

Always a step ahead!



REKERS

Maschinen- u. Anlagenbau

since 1955

RS LINE

MÁQUINAS BLOQUERAS
DE LA SERIE RS



100%

MADE IN

GERMANY

Con la introducción de la serie RS, REKERS establece estándares en términos de innovaciones. Una serie de nuevos principios de construcción, no solo con la estructura del núcleo y la pieza de fijación girada 90° en comparación con la dirección de transporte habitual del tablero de producción, sino también varias patentes subrayan la singularidad de esta serie.

La serie RS no es solo la mejor predestinado para la producción económica de los productos de hormigón habituales, como adoquines, losas, ladrillos, bordillos, pero también para placas de ladrillo o productos de hormigón con una altura mínima de 15 mm, productos de hormigón con armadero de acero y muchos otros productos de hormigón .

Apenas hay límites en la variedad de productos, por lo que las máquinas de la serie RS se consideran las máquinas bloqueras más flexibles y universales.

Las máquinas bloqueras de la serie RS abren nuevos caminos en términos de diseño. El marco está atornillado con gruesas placas de acero y se mueve verticalmente sobre columnas macizas de acuerdo con la altura del producto que se va a fabricar. El punzón y el molde se guían sobre columnas macizas en diagonal y, gracias a la envergadura, garantizan una guía vertical extremadamente uniforme. Horizontalmente, se genera una guía estable al montar los ejes en los puntos más alejados del marco superior e inferior, lo que a su vez beneficia la calidad del producto.

Con esta disposición de columnas, se crea una ventana grande directamente en la salida del tablero, lo que como efecto secundario permite una visión directa del proceso real y, por lo tanto, permite al operador optimizar los parámetros inmediato.

MAQUINA DE BLOQUES RS 4

El buque insignia de la serie RS es la RS 4.

La RS 4 es un verdadero todoterreno, técnicamente y en cuanto a rendimiento al más alto nivel.

En esta máquina de tableros grandes, todos los productos de hormigón habituales y muchos más como estándar se pueden producir rápidamente y con alta calidad, incluso con una altura de producto baja de 15 mm hasta un máximo de 500 mm. Una novedad de esta máquina es un cambio de producto casi totalmente automático con cambio de molde totalmente automático.



Com a introdução da série RS, a REKERS estabelece padrões em termos de inovações. Uma série de novos princípios de construção, não apenas com a estrutura do núcleo e da peça de fixação girada em 90° em comparação com a direção de transporte usual da placa de produção, mas também várias patentes sublinham a singularidade desta série.

A série RS não é apenas a melhor predestinado para a produção econômica de produtos de concreto usuais, como pedras de pavimentação, lajes, tijolos, meio-fio, mas também para blocos de tijolos ou misturadores de concreto com uma altura mínima do produto de 15 mm, produtos de concreto com histórico comprovado e muitos outros produtos de concreto . Quase não há limites para a variedade de produtos, de modo que as máquinas da série RS são consideradas as máquinas de fabricação de blocos mais flexíveis e universais.

As máquinas de fabricação de blocos da série RS abrem novos caminhos em termos de design.

A estrutura é aparafusada a partir de grossas chapas de aço e é movida verticalmente em colunas maciças de acordo com a altura do produto a ser fabricado.

O punção e o molde são guiados em colunas sólidas na diagonal e, graças ao vão, garantem uma orientação vertical extremamente uniforme. Horizontalmente, a orientação estável é gerada pela montagem dos eixos nos pontos mais distantes da estrutura superior e inferior, o que, por sua vez, beneficia a qualidade do produto.

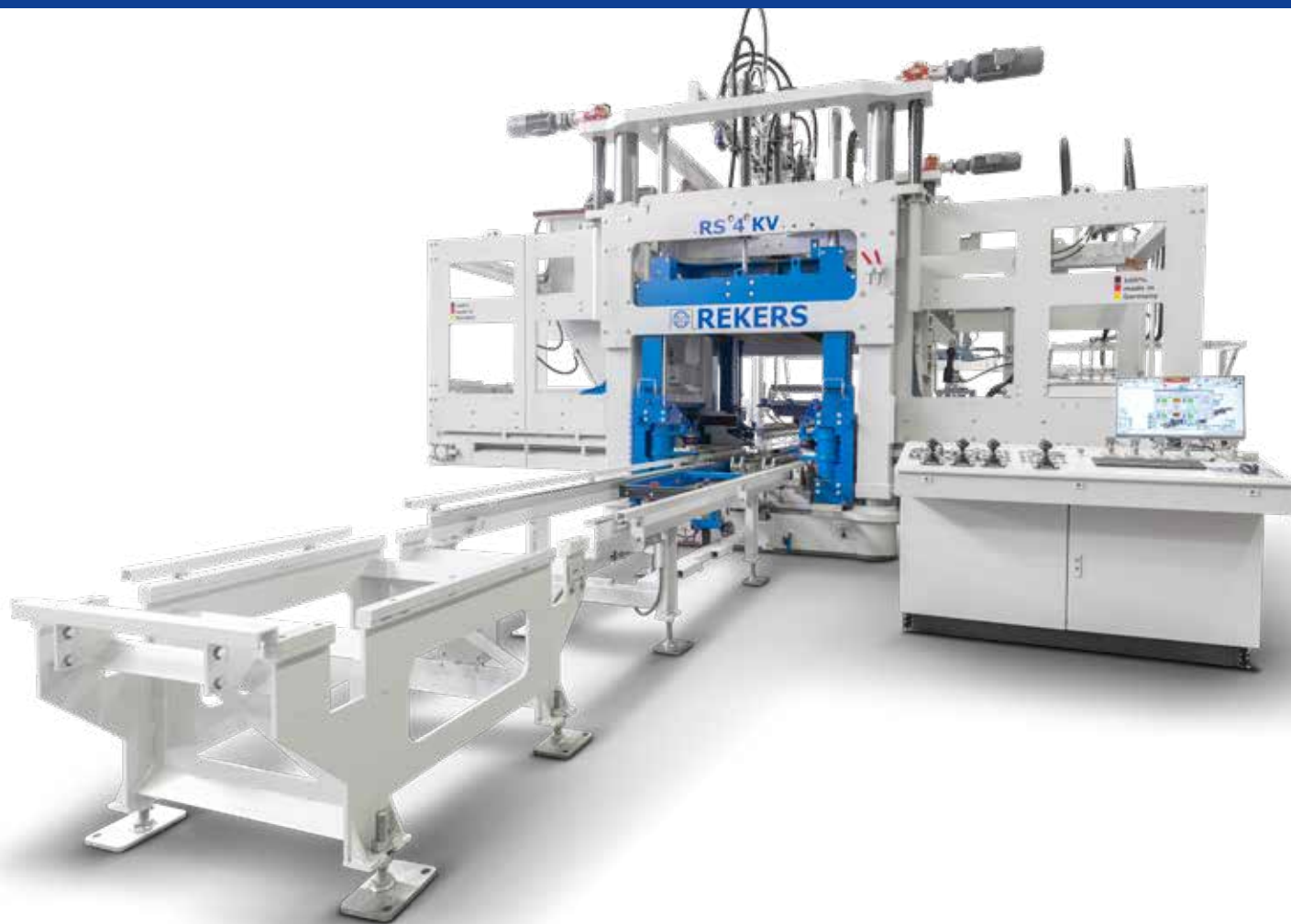
Com este arranjo de colunas, uma grande janela é criada diretamente na saída da placa, que como efeito colateral permite uma visão direta do processo real e, assim, permite que o operador otimize imediatamente os parâmetros.

MÁQUINA PARA BLOCOS RS 4

O carro-chefe da série RS é o RS 4. O RS 4 é um verdadeiro polyvalente - tecnicamente e em termos de desempenho ao mais alto nível.

Nesta máquina de grande porte, todos os produtos de concreto usuais e muitos outros como padrão podem ser produzidos rapidamente e com alta qualidade, mesmo com a baixa altura do produto de 15 mm até um máximo de 500 mm. Uma novidade nesta máquina é uma troca de produto quase totalmente automática com troca de molde totalmente automática.





La RS 4 está coronado por otra innovación. Como ya se sabe de REKERS, los carros de llenado están equipados con accionamientos servoeléctricos que incluyen recuperación.

Por primera vez, es accionado por una correa dentada especial. Entre otras cosas, esta máquina para fabricar bloques no solo no tiene rival en términos de eficiencia energética, sino que también se encuentra entre las mejores de su clase en términos de mantenimiento, reparaciones y vida útil. ¡Sosteniblemente integral!

La versión estándar del RS 4 viene con un completo equipamiento que no deja nada que desear. Las características más importantes, en su mayoría exclusivas de REKERS, son:

- Sistema de servovibración Vario de REKERS con control de frecuencia y amplitud y una fuerza de vibración máxima de 225 KN - accionado por 4 servomotores síncronos con altas reservas de potencia
- Los carros de llenado en voladizo para núcleo y hormigón de revestimiento con transmisiones servoeléctricas de correa dentada de carbono permiten un control preciso del proceso de llenado con la mejor supervisión y visión por parte del operador y a altas velocidades/aceleraciones con bajo consumo de energía
- Parrilla vibratoria patentada de alto rendimiento, que ofrece opciones de ajuste individual en términos de velocidad, fuerza y recorrido gracias a un motor hidráulico y excéntrico, lo que permite una amplia gama de optimización del proceso de llenado del molde.
- La entrada de tableros diseñada como un transportador de excavación también permite una expulsión rápida y extremadamente suave del producto y los tableros.
- La fijación de moldes de REKERS ofrece la posibilidad de adaptar moldes existentes sin adaptador

O RS 4 é coroado por outra inovação. Como já é conhecido da REKERS, os carrinhos de enchimento são equipados com acionamentos servoelétricos, incluindo recuperação. Pela primeira vez, é acionado por uma correia dentada especial.

Entre outras coisas, esta máquina de fabricação de blocos não é apenas incomparável em termos de eficiência energética, mas também está entre as melhores de sua classe em termos de manutenção, reparos e vida útil.

Completo de forma sustentável!

A versão padrão do RS 4 vem com um equipamento completo que não deixa nada a desejar. Os recursos mais importantes, principalmente exclusivos da REKERS, são:

Os recursos mais importantes, principalmente exclusivos da REKERS, são:

- Sistema de servo-vibração REKERS Vario com controle de frequência e amplitude e força máxima de vibração de 225 KN - accionado por 4 servo motores síncronos com alta reserva de potência
- Carrinhos de enchimento cantilever para concreto de núcleo e revestimento com acionamentos servoelétricos de correa dentada de carbono permitem o controle preciso do processo de enchimento com a melhor supervisão e visão do operador e em altas velocidades/acelerações com baixo consumo de energia
- Grelha vibratória patenteada de alto desempenho, que oferece opções individuais de ajuste em termos de velocidade, força e deslocamento graças a um motor excêntrico e hidráulico, permitindo uma ampla gama de otimização do processo de enchimento do molde.
- A entrada de tábuas projetada como transportador de escavação também permite a ejeção rápida e extremamente suave do produto e das tábuas.
- A fixação de moldes REKERS oferece a possibilidade de adaptar moldes existentes sem adaptador



El control del RS 4 se basa en la última tecnología de control Siemens S7 TIA PLC y Siemens Simotion/Sinamics. Una visualización integral con amplias opciones para configurar parámetros para todas las variables de proceso y funciones de diagnóstico en profundidad son una parte tan importante del estándar de control de REKERS como la gestión de moldes y la adquisición de datos de producción, así como varias herramientas para la optimización de procesos.

Se encuentra una amplia gama de equipos y equipos opcionales para productos y requisitos especiales, así como para solicitudes especiales. Disponibles están entre otros:

- Sello de limpieza transversal para productos con perfilado transversal de la superficie
- Dispositivo de estirado de placa en sentido longitudinal y/o transversal para la fabricación de productos con subperfiles
- Dispositivo de mandril para productos con agujeros y canales horizontales
- Dispositivo de inserción de espuma de poliestireno y refuerzo para una producción económica debido a tiempos de ciclo más rápidos en comparación con las máquinas convencionales
- Rodillo alisador en el vagón de llenado de hormigón visto para la producción de productos de revestimiento de gran formato -Llenado de carros de llenado mediante dosificación dirigida utilizando una cinta transportadora oscilante (en lugar de una trampilla de tolva) para lograr un llenado de molde optimizado y particularmente uniforme Cambio de estampado y molde completamente automático para tiempos de preparación muy rápidos, incluido el ajuste de la máquina casi completamente automático

Además, REKERS está abierta a nuevos desarrollos específicos del cliente que amplían continuamente el posible equipamiento adicional de las máquinas de fabricación de bloques.



O controle do RS 4 é baseado na mais recente tecnologia de controle Siemens S7 TIA PLC e Siemens Simotion/Sinamics. Uma visualização abrangente com amplias opções para configuração de parâmetros para todas as variáveis de processo e funções de diagnóstico detalhadas fazem parte do padrão de controle REKERS como gerenciamento de moldes e aquisição de dados de produção, bem como várias ferramentas para otimização de processos.

Uma ampla gama de equipamentos e equipamentos opcionais é encontrada para produtos e requisitos especiais, bem como para solicitações especiais. Disponíveis estão entre outros:

- Selo de limpeza transversal para produtos com perfil transversal da superfície
- Dispositivo para estiramento longitudinal e/ou transversal de chapas para fabricação de produtos com subperfis
- Dispositivo de mandril para produtos com furos e canais horizontais
- Dispositivo de isopor e inserto de reforço para produção econômica devido a tempos de ciclo mais rápidos em comparação com máquinas convencionais
- Rolo de alisamento no carro de enchimento de concreto aparente para a produção de produtos de revestimento de grande formato
- Enchimento dos carros por dosagem direcionada usando uma correia transportadora oscilante (em vez de uma escotilha de tremonha) para obter um enchimento de molde otimizado e particularmente uniforme
- Totalmente automático estampagem e troca de moldes para tempos de acerto muito rápidos, incluindo configuração da máquina quase totalmente automática

Além disso, a REKERS está aberta a novos desenvolvimentos específicos do cliente que expandem continuamente os possíveis equipamentos adicionais das máquinas de fabricação de blocos.



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

RS 4

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Tamaño mínimo del tablero (mm)	1.400 x 950	Tamanho mínimo da placa (mm)
Tamaño máximo de placa (mm)	1.500 x 1.400	Tamanho máximo da placa (mm)
Altura del producto (mm)	15 - 500	Altura do produto (mm)
Peso de la máquina con segunda capa (kg)	36.000	Peso da máquina com segunda camada (kg)
Fuerza de vibración (kN)	0 - 225	Força de vibração (kN)
Carga conectada (kW)	130	Carga conectada (kW)
Control de sistema	Siemens S7 TIA -1500	Control de sistema

DATOS DE RENDIMIENTO *

Tamaño del tablero /
tamanho da placa
1.400 x 1.100

Tamaño del tablero /
tamanho da placa
1.400 x 1.300

ESPECIFICAÇÕES DE PERFORMANCE *

Adoquín sin seg.capa (200 x 100 x 80 mm) • tiempo de ciclo (s) • m ² en 8 horas	10 - 12 2.950 - 2.450	11 - 13 3.200 - 2.710	Paver sem seg.camada (200 x 100 x 80) • tempo de ciclo sec. (s) • m ² em 8 horas
Adoquín con segunda capa (200 x 100 x 80 mm) • tiempo de ciclo (s) • m ² en 8 horas	12 - 15 2.450 - 1.960	13 - 16 2.710 - 2.200	Paver com segunda camada (200 x 100 x 80) • tempo de ciclo sec. (s) • m ² em 8 horas
Bloques hueco (400 x 200 x 200 mm) • tiempo de ciclo (s) • pza(s) en 8 horas	13 - 15 22.570 - 19.580	14 - 16 31.430 - 27.540	Blocos ocios (400 x 200 x 200) • tempo de ciclo sec. (s) • peça em 8 horas

* Los datos de rendimiento se basan en el suministro continuo de hormigón fresco con buenas características de llenado del molde. También dependen de la configuración de la máquina, recetas de mezcla, materiales utilizados y otras condiciones ambientales.

Las especificaciones de rendimiento se refieren a una ocupación máxima del tablero para los respectivos tamaños de tableros y tienen en cuenta un factor habitual para la disponibilidad del sistema del 85 %. La disponibilidad alcanzable del sistema depende de la configuración general del sistema y del modo de funcionamiento.

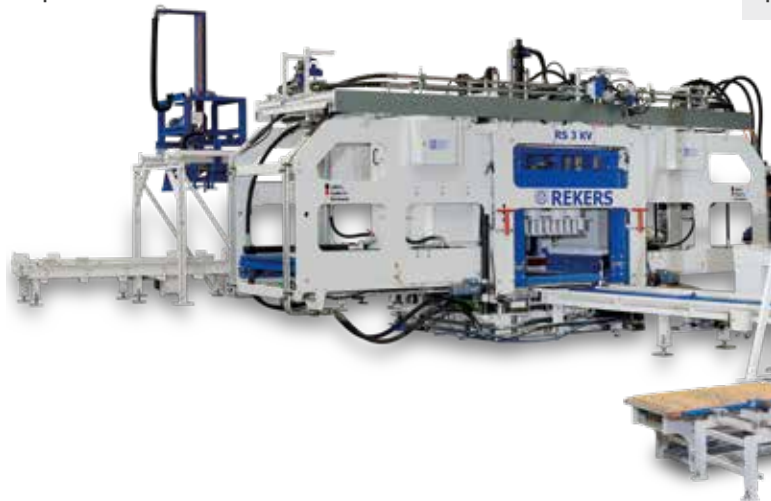
* Os dados de desempenho são baseados no fornecimento contínuo de concreto fresco com boas características de preenchimento do molde. Eles também dependem da configuração da máquina, receitas de mistura, materiais usados e outras condições ambientais.

As especificações de desempenho referem-se a uma ocupação máxima de placa para os respectivos tamanhos de placa e levam em consideração um fator típico de disponibilidade do sistema de 85%. A disponibilidade alcançável do sistema depende da configuração geral do sistema e do modo de operação.

MAQUINA DE BLOQUES RS 3 /RS 2

Las máquinas bloqueras RS3 y RS2 son el desarrollo lógico de la innovación original, la máquina bloquera RS 1.

Como todas las máquinas de la serie RS, la RS 2 y la RS 3 también están diseñadas con el carro de llenado de machos y frontales girado 90° en relación con la dirección de transporte habitual del cartón de producción y tienen una guía extremadamente estable de la forma y el sello a través de las diagonales y están diseñados con un marco atornillado fijo y otro móvil para el ajuste de la altura del producto. Estas máquinas de moldeo de bloques también son ideales para producir una gran cantidad de productos de hormigón de alta calidad con una altura de producto de 15 mm a 300 mm.



Al igual que la máquina para fabricar bloques RS 1, las máquinas para fabricar bloques RS 2 y RS 3 también están diseñadas con un accionamiento hidráulico para el carro de llenado. No, sin embargo, como en las máquinas tradicionales, mediante brazos oscilantes, sino mediante cilindros hidráulicos de acción directa. Todos los movimientos principales se controlan mediante tecnología de válvulas proporcionales y se supervisan mediante sensores lineales absolutos.

Las características sobresalientes de estas máquinas de bloques son la facilidad de mantenimiento y la evitación del mantenimiento debido a la pequeña cantidad de piezas en comparación con las máquinas convencionales y la estructura simple de la máquina.

El RS 3 y el RS 2 se ofrecen en un atractivo paquete de equipamiento básico que incluye todas las funciones necesarias e innovadoras para el funcionamiento diario.

Las características más importantes del paquete de equipamiento básico son:

- Sistema de vibración de frecuencia de REKERS con una fuerza de vibración ajustable entre 0 - 180 kN.
- Unidad hidráulica de generosas dimensiones y tecnología de válvulas proporcionales para todos los movimientos principales
- carro de llenado en voladizo para núcleo y hormigón de revestimiento con cilindros hidráulicos de acción directa con vara de medición lineal para un control preciso del proceso de llenado con el mejor control y conocimiento por parte del operador
- Parrilla vibratoria patentada de alto rendimiento, que ofrece opciones de ajuste individual en términos de velocidad, fuerza y recorrido gracias a un motor hidráulico y excéntrico, lo que permite una amplia gama de optimización del proceso de llenado del molde.
- Control basado en la última tecnología de control Siemens S7 TIA PLC con visualización completa para el ajuste de parámetros y la gestión de todas las variables del proceso

As máquinas de fabricação de blocos RS3 e RS2 são o desenvolvimento lógico da inovação original, a máquina de fabricação de blocos RS 1.

Como todas as máquinas da série RS, a RS 2 e RS 3 também são projetadas com o núcleo e o carro de enchimento frontal girados 90° em relação à direção de transporte usual da placa de produção e possuem uma guia extremamente estável da forma e da vedação através das diagonais e são projetados com uma moldura fixa aparafusada e uma móvel para ajuste da altura do produto. Estas máquinas de moldagem de blocos também são ideais para produzir um grande número de produtos de concreto de alta qualidade com uma altura de produto de 15 mm a 300 mm.



Assim como a máquina de fabricação de blocos RS 1, as máquinas de fabricação de blocos RS 2 e RS 3 também são projetadas com acionamento hidráulico para o carrinho de enchimento. Não, porém, como nas máquinas tradicionais, por meio de braços oscilantes, mas por meio de cilindros hidráulicos de ação direta. Todos os movimentos principais são controlados pela tecnologia de válvulas proporcionais e monitorados por sensores lineares absolutos.

As características marcantes dessas máquinas de bloco são a facilidade de manutenção e a evitação de manutenção devido ao pequeno número de peças em comparação com as máquinas convencionais e a estrutura simples da máquina.

O RS 3 e o RS 2 são oferecidos em um atraente pacote de equipamento básico que inclui todos os recursos necessários e inovadores para a operação diária.

As características mais importantes do pacote de equipamento básico são:

- Sistema de vibração de frequência REKERS com força de vibração ajustável entre 0 - 180 kN.
- Unidade hidráulica generosamente dimensionada e tecnologia de válvulas proporcionais para todos os movimentos principais
- Carro de enchimento cantilever para concreto de núcleo e revestimento com cilindros hidráulicos de ação direta com haste de medição linear para controle preciso do processo de enchimento com o melhor controle e conhecimento do operador
- Grelha vibratória patentada de alto desempenho, que oferece opções individuais de ajuste em termos de velocidade, força e deslocamento graças a um motor excêntrico e hidráulico, permitindo uma ampla gama de otimização do processo de enchimento do molde.
- Controle baseado na mais recente tecnologia de controle PLC Siemens S7 TIA com display completo para configuração de parâmetros e gerenciamento de todas as variáveis do processo



Con una amplia gama de equipamiento adicional opcional, el RS 3 y el RS 2 se acercan al estándar del buque insignia RS 4 en términos de comodidad y opciones.

Disponibles están entre otros:

- Sistema de servovibración REKERS Vario con control de frecuencia y amplitud y una fuerza de vibración máxima de 225 KN, accionado por 4 servomotores síncronos con altas reservas de potencia (solo RS 3)
- Abrazaderas rápidas para molde y sello (en lugar de la versión atornillada) sujeción neumática proporcional del molde para optimizar el llenado del molde -Rascadores móviles accionados neumáticamente en las paredes delantera y trasera del carro de llenado
- Tolva con trampilla de tolva accionada hidráulicamente para mejorar la carga del vagón de llenado con una gran variedad de productos
- La entrada de tableros diseñada como un transportador de excavación permite una expulsión rápida que es cuidadosa con el producto y los tableros (solo RS3)

Com uma ampla gama de equipamentos extras opcionais, o RS 3 e o RS 2 se aproximam do padrão do carro-chefe RS 4 em termos de conforto e opções.

Disponíveis estão entre outros:

- Braçadeiras rápidas para molde e vedação (em vez da versão aparafusada) fixação pneumática proporcional do molde para otimizar o enchimento do molde
- Raspadores móveis accionados pneumáticamente nas paredes frontal e traseira do carro de enchimento
- Tremonha com escotilha de tremonha accionada hidráulicamente para melhorar o carregamento do carro de enchimento com uma ampla variedade de produtos
- A entrada da placa projetada como um transportador de colher permite a ejeção rápida que é suave no produto e nas placas (somente RS3)



Sello de limpieza transversal para productos con perfilado transversal de la superficie

- Dispositivo de trefilado de chapa en sentido longitudinal y/o transversal para la fabricación de productos con subperfiles
- Dispositivo de mandril para productos con agujeros y canales horizontales
- Dispositivo de inserción de espuma de poliestireno y refuerzo para una producción económica debido a tiempos de ciclo más rápidos en comparación con las máquinas convencionales

Además, REKERS está abierta a nuevos desarrollos específicos del cliente que amplían continuamente el posible equipamiento adicional de las máquinas de fabricación de bloques.



Selo de limpeza transversal para produtos com perfil de superfície transversal

- Dispositivo para trefilação de chapas no sentido longitudinal e/ou transversal para fabricação de produtos com subperfis
- Dispositivo de mandril para produtos com furos e canais horizontais
- Dispositivo de isopor e inserto de reforço para produção econômica devido a tempos de ciclo mais rápidos em comparação com máquinas convencionais

Além disso, a REKERS está aberta a novos desenvolvimentos específicos do cliente que expandem continuamente os possíveis equipamentos adicionais das máquinas de fabricação de blocos.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	RS 3	RS 2	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
Tamaño mínimo del tablero (mm)	1.200 x 950	1.200 x 650	Tamanho mínimo da placa (mm)
Tamaño máximo de placa (mm)	1.500 x 1.250	1.400 x 950	Tamanho máximo da placa (mm)
Altura del producto (mm)	15 - 300	15 - 300	Altura do produto (mm)
Peso de la máquina con segunda capa (kg)	21.000	19.000	Peso da máquina com segunda camada (kg)
Fuerza de vibración (kN)	0 - 180	0 - 180	Força de vibração (kN)
Carga conectada (kW)	100	100	Carga conectada (kW)
Controle de sistema	Siemens S7 TIA -1500		Controle de sistema

DATOS DE RENDIMIENTO *	Tamaño del tablero / tamanho da placa 1.400 x 1.100	Tamaño del tablero / tamanho da placa 1.400 x 950	ESPECIFICAÇÕES DE PERFORMANCE *
Adoquín sin seg.capa (200 x 100 x 80 mm) • tiempo de ciclo (s) • m ² en 8 horas	13 - 16 2.250 - 1.830	13 - 16 1.800 - 1.470	Paver sem seg.camada (200 x 100 x 80) • tempo de ciclo sec. (s) • m ² em 8 horas
Adoquín con segunda capa (200 x 100 x 80 mm) • tiempo de ciclo (s) • m ² en 8 horas	16 - 19 1.830 - 1.540	16 - 19 1.470 - 1.230	Paver com segunda camada (200 x 100 x 80) • tempo de ciclo sec. (s) • m ² em 8 horas
Bloques hueco (400 x 200 x 200 mm) • tiempo de ciclo (s) • pza(s) en 8 horas	16 - 18 18.360 - 16.300	16 - 18 18.360 - 16.300	Blocos ocós (400 x 200 x 200) • tempo de ciclo sec. (s) • peça em 8 horas

* Los datos de rendimiento se basan en el suministro continuo de hormigón fresco con buenas características de llenado del molde. También dependen de la configuración de la máquina, recetas de mezcla, materiales utilizados y otras condiciones ambientales.

Las especificaciones de rendimiento se refieren a una asignación máxima de tablero para los respectivos tamaños de tableros y tienen en cuenta un factor habitual para la disponibilidad del sistema del 85 %. La disponibilidad alcanzable del sistema depende de la configuración general del sistema y del modo de funcionamiento.

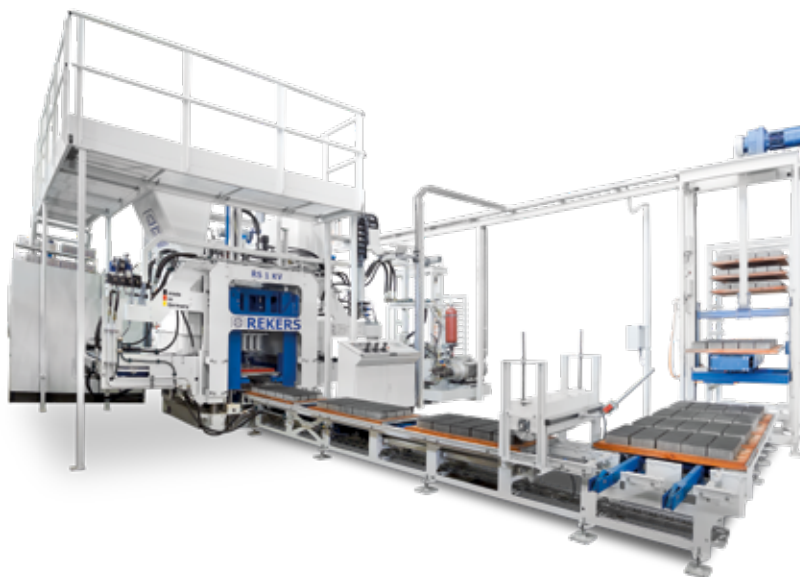
* Os dados de desempenho são baseados no fornecimento contínuo de concreto fresco com boas características de preenchimento do molde. Eles também dependem da configuração da máquina, receitas de mistura, materiais usados e outras condições ambientais.

As especificações de desempenho referem-se a uma ocupação máxima de placa para os respectivos tamanhos de placa e levam em consideração um fator típico de disponibilidade do sistema de 85%. A disponibilidade alcançável do sistema depende da configuração geral do sistema e do modo de operação.



La bloquera RS 1 es el origen de la innovadora serie RS. Como todas las máquinas de la serie RS, los carros de llenado giran 90° en la dirección de transporte del tablero de producción y tienen una guía extremadamente estable para la forma y el sello a través de las diagonales y están diseñados con un marco atornillado fijo y móvil para ajuste de la altura del producto. Estas máquinas de moldeo de bloques también son ideales para producir una gran cantidad de productos de hormigón de alta calidad con una altura de producto de 15 mm a 300 mm.

La máquina bloquera RS 1 no tiene paralelo en términos de simplicidad y compacidad de su diseño combinado con universalidad y rendimiento.



El RS 1 está equipado con un carro de llenado accionado directamente por cilindros hidráulicos sin balancines ni barras de acoplamiento. Todos los movimientos principales se controlan mediante tecnología de válvulas proporcionales y se supervisan mediante sensores lineales absolutos.

Las características sobresalientes de esta máquina de bloques son la facilidad de mantenimiento y la evitación del mantenimiento debido al número significativamente reducido de piezas en comparación con las máquinas convencionales y la estructura simple de la máquina.

La RS 1 se ofrece en un atractivo paquete de equipamiento básico que incluye todas las funciones necesarias e innovadoras para el funcionamiento diario.

Las características más importantes del paquete de equipamiento básico son:

- Sistema de vibración de frecuencia REKERS con una fuerza de vibración ajustable entre 0 - 108 kN.
- Unidad hidráulica de generosas dimensiones y tecnología de válvulas proporcionales para todos los movimientos principales
- Carro de llenado en voladizo para núcleo y hormigón de revestimiento con cilindros hidráulicos de acción directa con varilla de medición lineal para un control preciso del proceso de llenado con la mejor supervisión e información posibles por parte del operador
- Parrilla vibratoria patentada de alto rendimiento, que ofrece opciones de ajuste individual en términos de velocidad, fuerza y recorrido gracias a un motor hidráulico y excéntrico, lo que permite una amplia gama de optimización del proceso de llenado del molde.
- Control basado en la última tecnología de control Siemens S7 TIA PLC con visualización completa para el ajuste de parámetros y la gestión de todas las variables del proceso

A máquina de bloco RS 1 é a origem da inovadora série RS. Como todas as máquinas da série RS, os carros de enchimento giram 90° no sentido de transporte da placa de produção e têm uma forma extremamente estável e guia de vedação através das diagonais e são projetados com uma estrutura aparafusada fixa e móvel para ajustar a altura do produto. Estas máquinas de moldagem de blocos também são ideais para produzir um grande número de produtos de concreto de alta qualidade com uma altura de produto de 15 mm a 300 mm.

A máquina de fabricação de blocos RS 1 é incomparável em termos de simplicidade e compacidade de seu design combinado com universalidade e desempenho.

O RS 1 está equipado com um carrinho de enchimento acionado diretamente por cilindros hidráulicos sem balancins ou tirantes. Todos os movimentos principais são controlados pela tecnologia de válvulas proporcionais e monitorados por sensores lineares absolutos.

As características marcantes desta máquina de bloco são a facilidade de manutenção e a prevenção de manutenção devido ao número significativamente reduzido de peças em comparação com as máquinas convencionais e a estrutura simples da máquina.

O RS 1 é oferecido em um atraente pacote de equipamentos básicos que inclui todos os recursos necessários e inovadores para a operação diária.

As características mais importantes do pacote de equipamento básico são:

- Sistema de vibração de frequência REKERS com força de braço ajustável entre 0 - 108 kN.
- Unidade hidráulica de dimensões generosas e tecnologia de válvulas proporcionais para todos os movimentos principais
- Carro de enchimento cantilever para concreto de núcleo e revestimento com cilindros hidráulicos de ação direta com haste de medição linear para controle preciso do processo de enchimento com o melhor monitoramento e feedback do operador possível
- Grade vibratória patentada de alto desempenho, oferecendo opções de ajuste individual em termos de velocidade, força e deslocamento graças a um motor excêntrico e hidráulico, permitindo uma ampla gama de otimização do processo de enchimento do molde.
- Controle baseado na mais recente tecnologia de controle PLC Siemens S7 TIA com visualização completa para configuração de parâmetros e gerenciamento de todas as variáveis do processo

MAQUINA DE BLOQUES RS 1



Con una amplia gama de equipos adicionales, la RS1 se puede mejorar significativamente en términos de comodidad y opciones.

Disponibles están entre otros:

- Abrazaderas rápidas para molde y sello (en lugar de la versión atornillada)
- Sujeción neumática proporcional del molde para optimizar el llenado del molde
- Rascadores móviles accionados neumáticamente en las paredes delantera y trasera del vagón de llenado

Hay disponible una amplia gama de equipos opcionales para productos y requisitos especiales, así como para solicitudes especiales. Disponibles están entre otros:

- Sello de limpieza transversal para productos con perfilado transversal de la superficie
- Dispositivo de trefilado de chapa en sentido longitudinal y/o transversal para la fabricación de productos con subperfiles
- Dispositivo de mandril para productos con agujeros y canales horizontales
- Dispositivo de inserción de espuma de poliestireno y refuerzo para una producción económica debido a tiempos de ciclo más rápidos en comparación con las máquinas convencionales

Además, REKERS está abierta a nuevos desarrollos específicos del cliente que amplían continuamente el posible equipamiento adicional de las máquinas de fabricación de bloques.

Com uma ampla gama de equipamentos adicionais, o RS1 pode ser significativamente atualizado em termos de conforto e opções.

Disponíveis estão entre outros:

- Grampos rápidos para molde e estampador (em vez da versão aparafusada)
- Aperto pneumático proporcional do molde para otimizar o enchimento do molde
- Raspadores móveis accionados pneumáticamente nas paredes dianteiras e traseiras do carro de enchimento

Uma ampla gama de equipamentos opcionais está disponível para produtos e requisitos especiais, bem como para solicitações especiais. Disponíveis estão entre outros:

- Selo de limpeza transversal para produtos com perfil transversal da superfície
- Dispositivo para trefilação de chapas no sentido longitudinal e/ou transversal para fabricação de produtos com subperfis
- Dispositivo de mandril para produtos com furos e canais horizontais
- Dispositivo de isopor e inserto de reforço para produção econômica devido a tempos de ciclo mais rápidos em comparação com máquinas convencionais

Além disso, a REKERS está aberta a novos desenvolvimentos específicos do cliente que expandem continuamente os possíveis equipamentos adicionais das máquinas de fabricação de blocos.





ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

RS 1

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Tamaño mínimo del tablero (mm)	1.100 x 480	Tamanho mínimo da placa (mm)
Tamaño máximo de placa (mm)	1.400 x 550	Tamanho máximo da placa (mm)
Altura del producto (mm)	15 - 300	Altura do produto (mm)
Peso de la máquina con segunda capa (kg)	13.000	Peso da máquina com segunda camada (kg)
Fuerza de vibración (kN)	0 - 108	Força de vibração (kN)
Carga conectada (kW)	45	Carga conectada (kW)
Controle de sistema	Siemens S7 TIA -1500	Controle de sistema

DATOS DE RENDIMIENTO *

Tamaño del tablero /
tamanho da placa
1.400 x 550

ESPECIFICAÇÕES DE PERFORMANCE *

<p>Adoquín sin seg.capa (200 x 100 x 80 mm)</p> <ul style="list-style-type: none"> • tiempo de ciclo (s) • m² en 8 horas 	<p>13 - 16 1.140 – 920</p>	<p>Paver sem seg.camada (200 x 100 x 80)</p> <ul style="list-style-type: none"> • tempo de ciclo sec. (s) • m² em 8 horas
<p>Adoquín con segunda capa (200 x 100 x 80 mm)</p> <ul style="list-style-type: none"> • tiempo de ciclo (s) • m² en 8 horas 	<p>16 - 19 910 – 770</p>	<p>Paver com segunda camada (200 x 100 x 80)</p> <ul style="list-style-type: none"> • tempo de ciclo sec. (s) • m² em 8 horas
<p>Bloques hueco (400 x 200 x 200 mm)</p> <ul style="list-style-type: none"> • tiempo de ciclo (s) • pza(s) en 8 horas 	<p>16 - 18 9.180 – 8.150</p>	<p>Blocos ocós (400 x 200 x 200)</p> <ul style="list-style-type: none"> • tempo de ciclo sec. (s) • peça em 8 horas

* 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.

* Os dados de desempenho são baseados no fornecimento contínuo de concreto fresco com boas características de preenchimento do molde. Eles também dependem da configuração da máquina, receitas de mistura, materiais usados e outras condições ambientais.

As especificações de desempenho referem-se a uma ocupação máxima de placa para os respectivos tamanhos de placa e levam em consideração um fator típico de disponibilidade do sistema de 85%. A disponibilidade alcançável do sistema depende da configuração geral do sistema e do modo de operação.



 **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

