

Технические данные	KRS 4
Минимальный размер поддона (мм)	1.300 x 900
Максимальный размер поддона (мм)	1.500 x 1.300
Высота изделий (мм)	30** - 500
Вес машины с облицовочной частью (кг)	31.000
Размеры машины с облицовочной частью (м)	11 x 3x 5
Вибрационное усилие (кН)	0 – 225
Потребляемая мощность (кВт)	150
Система управления	Siemens S7

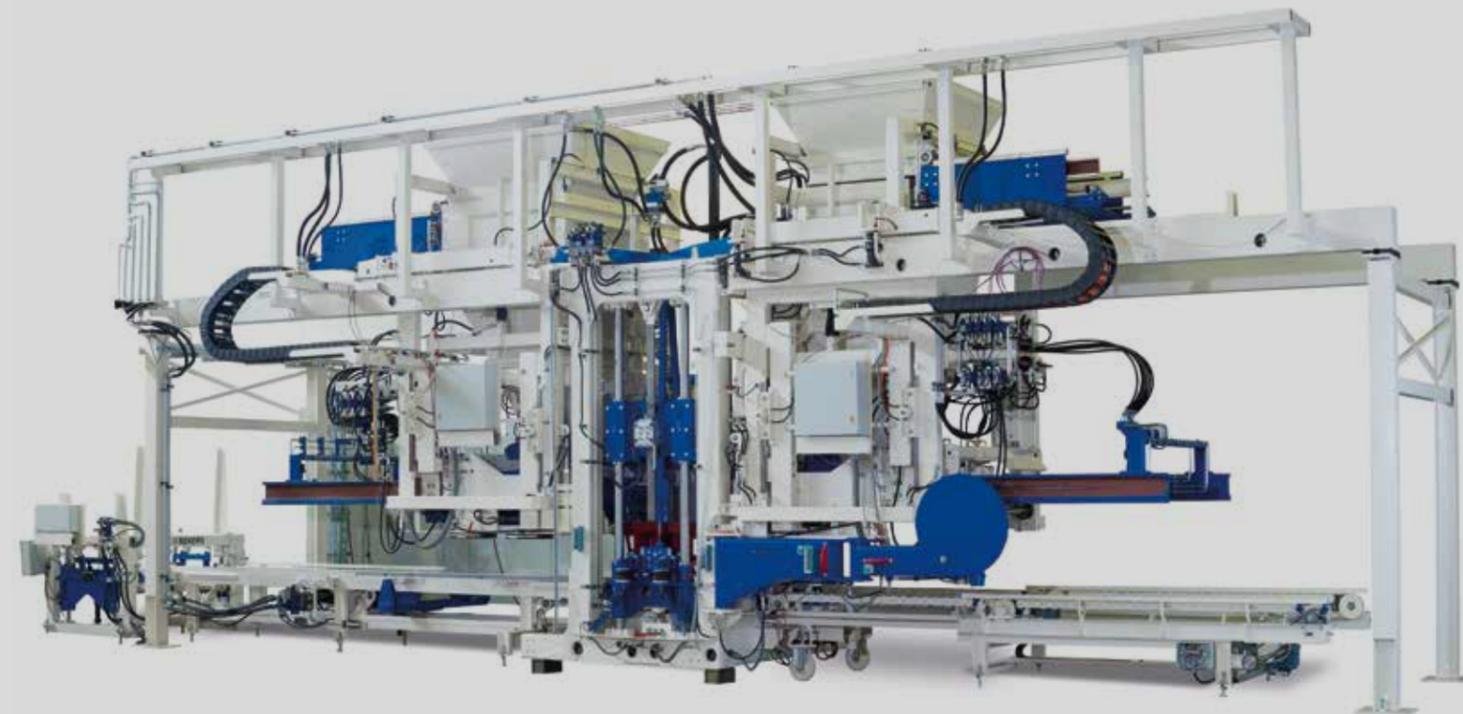
Технические характеристики*	Размеры поддонов 1.400 x 1.100	Размеры поддонов 1.400 x 1.300
Тротуарная плитка без облицовочного слоя (200x100x80 мм) • Время такта (с) • м² за 8 часов	9 - 11 2.820 - 3.450	9 - 11 3.140 - 3.840
Тротуарная плитка с облицовочным слоем (200x100x80 мм) • Время такта (с) • м² за 8 часов	11 - 14 2.220 - 2.820	11 - 14 2.470 - 3.140
Пустотелые блоки (390 x 190 x 190 мм) • Время такта (с) • Штук за 8 часов	12 - 14 24.680 - 28.800	14 - 16 32.400 - 37.030
Высокие бордюры с облицовочным слоем (1.000 x 150 x 300 мм) • Время такта (с) • Штук за 8 часов	23 - 25 6.910 - 7.510	23 - 25 6.910 - 7.510

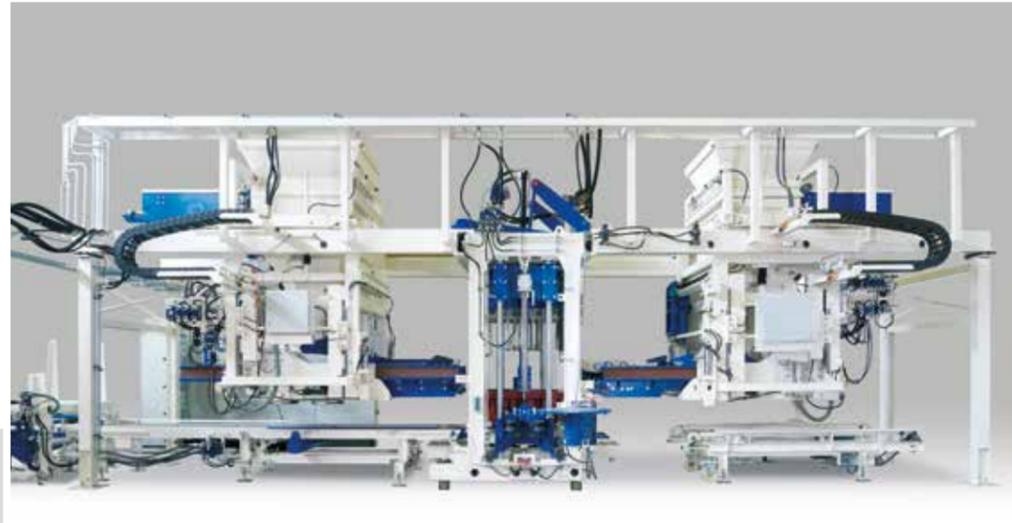
\* Данные о производительности рассчитаны из вышеуказанного размера поддона и не учитывают эффективность производства. Они зависят напрямую от настроек машины, рецептов смешивания, используемых инертных материалов и других условий окружающей среды.  
\*\* При 30 mm высоте изделий поддон не сможет подниматься при подаче его из зоны машины.



**made  
in  
Germany**

## Камнеформовочная машина KRS 4





#### Камнеформовочная машина KRS 4

Эта универсальная камнеформовочная машина от фирмы Рекерс предназначена для производства простых и сложных бетонных изделий. С интуитивным управлением эта машина предназначена для рентабельного производства тротуарной плитки, плит большого формата, бордюров, пустотелых блоков и полнотелых блоков а также специальных изделий.

Конструкция машины состоит из стабильной и мощной рамы выполненной из надёжных профилей, а также оснащена многими высокотехнологичными узлами такими как двигающаяся часть облицовочного слоя машины с гидравлической блокировкой, регулируемая мотором по высоте трансферкара и бункер, свободонесущая трансферкара с сервоприводом, пневматический фиксатор формы и штампа а также REKERS Варио — Серво — Вибрация и поддонощадящем подъёмно-переставляющим транспортёром.

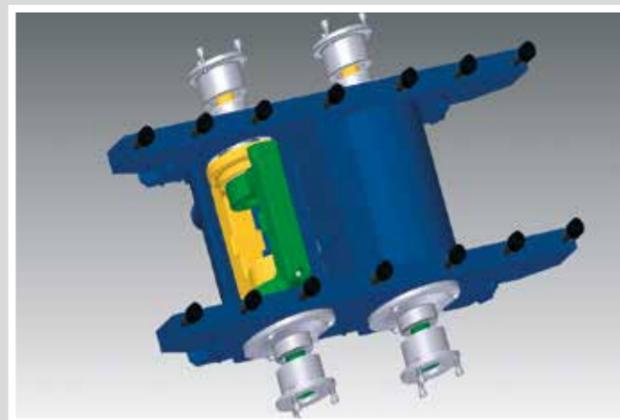
#### Кроме того машина KRS 4 может иметь различные оснащения:

- Щётка штампа продольная и поперечная
- Вращающаяся щётка очистки штампа
- Стягиваемый лист
- Оборудование ввода стержней формы
- Централизованная система смазки
- Гидропривод скребка на трансферкаре, в передней и задней части
- Подвижная часть основного бетона машины
- Заглаживающий ролик трансферкары
- Настраиваемая по длине столешница трансферкары
- Пенопластукладчик в форму
- Оборудование замены формы
- Система смешивания цветов, стягиваемым листом в бункерах основного и облицовочного бетона



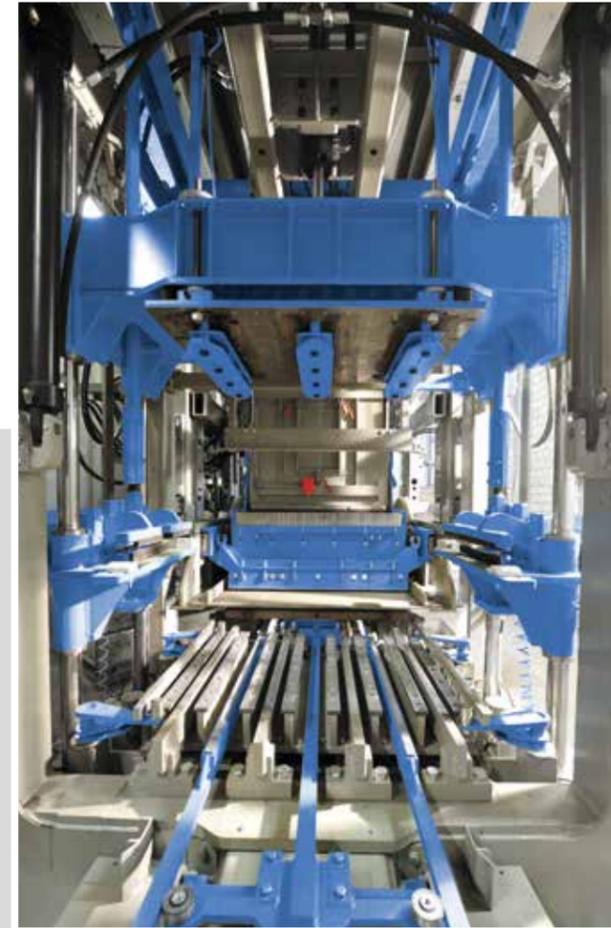
#### Замена формы

При открытом положении облицовочной группы узлов машины обеспечивается хороший доступ для замены формы или для очистки машины. Форма и штамп могут подаваться устройством замены формы фирмы REKERS, вплоть до центра машины.



#### Вибросистема

Наша система вибрации с регулируемой амплитудой и частотой вибрации обеспечивает быстрое и оптимальное уплотнение всех видов изделий. Усилие вибрации можно регулировать в диапазоне от 0 до 225 кН.



#### Трансферкара

Трансферкары основного и облицовочного слоя свободонесущиеся. Хорошая доступность позволяет осуществить качественную очистку машины. Обе системы заполнения бетоном оснащены электромоторным шпиндельным приводом с расширенной регулировкой. Особенностью является сервопривод, который позволяет не только экономить энергию при работе но и позволяет быстро и равномерно заполнять форму. Для лучшего заполнения формы трансферкара основного бетона оснащена колосниковой решёткой с эксцентриковым приводом и гирдомотором.

#### Система управления — Siemens S7 SPS

Индустриальный компьютер управляет параметрами установки и параметрами управления. Программное обеспечение включает визуализацию процесса, базу данных о формах, количестве отработанных циклов для каждой из форм и, управление всеми параметрами производства, включая возможность индивидуальных настроек управления.

#### Фиксация формы и штампа

Быстрая замена формы и штампа ускоряет осуществление производственных процессов при изменении вида продукции.

#### Подача поддонов

С помощью гидравлического привода подачи поддонов (подъёмно — переставляющий транспортёр), с регулируемым торможением и ускорением, даже при высокой скорости производства, обеспечивает свежим изделиям и поддонам щадящую транспортировку.

