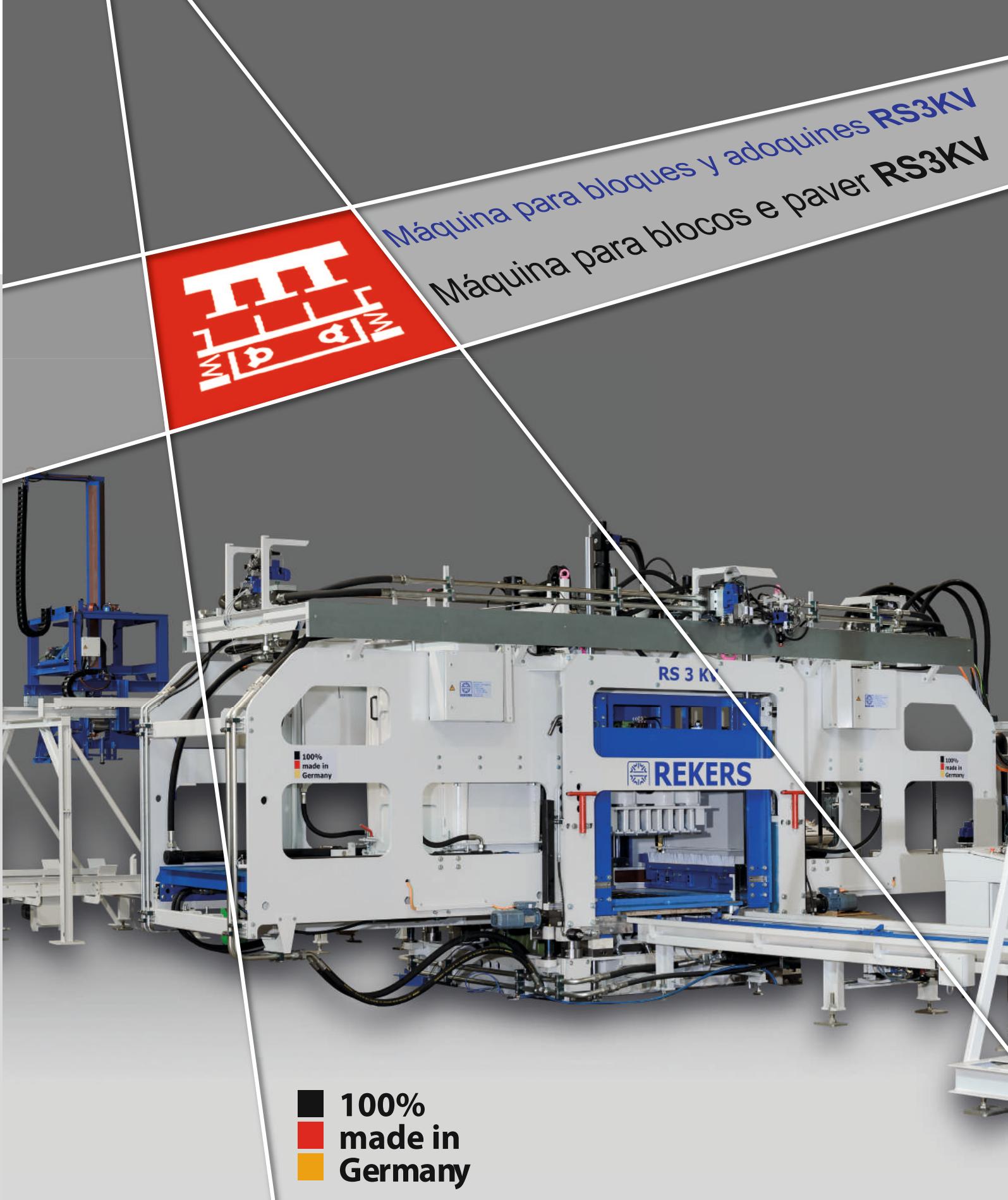


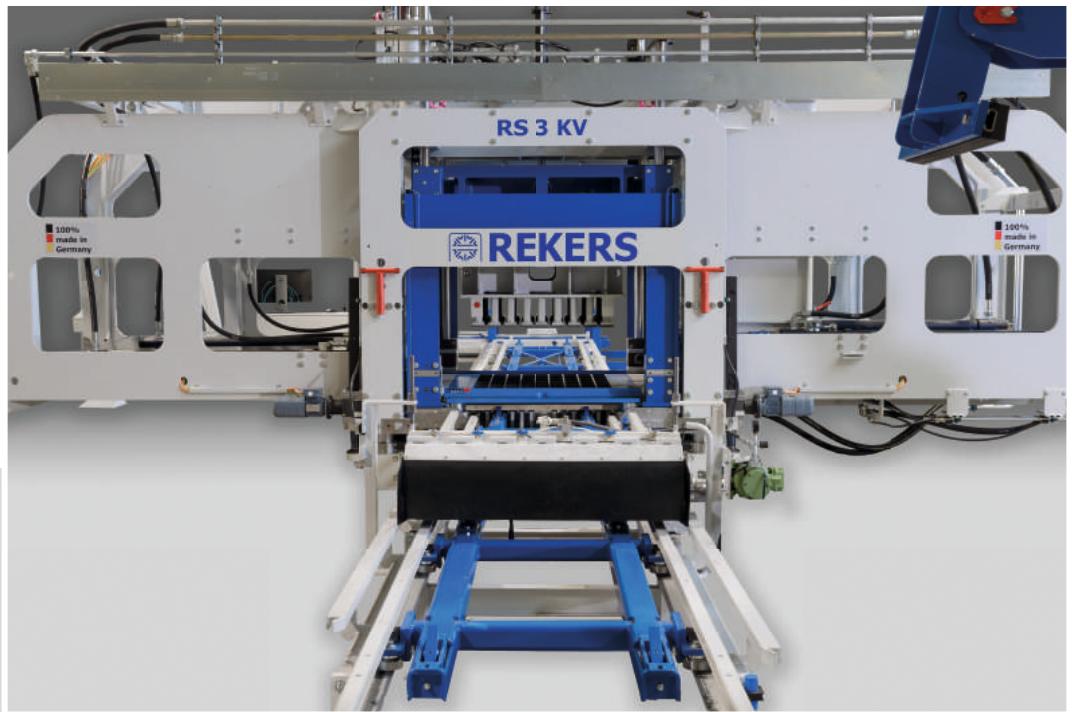
Datos tecnicos	RS 3	Dados técnico
Min. tamaño da bandeja (mm)	1.200 x 950	Min. tamanho da bandeja (mm)
Max. tamaño da bandeja (mm)	1.500 x 1250	Max. tamanho da bandeja(mm)
Altura del producto (mm)	15 - 300	Altura do produto (mm)
Peso de la máquina con segunda capa (kg)	21.000	Peso da máquina com seg.camada (kg)
Fuerza de vibración (kN)	20 - 102	Força da vibração (kN) controlada por frequência
Conexión eléctrica (kW)	45	Conexão elétrica (kW)
Sistema de control	Siemens S7	Sistema de controle

Datos de rendimiento*	Vibración masas desequilibradas/control p.frecuencia/ Vibração massas desequilibradas/control p.freqüência	Vibración Vario-Servo / Vibração Vario-Servo	Dados de desempenho*
Adoquines sin segunda capa (200 x 100 x 80 mm) • Tiempo de ciclo (s) • m ² en 8h	12 - 14 2.220 - 2.400	11 - 13 2.390 - 2.820	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	15 - 17 1.830 - 2.070	14 - 16 1.940 - 2.220	Paver com segunda camada (200 x 100 x 80 mm) • tempo de ciclo (s) • m ² en 8 h
Bloques huecos (390 x 190 x 190 mm) • Tiempo de ciclo (s) • piezas en 8h	15 - 17 20.330 - 23.000	14 - 16 21.600 - 24.680	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	33 - 35 4.930 - 5.230	23 - 25 5.080 - 5.400	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.




Eficiente , Robusto y sencillo

La máquina universal REKERS RS 3 KV de fabricación de bloques es fácil de usar, y ofrece varias posibilidades técnicas. Con un manejo intuitivo, es la máquina adecuada para la producción de adoquines, bordillos, bloques huecos, así como bloques sólidos, y productos especiales, como por ejemplo productos delgados de 15 mm.

Opciones:

- Sujeción automática del molde y estampador
- Sujeción automática de altura.
- Vibración Vario-Servo
- Cepillo para sello - longitudinal y transversal
- Placa para Perfiles - longitudinal y transversal
- Dispositivo de mandril
- Dispositivo para la inserción de espuma de poliestireno
- Dispositivo para inserción de armadura
- Sistema de mezcla de colores („Colour-Blending“)



Ajuste de altura para las tolvas y carro de llenado a través de un bastidor móvil por medio de ambos cilindros de elevación del molde con sujeción opcional. Ajuste fino mediante husillo.

Ajuste de altura para as tremonhas e para o carro de enchimento através de estrutura móvel por meio de ambos cilindros de levantamento de molde com fixação opcional. Ajuste fino por fuso.

Eficiente, robusto e simples

A máquina universal de fabricação de blocos REKERS RS 3 KV é fácil de usar e oferece várias possibilidades técnicas. Com uma operação intuitiva, é a máquina certa para a produção de piso Intertravado, meio-fios, blocos ocos, bem como blocos sólidos e produtos especiais, tais como produtos finos de 15 mm

Opções:

- Suporte automático de molde e estampagem
- Suporte automático de altura.
- Vibração Vario Servo
- Escova para estampador - longitudinal e transversal
- Placa para Perfis - longitudinal e transversal
- dispositivo mandril
- Dispositivo para inserção de espuma de poliestireno
- Dispositivo para a inserção de armaduras
- Sistema de mistura de cores („Color-Blending“)



Inserción automática de armadura mediante chapa de extracción

Inserção automática de armadura por placa de extracção


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. Opcionalmente, se puede instalar una Vibración Vario-Servo.

Mesa de vibração, barras estáticas

O uso ideal da largura das bandejas para a transmissão de forças de compressão através de regras de vibração e barras estáticas. A vibração é de massas desequilibradas controladas por frequência. Opcionalmente, uma Vibração Vario-Servo pode ser instalada


El centrado de las bandejas en la área de la máquina de bloques

El centrado asegura un posicionamiento preciso de la bandeja sobre la mesa vibratoria.

A centralização das bandejas no área da máquina de blocos

A centragem garante o posicionamento preciso da bandeja na mesa vibratória


Carro de llenado

Carros de llenado de hormigón autoportantes con agitación interna hidráulica. Ajuste optimizada y individual de la velocidad, la fuerza y del trayecto

Carrinho de enchimento

Carrinhos de enchimento de concreto autoportantes com agitação interna hidráulica. Ajuste otimizado e individual de velocidade, força e curso


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.