

Always a step ahead!



REKERS

Maschinen- u. Anlagenbau

since 1955

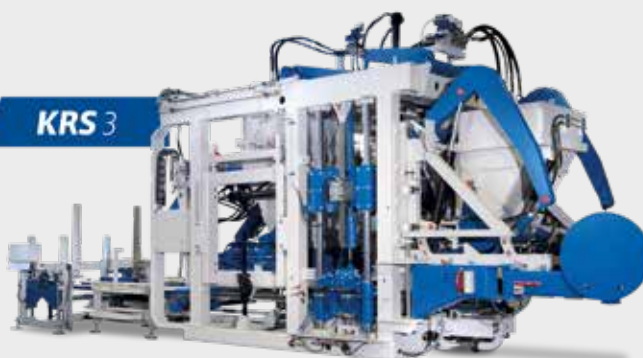
KRS LINE

WIBROPRASYSERIE KRS

KRS 2



KRS 3



KRS 4



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 bestehen durch ihre ultra-stabile und robuste Konstruktion, was einen zuverlässigen, störungsarmen Betrieb gewährleistet. An vielen Produktionsstätten weltweit bilden sie seit Jahrzehnten das Fundament einer qualitativ hochwertigen und hocheffizienten Betonsteinfertigung.

Wibroprasy serii KRS to maszyny uniwersalne, które są jak najbardziej przydatne do ekonomicznej produkcji wyrobów betonowych takich jak: kostka, płyty, bloczki, krawężniki oraz inne produkty. Można stosować w nich betony lekkie aż po ultra wysokojakościowe mieszanki betonu.

Wibroprasy serii KRS odznaczają się wysoką stabilnością i bardzo solidną konstrukcją, co zapewnia ich niezawodną pracę podczas procesu produkcji. W wielu miejscach na całym świecie stanowią one od dziesięcioleci fundament dla produkcji wyrobów betonowych o wysokiej jakości przy bardzo dobrych wskaźnikach ekonomicznych.

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.

Maszyna KRS 4 jest "okrętem falgowym" pośród maszyn z serii KRS. Charakteryzują ją nie tylko jej wielostronne wyposażenie oraz najwyższa wydajność, również pod względem efektywności energetycznej i wpływu na środowisko nie ma ona konkurencji wśród podobnych wyrobów tej klasy. W szczególności jej jedyny w swoim rodzaju elektryczny serwonapęd szuflad betonu z wykorzystaniem efektu rekuperacji stawia ją z dużą przewagą na pierwszym miejscu pod względem najniższego zużycia energii elektrycznej.





WIBROPRASA 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
- Hochleistungsschüttelrost mit Hydraulikmotorantrieb zur gleichmäßigen Formbefüllung
- Bretteinzug als Aushubförderer ausgeführt gewährleistet gleichfalls einen schnellen wie auch äußerst produkt- und brett-schonenden Ausstoß
- REKERS Formwechselarm (Knickarmkinematik) erlaubt einen sicheren Formwechsel innerhalb einer ¼ Stunde.

Już jej standarowe wyposażenie spełnia prawie wszystkie życzenia Klientów. Najważniejsze z unikalnych, dostępnych w firmie REKERS zalet maszyny to:

- system vibracji wario-serwo firmy REKERS ze sterowaniem częstotliwości i amplitudy oraz maksymalną siłą vibracji rzędu 225 kN, napędzaną czterema synchronicznymi silnikami serwo z dużą rezerwą mocy
- swobodnie zawieszane szuflady betonu standardowego i lico-owego z serwonapędami zapewniającymi precyzyjną kontrolę procesu napełniania z dobrą kontrolą i wglądem dla operatora przy wysokich prędkościach / przyspieszeniach i przy stałym, niskim poborze mocy.
- wysoce wydajny ruszt roztrząsający z silnikiem hydraulicznym dla równomiernego napełniania formy
- podawanie palet w wersji podajnika krokowego pozwalające na szybkie oraz bardzo delikatne, zarówno dla palet, jak i wyrobu, „wyrzucanie” palet z maszyny
- urządzenie do szybkiej wymiany form firmy REKERS (zasada kinematyki „ramienia przegubowego”) pozwalające na wymianę form w czasie ¼ godziny



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 Kernziehvorrückung 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

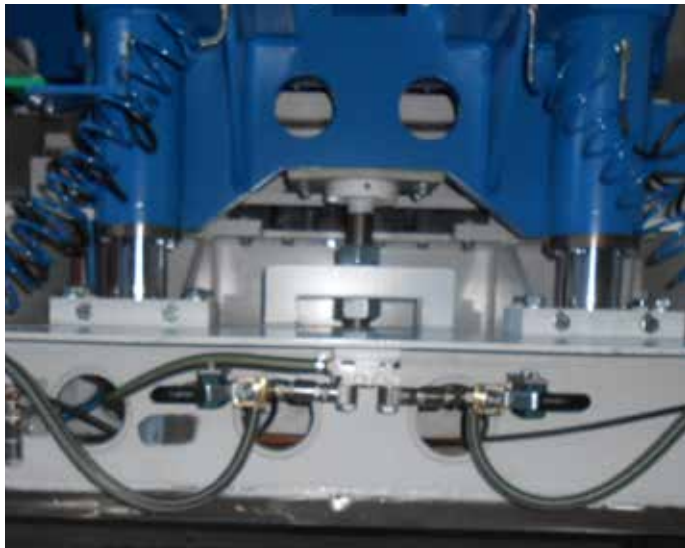
Zudem ist REKERS offen für kundenspezifische Weiter- und Neuentwicklungen, die die möglichen Zusatzausstattungen der Steinformmaschinen kontinuierlich erweitern.

Sterowanie maszyny KRS 4 bazuje na najnowocześniejszym standardzie firmy Siemens – S7 TIA SPS i technologii sterowania Siemens Simotion/Sinamics. Obszerna wizualizacja z wieloma możliwościami ustawiania parametrów i ich zmiennych, głęboko idące funkcje diagnozowania błędów są standardami w sterowaniach firmy REKERS. Zarządzanie formami, jak i danymi produkcyjnymi oraz wiele narzędzi optymalizacji procesów są także składowymi software.

Przy specjalnych wyrobach, szczególnych życzeniach, czy zapotrzebowaniach Klientów do dyspozycji stoi wiele opcji wyposażenia. Dostępne są tutaj między innymi takie wyposażenia jak:

- poprzeczne czyszczenie stempla dla produktów z profilowaniem poprzecznym powierzchni
- urządzenie blachy przesuwnej dla produkcji wyrobów z profilowanym dnem
- opatentowane urządzenie do wykonywania horyzontalnych otworów w wyrobach i kanałach
- rolka wygładzania na szufladzie betonu licowego dla produkcji dużofORMATOWYCH wyrobów
- napełnianie szuflad betonu w formie ukierunkowanego dozowania przy pomocy oscylującego taśmociągu (w miejsce klapy bunkra) w celu osiągnięcia zoptymalizowanego i szczególnie równomiernego napełniania formy.

Firma REKERS jest stale otwarta naprzeciw życzeniom Klientów i nieustannie ulepsza, jak i wprowadza w życie nowe rozwiązania dla poszerzenia możliwości pracy swoich wibropras.



TECHNISCHE DATEN	KRS 4		DANE TECHNICZNE
Min. Brettgröße (mm)	1.300 x 900		Min. rozmiar palet (mm)
Max. Brettgröße (mm)	1.500 x 1.300		Max. rozmiar palet (mm)
Produkthöhe (mm)	30** - 500		Wysokość wyrobów (mm)
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)	31.000		Masa maszyn ze stroną betonu licowego (kg)
Rüttelkraft (kN)	0 - 225		Siła wibracji (kN)
Anschlusswert (kW)	150		Moc przyłączeniowa (kW)
Steuerung	Siemens S7 TIA -1500		System sterowania
LEISTUNGSANGABEN*	1.400 x 1.100	1.400 x 1.300	WYDAJNOŚĆ*
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	Kostka bez Vorsatzu (200 x 100 x 80 mm) • czas cyklu (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	Kostka z Vorsatzem (200 x 100 x 80 mm) • czas cyklu (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	Pustak (400 x 200 x 200 mm) • czas cyklu (s) • pieces in 8h

* Die Leistungsdaten basieren auf der kontinuierlichen Versorgung mit Frischbeton mit guter Formbefüllungseigenschaft. Sie sind auch abhängig von den 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 Gesamtkonfiguration und der Betriebsweise abhängig.

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

* Dana dotyczące wydajności bazują na założeniu, że maszyna zasilana jest bez przerw w świeży beton o dobrej charakterystyce napelniania. Dane zależne są od ustawień maszyny, receptur mieszanki, stosowanych materiałów i różnych warunków otoczenia.

Dane wydajnościowe są wartościami brutto dla każdego z wymienionych rozmiarów palet i nie uwzględniają jeszcze czynnika sprawności linii produkcyjnej (OEE).

** Przy wyrobach o wysokości 30 mm paleta produkcyjna nie jest podnoszona przy posuwie do przodu.



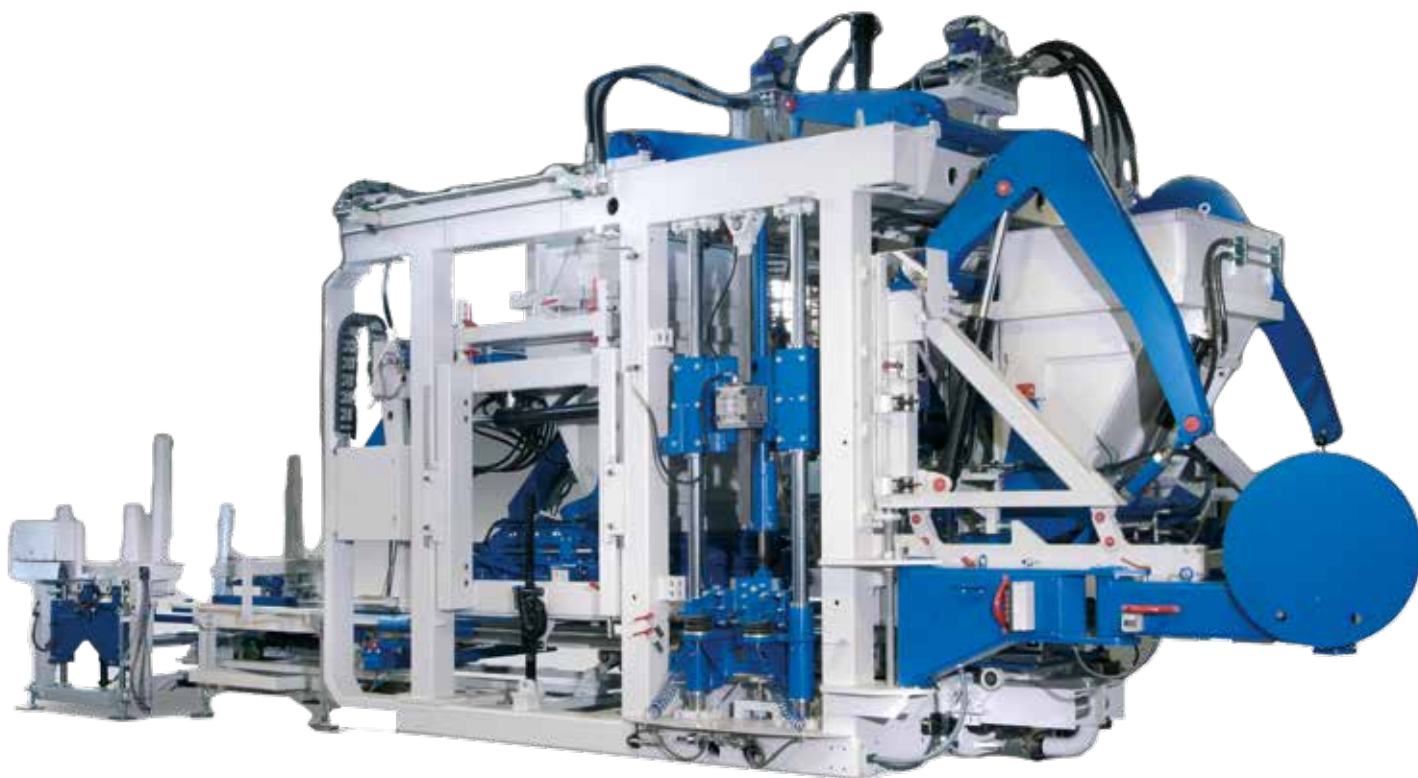
STEINFORMMASCHINE KRS 3

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 beengten Verhältnissen passt.

Maschine typus KRS 3 jest kompaktą wersją maszyn serii KRS pracujących z dużą paletą produkcyjną. Maszyna opiera się na stabilnej ramie i odznacza się bardzo solidną konstrukcją. Wyróżnia ją podobna wydajność i uniwersalność, jak "flagowa maszyna" KRS 4, ma jednak kilka ograniczeń technicznych w wyposażeniu oraz komforcie obsługi.

Główną różnicą w porównaniu z maszyną KRS 4 jest fakt, że szuflady betonu poruszane są poprzez dźwignie napędzane siłownikiem hydraulicznym. Redukuje to długość maszyny, tak, że pasuje ona do pomieszczeń o stosunkowo małym wnętrzu.



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.

Mimo ograniczeń technicznych maszyna ma w swoim standardzie wyposażeniu wiele rozwiązań firmy REKERS. Są to:

- System wibracji wario-serwo firmy REKERS ze sterowaniem częstotliwości i amplitudy oraz maksymalną siłą wibracji rzędu 225 kN, napędzaną czterema synchronicznymi silnikami serwo z dużą rezerwą mocy
- Ponadwymiarowy agregat hydrauliczny z pompami: główną, serwisową i chłodzenia oraz techniką zaworów proporcjonalnych dla wszystkich ruchów maszyny
- Wysoce wydajny ruszt roztrząsający z silnikiem hydraulicznym dla równomiernego napełniania formy
- Podawanie palet w wersji podajnika krokowego pozwalające na szybkie oraz bardzo delikatne, zarówno dla palet, jak i wyrobu, „wyrzucanie” palet z maszyny
- Urządzenie do szybkiej wymiany form firmy REKERS (zasada kinematyki „ramienia przegubowego”) pozwalające na wymianę form w czasie ¼ godziny.



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

Sterowanie maszyny KRS 3 bazuje na najnowocześniejszym standardzie firmy Siemens – S7 TIA SPS. Obszerna wizualizacja z wieloma możliwościami ustawiania parametrów i ich zmieniających są standardami w sterowaniach wszystkich maszyn firmy REKERS.

Für spezielle Produkte und Anforderungen sowie besondere Wünsche kann die KRS 3 mit einer Vielzahl von Optionen ausgerüstet werden. Erhältlich sind unter anderem:

- hydraulisch betätigte Abstreifer an der Vorder- und Rückseite der Füllwagen
- Zentralschmierung
- 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

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

Przy specjalnych wyrobach, szczególnych życzeniach, czy zapotrzebowaniach Klientów maszyna KRS 3 może zostać wyposażona w wiele opcji, jak:

- hydraulicznie poruszane zgarniaki na przedniej i tylnej stronie szuflad betonu
- centralne smarowanie
- poprzeczne czyszczenie stempla dla produktów z profilowaniem poprzecznym powierzchni
- urządzenie blachy przesuwnej dla produkcji wyrobów z profilowanym dnem
- opatentowane urządzenie do wykonywania horyzontalnych otworów w wyrobach i kanałach
- rolka wygładzania na szufladzie betonu licowego dla produkcji dużoformatowych wyrobów

Firma REKERS jest stale otwarta naprzeciw życzeniom Klientów i nieustannie ulepsza, jak i wprowadza w życie nowe rozwiązania dla poszerzenia możliwości pracy swoich wibropras.



TECHNISCHE DATEN

KRS 3

DANE TECHNICZNE

Min. Brettgröße (mm)	1.300 x 900	Min. rozmiar palet (mm)
Max. Brettgröße (mm)	1.500 x 1.300	Max. rozmiar palet (mm)
Produkthöhe (mm)	45 - 500	Wysokość wyrobów (mm)
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)	29.000	Masa maszyn ze stroną betonu licowego (kg)
Rüttelkraft (kN)	0 - 225	Siła wibracji (kN)
Anschlusswert (kW)	120	Moc przyłączeniowa (kW)
Steuerung	Simatic S7	System sterowania

LEISTUNGSANGABEN*

1.400
x 1.1001.400
x 1.300

WYDAJNOŚĆ*

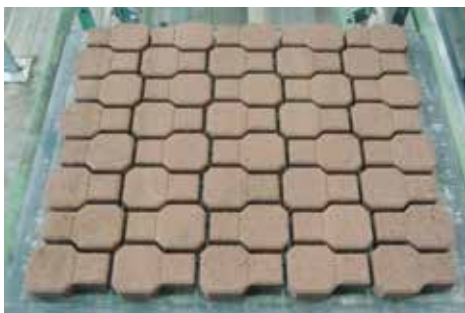
Pflasterstein ohne Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m ² in 8h	9 - 11 2.670 - 3.260	10 - 12 2.710 - 3.520	Kostka bez Vorsatzu (200 x 100 x 80 mm) • czas cyklu (s) • m ² in 8h
Pflasterstein mit Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m ² in 8h	11 - 14 2.090 - 2.670	13 - 16 2.200 - 2.710	Kostka z Vorsatzem (200 x 100 x 80 mm) • czas cyklu (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	Hollow block (400 x 200 x 200 mm) • czas cyklu (s) • pieces in 8h

* Die Leistungsdaten basieren auf der kontinuierlichen Versorgung mit Frischbeton mit guter Formbefüllungseigenschaft. Sie sind auch abhängig von den 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.

* Dana dotyczące wydajności bazują na założeniu, że maszyna zasilana jest bez przerw w świeży beton o dobrej charakterystyce napełniania. Dane zależne są od ustawień maszyny, receptur mieszanki, stosowanych materiałów i różnych warunków otoczenia.

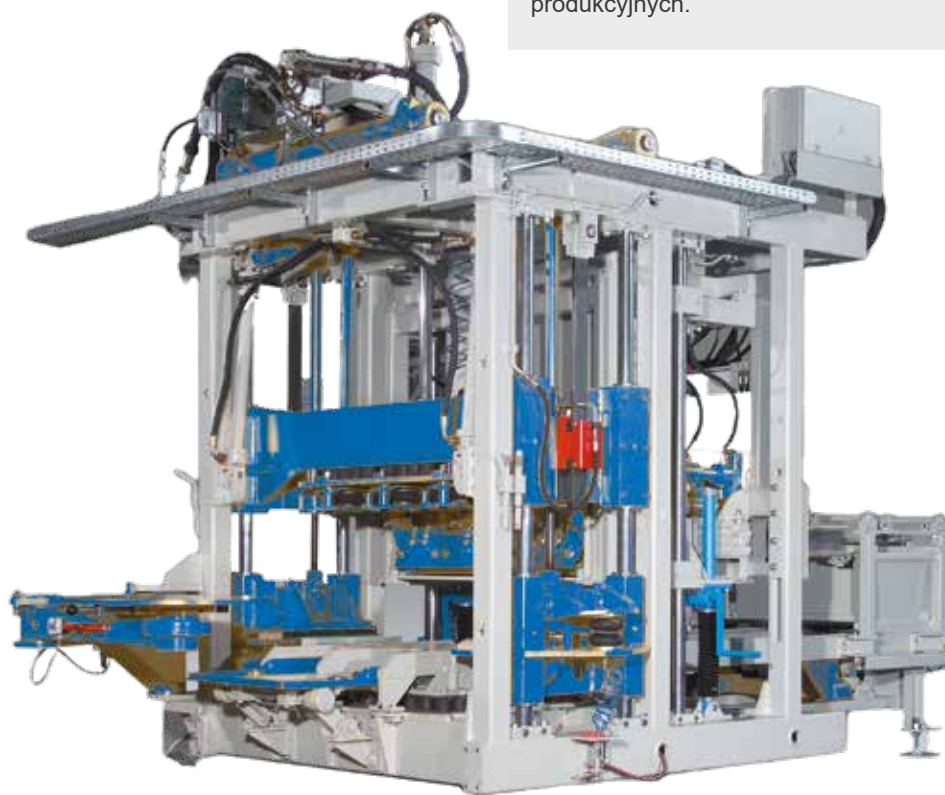
Dane wydajnościowe są wartościami brutto dla każdego z wymienionych rozmiarów palet i nie uwzględniają jeszcze czynnika sprawności linii produkcyjnej (OEE).



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 Füßchenpaletten oder Paletten für die Verwendung mit beweglichen Aushärtegestellen ausgelegt werden, sodass auch kostengünstige Handlingsysteme 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 brett-schonenden Ausstoß
- REKERS Formwechselarm (Knickarmkinematik) erlaubt einen sicheren Formwechsel innerhalb einer ¼ Stunde.

KRS 2 to najmniejsza wibroprasa w serii maszyn typu KRS. Pracuje ona z paletą produkcyjną o maksymalnej powierzchni rzędu: 1200 x 800 mm. Jest ona idealnym rozwiązaniem na małych lub średnich rynkach, gdzie jest ograniczony popyt na wyroby. Po uzgodnieniu maszyna może być przystosowana do pracy z paletami na nóżkach lub z paletami w mobilnych regałach, tak, że mogą być zastosowane tańsze rozwiązania obiegu produkcji przy wykorzystaniu wózków widłowych.

Maszyna osadzona jest na stabilnej ramie i odznacza się bardzo solidną konstrukcją oraz kompaktową budową. Jest ona dobrym rozwiązaniem dla produkcji standardowych, wibroprasowanych wyrobów betonowych o wysokości maksymalnej do 300 mm.

KRS 2 posiada szuflady betonu napędzane poprzez dźwignie siłownikiem hydraulicznym. Nadaje to maszynie bardzo kompaktowy kształt, co jest idealne w ciasnych pomieszczeniach hal produkcyjnych.

Mimo kompaktowej budowy i rozmiarów maszyna ta nie obawia się żadnej konkurencji i posiada w swoim standardzie już wiele jedynych w swoim rodzaju cech maszyn firmy REKERS. Są to m.in.:

- system vibracji częstotliwością z maksymalną siłą 140 kN
- Gponadwymiarowy agregat hydrauliczny z pompami: główną, serwisową i chłodzenia oraz techniką zaworów proporcjonalnych dla wszystkich ruchów maszyny
- swobodnie zawieszone szuflady betonu standardowego i licoowego z serwonapędami zapewniającymi precyzyjną kontrolę procesu napełniania z dobrą kontrolą i wglądem dla operatora przy wysokich prędkościach / przyspieszeniach i przy stałym, niskim poborze mocy
- ruszt roztrząsający z siłownikami hydraulicznymi dla równomiernego napełniania formy
- podawanie palet w wersji podajnika krokowego pozwalające na szybkie oraz bardzo delikatne, zarówno dla palet, jak i wyrobu, „wyrzucanie” palet z maszyny
- urządzenie do szybkiej wymiany form firmy REKERS (zasada kinematyki „ramienia przegubowego”) pozwalające na wymianę form w czasie ¼ godziny

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 Parameter-Setzung aller Prozessvariablen gehören zum Steuerungs-standard aller REKERS Steinformmaschinen.

Sterowanie maszyny KRS 2 bazuje na najnowocześniejszym standardzie firmy Siemens – S7 TIA SPS. Obszerna wizualizacja z wieloma możliwościami ustawiania parametrów i ich zmien-nych są standardami w sterowaniach wszystkich maszyn firmy REKERS.

Für spezielle Produkte und Anforderungen sowie besondere Wün-sche 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 betätigte 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 Neu-entwicklungen, die die möglichen Zusatzausstattungen der Stein-formmaschinen kontinuierlich erweitern.

Przy specjalnych wyrobach, szczególnych życzeniach, czy zapotrzebowaniach Klientów maszyna KRS 2 może zostać wyposażona w dodatkowe opcje jak:

- pneumatyczne ryglowanie stempla i formy w miejsce wersji śrubowanej w standardowej maszynie
- hydraulicznie poruszane zgarniaki betonu na przedniej i tylnej stronie szuflad betonu
- poprzeczne czyszczenie stempla przy produkcji wyrobów z profilowaną poprzecznie powierzchnią
- urządzenie blachy przesuwnej dla produkcji wyrobów z profilo-wanym dnem

Firma REKERS jest stale otwarta naprzeciw życzeniom Klientów i nieustannie ulepsza, jak i wprowadza w życie nowe rozwiązania dla poszerzenia możliwości pracy swoich wibropras

TECHNISCHE DATEN	KRS 2	DANE TECHNICZNE
Min. Brettgröße (mm)	1.050 x 700	Min. rozmiar palety (mm)
Max. Brettgröße (mm)	1.200 x 800	Max. rozmiar palety (mm)
Produkthöhe (mm)	45 - 500	Wysokość wyrobów (mm)
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)	14.000	Masa maszyny wraz ze stroną betonu licowego (kg)
Rüttelkraft (kN)	0 - 140	Siła wibracji (kN)
Anschlusswert (kW)	60	Moc przyłączeniowa (kW)
Steuerung	Simatic S7	System sterowania
LEISTUNGSANGABEN*	1.200 x 800	WYDAJNOŚĆ*
Pflasterstein ohne Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m ² in 8h	10 - 12 1.430 - 1.710	Kostka bez Vorsatzu (200 x 100 x 80 mm) • czas cyklu (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	Kostka z Vorsatzem (200 x 100 x 80 mm) • czas cyklu (s) • m ² in 8h
Hohlblockstein (400 x 200 x 200 mm) • Taktzeit (s) • Stück in 8h	13 - 16 8.730 - 7.650	Pustak (400 x 200 x 200 mm) • czas cyklu (s) • pieces in 8h

* Die Leistungsdaten basieren auf der kontinuierlichen Versorgung mit Frischbeton mit guter Formbefüllungscharakteristik. Sie sind auch abhängig von den 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.

* Dana dotyczące wydajności bazują na założeniu, że maszyna zasilana jest bez przerw w świeży beton o dobrej charakterystyce napelniania. Dane zależne są od ustawień maszyny, receptur mieszanek, stosowanych materiałów i różnych warunków otoczenia.

Dane wydajnościowe są wartościami brutto dla każdego z wymienionych rozmiarów palet i nie uwzględniają jeszcze faktora sprawności linii produkcyjnej (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

