

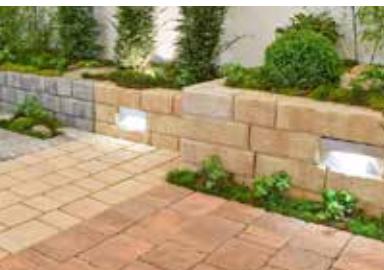
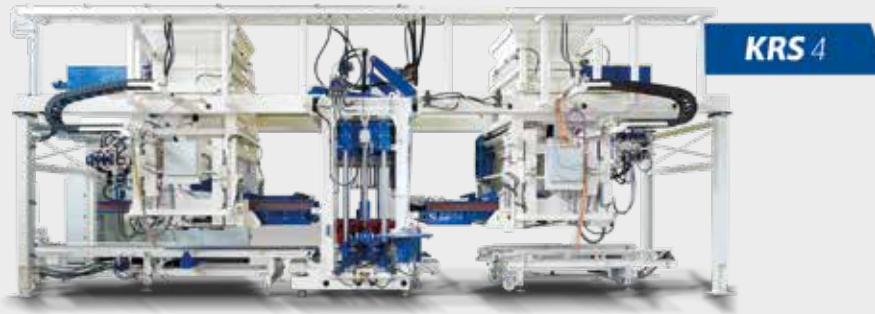
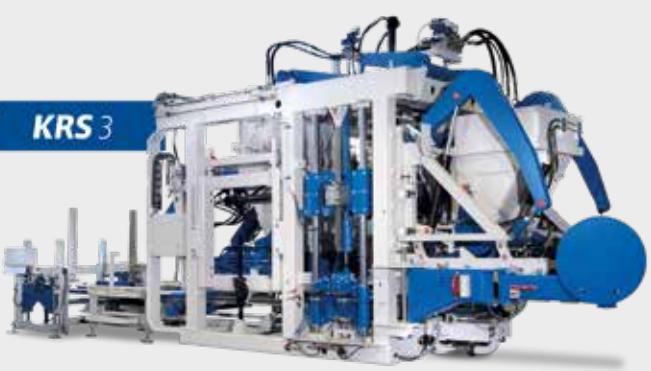
Always a step ahead!



since 1955

KRS LINE

MACHINE À BLOC DE LA SÉRIE KRS



100%
MADE IN
GERMANY

STEINFORMMASCHINEN DER KRS-BAUREIHE

Die Steinformmaschinen der KRS-Baureihe sind universelle Maschinen, die für die wirtschaftliche Produktion von Betonwaren wie Pflastersteinen, Platten, Mauersteinen, Bordsteinen und vielen anderen Betonprodukten bestens geeignet sind. Die eingesetzten Betone reichen von Leichtbeton bis Ultrahochleistungsbeton.

Die Steinformmaschinen der KRS-Baureihe bestechen durch ihre ultra-stabile und robuste Konstruktion, was einen zuverlässigen, störungsfreien Betrieb gewährleistet. An vielen Produktionsstätten weltweit bilden sie seit Jahrzehnten das Fundament einer qualitativ hochwertigen und hohoeffizienten Betonsteinfertigung.

Les machines de fabrication de blocs de la série KRS sont des machines universelles qui conviennent parfaitement à la production économique de produits en béton tels que des pavés, des dalles, des blocs creux, des bordures de trottoir et de nombreux autres produits en béton. Les bétons utilisés vont du béton léger au béton à ultra hautes performances.

Les machines de fabrication de blocs de la série KRS impressionnent par leur construction ultra stable et robuste, qui garantit un fonctionnement fiable et sans problème. Pendant des décennies, ils ont été la base d'une production de blocs de béton de haute qualité et très efficace sur de nombreux sites de production dans le monde.

STEINFORMMASCHINE KRS 4

Die KRS 4-Steinformmaschine ist das Flaggschiff der KRS-Baureihe. Nicht nur umfassende Ausstattung und höchste Leistungsfähigkeit charakterisieren diese Maschinen, sondern vor allem in puncto Energieeffizienz und Nachhaltigkeit sucht sie ihresgleichen. Insbesondere durch den einzigartigen Servo-Elektro-Antrieb der Füllwagen mit Rekuperation ist die KRS 4 die Maschine mit dem mit Abstand niedrigsten Energieverbrauch.

La machine de fabrication de blocs KRS 4 est le fleuron de la série KRS. Ces machines se caractérisent non seulement par un équipement complet et des performances maximales, mais aussi en termes d'efficacité énergétique et de durabilité, elles sont inégalées. La KRS 4 est de loin la machine avec la plus faible consommation d'énergie grâce à l'entraînement servo-électrique unique du chariot de remplissage avec récupération.





MACHINE À BLOC KRS 4

Schon die Ausrüstung der Maschine in der Standardausführung lässt kaum Wünsche offen. Die wichtigsten überwiegend einzigartig bei REKERS erhältlichen Features sind:

- REKERS Vario-Servo-Rüttel-System mit Frequenz- und Amplitudensteuerung und einer maximalen Rüttelkraft von 225 KN – angetrieben von 4 Synchron-Servo-Motoren mit hoher Leistungsreserve
- freikragende Füllwagen für Kern- und Vorsatzbeton mit Servo-elektrischen Antrieben erlauben präzise Steuerung des Befüllprozesses mit bester Überwachung und Einsicht durch den Bediener und mit hohen Geschwindigkeiten / Beschleunigungen bei gleichbleibend niedrigem Energieverbrauch
- Hochleistungsschüttrost mit Hydraulikmotorantrieb zur gleichmäßigen Formbefüllung
- Bretteinzug als Aushubförderer ausgeführt gewährleistet gleichfalls einen schnellen wie auch äußerst produkt- und brettschonenden Ausstoß
- REKERS Formwechselarm (Knickarmkinematik) erlaubt einen sicheren Formwechsel innerhalb einer ¼ Stunde.

Même l'équipement de la machine dans la version standard ne laisse rien à désirer. Les caractéristiques les plus importantes, pour la plupart uniques à REKERS, sont:

- Système de vibration servo Vario de REKERS avec contrôle de la fréquence et de l'amplitude et une force de vibration maximale de 225 KN - entraîné par 4 servomoteurs synchrones avec des réserves de puissance élevées
- Les chariots de remplissage en porte-à-faux pour le béton de base et de parement avec entraînements servo électriques permettent un contrôle précis du processus de remplissage avec la meilleure surveillance et la meilleure compréhension de l'opérateur et avec des vitesses/accélérations élevées avec une consommation d'énergie constamment faible
- Agitateur haute performance à moteur hydraulique robuste pour un remplissage uniforme du moule
- L'alimentation des planches conçue comme un convoyeur d'excavation permet également une éjection rapide et extrêmement douce du produit et des planches
- Le bras de changement de forme de REKERS (cinématique du bras articulé) permet un changement de moule en toute sécurité en ¼ d'heure.



STEINFORMMASCHINE KRS 4

Die Steuerung der KRS 4 basiert auf dem modernsten Stand der Siemens S7 TIA SPS- und Siemens Simotion/Sinamics Steuerungstechnologie. Eine umfassende Visualisierung mit umfangreichen Möglichkeiten der Parametersetzung aller Prozessvariablen und tiefgreifende Diagnosefunktionen gehören ebenso zum REKERS Steuerungsstandard wie auch Formenverwaltung und Betriebsdatenerfassung sowie diverse Tools zur Prozessoptimierung.

Für spezielle Produkte und Anforderungen sowie besondere Wünsche stehen eine Vielzahl von optionalen Ausstattungen und Ausrüstungen zur Verfügung. Erhältlich sind unter anderem:

- Stempelquerreinigung für Produkte mit Querprofilierung der Oberfläche
- Ziehblecheinrichtung für die Herstellung von Produkten mit Unterprofilierungen
- patentierte Kernziehvorrichtung für Produkte mit horizontalen Löchern und Kanälen
- Glättwalze am Vorsatzbetonfüllwagen für die Herstellung großformatiger Vorsatzprodukte
- Füllwagenauffüllung durch gezielte Dosierung mittels oszillierenden Förderbandes (anstatt Bunkerklappe) zur Erzielung einer optimierten und besonders gleichmäßigen Formbefüllung

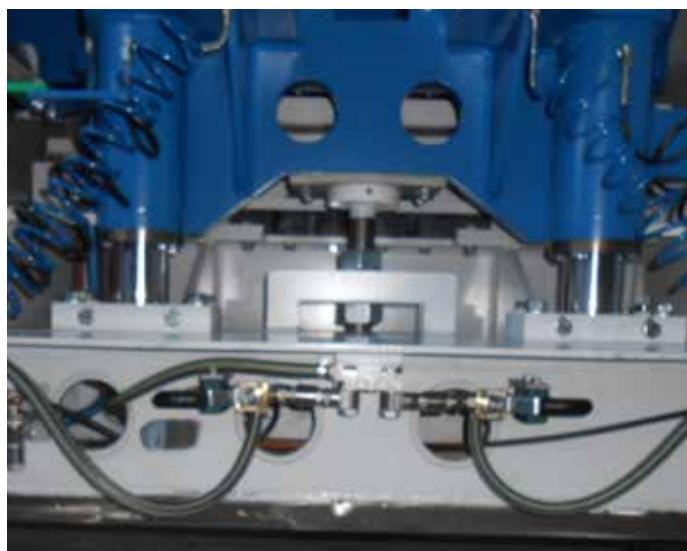
Zudem ist REKERS offen für kundenspezifische Weiter- und Neuentwicklungen, die die möglichen Zusatzausstattungen der Steinformmaschinen kontinuierlich erweitern.

La commande du KRS 4 est basée sur la toute dernière technologie Siemens S7 TIA PLC et Siemens Simotion/Sinamics. Une visualisation complète avec de nombreuses options de paramétrage pour toutes les variables de processus et des fonctions de diagnostic approfondies font tout autant partie de la norme de commande REKERS que la gestion des moules et l'acquisition des données de production ainsi que divers outils d'optimisation des processus.

Une large gamme d'équipements optionnels est disponible pour des produits et des exigences spécifiques ainsi que pour des demandes spéciales. Sont disponibles entre autres:

- Nettoyage de tampon transversal pour les produits avec profilage transversal de la surface
- Dispositif d'emboutissage pour la fabrication de produits avec sous-profilés
- Extracteur de noyau breveté pour les produits avec des trous et des canaux horizontaux
- Rouleau de lissage sur le chariot de remplissage de béton de parement pour la production de produits de parement grand format
- Remplissage du chariot de remplissage par dosage ciblé au moyen d'un tapis roulant oscillant (au lieu du volet de trémie) pour obtenir un remplissage de moule optimisé et particulièrement régulier

En outre, REKERS est ouvert aux développements ultérieurs et nouveaux spécifiques au client qui élargissent en permanence l'équipement supplémentaire possible des machines de fabrication de blocs.



MACHINE À BLOC KRS 4

TECHNISCHE DATEN		KRS 4	SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	
Min. Brettgröße (mm)		1.300 x 900	Min. dimension Planche (mm)	
Max. Brettgröße (mm)		1.500 x 1.300	Max. dimension planche (mm)	
Produkthöhe (mm)		30** - 500	Hauteur produit (mm)	
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)		31.000	Poids machine inclus la partie Parement (kg)	
Rüttelkraft (kN)		0 - 225	Force de vibartion (kN)	
Anschlusswert (kW)		150	Valeur de connexion (kW)	
Steuerung		Siemens S7 TIA -1500	Système de contrôle	
LEISTUNGSANGABEN*		1.400 x 1.100	1.400 x 1.300	SPÉCIFICATIONS DE PERFORMANCES *
Pflasterstein ohne Vorsatz (200 x 100 x 80 mm)	<ul style="list-style-type: none"> • Taktzeit (s) • m² in 8h 	9 - 11 2.670 - 3.260	10 - 12 2.710 - 3.520	Pavé monocouche (200 x 100 x 80) <ul style="list-style-type: none"> • Temps de cycle (s) • m² in 8h
Pflasterstein mit Vorsatz (200 x 100 x 80 mm)	<ul style="list-style-type: none"> • Taktzeit (s) • m² in 8h 	11 - 14 2.090 - 2.670	13 - 16 2.200 - 2.710	Pavé bicouche (200 x 100 x 80) <ul style="list-style-type: none"> • Temps de cycle (s) • m² in 8h
Hohlblockstein (400 x 200 x 200 mm)	<ul style="list-style-type: none"> • Taktzeit (s) • Stück in 8h 	12 - 14 20.950 - 24.480	14 - 16 27.540 - 31.430	Blocs creux (390 x 190 x 190) <ul style="list-style-type: none"> • Temps de cycle (s) • m² in 8h

* Die Leistungsdaten basieren auf der kontinuierlichen Versorgung mit Frischbeton mit guter Formbefüllungscharakteristik. Sie sind auch abhängig von dem Maschineneinstellungen, Mischrezepturen, verwendeten Materialien und sonstigen Umgebungsbedingungen.

Die Leistungsangaben beziehen sich auf eine maximale Brettbeliegung für die jeweils genannten Brettgrößen und berücksichtigen einen üblichen Faktor für die Anlagenverfügbarkeit von 85 %. Die erreichbare Anlagenverfügbarkeit ist von der Gesamtanlagenkonfiguration und der Betriebsweise abhängig.

* Les données de performance sont basées sur l'approvisionnement continu en béton frais avec de bonnes caractéristiques de remplissage du moule. Ils dépendent également des réglages de la machine, des recettes de mélange, des matériaux utilisés et d'autres conditions environnementales.

Les données de performance sont des valeurs brutes pour les tailles de planches spécifiées et ne tiennent pas encore compte des facteurs de disponibilité du système (OEE).

** Bei 30 mm Produkthöhe wird das Brett beim Vorschub nicht ausgehoben.

** Avec une hauteur de produit de 30 mm, la planche n'est pas soulevée pendant l'alimentation.



STEINFORMMASCHINE KRS 3

Die KRS 3-Steinformmaschine ist die kompakte Großbrettmaschine der KRS-Baureihe. Die Maschine ist auf einem stabilen Maschinenrahmen aufgebaut und besticht durch ihre Robustheit. Eine ähnlich hohe Leistungsfähigkeit und Universalität wie die Flaggschiffmaschine KRS4 bei Einschränkungen in der Ausstattung und Komfortabilität charakterisieren diese Maschine.

Die Hauptunterschiede zur KRS 4 sind die über Schwingen mittels Hydraulikzylinder angetriebenen Füllwagen. Hierdurch ist die Baulänge reduziert, sodass sie auch in räumlich begrenzten Verhältnissen passt.

La machine de fabrication de blocs KRS 3 est la machine compacte pour grands panneaux de la série KRS. La machine est construite sur un châssis de machine stable et impressionne par sa robustesse. Un niveau de performance et d'universalité tout aussi élevé que la machine phare KRS4 avec des restrictions d'équipement et de confort caractérisent cette machine.

La principale différence avec le KRS 4 est le chariot de remplissage, qui est entraîné par des vérins hydrauliques via des bras oscillants. Cela réduit la longueur totale de sorte qu'il s'adapte également dans des conditions exiguës.



Trotz der Einschränkungen sind einige teilweise einzigartige REKERS Features bereits im Standard enthalten:

- REKERS Vario-Servo-Rüttel-System mit Frequenz- und Amplitudensteuerung und einer maximalen Rüttelkraft von 225 KN – angetrieben von 4 Synchron-Servo-Motoren mit hoher Leistungsreserve
- großzügig dimensioniertes Hydraulikaggregat mit Haupt-, Service- und Kühlungspumpe sowie Proportionalventiltechnik für alle Hauptbewegungen
- Hochleistungsschüttelrost mit Hydraulikmotorantrieb zur gleichmäßigen Formbefüllung
- Bretteinzug als Aushubförderer ausgeführt gewährleistet gleichfalls einen schnellen wie auch äußerst produkt- und brettschonenden Ausstoß
- REKERS Formwechselarm (Knickarmkinematik) erlaubt einen sicheren Formwechsel innerhalb einer ¼ Stunde.

Malgré les limitations, certaines fonctionnalités partiellement uniques de REKERS sont déjà incluses dans le standard:

- Système de vibration servo Vario de REKERS avec contrôle de la fréquence et de l'amplitude et une force de vibration maximale de 225 KN - entraîné par 4 servomoteurs synchrones avec des réserves de puissance élevées
- Unité hydraulique généreusement dimensionnée avec pompe principale, de service et de refroidissement ainsi qu'une technologie de vanne proportionnelle pour tous les mouvements principaux
- Agitateur haute performance à moteur hydraulique robuste pour un remplissage uniforme du moule
- L'alimentation des planches conçue comme un convoyeur d'excavation permet également une éjection rapide et extrêmement douce du produit et des planches
- Le bras de changement de forme de Reker (cinématique du bras articulé) permet un changement de forme en toute sécurité en ¼ d'heure.

MACHINE À BLOC KRS 3



Die Steuerung der KRS 3 basiert auf dem modernsten Stand der Siemens S7 TIA SPS-Steuerungstechnologie. Eine umfassende Visualisierung mit umfangreichen Möglichkeiten der Parametersetzung aller Prozessvariablen gehören zum Steuerungsstandard aller REKERS Steinformmaschinen.

La commande du KRS 3 est basée sur la dernière technologie de commande Siemens S7 TIA PLC. Une visualisation complète avec de nombreuses options de réglage des paramètres pour toutes les variables de processus fait partie de la contrôle standard pour toutes les machines à blocs REKERS.

Pour des produits et des exigences spécifiques ainsi que des demandes spéciales, le KRS3 peut être mis à niveau avec une variété d'options. Sont disponibles entre autres :

- Racleurs actionnés hydrauliquement à l'avant et à l'arrière des chariots de remplissage
- Graissage centralisé
- Nettoyage de tampon transversal pour les produits avec profilage transversal de la surface
- Dispositif d'emboutissage pour la fabrication de produits avec sous-profilés
- Extracteur de noyau breveté pour les produits avec des trous et des canaux horizontaux
- Rouleau de lissage sur le chariot de remplissage de béton de parement pour la production de produits de parement grand format

En outre, REKERS est ouvert aux développements ultérieurs et nouveaux spécifiques au client qui élargissent en permanence l'équipement supplémentaire possible des machines de fabrication de blocs.

For special products and requirements as well as special requests, the KRS 3 can be upgraded with a variety of options. Available options, among others:

- Hydraulically operated scrapers on the front and rear of the feedboxes
- Centralised lubrication
- Tamper cross cleaning for products with cross profiling of the surface
- Draw plate to produce products with underprofiling
- Patented core puller for products with horizontal holes and channels
- Smoothing roller on the face mix feedbox to produce large-format face mix products

In addition, REKERS is open to customer-specific further and new developments that continuously expand the possible additional equipment of the block machines.



STEINFORMMASCHINE KRS 3

MACHINE À BLOC KRS 3

TECHNISCHE DATEN		KRS 3	SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	
Min. Brettgröße (mm)		1.300 x 900	Min. dimension Planche (mm)	
Max. Brettgröße (mm)		1.500 x 1.300	Max. dimension planche (mm)	
Produkthöhe (mm)		45 - 500	Hauteur produit (mm)	
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)		29.000	Poids machine inclus la partie Parement (kg)	
Rüttelkraft (kN)		0 - 225	Force de vibartion (kN)	
Anschlusswert (kW)		120	Valeur de connexion (kW)	
Steuerung		Simatic S7	Système de contrôle	
LEISTUNGSANGABEN*		1.400 x 1.100	1.400 x 1.300	SPÉCIFICATIONS DE PERFORMANCES *
Pflasterstein ohne Vorsatz (200 x 100 x 80 mm)	• Taktzeit (s) • m ² in 8h	9 - 11 2.670 - 3.260	10 - 12 2.710 - 3.520	Pavé monocouche (200 x 100 x 80) • Temps de cycle (s) • m ² in 8h
Pflasterstein mit Vorsatz (200 x 100 x 80 mm)	• Taktzeit (s) • m ² in 8h	11 - 14 2.090 - 2.670	13 - 16 2.200 - 2.710	Pavé bicouche (200 x 100 x 80) • Temps de cycle (s) • m ² in 8h
Hohlblockstein (400 x 200 x 200 mm)	• Taktzeit (s) • Stück in 8h	12 - 14 20.950 - 24.480	14 - 16 27.540 - 31.430	Blocs creux (390 x 190 x 190) • Temps de cycle (s) • m ² in 8h

* Die Leistungsdaten basieren auf der kontinuierlichen Versorgung mit Frischbeton mit guter Formbefüllungscharakteristik. Sie sind auch abhängig von dem Maschineneinstellungen, Mischrezepturen, verwendeten Materialien und sonstigen Umgebungsbedingungen.

Die Leistungsangaben beziehen sich auf eine maximale Brettbeliegung für die jeweils genannten Brettgrößen und berücksichtigen einen üblichen Faktor für die Anlagenverfügbarkeit von 85 %. Die erreichbare Anlagenverfügbarkeit ist von der Gesamtanlagenkonfiguration und der Betriebsweise abhängig.

* Les données de performance sont basées sur l'approvisionnement continu en béton frais avec de bonnes caractéristiques de remplissage du moule. Ils dépendent également des réglages de la machine, des recettes de mélange, des matériaux utilisés et d'autres conditions environnementales.

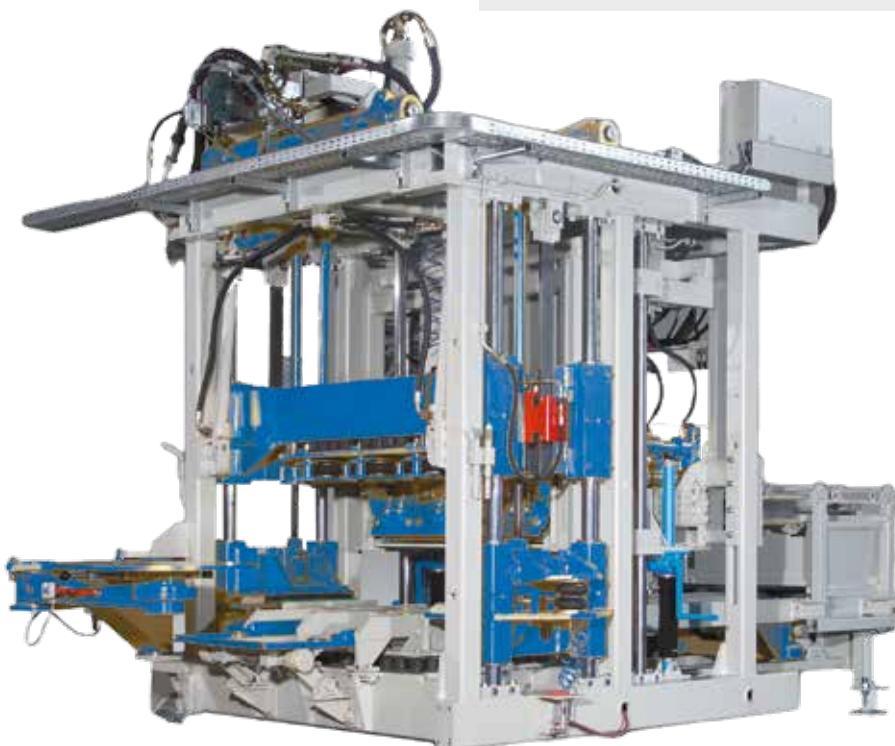
Les données de performance sont des valeurs brutes pour les tailles de planches spécifiées et ne tiennent pas encore compte des facteurs de disponibilité du système (OEE).



Die KRS 2 – Steinformmaschine ist die kleinste der KRS-Baureihe und erlaubt die Verwendung eines maximalen Brettmaßes von 1200 x 800 mm. Sie ist ideal geeignet einen eingeschränkten Kapazitätsbedarf in kleinen bis mittleren Märkten zu befriedigen. Sie kann auch für die Verwendung von Fußchenpaletten oder Paletten für die Verwendung mit beweglichen Aushärtegestellen ausgelegt werden, sodass auch kostengünstige Handlingssysteme eingesetzt werden können.

Die Maschine ist auf einem stabilen Maschinenrahmen aufgebaut und besticht durch ihre Robustheit und Kompaktheit. Sie ist bestens geeignet, die üblichen Betonwaren bis zu einer maximalen Produkthöhe von 300 mm herzustellen.

Die KRS 2 verfügt über Füllwagen, die mit Schwingen durch Hydraulikzylinder angetrieben sind. Hierdurch baut die Maschine äußerst kompakt und passt auch in räumlich begrenzten Verhältnissen in idealer Weise.



Trotz ihrer Kompaktheit und Baugröße scheut sie keinen Vergleich und ist mit einigen teilweise einzigartigen REKERS Features bereits im Standard ausgestattet:

- REKERS Frequenz-Rüttel-System mit einer maximalen Rüttelkraft von 140 KN
- großzügig dimensioniertes Hydraulikaggregat mit Haupt-, Service- und Kühlungspumpe sowie Proportionalventiltechnik für alle Hauptbewegungen
- freikragende Füllwagen für Kern- und Vorsatzbeton mit hydraulischen Antrieben über Schwingen erlauben einen schnellen Befüllprozess mit bester Überwachung und Einsicht durch den Bediener
- Schüttelrost mit Hydraulikzylindern zur gleichmäßigen Formbefüllung
- Bretteinzug als Aushubförderer ausgeführt gewährleistet gleichfalls einen schnellen wie auch äußerst produkt- und brettschonenden Ausstoß
- REKERS Formwechselalarm (Knickarmkinematik) erlaubt einen sicheren Formwechsel innerhalb einer ¼ Stunde.

La machine de fabrication de blocs KRS 2 est la plus petite de la série KRS et permet l'utilisation d'une taille de planche maximale de 1200 x 800 mm. Il est parfaitement adapté pour répondre aux besoins de capacité limités des magasins de petite et moyenne taille. Il peut également être conçu pour utiliser des palettes à pied ou des palettes à utiliser avec des supports de durcissement mobiles, permettant l'utilisation de systèmes de manutention rentables.

La machine est construite sur un châssis de machine stable et impressionne par sa robustesse et sa compacité. Il convient parfaitement à la fabrication des produits en béton habituels jusqu'à une hauteur de produit maximale de 300 mm.

Le KRS2 est équipé de chariots de remplissage entraînés par des vérins hydrauliques à bras oscillants. En conséquence, la machine est extrêmement compacte et s'intègre également parfaitement dans des conditions exiguës.

Malgré sa compacité et sa taille, il ne craint pas la comparaison et est déjà équipé de série de nombreuses fonctionnalités REKERS, dont certaines sont uniques:

- Système de vibration de fréquence REKERS avec une force de vibration maximale de 140 KN
- Unité hydraulique généreusement dimensionnée avec pompe principale, de service et de refroidissement ainsi qu'une technologie de vanne proportionnelle pour tous les mouvements principaux
- Les chariots de remplissage en porte-à-faux pour le béton de base et de parement avec entraînements hydrauliques via des culbuteurs permettent un processus de remplissage rapide avec la meilleure surveillance et la meilleure compréhension possible pour l'opérateur
- Agitateur haute performance avec vérins hydrauliques pour un remplissage uniforme du moule
- L'alimentation des planches conçue comme un convoyeur d'excavation permet également une éjection rapide et extrêmement douce du produit et des planches
- Le bras de changement de forme de Reker (cinématique du bras articulé) permet un changement de forme en toute sécurité en ¼ d'heure.

STEINFORMMASCHINE KRS 2



Die Steuerung der KRS 2 basiert auf dem modernsten Stand der Siemens S7 TIA SPS-Steuerungstechnologie. Eine umfassende Visualisierung mit umfangreichen Möglichkeiten der Parametersetzung aller Prozessvariablen gehören zum Steuerungsstandard aller REKERS Steinformmaschinen.

La commande du KRS 2 est basée sur la dernière technologie de commande Siemens S7 TIA PLC. Une visualisation complète avec de nombreuses options de réglage des paramètres pour toutes les variables de processus fait partie de la norme de contrôle pour toutes les machines à blocs REKERS.

Für spezielle Produkte und Anforderungen sowie besondere Wünsche kann die KRS 2 mit einer Vielzahl von Optionen aufgerüstet werden. Erhältlich sind unter anderem:

- pneumatische Stempel- und Formverspannung anstelle der geschraubten Ausführung im Grundaufbau
- hydraulisch betätigter Abstreifer an der Vorder- und Rückseite der Füllwagen
- Stempelquerreinigung für Produkte mit Querprofilierung der Oberfläche
- Ziehblecheinrichtung für die Herstellung von Produkten mit Unterprofilierungen

Zudem ist REKERS offen für kundenspezifische Weiter- und Neuentwicklungen, die die möglichen Zusatzausstattungen der Steinformmaschinen kontinuierlich erweitern.

Pour les produits et exigences spéciaux ainsi que pour les demandes spéciales, le KRS2 peut être mis à niveau avec une variété d'options. Sont disponibles entre autres:

- Serrage pneumatique du tampon et du moule au lieu de la version vissée dans la structure de base
- Racleurs actionnés hydrauliquement à l'avant et à l'arrière des wagons de remplissage
- Nettoyage de tampon transversal pour les produits avec profilage transversal de la surface
- Dispositif d'emboutissage pour la fabrication de produits avec sous-profilés

En outre, REKERS est ouvert aux développements ultérieurs et nouveaux spécifiques au client qui élargissent en permanence l'équipement supplémentaire possible des machines de fabrication de blocs.

MACHINE À BLOC KRS 2

TECHNISCHE DATEN	KRS 2	SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES
Min. Brettgröße (mm)	1.050 x 700	Min. dimension Planche (mm)
Max. Brettgröße (mm)	1.200 x 800	Max. dimension planche (mm)
Produkthöhe (mm)	45 - 500	Hauteur produit (mm)
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)	14.000	Poids machine inclus la partie Parement (kg)
Rüttelkraft (kN)	0 - 140	Force de vibartion (kN)
Anschlusswert (kW)	60	Valeur de connexion (kW)
Steuerung	Siematic S7	Système de contrôle
LEISTUNGSANGABEN*	1.200 x 800	SPÉCIFICATIONS DE PERFORMANCES *
Pflasterstein ohne Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m ² in 8h	10 - 12 1.430 - 1.710	Pavé monocouche (200 x 100 x 80) • Temps de cycle (s) • m ² in 8h
Pflasterstein mit Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m ² in 8h	13 - 16 1.070 - 1.320	Pavé bicouche (200 x 100 x 80) • Temps de cycle (s) • m ² in 8h
Hohlblockstein (400 x 200 x 200 mm) • Taktzeit (s) • Stück in 8h	13 - 16 8.730 - 7.650	Blocs creux (390 x 190 x 190) • Temps de cycle (s) • m ² in 8h

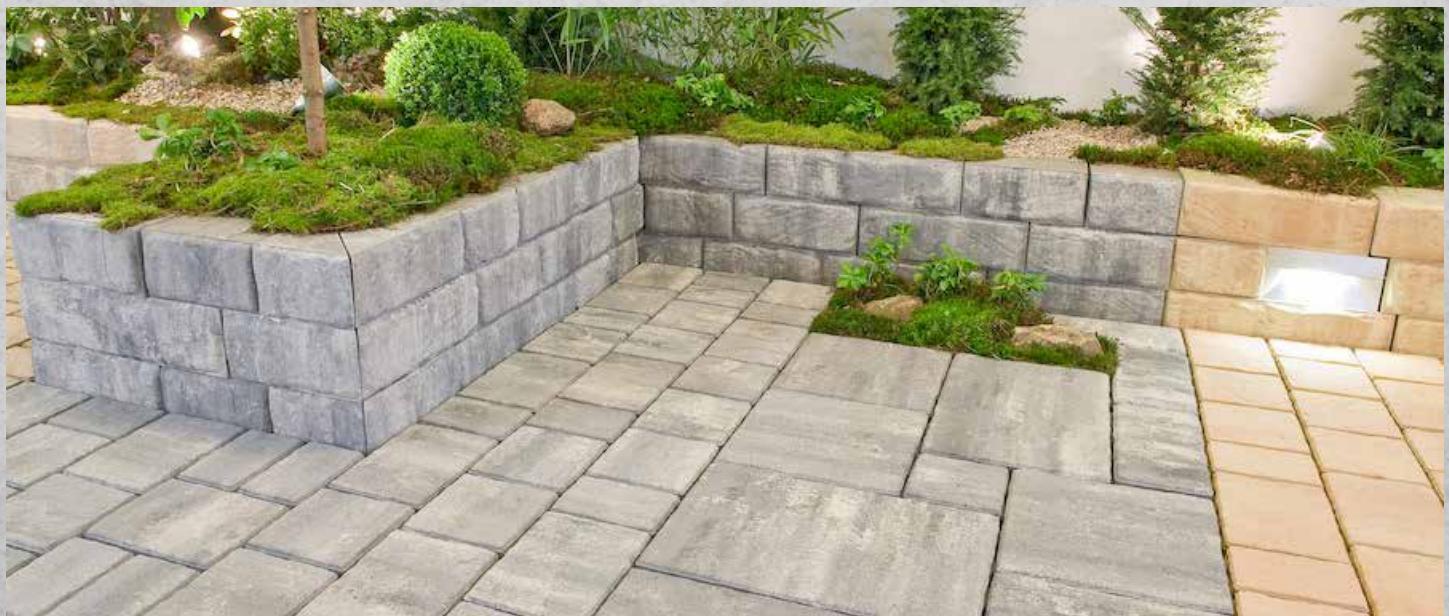
* Die Leistungsdaten basieren auf der kontinuierlichen Versorgung mit Frischbeton mit guter Formbefüllungscharakteristik. Sie sind auch abhängig von dem Maschineneinstellungen, Mischrezepturen, verwendeten Materialien und sonstigen Umgebungsbedingungen.

Die Leistungsangaben beziehen sich auf eine maximale Brettbelegung für die jeweils genannten Brettgrößen und berücksichtigen einen üblichen Faktor für die Anlagenverfügbarkeit von 85 %. Die erreichbare Anlagenverfügbarkeit ist von der Gesamtanlagenkonfiguration und der Betriebsweise abhängig.

* Les données de performance sont basées sur l'approvisionnement continu en béton frais avec de bonnes caractéristiques de remplissage du moule. Ils dépendent également des réglages de la machine, des recettes de mélange, des matériaux utilisés et d'autres conditions environnementales.

Les données de performance sont des valeurs brutes pour les tailles de planches spécifiées et ne tiennent pas encore compte des facteurs de disponibilité du système (OEE).





REKERS
Maschinen- u. Anlagenbau

REKERS GmbH Maschinen- und Anlagenbau

Gerhard-Rekers-Str. 1 • D-48480 Spelle

Phone: +49-5977-936 0

Fax: +49-5977-936 250

E-Mail: info@rekers.de • www.rekers.de

