

DER RBV 14 - DER KLEINE BRUDER DES RBV21

Der Rundverteiler RBV 14 ist der kleine Bruder des RBV 21 und besticht durch sein leichtes Gewicht von nur 3.990 kg. Somit ist ein Umsetzen des RBV14 in einfach und schnell erledigt. Der Einsatz des RBV14 ist auch ohne Kontergewicht möglich. Bei einer Abstützkraft von max. 35 kN ist er in der Lage eine Fläche von 615 m² zu betonieren. Unsere Rundverteiler sind bereits international im Einsatz.

In Deutschland finden Sie unsere RBVs u.a. auf Hessens größtem Flughafen sowie auf der Baustelle eines namhaften Autoherstellers in Stuttgart.

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Hersteller	Rommel AG
Typ	RBV 14
Baujahr	2023
Antriebseinheit	600 kg
Kontergewicht	410 kg
Verteilermast	1.460 kg
Drehkopf	320 kg
Mastbock	1.200 kg
Gesamtgewicht	3.990 kg

VERTEILERMAST

Länge Mast	14 m
Rollfalter 3 Elemente	360° endlos schwenkbar
Förderleitung	DN125
Endschlauch	3 m
Arbeitsbereich	1385 m²
Anzahl Arme	3 - Rollfaltung
Stützkraft	35 kN

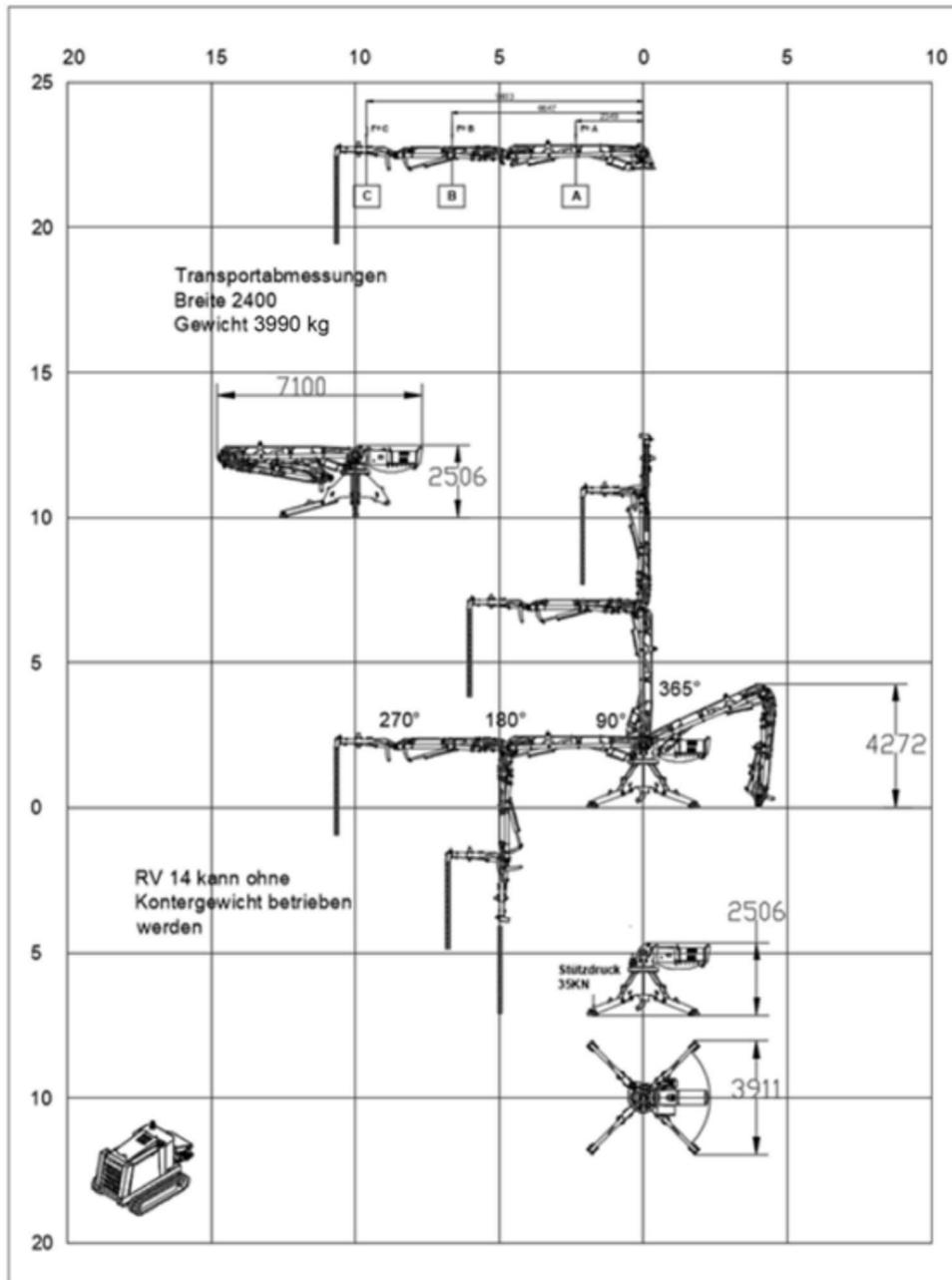
ELEKTRISCHE ANTRIEBSEINHEIT

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

HYDRAULIK

Hydraulikdruck	max. 250 bar
Öltank	120 L
Hydraulikhersteller	Hawe Deutschland

TECHNISCHE DATEN



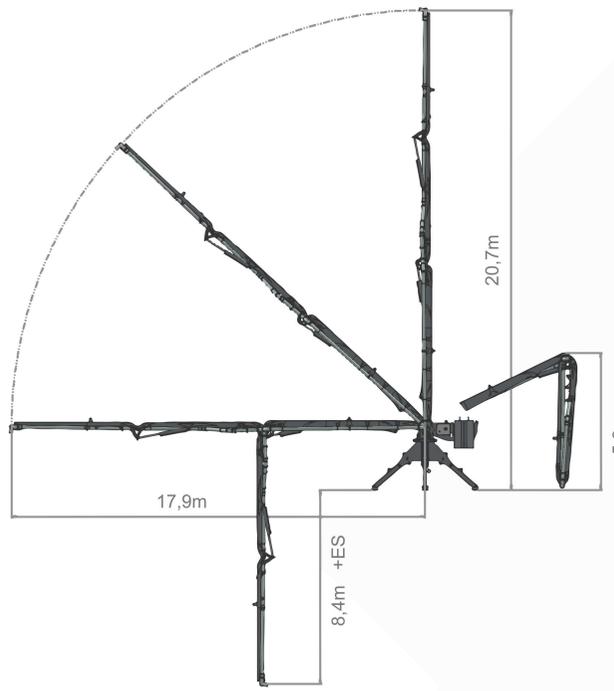
Jahrzehntelange
Erfahrung gepaart
mit neuester
Technologie:
DER RBV 14

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.