

Technische Daten	RS 3	Données techniques
Min. Brettgröße (mm)	1.200 x 950	Dimension de planche min.(mm)
Max. Brettgröße (mm)	1.500 x 1250	Dimension de planche max.(mm)
Produkthöhe (mm)	15 - 300	Hauteur de produit (mm)
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)	21.000	Poids de machine avec béton de parement (kg)
Rüttelkraft (kN), frequenzgeregelt	20 - 102	Min/max puissance de vibration (kN)
Anschlusswert (kW)	45	Valeur de raccordement électrique (kW)
Steuerung	Siemens S7	Commande

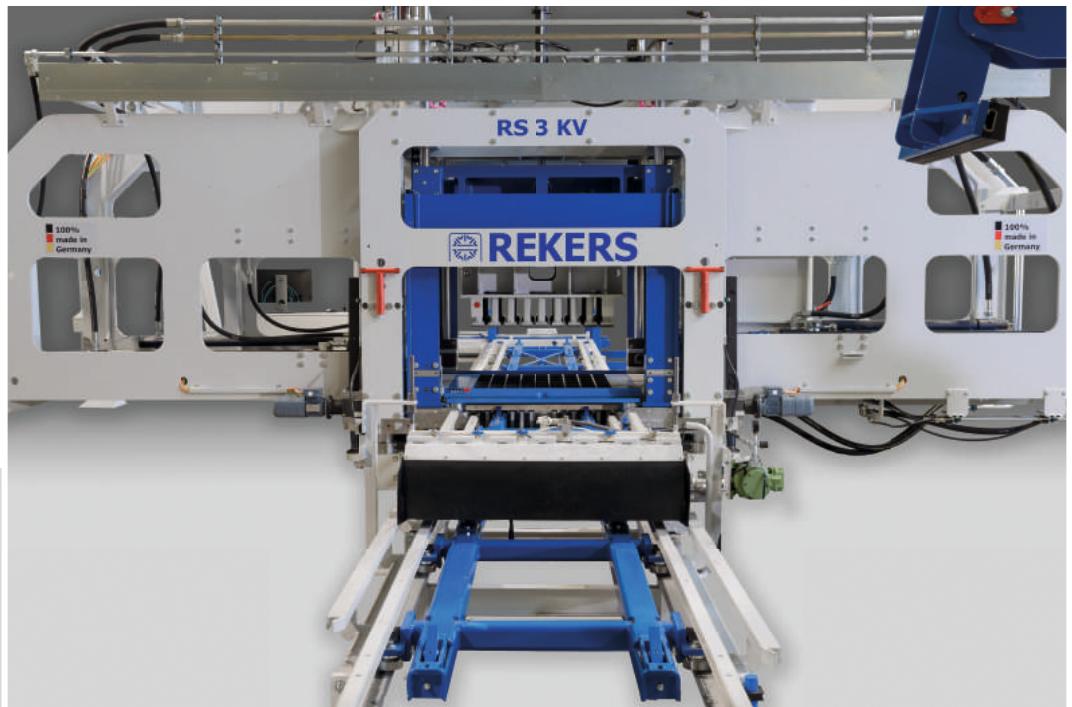
Leistungsangaben*	frequenzgeregelte Umwuchteinrichtung / Unité à balours, réglée par fréquence	Vario-Servo-Rüttlung / Vibration servo-vario	Performances et spécifications*
Pflasterstein ohne Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m² in 8h	12 - 14 2.220 - 2.400	11 - 13 2.390 - 2.820	Pavés sans béton de parement (200 x 100 x 80 mm) • cadence (sec) • m² en 8 heures
Pflastersteine mit Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m² in 8h	15 - 17 1.830 - 2.070	14 - 16 1.940 - 2.220	Pavés avec béton de parement (200 x 100 x 80 mm) • cadence (sec) • m² en 8 heures
Hohlblockstein (390 x 190 x 190 mm) • Taktzeit (s) • Stück in 8h	15 - 17 20.330 - 23.000	14 - 16 21.600 - 24.680	Blocs creux (390 x 190 x 190 mm) • cadence (sec) • Pièces en 8 heures
Hochbordstein mit Vorsatz (1.000 x 150 x 300 mm) • Taktzeit (s) • Stück in 8h	33 - 35 4.930 - 5.230	23 - 25 5.080 - 5.400	Bordures hautes avec béton de parement (1.000 x 150 x 300 mm) • cadence (sec) • Pièces en 8 heures

* Die Leistungsdaten basieren auf die max. Brettgröße und berücksichtigen keinen Wirkungsgrad. Sie sind abhängig von Maschineneinstellungen, Mischrezepturen, verwendeten Materialien und sonstigen Umgebungsbedingungen.

* Les données de performance et les spécifications sont basées sur la dimension de la planche mentionnée et ne considèrent aucune efficacité. Elles dépendent des ajustements de la presse, des recettes de malaxage des matériaux utilisés et d'autres conditions externes.



100%
made in
Germany



Leistungsfähig, robust und unkompliziert.

Die REKERS Universal-Steinformmaschine **RS3** ist einfach zu bedienen, besticht gleichzeitig durch vielseitige technische Innovationen. Für hohen qualitativen Anspruch ist es genau die richtige Maschine für die Herstellung von Pflastersteinen, Bordsteinen, Hohlblock, als auch Vollblocksteine, sowie Sonderprodukte, wie z.B. 15 mm dünne Riemchen.

Optionen:

- Automatische Form- und Stempelverklemmung
- Automatische Höhenverspannung
- Vario-Servo-Rüttlung
- Stempelbürste längs und quer
- Ziehblech längs und quer
- Ziehdornvorrichtung
- Styroporeinlegevorrichtung
- Armierungseinlegevorrichtung
- Colour Blending



Höheneinstellung für Bunker und Füllwagen über einen beweglichen Rahmen mittels beider Formhubzylinder mit optionaler Verspannung. Feineinstellung über Spindelgetriebe.

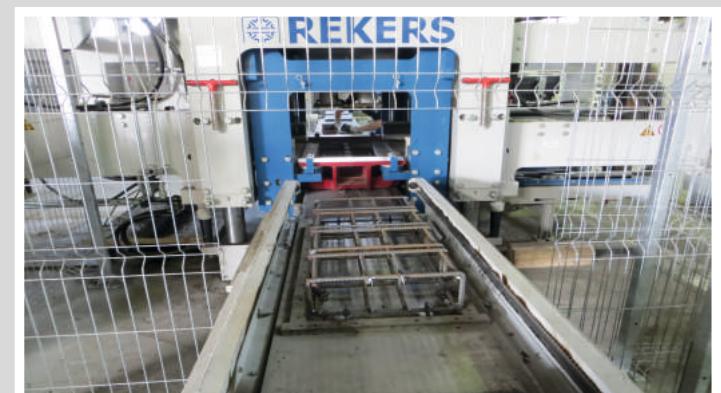
Ajustement d'hauteur de trémie et tiroir de remplissage par moyen d'un cadre mobile via deux vérins de levage du moule, avec serrage optimale. Ajustement fine via pignon de broche.

Puissante, robuste et facile

La presse à parpaings universelle **RS3KV** est simple à utiliser et en même temps elle vous offre de multiples possibilités techniques. Equipées d'un maniement intuitif elle représente exactement la bonne machine pour votre fabrication de pavés, bordures et aussi de parpaings creux / pleins et produits spéciaux comme pierres fines lanières.

Options:

- serrage automatique de moule et pilon
- serrage automatique en hauteur
- vario-servo-vibration
- brosse-pilon, longitudinal et transversal
- tôle-tiroir, longitudinal et transversal
- unité de mandrin
- dispositif de poser les inserts Styropor
- dispositif de poser les renfortements
- Colour Blending (mélange de couleurs)



Automatische Amierungseinlegung mittels Ziehblech.

Placement automatique des renfortements par moyen du tôle-tiroir.



Rütteltisch, statische Brücken.

Optimale Ausnutzung der Palettenbreite zur Übertragung der Verdichtungskräfte mittels Rüttelleisten und statische Brücken. Die Rüttlung ist eine frequenzgesteuerte Unwuchtrüttlung. Optional kann eine Vario-Servo-Rüttlung eingebaut werden.

Table vibrante, tabliers statiques

L'utilisation optimale de l'entièrre largeur de la planche pour transférer les forces de compactage par l'aide de barres vibrantes et tabliers statiques. La vibration se fait par régulation de fréquence. En option, il serait possible d'utilisier une vario-servo-vibration.



Palettenzentrierung im Bereich der Steinformmaschine

Die Palettenzentrierung gewährleistet die exakte Positionierung der Palette oberhalb des Rütteltisches.

Centrage des planches dans le domaine de la presse

La centrage des planches assure l'exakte positionnement des planches au-dessus de la table vibrante.



Füllwagen

Freitragende Füllwagen. Kernbetonfüllwagen mit hydr. Schüttelrost. Individuelle Einstellungsmöglichkeiten von Geschwindigkeit, Kraft und Weg.

Tiroir de remplissage

Des tiroirs de remplissage indépendants. Tiroir de remplissage du béton de corps avec une grille agitateur hydraulique. Ajustements optimals et individuels de la vitesse, force et distance.



Steuerung – Siemens S7 SPS

Ein Industrie-PC verwaltet die Anlagen- und Steuerparameter. Eine umfangreiche Prozessvisualisierung, Formenverwaltung und Betriebsdatenerfassung, sowie eine Fehlerdiagnose und die REKERS typische Funktionsschrittanzeige erlauben eine intuitive Bedienung.

Commande – Siemens S7 PLC

Un ordinateur industriel (PC) gère les paramètres de l'installation et de contrôle. Une visualisation étendue du procès, gestion des moules et détection des données d'opération, ainsi qu'un diagnostic de pannes avec l'affichage des pas de fonctions comme typique pour REKERS, permet une opération intuitive.