

*Always a step ahead!*



**REKERS**

Maschinen- u. Anlagenbau

*since 1955*

# RS LINE

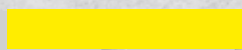
MACHINES DE FABRICATION  
DE BLOCS DE LA SÉRIE RS



100%

MADE IN

GERMANY



Mit der Einführung der RS-Baureihe setzt REKERS Maßstäbe in puncto Innovationen. Eine Reihe neuartiger Konstruktionsprinzipien, nicht nur mit dem um 90° gedrehten Aufbau von Kern- und Vorsatzteil gegenüber der üblichen Transportrichtung des Produktionsbrettes, sondern auch mehrere Patentierungen unterstreichen die Einzigartigkeit dieser Baureihe.

Damit ist die RS-Baureihe nicht nur bestens für die wirtschaftliche Produktion der üblichen Betonwaren wie Pflastersteinen, Platten, Mauersteinen, Bordsteinen, sondern auch für Riemchen oder Betonblender mit einer minimalen Produkthöhe von 15 mm, Betonprodukte mit Bewehrung und viele andere Betonprodukte prädestiniert. Der Produktvielfalt sind kaum Grenzen gesetzt, sodass die Maschinen der RS-Baureihe als flexibelste und universellste Steinformmaschinen gelten.

Die Steinformmaschinen der RS-Baureihe beschreiten im konstruktiven Aufbau neue Wege. Der Rahmen ist aus dicken Stahlplatten geschraubt und wird auf massiven Säulen gemäß der herzustellenden Produkthöhe vertikal bewegt. Stempel und Form werden auf massiven Säulen auf der Diagonalen geführt und gewährleisten aufgrund der Spannweite eine ausgesprochen gleichmäßige vertikale Führung. Horizontal wird die stabile Führung durch Lagerung der Wellen an den am weitest liegenden Punkten am Ober- und Unterrahmen generiert, was wiederum der Produktqualität zugutekommt.

Bei dieser Säulenordnung wird unmittelbar am Brettaststoß ein großes Fenster erzeugt, das als Nebeneffekt die direkte Einsicht in den eigentlichen Prozess und damit dem Bediener sofortige Optimierungen der Parameter erlaubt.

Avec l'introduction de la série RS, REKERS établit des normes en termes d'innovations. Un certain nombre de nouveaux principes de construction, non seulement avec la structure du noyau et de la pièce de fixation tournée de 90° par rapport au sens de transport habituel de la planche de production, mais également plusieurs brevets soulignent le caractère unique de cette série.

La série RS n'est pas seulement la meilleure Prédestiné à la production économique des produits en béton usuels tels que pavés, dalles, blocs, bordures, mais aussi pour les plaquettes de parement ou les pavés avec une hauteur de produit minimale de 15 mm, les produits en béton ayant fait leurs preuves et de nombreux autres produits en béton. Il n'y a pratiquement aucune limite à la variété des produits, de sorte que les machines de la série RS sont considérées comme les machines de fabrication de blocs les plus flexibles et les plus universelles.

Les machines de fabrication de parpaings de la série RS innovent en termes de design. Le cadre est boulonné à partir de plaques d'acier épaisses et est déplacé verticalement sur des colonnes massives en fonction de la hauteur du produit à fabriquer. Le tampon et le moule sont guidés sur des colonnes pleines en diagonale et, grâce à la portée, assurent un guidage vertical extrêmement régulier. Horizontalement, un guidage stable est généré en montant les arbres aux points les plus éloignés du cadre supérieur et inférieur, ce qui à son tour améliore la qualité du produit.

Avec cette disposition en colonnes, une grande fenêtre est créée directement à la sortie de la planche, ce qui, comme effet secondaire, permet un aperçu direct du processus réel et permet ainsi à l'opérateur d'optimiser immédiatement les paramètres.

## STEINFORMMASCHINE RS 4

Das Flaggschiff der RS-Baureihe ist die RS 4.

Die RS 4 ist ein wahrer Alleskönner - technisch und leistungsmäßig auf allerhöchstem Niveau.

Auf dieser Großbrettmaschine können alle üblichen Betonwaren und viele mehr im Standard bereits mit der niedrigen Produkthöhe von 15 mm bis zu 500 mm max. schnell und qualitativ hochwertig hergestellt werden. Eine Novität an dieser Maschine ist ein nahezu vollautomatischer Produktwechsel mit vollautomatischem Formwechsel.



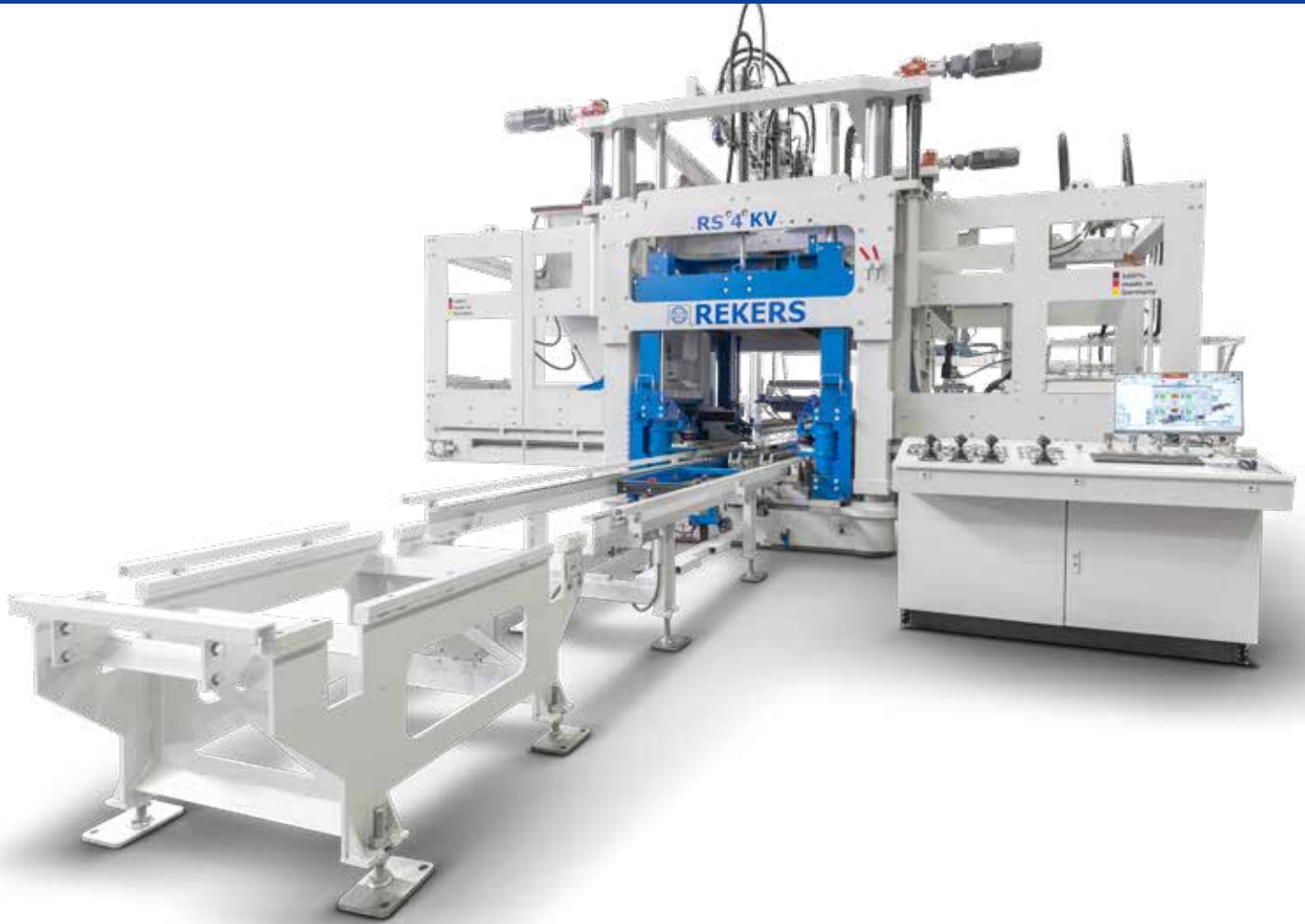
## MACHINE À BLOC RS4

Le produit phare de la série RS est le RS 4.

Le RS 4 est un véritable polyvalent - techniquement et en termes de performances au plus haut niveau.

Sur cette grande machine à panneaux, tous les produits en béton habituels et bien d'autres en standard peuvent être produits rapidement et avec une qualité élevée, même avec une faible hauteur de produit de 15 mm jusqu'à un maximum de 500 mm. Une nouveauté sur cette machine est un changement de produit presque entièrement automatique avec changement de moule entièrement automatique.





Gekrönt wird die RS 4 durch eine weitere Novität. Die Füllwagen sind, wie bereits von REKERS bekannt, mit Servo-Elektro-Antrieben einschließlich Rekuperation ausgestattet. Erstmals erfolgt der Antrieb mittels spezieller Zahnriemen.

Unter anderem damit sucht diese Steinformmaschine nicht nur in puncto Energieeffizienz ihresgleichen, sondern zählt auch hinsichtlich Wartung, Instandhaltung und Lebensdauer zu den Besten Ihrer Klasse. Nachhaltig umfassend gedacht!

Die RS 4 wird bereits im Standard mit einer umfassenden Ausstattung angeboten, die kaum Wünsche offenlässt. 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 Carbon-Zahnriemenantrieben erlauben präzise Steuerung des Befüllungsprozesses mit bester Überwachung und Einsicht durch den Bediener und mit hohen Geschwindigkeiten / Beschleunigungen bei trotzdem niedrigem Energieverbrauch
- patentiertes Hochleistungsschüttelrost, welches durch einen Hydromotor und Exzenter individuelle Einstellungsmöglichkeiten in Geschwindigkeit, Kraft und Weg bietet und damit vielfältige Optimierungen des Formbefüllungsprozesses erlaubt
- Breteinzug als Aushubförderer ausgeführt, erlaubt gleichfalls einen schnellen wie auch äußerst produkt- und brettschonenden Ausstoß
- REKERS Formenaufnahme bietet die Möglichkeit, Bestandsformen ohne Adapter zu übernehmen

La RS 4 est couronnée par une autre innovation. Comme déjà connu de REKERS, les chariots de remplissage sont équipés d'entraînements servo-électriques avec récupération. Pour la première fois, il est entraîné par une courroie crantée spéciale. Entre autres choses, cette machine de fabrication de parpaings est non seulement inégalée en termes d'efficacité énergétique, mais est également parmi les meilleures de sa catégorie en termes d'entretien, de réparations et de durée de vie. Durablement complet !

La version standard du RS 4 est livrée avec un équipement complet qui 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 des entraînements par courroie crantée en carbone servo-électriques permettent un contrôle précis du processus de remplissage avec la meilleure surveillance et perspicacité par l'opérateur et avec des vitesses/accélération élevées avec une faible consommation d'énergie
- Agitateur haute performance brevetée, qui offre des options de réglage individuelles en termes de vitesse, de force et de déplacement grâce à un moteur hydraulique et un excentrique, permettant ainsi une large gamme d'optimisation du processus de remplissage du moule
- Alimentation des planches conçue comme un convoyeur d'excavation, permet également une éjection rapide et extrêmement douce du produit et des planches
- Le porte-moule de REKERS offre la possibilité d'adopter des moules existants sans adaptateur

# STEINFORMMASCHINE RS 4



Die Steuerung der RS 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 an optionalen Ausstattungen und Ausrüstungen zur Verfügung. Erhältlich sind unter anderem:

- Stempelquerreinigung für Produkte mit Querprofilierung der Oberfläche
- Ziehblecheinrichtung in Längs- und/ oder Querrichtung für die Herstellung von Produkten mit Unterprofilierungen
- Ziehhornvorrichtung für Produkte mit horizontalen Löchern und Kanälen
- Armierungs- und Styroporeinlegevorrichtung für die wirtschaftliche Produktion durch schnellere Taktzeiten gegenüber herkömmlichen Maschinen
- 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
- vollautomatischer Stempel- und Formenwechsel für sehr schnelle Rüstzeiten inklusive nahezu vollautomatischer Einstellung der Maschine

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



La commande du RS 4 est basée sur le tout dernier API Siemens S7 TIA et la technologie de commande 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 et d'équipements en option 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'étirage longitudinal et/ou transversal pour la fabrication de produits avec sous-profilés
- Dispositif à mandrin pour produits avec trous et canaux horizontaux
- Dispositif d'insertion de renfort et de polystyrène pour une production économique grâce à des temps de cycle plus rapides par rapport aux machines conventionnelles
- Rouleau de lissage sur le wagon 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
- Changement de tampon et de moule entièrement automatique pour des temps de configuration très rapides, y compris un réglage de la machine presque entièrement automatique

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.



## TECHNISCHE DATEN

## RS 4

## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Min. Brettgröße (mm)	1.400 x 950	Min. Dimension planche (mm)
Max. Brettgröße (mm)	1.500 x 1.400	Max. Dimension planche (mm)
Produktgröße (mm)	15 - 500	Hauteur des produits
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)	36.000	Poids de la machine inclus la parement
Rüttelkraft (kN)	0 - 225	Force de vibration
Anschlusswert (kW)	130	Charge connectée (kW)
Steuerung	Siemens S7 TIA -1500	Système de contrôle

## LEISTUNGSANGABEN\*

Brettgröße /  
Dimension planche  
1.400 x 1.100

Brettgröße /  
Dimension planche  
1.400 x 1.300

## SPÉCIFICATIONS DE PERFORMANCES \*

Pflasterstein ohne Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m <sup>2</sup> in 8h	10 - 12 2.950 - 2.450	11 - 13 3.200 - 2.710	Pavé monocouche (200 x 100 x 80 mm) Temps de cycle (s) m <sup>2</sup> in 8h
Pflasterstein mit Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m <sup>2</sup> in 8h	12 - 15 2.450 - 1.960	13 - 16 2.710 - 2.200	Pavé bicouche (200 x 100 x 80 mm) Temps de cycle(s) m <sup>2</sup> in 8h
Hohlblockstein (400 x 200 x 200 mm) • Taktzeit (s) • Stück in 8h	13 - 15 22.570 - 19.580	14 - 16 31.430 - 27.540	Blocs creux (400 x 200 x 200 mm) Temps de cycle(s) Pcs 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.

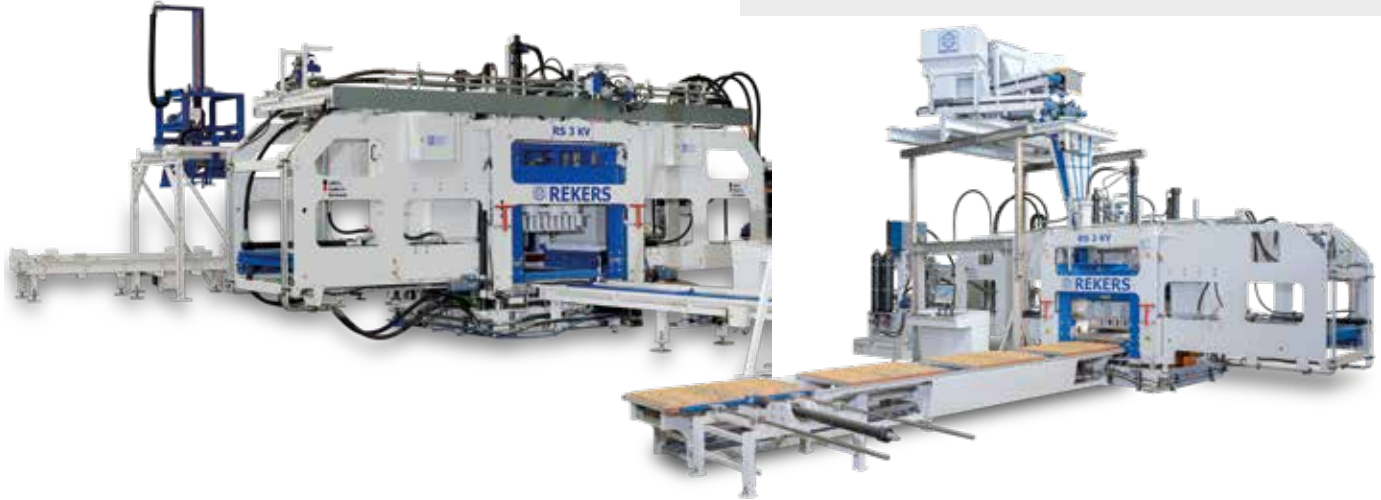
\* Les données de performance sont basées sur l'approvisionnement continu en béton frais avec de bonnes caractéristiques de remplissage du moule. Ils dépendent également des réglages de la machine, des recettes de mélange, des matériaux utilisés et d'autres conditions environnementales.

Les spécifications de performance se réfèrent à une allocation de carte maximale pour les tailles de carte respectives et prennent en compte un facteur habituel de disponibilité du système de 85%. La disponibilité atteignable du système dépend de la configuration globale du système et du mode de fonctionnement.

# STEINFORMMASCHINE RS 3 / RS 2

Die Steinformmaschinen RS 3 und RS 2 sind die logischen Weiterentwicklungen der Ursprungsinnovation der Steinformmaschine RS 1.

Wie alle Maschinen der RS-Baureihe sind auch die RS 2 und RS 3 mit dem um 90° gedrehten Aufbau von Kern- und Vorsatzfüllwagen gegenüber der üblichen Transportrichtung des Produktionsbrettes konzipiert und verfügen über eine äußerst stabile Führung von Form und Stempel über die Diagonalen und sind mit einem festen und einem beweglichen geschraubten Rahmen zur Einstellung der Produkthöhe ausgeführt. Auch diese Steinformmaschinen sind bestens geeignet, eine Vielzahl von Betonprodukten mit einer Produkthöhe von 15 mm bis 300 mm in hoher Qualität herzustellen.



Wie die Steinformmaschine RS 1 sind auch die Steinformmaschinen RS 2 und RS 3 mit hydraulischem Antrieb der Füllwagen konzipiert. Jedoch nicht, wie bei traditionellen Maschinen, mittels Schwingen, sondern mittels direkt wirkender hydraulischer Zylinder. Alle Hauptbewegungen werden mittels Proportionalventiltechnik angesteuert und mithilfe absoluter Linearmesswertgeber überwacht.

Herausstechende Merkmale dieser Steinformmaschinen sind die Wartungsfreundlichkeit und die Vermeidung von Instandhaltung durch die im Vergleich zu konventionellen Maschinen geringe Teileanzahl und den einfachen Aufbau der Maschine.

Die RS 3 und RS 2 werden in einem attraktiven Grundausstattungs paket angeboten, das alle notwendigen und innovativen Funktionen für den täglichen Betrieb beinhaltet.

Die wichtigsten Features des Grundausstattungs paketes sind:

- REKERS Frequenz-Rüttel-System mit einer einstellbaren Rüttelkraft zwischen 0 - 180 kN.
- großzügig dimensioniertes Hydraulikaggregat sowie Proportionalventiltechnik für alle Hauptbewegungen
- freikragende Füllwagen für Kern- und Vorsatzbeton mit direkt wirkenden Hydraulikzylindern mit Linearmessstab zur präzisen Steuerung des Befüllungsprozesses mit bester Überwachung und Einsicht durch den Bediener
- patentiertes Hochleistungsschüttelrost, welches durch einen Hydromotor und Exzenter individuelle Einstellungsmöglichkeiten in Geschwindigkeit, Kraft und Weg bietet und damit vielfältige Optimierungen des Formbefüllungsprozesses erlaubt
- Steuerung basierend auf dem modernsten Stand der Siemens S7 TIA SPS - Steuerungstechnologie mit umfassender Visualisierung zur Parametersetzung und -verwaltung aller Prozessvariablen

Les machines de fabrication de blocs RS3 et RS2 sont les développements ultérieurs logiques de l'innovation originale, la machine de fabrication de blocs RS 1.

Comme toutes les machines de la série RS, les RS 2 et RS 3 sont également conçues avec le chariot de remplissage du noyau et du parement tournés de 90° par rapport au sens de transport habituel de la planche de production et disposent d'un guidage extrêmement stable de la forme et du tampon via les diagonales et sont conçues avec un cadre vissé fixe et mobile pour le réglage de la hauteur du produit. Ces machines à mouler la pierre sont également parfaitement adaptées à la production d'un grand nombre de produits en béton de haute qualité avec une hauteur de produit de 15 mm à 300 mm.

Comme la machine de fabrication de blocs RS 1, les machines de fabrication de blocs RS 2 et RS 3 sont également conçues avec un entraînement hydraulique pour le chariot de remplissage. Pas, cependant, comme avec les machines traditionnelles, au moyen de bras oscillants, mais au moyen de vérins hydrauliques à action directe. Tous les mouvements principaux sont contrôlés à l'aide de la technologie des vannes proportionnelles et surveillés à l'aide de capteurs linéaires absolus. Les caractéristiques exceptionnelles de ces machines à blocs sont la facilité d'entretien et l'évitement de l'entretien en raison du petit nombre de pièces par rapport aux machines conventionnelles et de la structure simple de la machine.

Les RS 3 et RS 2 sont proposés dans un ensemble d'équipement de base attrayant qui comprend toutes les fonctions nécessaires et innovantes pour l'exploitation quotidienne.

Les caractéristiques les plus importantes du pack d'équipement de base sont les suivantes :

- Système de vibration de fréquence REKERS avec une force de vibration réglable entre 0 et 180 kN.
- Unité hydraulique généreusement dimensionnée et technologie de vannes proportionnelles pour tous les mouvements principaux
- Chariot de remplissage en porte-à-faux pour noyau et béton de parement avec vérins hydrauliques à action directe avec bâton de mesure linéaire pour un contrôle précis du processus de remplissage avec une meilleure surveillance et une meilleure compréhension par l'opérateur
- Agitateur haute performance brevetée, qui offre des options de réglage individuelles en termes de vitesse, de force et de déplacement grâce à un moteur hydraulique et un excentrique, permettant ainsi une large gamme d'optimisation du processus de remplissage du moule
- Commande basée sur la dernière technologie de commande Siemens S7 TIA PLC avec visualisation complète pour le paramétrage et la gestion de toutes les variables de processus



Mit vielfältigen optionalen Zusatzausstattungen nähern sich die RS 3 und RS 2 hinsichtlich des Komforts und der Möglichkeiten dem Standard der Flaggsschiffmaschine RS 4 an.

Erhältlich sind unter anderem:

- 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 (nur RS 3)
- Schnellverspannungen für Form und Stempel (anstatt geschraubter Ausführung)
- proportional-pneumatische Formverspannung zur Optimierung der Formbefüllung
- pneumatisch betätigte bewegliche Abstreifer an Vorder- und Hinterwand der Füllwagen
- Bunker mit hydraulisch betätigter Bunkerklappe für verbesserte Füllwagenbeschickung bei großer Produktvielfalt
- Bretteinzug als Aushubförderer ausgeführt, erlaubt einen schnellen wie auch produkt- und brettschonenden Ausstoß (nur RS 3)



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 in Längs- und/oder Querrichtung für die Herstellung von Produkten mit Unterprofilierungen
- Ziehornvorrichtung für Produkte mit horizontalen Löchern und Kanälen
- Armierungs- und Styroporeinlegevorrichtung für die wirtschaftliche Produktion durch schnellere Taktzeiten gegenüber herkömmlichen Maschinen

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

Avec une large gamme d'équipements supplémentaires en option, les RS 3 et RS 2 se rapprochent du standard du fleuron RS 4 en termes de confort et d'options.

Sont disponibles entre autres :

- Système de servo-vibration 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 (RS 3 uniquement)
- Pincés rapides pour moule et Tampon (au lieu de la version vissée)
- Serrage du moule proportionnel-pneumatique pour optimiser le remplissage du moule
- Racleurs mobiles à commande pneumatique sur les parois avant et arrière du wagon de remplissage
- Trémie avec volet de trémie à commande hydraulique pour un meilleur chargement du chariot de remplissage avec une grande variété de produits
- Alimentation des planches conçue comme un convoyeur d'excavation, permet une éjection rapide et respectueuse du produit et des planches (uniquement RS3)



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'étirage longitudinal et/ou transversal pour la fabrication de produits avec sous-profilés
- Dispositif à mandrin pour produits avec trous et canaux horizontaux
- Dispositif d'insertion de renfort et de polystyrène pour une production économique grâce à des temps de cycle plus rapides par rapport aux machines conventionnelles

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.

TECHNISCHE DATEN	RS 3	RS 2	SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES
Min. Brettgröße (mm)	1.200 x 950	1.200 x 650	Min. Dimension planche (mm)
Max. Brettgröße (mm)	1.500 x 1.250	1.400 x 950	Max. Dimension planche (mm)
Produktgröße (mm)	15 - 300	15 - 300	Hauteur des produits
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)	21.000	19.000	Poids de la machine inclus la parement
Rüttelkraft (kN)	0 - 180	0 - 180	Force de vibration
Anschlusswert (kW)	100	100	Charge connectée (kW)
Steuerung	Siemens S7 TIA -1500		Système de contrôle

LEISTUNGSANGABEN*	Brettgröße / Dimension planche 1.400 x 1.100	Brettgröße / Dimension planche 1.400 x 1.300	SPÉCIFICATIONS DE PERFORMANCES *
Pflasterstein ohne Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m <sup>2</sup> in 8h	13 - 16 2.250 - 1.830	13 - 16 1.800 - 1.470	Pavé monocouche (200 x 100 x 80 mm) • Temps de cycle (s) • m <sup>2</sup> in 8h
Pflasterstein mit Vorsatz (200 x 100 x 80 mm) • Taktzeit (s) • m <sup>2</sup> in 8h	16 - 19 1.830 - 1.540	16 - 19 1.470 - 1.230	Pavé bicouche (200 x 100 x 80 mm) • Temps de cycle(s) • m <sup>2</sup> in 8h
Hohlblockstein (400 x 200 x 200 mm) • Taktzeit (s) • Stück in 8h	16 - 18 18.360 - 16.300	16 - 18 18.360 - 16.300	Blocs creux (400 x 200 x 200 mm) • Temps de cycle(s) • Pcs 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.

\* 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 spécifications de performance se réfèrent à une allocation de carte maximale pour les tailles de carte respectives et prennent en compte un facteur habituel de disponibilité du système de 85 %. La disponibilité atteignable du système dépend de la configuration globale du système et du mode de fonctionnement.

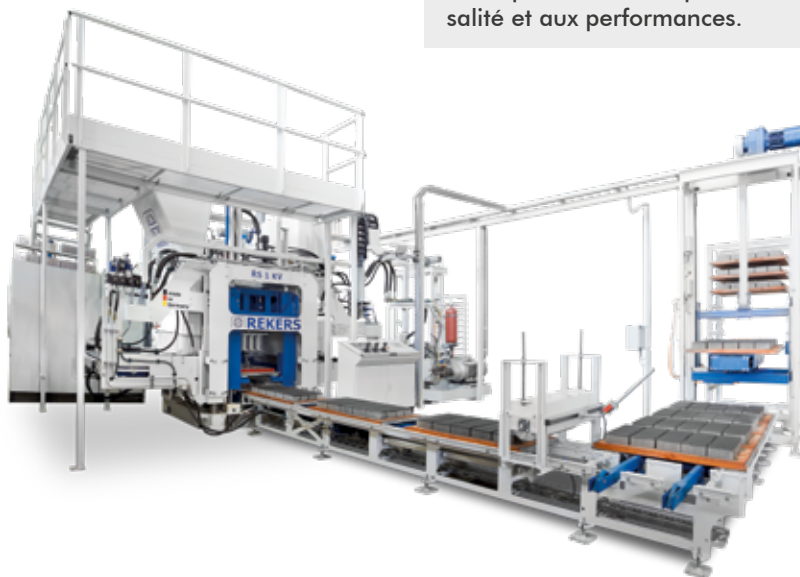




Die Steinformmaschine Typ RS 1 ist der Ursprung der innovativen RS-Baureihe.

Wie alle Maschinen der RS-Baureihe sind die Füllwagen um 90° gedreht zur Transportrichtung des Produktionsbrettes orientiert, verfügen über eine äußerst stabile Führung von Form und Stempel über die Diagonalen und sind mit einem festen und einem beweglichen geschraubten Rahmen zur Einstellung der Produkthöhe ausgeführt. Auch diese Steinformmaschine ist bestens geeignet, eine Vielzahl von Betonprodukten mit einer Produkthöhe von 15 mm bis 300 mm in hoher Qualität herzustellen.

Die Steinformmaschine RS 1 sucht in der Simplizität und der Kompaktheit ihres Aufbaus bei gleichzeitiger Universalität und Leistungsfähigkeit ihresgleichen.



Die RS 1 ist mittels Hydraulikzylindern angetriebenen Füllwagen ohne jegliche Schwingen oder Koppelstangen ausgestattet. Alle Hauptbewegungen werden mittels Proportionalventiltechnik angesteuert und mithilfe absoluter Linearmesswertgeber überwacht.

Herausstechende Merkmale dieser Steinformmaschine sind die Wartungsfreundlichkeit und die Vermeidung von Instandhaltung durch die im Vergleich zu konventionellen Maschinen gravierend reduzierte Teileanzahl und den einfachen Aufbau der Maschine.

Die RS 1 wird in einem attraktiven Grundausstattungs paket angeboten, das alle notwendigen und innovativen Funktionen für den täglichen Betrieb beinhaltet.

Die wichtigsten Features des Grundausstattungs paketes sind:

- REKERS Frequenz-Rüttel-System mit einer einstellbaren Rüttelkraft zwischen 0 - 108 kN.
- großzügig dimensioniertes Hydraulikaggregat sowie Proportionalventiltechnik für alle Hauptbewegungen
- freikragende Füllwagen für Kern- und Vorsatzbeton mit direkt wirkenden Hydraulikzylindern mit Linearmessstab zur präzisen Steuerung des Befüllungsprozesses mit bester Überwachung und Einsicht durch den Bediener
- patentiertes Hochleistungsschüttelrost, welches durch einen Hydromotor und Exzenter individuelle Einstellmöglichkeiten in Geschwindigkeit, Kraft und Weg bietet und damit vielfältige Optimierungen des Formbefüllungsprozesses erlaubt
- Steuerung basierend auf dem modernsten Stand der Siemens S7 TIA SPS - Steuerungstechnologie mit umfassender Visualisierung zur Parametersetzung und -verwaltung aller Prozessvariablen

La machine de fabrication de blocs RS 1 est à l'origine de la série innovante RS.

Comme toutes les machines de la série RS, les chariots de remplissage sont tournés de 90° par rapport au sens de transport de la planche de production et disposent d'un guidage extrêmement stable pour le formage et l'estampage via les diagonales et sont conçus avec un cadre vissé fixe et mobile pour réglage de la hauteur du produit. Ces machines à mouler la pierre sont également parfaitement adaptées à la production d'un grand nombre de produits en béton de haute qualité avec une hauteur de produit de 15 mm à 300 mm.

La machine de fabrication de parpaings RS 1 est inégalée par la simplicité et la compacité de sa conception alliée à l'universalité et aux performances.

Le RS 1 est équipé d'un chariot de remplissage entraîné directement par des vérins hydrauliques sans culbuteurs ni bielles. Tous les mouvements principaux sont contrôlés à l'aide de la technologie des vannes proportionnelles et surveillés à l'aide de capteurs linéaires absolus.

Les caractéristiques exceptionnelles de cette machine de fabrication de blocs sont la facilité d'entretien et l'évitement de l'entretien en raison du nombre considérablement réduit de pièces par rapport aux machines conventionnelles et de la structure simple de la machine.

Le RS 1 est proposé dans un ensemble d'équipement de base attrayant qui comprend toutes les fonctions nécessaires et innovantes pour l'utilisation quotidienne.

Les caractéristiques les plus importantes du pack d'équipement de base sont les suivantes :

- Système de vibration de fréquence REKERS avec une force de vibration réglable entre 0 et 108 kN.
- Unité hydraulique généreusement dimensionnée et technologie de vannes proportionnelles pour tous les mouvements principaux
- Chariot de remplissage en porte-à-faux pour noyau et béton de parement avec vérins hydrauliques à action directe avec tige de mesure linéaire pour un contrôle précis du processus de remplissage avec la meilleure surveillance et perspicacité pour l'opérateur
- Agitateur haute performance brevetée, qui offre des options de réglage individuelles en termes de vitesse, de force et de déplacement grâce à un moteur hydraulique et un excentrique, permettant ainsi une large gamme d'optimisation du processus de remplissage du moule
- Commande basée sur la dernière technologie de commande Siemens S7 TIA PLC avec visualisation complète pour le paramétrage et la gestion de toutes les variables de processus

# STEINFORMMASCHINE RS 1



Mit vielfältigen optionalen Zusatzausstattungen lässt sich die RS 1 bezüglich des Komforts und der Möglichkeiten deutlich aufrüsten.

Erhältlich sind unter anderem:

- Schnellverspannungen für Form und Stempel (anstatt geschraubter Ausführung)
- Proportional-pneumatische Formverspannung zur Optimierung der Formbefüllung
- Pneumatisch betätigte bewegliche Abstreifer an Vorder- und Hinterwand der Füllwagen

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 in Längs- und/oder Querrichtung für die Herstellung von Produkten mit Unterprofilierungen
- Ziehhornvorrichtung für Produkte mit horizontalen Löchern und Kanälen
- Armierungs- und Styroporeinlegevorrichtung für die wirtschaftliche Produktion durch schnellere Taktzeiten gegenüber herkömmlichen Maschinen

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

Avec une large gamme d'équipements supplémentaires en option, le RS1 peut être considérablement amélioré en termes de confort et d'options.

Sont disponibles entre autres :

- Pincés rapides pour moule et tampon (au lieu de la version vissée)
- Serrage pneumatique proportionnel du moule pour optimiser le remplissage du moule
- Racleurs mobiles à commande pneumatique sur les parois avant et arrière du wagon de remplissage

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'étirage longitudinal et/ou transversal pour la fabrication de produits avec sous-profilés
- Dispositif à mandrin pour produits avec trous et canaux horizontaux
- Dispositif d'insertion de renfort et de polystyrène pour une production économique grâce à des temps de cycle plus rapides par rapport aux machines conventionnelles

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





## TECHNISCHE DATEN

## RS 1

## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Min. Brettgröße (mm)	1.100 x 480	Min. Dimension planche (mm)
Max. Brettgröße (mm)	1.400 x 550	Max. Dimension planche (mm)
Produktgröße (mm)	15 - 300	Hauteur des produits
Maschinengewicht mit Vorsatz (kg)	13.000	Poids de la machine inclus la parement
Rüttelkraft (kN)	0 - 108	Force de vibration
Anschlusswert (kW)	45	Charge connectée (kW)
Steuerung	Siemens S7 TIA -1500	Système de contrôle

## LEISTUNGSANGABEN\*

Brettgröße /  
Dimension planche  
1.400 x 550

## SPÉCIFICATIONS DE PERFORMANCES \*

<b>Pflasterstein ohne Vorsatz</b> (200 x 100 x 80 mm) <ul style="list-style-type: none"> <li>• Taktzeit (s)</li> <li>• m<sup>2</sup> in 8h</li> </ul>	13 - 16 1.140 – 920	<b>Pavé monocouche</b> (200 x 100 x 80 mm) <ul style="list-style-type: none"> <li>• Temps de cycle (s)</li> <li>• m<sup>2</sup> in 8h</li> </ul>
<b>Pflasterstein mit Vorsatz</b> (200 x 100 x 80 mm) <ul style="list-style-type: none"> <li>• Taktzeit (s)</li> <li>• m<sup>2</sup> in 8h</li> </ul>	16 - 19 910 – 770	<b>Pavé bicouche</b> (200 x 100 x 80 mm) <ul style="list-style-type: none"> <li>• Temps de cycle(s)</li> <li>• m<sup>2</sup> in 8h</li> </ul>
<b>Hohlblockstein</b> (400 x 200 x 200 mm) <ul style="list-style-type: none"> <li>• Taktzeit (s)</li> <li>• Stk. in 8h</li> </ul>	16 - 18 9.180 – 8.150	<b>Blocs creux</b> (400 x 200 x 200 mm) <ul style="list-style-type: none"> <li>• Temps de cycle(s)</li> <li>• Pcs in 8h</li> </ul>

\* 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.

\* 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 spécifications de performance se réfèrent à une allocation de la planche maximale pour les tailles de planche respectives et prennent en compte un facteur habituel de disponibilité du système de 85 %. La disponibilité atteignable du système dépend de la configuration globale du système et du mode de fonctionnement.



 **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](mailto:info@rekers.de) • [www.rekers.de](http://www.rekers.de)

