

Los datos técnicos	RS 1 KV	RS 2 KV	Dados técnico
Min. tamaño da bandeja (mm)	1.100 x 480	1.200 x 650	Min. tamanho da bandeja (mm)
Max. tamaño da bandeja (mm)	1.400 x 550	1.400 x 950	Max. tamanho da bandeja (mm)
Altura del producto (mm)	15 - 300	15 - 300	Altura do produto (mm)
Peso de la máquina con segunda capa (kg)	13.000	19.000	Peso da máquina com seg.camada (kg)
Fuerza de vibración (kN)	20 - 102	0 - 177	Força da vibração (kN)
Conexión eléctrica (kW)	45	75	Conexão elétrica (kW)
Sistema de control	Siemens S7	Siemens S7	Sistema de controle

Datos de rendimiento*	RS 1 KV	RS 2 KV	Dados de desempenho*
Adoquines sin segunda capa (200 x 100 x 80 mm) • Tiempo de ciclo (s) • m ² en 8h	13 - 16 860 - 1.060	13 - 16 1.730 - 2.120	Paver sem segunda camada (200 x 100 x 80 mm) • tempo de ciclo (s) • m ² na 8h
Adoquines con segunda capa (200 x 100 x 80 mm) • Tiempo de ciclo (s) • m ² en 8h	16 - 19 720 - 860	16 - 19 1.450 - 1.730	Paver com segunda camada (200 x 100 x 80 mm) • tempo de ciclo (s) • m ² en 8 h
Bloques huecas (390 x 190 x 190 mm) • Tiempo de ciclo (s) • piezas en 8h	16 - 18 9.600 - 10.800	16 - 18 19.200 - 21.600	Bloco oco (390 x 190 x 190 mm) • tempo de ciclo (s) • peças em 8h
bordillo con seg. capa (1.000 x 150 x 300 mm) • Tiempo de ciclo (s) • piezas en 8h	30 - 32 1.800 - 1.920	30 - 32 3.600 - 3.840	Meio fio com segunda camada (1.000 x 150 x 300 mm) • Tempo de ciclo (s) • Peças em 8h

* Los datos de rendimiento se basa en el máx. tamaño de la bandeja y no considera un factor de eficiencia. El rendimiento depende de los ajustes de la máquina, diseños, áridos utilizados, así como otras condiciones ambientales

* Os dados de desempenho é baseado em max. tamanho da bandeja e não é considerado um fator de eficiência. O desempenho depende das configurações da máquina, desenhos, os agregados utilizados e outras condições ambientais



Producción especial con - inserción automática de armadura.

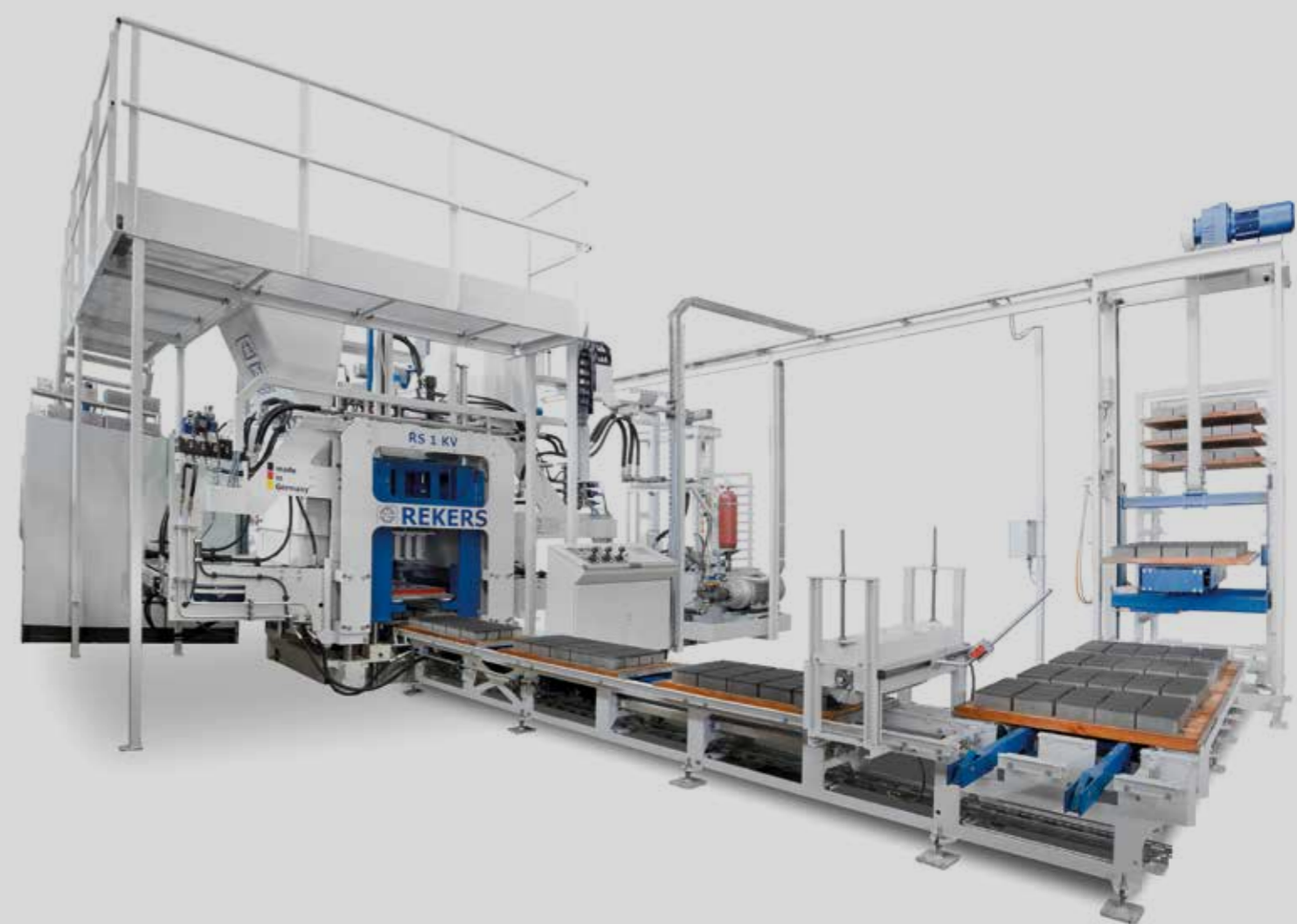
Produção especial com inserção automática de armadura.

REKERS
Maschinen- u. Anlagenbau

REKERS GmbH Maschinen- und Anlagenbau
Gerhard-Rekers-Str. 1, 48480 Spelle
Tel: +49 5977 936-0, Fax: +49 5977 936-250
www.rekers.de, info@reakers.de

**made
in
Germany**

Máquina para bloques y adoquines Máquina para blocos e paver RS1KV / RS2KV



© REKERS GmbH, Spelle, 3/2016

REKERS
Maschinen- u. Anlagenbau



Mesa vibratoria, barras estáticas

La utilización óptima de la anchura de las bandejas para la transmisión de fuerzas de compresión a través de reglas de la vibración y barras estáticas. La vibración es de masas desequilibradas controladas por frecuencia.

Mesa vibratória, barras estáticas

Excelente aproveitamento da largura das bandejas para a transmissão das forças de compactação mediante efeitos de vibração e barras estáticas. A vibração se dá por massas desequilibradas controladas por frequência.

Robustos y sencillo

Las máquinas universales REKERS de fabricación de bloques **RS1KV** o **RS2KV** son fácil de usar, y ofrecen varias posibilidades técnicas. Con un manejo intuitivo, es la máquina adecuada para la producción de adoquines, bordillos, bloques huecos, así como bloques sólidos, así como productos especiales.

Robustos e fáceis

As máquinas universais REKERS de fabricação de blocos **RS1KV** ou **RS2KV** são fáceis de usar e oferecem várias possibilidades técnicas. Com uma operação intuitiva é a máquina certa para a produção de blocos de pavimentação, calçadas e meio fio, blocos ocós e blocos sólidos, bem como produtos especiais.

Opciones:

- Cepillo para Sello - longitudinal y transversal
- Placa para Perfiles - longitudinal y transversal
- Dispositivo de mandril
- Rodillo para alisamiento
- Dispositivo para inserción de armadura
- Dispositivo para la inserción de espuma de poliestireno
- Sistema de mezcla de colores („Colour-Blending“)

Opções:

- Escova para o selo - longitudinal e transversal
- Chapa para Perfis- longitudinal e transversal
- Dispositivo de Mandril
- rolo para alisamento
- Dispositivo para inserção de armadura
- Dispositivo para inserção de espuma de poliestireno
- Sistema de Mistura de cores (“Colour-Blending“)



Carro de llenado

Carro de llenado de hormigón independiente con rejilla interna con vibración hidráulica. Ajuste optimizada y individual de la velocidad, la fuerza y del trayecto.

Carro de enchimento

Carro de enchimento do concreto principal independente com grelha interna de vibração hidráulica. Ajuste otimizado e individual da velocidade, da força e do curso.



Ajuste de la altura de las tolvas y del carro de llenado a través de un bastidor móvil por los cilindros de elevación.

Puerta de las tolvas ampliamente dimensionada para una óptima limpieza de silos de hormigón de la primeira y segunda capa.

Ajuste da altura dos funis de carga e do carro de enchimento através de uma armação móvel pelos cilindros de elevação.

Tampa dos funis adequadamente dimensionada para a limpeza otimizada dos silos do concreto da primeira e segunda camada.

Control - Siemens S7 SPS

Un PC industrial gestiona los parámetros de la planta y de control. Una extensa visualización de procesos, gestiones sobre los moldes y la recolección de todos los datos, a parte de un sistema diagnóstico de errores y la pantalla típica da REKERS de todos los pasos de función permiten una operación intuitiva.

Controle - Siemens S7 SPS

Um PC industrial administra os parâmetros da planta e controle. Possui uma extensa visualização dos processos e de controle dos moldes, coletando todos os dados, a partir de um sistema de diagnóstico de erros realizado pela tela de controle típica das máquinas Rekers gerenciando todos os passos por função para uma operação intuitiva.

