 – 225
Moc przyłączeniowa (kW)	150
Sterowanie	Siemens S7

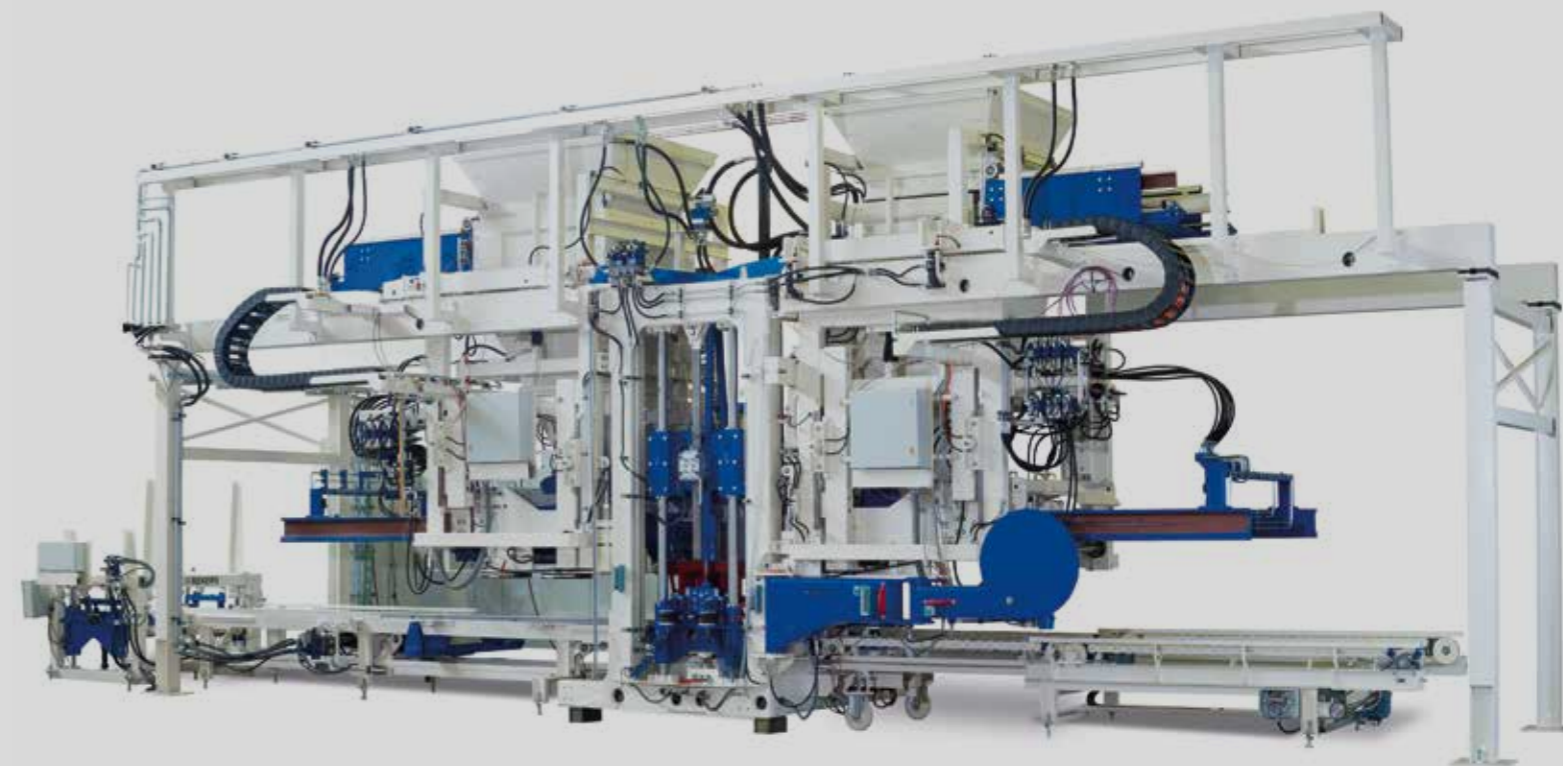
Wydajność*	Rozmiar palety 1.400 x 1.100	Rozmiar palety 1.400 x 1.300
Kostka jednowarstwowa, bez V (200 x 100 x 80 mm) • Czas taktu (s) • m <sup>2</sup> na 8h	9 - 11 2.820 - 3.450	9 - 11 3.140 - 3.840
Kostka dwuwarstwowa, z V (200 x 100 x 80 mm) • Czas taktu (s) • m <sup>2</sup> na 8h	11 - 14 2.220 - 2.820	11 - 14 2.470 - 3.140
Pustak (390 x 190 x 190 mm) • Czas taktu (s) • Sztuk na 8h	12 - 14 24.680 - 28.800	14 - 16 32.400 - 37.030
Krawężnik wysoki z V (1.000 x 150 x 300 mm) • Czas taktu (s) • Sztuk na 8h	23 - 25 6.910 - 7.510	23 - 25 6.910 - 7.510

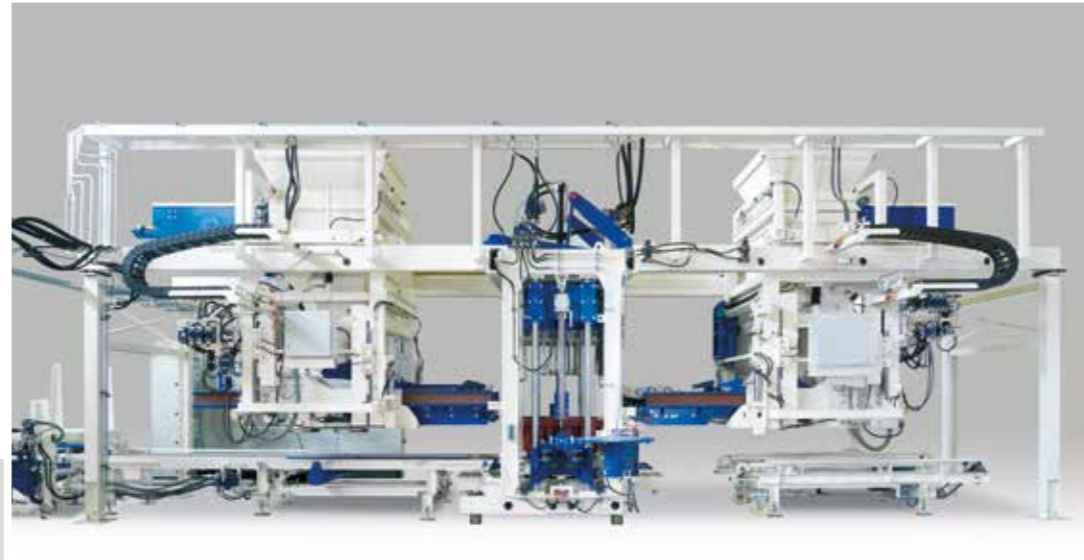
\* Dane dot. wydajności uwzględniają wymiary palety i nie uwzględniają współczynnika korekcyjnego. Są one zależne od ustawienia maszyny, receptury, stosowanych materiałów i pozostałych warunków zewnętrznych.  
\*\* Przy wyrobach o wysokości 30 mm paleta produkcyjna nie jest podnoszona w fazie posuwu.



**made  
in  
Germany**

## Wibroprasa KRS 4





#### Wibroprasa KRS 4

Uniwersalna maszyna do produkcji drobnowymiarowych wibroprasowanych elementów betonowych firmy REKERS zapewnia racjonalną ich produkcję. Intuitywna obsługa tej maszyny gwarantuje efektywną produkcję kostki, dużogabarytowych płyt, krawężników, pustaków, jak i pełnych bloczków oraz wyrobów specjalnych.

Maszyna posiada stabilną i solidną ramę z profili MSH, a jej standardowe komponenty to między innymi: przejezdna strona betonu licowego z hydraulicznym ryglowaniem, elektromotoryczne przestawianie na wysokość dla szuflad i bunkrów betonu, swobodnie zawieszane szuflady betonu z napędem serwo, pneumatyczne szybkie ryglowanie dla formy i stempla oraz system wibracji REKERSA „vario- serwo”, jak i delikatnym dla palet produkcyjnych podajnikiem krokowym, tzw. „kangurem”.

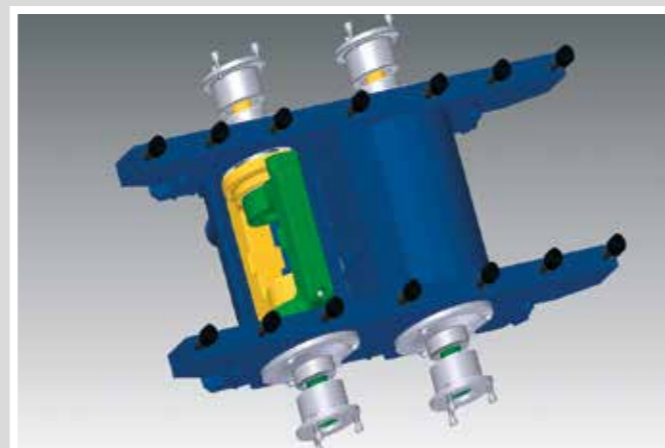
#### Maszyna KRS 4 może być wyposażona w wiele opcji dodatkowych:

- szczotka stempla, wzdłużna i poprzeczna
- rotacyjna szczotka czyszczenia stempla
- blacha przesuwna
- urządzenie trzpienia ciągnącego
- centralne smarowanie
- hydrauliczne zgarniaki na szufladach betonu z przodu i z tyłu
- przejezdna strona betonu standardowego
- rolka wygładzająca
- wzdłużne przestawianie blachy stołu
- blacha przesuwna dla colormixu na obu stronach betonu
- urządzenie do zakładania wkładek styropianowych
- urządzenie do wymiany form



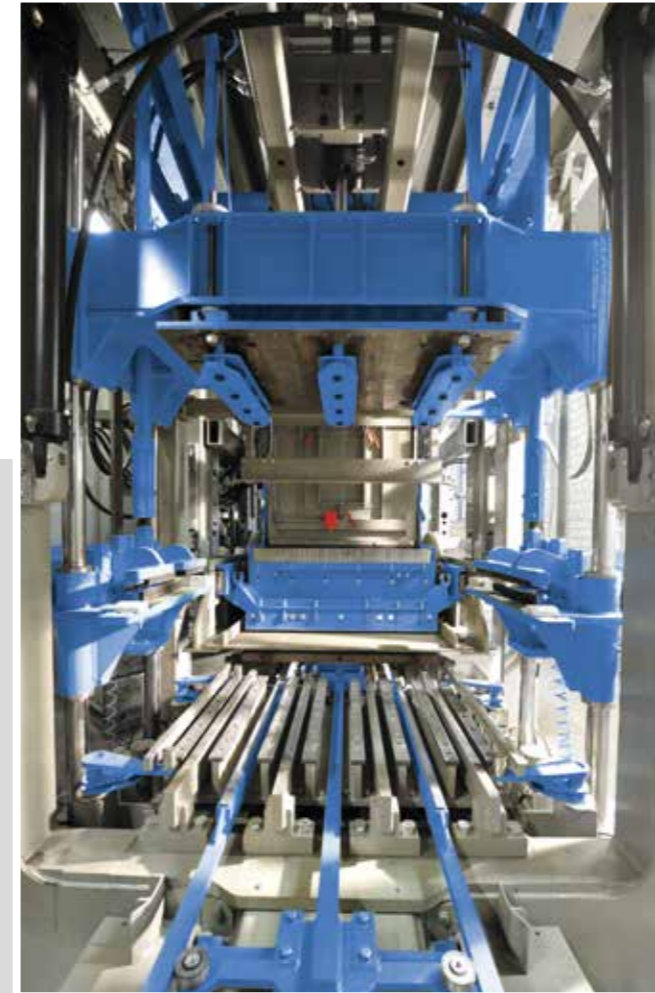
#### Wymiana formy

Przy otwartej stronie betonu licowego mamy wolny dostęp do maszyny przy wymianie formy, czy też przy jej czyszczeniu. Forma i stempel mogą być wprowadzane bezpośrednio do środka maszyny za pomocą urządzenia do szybkiej wymiany form firmy Rekers.



#### Wibracja

Nasz elastyczny system wibracji z przestawialną amplitudą i regulowaną częstotliwością wibracji zapewniają szybkie i optymalne zagęszczenie wszystkich wyrobów. Siła wibracji może być ustawiana bezstopniowo w zakresie pomiędzy 0 i 225 KN.



#### Szuflady betonu

Szuflady betonu standard i licowego zawieszane są swobodnie. Dobra do nich dostępność ułatwia czyszczenie. Obie strony systemu napełniania betonem przestawialny jest na wysokość poprzez elektromotoryczne silniczki wrzecionowe.

Szczególną cechą jest tu napęd serwo, który zapewnia nie tylko dużą oszczędność w zużyciu energii, ale przyczynia się również do szybkiego i równomiernego napełniania formy. Dla lepszego napełniania formy szuflada betonu standardowego wyposażona jest w ruszt roztrząsania betonu napędzany hydrosiłnikiem z mimośrodem.

#### 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 intuitywne obsługiwanie systemu.

#### Ryglowanie formy i stempla

Szybkie, pneumatycznie ryglowanie stempla i formy redukuje wydatnie czasy przezbrajania przy wymianie formy podwyższając wydajność maszyny przy ich częstej wymianie.

#### 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.

