



REMMEL



**BETON
RUNDVERTEILER**

RBV 21



Willkommen bei REMMEL.

Ihr Partner für neue und gebrauchte
Beton-Nutzfahrzeuge und -Anlagen

Das großzügige Betriebsgelände unseres Familienunternehmens in zweiter Generation befindet sich in Wächtersbach, im Herzen des Rhein-Main-Gebietes. Dank unserer jahrzehntelangen Erfahrung können wir den täglichen Herausforderungen auf einer Baustelle professionell begegnen und bieten unseren Kunden effiziente und innovative Lösungsmöglichkeiten. Wir sind Ihr kompetenter Partner in Sachen „Beton-Logistik“ und „Beton-Engineering“ sowohl beim Kauf eines neuen oder gebrauchten Fahrzeuges als auch bei der kontinuierlichen Aktualisierung und technischen sowie betriebswirtschaftlichen Optimierung Ihres Fuhrparks.

Unser Service reicht von der Expertise bis zu Shipping und Zollabwicklung. Oberste Priorität hat dabei immer unsere durchgängig kontrollierte Qualität – vom Einkauf und der technischen Überholung bis zur Auslieferung. Sie stützt sich auf konsequente Investitionen sowie auf das Know-how und die Motivation unserer erfahrenen Mitarbeiter.



RBV 21



RUNDVERTEILER RBV 21

Der Name REMMEL steht für Erfahrung und Innovation. Unsere Zielstrebigkeit, Ihnen stets optimale Lösungen bieten zu können, war Antrieb für die Entstehung unseres patentierten Betonrundverteilers. In der Entwicklungsphase lag unser Hauptaugenmerk darauf, alle Schwachstellen vergleichbarer Hersteller-Modelle zu beseitigen, um Ihnen einen optimalen und störungsfreien Arbeitsablauf auf der Baustelle gewährleisten zu können. Wir sind stolz darauf, Ihnen als erster deutscher Hersteller das Ergebnis präsentieren zu dürfen:
Den RBV 21

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK:

- ✓ **deutsche Entwicklung und Fertigung**
- ✓ **höchster Qualitätsstandard**
- ✓ **kleinere Aufstellfläche**
- ✓ **konstruktiv durchdachter Stahlbau**
- ✓ **optimierte Abstützfläche**
- ✓ **einfacher Transport**
- ✓ **kompl. geschlossene Antriebseinheit**
- ✓ **optimale Hydraulikführung**
- ✓ **einfache Diagnose über Display**
- ✓ **Notbetrieb möglich**
- ✓ **proportionale Funkfernsteuerung**
- ✓ **Ersatzteilversorgung**
- ✓ **Inbetriebnahme möglich**
- ✓ **Stromzufuhr gesichert**
- ✓ **wartungsarmer Verteilermast**
- ✓ **1 Jahr Garantie**

Christian Klafszky, Geschäftsführer Betonpumpendienst Ulm:

„Wir haben uns bewusst für ein deutsches Produkt entschieden. Seit 2 Jahren arbeiten wir nun mit dem Prototypen des RBV 21. Wir hatten bisher weder Störungen noch Ausfälle und sind sehr zufrieden.“



DER RBV 21 - KOMPROMISSLOS GUT

Der Rundverteiler RBV 21 (entspricht **EN 12001**) ist eine rentable und effektive Alternative zu teuren Autobetonpumpen oder unflexiblen Stationärmasten und ist jeder Herausforderung einer Betonage gewachsen. Unser Rundverteiler und unsere Stationärpumpe sind dafür perfekt aufeinander abgestimmt. Trotz des geringen Gewichts und Platzbedarfs ist der RBV 21 in der Lage, in **21 Metern Reichweite** auf einer **Fläche von 1385 m²** den Beton präzise zu verteilen. Ein Umsetzen des Rundverteilers ist aufgrund des geringen Gewichts der einzelnen Elemente in kürzester Zeit erledigt.

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Hersteller	Remmel AG
Typ	RBV 21
Baujahr	2020
Antriebseinheit	600 kg
Kontergewicht	2x 1200 kg
Verteilermast	1500 kg
Drehkopf	320 kg
Mastbock	1200 kg

VERTEILERMAST

Länge Mast	21 m
Rollfalter 3 Elemente	360° endlos schwenkbar
Förderleitung	DN125
Endschlauch	3 m
Arbeitsbereich	1385 m²
Anzahl Arme	3 - Rollfaltung

ELEKTRISCHE ANTRIEBSEINHEIT

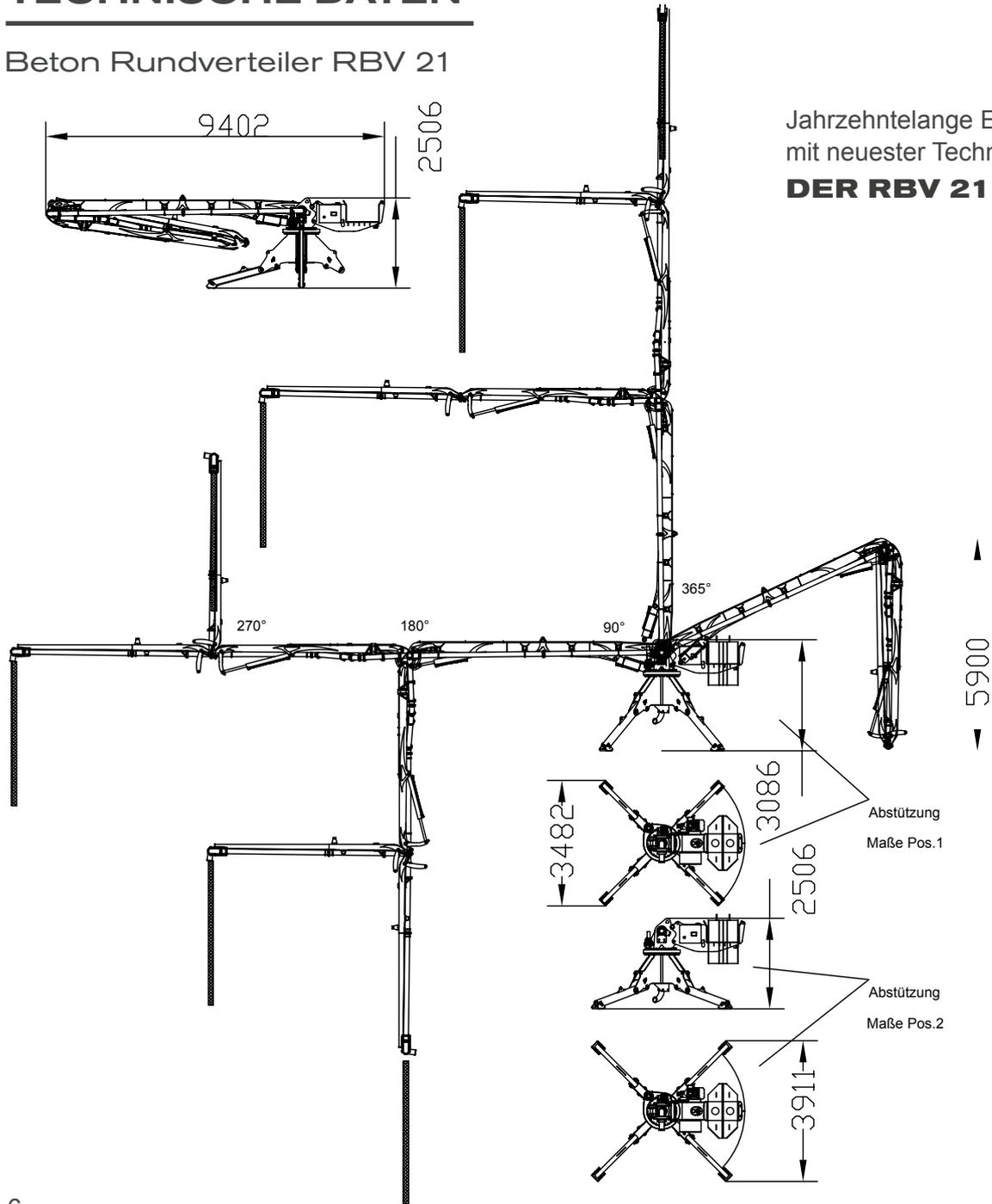
Stromversorgung	400 V - 16A
max. Leistungsaufnahme	7,5 kW

HYDRAULIK

Hydraulikdruck	max. 250 bar
Öltank	120 L
Hydraulikhersteller	Hawe Deutschland

TECHNISCHE DATEN

Beton Rundverteiler RBV 21



Jahrzehntelange Erfahrung gepaart
mit neuester Technologie:

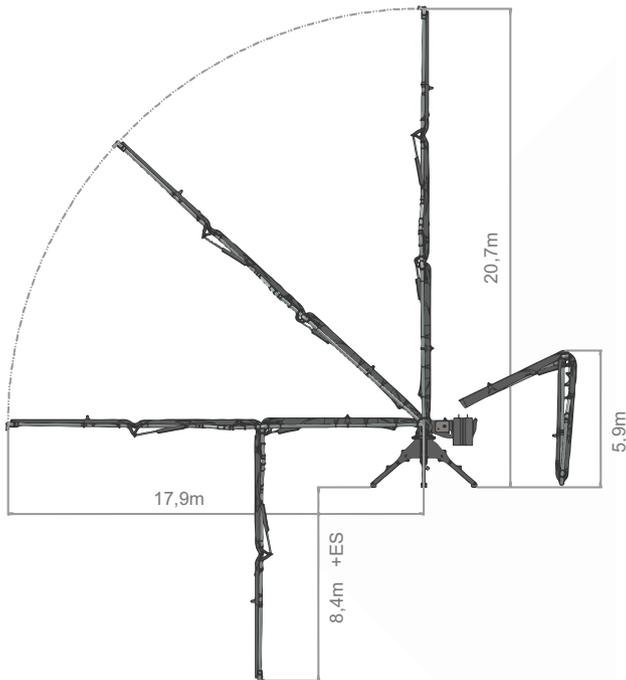
DER RBV 21

OPTIMIERTE GELENKMECHANISMEN

Unser patentierter Stahlbau sowie die den neuesten Standards entsprechenden Stahlgelenkmechanismen machen den Einsatz unseres Rundverteilers in der Betoneinbringung so effektiv. Durch die 360°-Achsendrehung erreicht unser Rundverteiler die maximale Arbeitsfläche in kürzester Zeit.

LEICHTBAU

Aufgrund unserer langjährigen Erfahrung und des Einsatzes von modernster Konstruktions- und Berechnungssoftware gewährleisten die Bauteile einen optimalen Spannungsverlauf.



ANTRIEBSEINHEIT

Langlebigkeit und Ausfallsicherheit unserer hydraulischen und elektrischen Antriebe sind uns wichtig, daher setzen wir auch hier auf neueste Technik. Unsere Komponenten beziehen wir ausschließlich von namhaften deutschen Herstellern wie HAWE Hydraulik und EMK Elektrik mit dem Ziel, Langlebigkeit und Ausfallsicherheit sowie einen optimalen Wirkungsgrad für effizientes Arbeiten zu gewährleisten.

DIAGNOSE

Mit der Displayeinheit ist der Ist-Zustand unseres Rundverteilers jederzeit mit einem Blick ersichtlich. Fehler und Störungen können schnell lokalisiert und behoben werden.

BEDIENUNG

Durch eine Funkfernsteuerung in Verbindung mit Proportionalhydraulik wird ein feinfühliges und präzises Positionieren des Verteilermastes möglich.

FÖRDERLEITUNG

Unser optimiertes, komplettes Förderleitungssystem für strömungsgünstigen und schwingungsarmen Durchfluss ist ein wesentlicher Bestandteil für die präzise Betonverteilung. Für uns selbstverständlich: Die Förderleitung besteht ausschließlich aus Standardteilen.



KONTAKT

☎ +49 (0)221 3779 7689

✉ info@remmel-ag.com

🌐 www.remmel-ag.com

REMMEL AG

📍 **FIRMENSITZ**

Maternusstraße 44
50996 Köln

📍 **LAGER & VERKAUFSBÜRO**

Kinzigstraße 11
63607 Wächtersbach

📍 **MEISTERWERKSTATT & PRODUKTION**

Dennhäuser Straße 53
34134 Kassel