Rigam BALLEGGI

# PRESSA AUTOMATICA ALTERNATIVA
# MOD. RIBA 250

*AUTOMATIC ALTERNATIVE PRESS*

*PRENSA AUTOMÁTICA ALTERNATIVA*

*PRESSE ALTERNATIVE AUTOMATIQUE*

*AUTOMATISCHE WECHSELPRESSE*

*ПЕРЕМЕННЫЙ ПРЕСС-АВТОМАТ*

مكبس آلي تناوبي

## COSTRUZIONI MECCANICHE STAMPAGGIO IN GOMMA

PRESSA AUTOMATICA ALTERNATIVA

# MOD. RIBA 250

COSTRUZIONI MECCANICHE
Riam BALLEGGI
RB

## MOD. RIBA 250

Pressa automatica alternativa a due postazioni contrapposte adatta per la produzione di mattonelle in cemento e graniglia o a disegno tramite l'utilizzo di appositi divisionali.

- Stazioni di servizio e di lavoro indipendenti scorrevoli tramite manicotti a ricircolo di sfere su guide lineari cromate le quali conferiscono al sistema leggerezza nella traslazione manuale delle stazioni di lavoro.
- Quadro di comando incorporato nella struttura della macchina e indipendente per il controllo dei processi di lavorazione con logica PLC.
- Conforme a tutti i requisiti generali e Direttive CEE di sicurezza e igiene per gli operatori.
- Costituita da una struttura principale in acciaio certificata, in carpenteria elettrosaldata su cui sono montati tutti i componenti che costituiscono la macchina nel suo complesso di cui:
  - Centralina idraulica indipendente per il comando ed il controllo del cilindro di pressatura.
  - Impianto pneumatico per la gestione automatica delle operazioni di sformatura del manufatto.
  - Motovibratori elettrici autonomi con comando a pedale per uniformare il materiale all'interno dello stampo.

## MOD. RIBA 250/A

Pressa automatica alternativa a due postazioni contrapposte, con cilindri pneumatici per la movimentazione automatica dei carrelli porta stampi, adatta per la produzione di mattonelle in cemento e graniglia o a disegno tramite l'utilizzo di appositi divisionali.

- Stazioni di servizio e di lavoro indipendenti scorrevoli tramite manicotti a ricircolo di sfere su guide lineari cromate le quali conferiscono al sistema leggerezza nella traslazione manuale delle stazioni di lavoro.
- Quadro di comando incorporato nella struttura della macchina e indipendente per il controllo dei processi di lavorazione con logica PLC.
- Conforme a tutti i requisiti generali e Direttive CEE di sicurezza e igiene per gli operatori.
- Costituita da una struttura principale in acciaio certificata, in carpenteria elettrosaldata su cui sono montati tutti i componenti che costituiscono la macchina nel suo complesso di cui:
  - Centralina idraulica indipendente per il comando ed il controllo del cilindro di pressatura.
  - Impianto pneumatico per la gestione automatica delle operazioni di sformatura del manufatto e traslazione delle stazioni di servizio.
  - Motovibratori elettrici autonomi con comando a pedale per uniformare il materiale all'interno dello stampo.

## MOD. RIBA 250/AS

Pressa automatica alternativa a due postazioni contrapposte, con cilindri pneumatici per la movimentazione automatica dei carrelli porta stampi e struttura maggiorata per permettere un'altezza maggiore del manufatto, adatta per la produzione di mattonelle in cemento e graniglia o a disegno tramite l'utilizzo di appositi divisionali.

- Stazioni di servizio e di lavoro indipendenti scorrevoli tramite manicotti a ricircolo di sfere su guide lineari cromate le quali conferiscono al sistema leggerezza nella traslazione manuale delle stazioni di lavoro.
- Quadro di comando incorporato nella struttura della macchina e indipendente per il controllo dei processi di lavorazione con logica PLC.
- Conforme a tutti i requisiti generali e Direttive CEE di sicurezza e igiene per gli operatori.
- Costituita da una struttura principale in acciaio certificata, in carpenteria elettrosaldata su cui sono montati tutti i componenti che costituiscono la macchina nel suo complesso di cui:
  - Centralina idraulica indipendente per il comando ed il controllo del cilindro di pressatura
  - Impianto pneumatico per la gestione automatica delle operazioni di sformatura del manufatto e traslazione delle stazioni di servizio.
  - Motovibratori elettrici autonomi con comando a pedale per uniformare il materiale all'interno dello stampo.

# PRESSA AUTOMATICA ALTERNATIVA
# MOD. RIBA 250

## PRODUZIONE

| Formato | Pezzi x ora | Mt.2 x 8 ore |
|---|---|---|
| 4X200X200 | 400/440 | 130/140 |
| 2X250X250 | 200/220 | 100/110 |
| 1X300X300 | 100/110 | 90/100 |
| 1X333X333 | 100/110 | 90/100 |
| 1X400X400 | 80/90 | 100/110 |
| 1X500X500 | 70/80 | 140/150 |
| 2X200X400 | 160/180 | 100/120 |
| 2X250X500 | 150/170 | 100/120 |
| 1X300X600 | 70/80 | 110/130 |
| 1X400X600 | 70/80 | 130/140 |

## CARATTERISTICHE TECNICHE

| | | RIBA 250 | RIBA 250/A | RIBA 250/AS |
|---|---|---|---|---|
| Lunghezza | mm | 2400 | 2400 | 2400 |
| Larghezza | mm | 2100 | 2100 | 2400 |
| Altezza | mm | 1800 | 1800 | 2000 |
| Peso approssimativo | Kg | 2800 | 3000 | 3200 |
| Diametro cilindro di pressatura | mm | 250 | 250 | 300 |
| Pressione massima di lavoro | bar | 200 | 200 | 200 |
| Potenza di pressata | Kg | 98000 | 98000 | 141000 |
| Potenza installata | Kw | 8.6 | 8.6 | 8.6 |
| Altezza massima del manufatto | mm | 40 | 40 | 60 |

*Le caratteristiche tecniche e le capacità produttive fornite sono a titolo indicativo e non impegnative.*
*La Società si riserva il diritto di apportare modifiche senza preavviso.*

# AUTOMATIC ALTERNATIVE PRESS
# MOD. RIBA 250

## PRODUCTION

| Size | Pieces / hour | Sqm / 8 hours |
|---|---|---|
| 4X200X200 | 400/440 | 130/140 |
| 2X250X250 | 200/220 | 100/110 |
| 1X300X300 | 100/110 | 90/100 |
| 1X333X333 | 100/110 | 90/100 |
| 1X400X400 | 80/90 | 100/110 |
| 1X500X500 | 70/80 | 140/150 |
| 2X200X400 | 160/180 | 100/120 |
| 2X250X500 | 150/170 | 100/120 |
| 1X300X600 | 70/80 | 110/130 |
| 1X400X600 | 70/80 | 130/140 |

## TECHNICAL DATA

| | | RIBA 250 | RIBA 250/A | RIBA 250/A3 |
|---|---|---|---|---|
| **Length** | mm | 2400 | 2400 | 2400 |
| **Width** | mm | 2100 | 2100 | 2400 |
| **Height** | mm | 1800 | 1800 | 2000 |
| **Approx. weight** | Kg | 2800 | 3000 | 3200 |
| **Diameter of pressing cylinder** | mm | 250 | 250 | 300 |
| **Max. operating pressure** | bar | 200 | 200 | 200 |
| **Pressing power** | Kg | 98000 | 98000 | 141000 |
| **Installed power** | Kw | 8.6 | 8.6 | 8.6 |
| **Max. manufacture height** | mm | 40 | 40 | 60 |

*Technical data and productive capacities are supplied just as an indication and are not binding.*
*The Company reserves the right to carry out modifications without prior notice.*

## MOD. RIBA 250

Automatic alternative press with two opposite stations for the manufacture of cem and grit tiles or engraved tiles by using special delineators.

- Independent work and service stations running by means of ball circulation sleeves on chromium plated linear guides allowing easy hand traverse of the stations.
- Independent control board installed on the machine structure controlling the working processes with PLC logic.
- In compliance with all the general requirements and EEC directives relevant to operator's safety and hygiene.
- Made up of a main electric welded steel frame, certified, carrying all the machine components, such as:
  - Independent hydraulic unit for operation and control of pressing cylinder.
  - Pneumatic installation for automatic control of manufacture demoulding operations.
  - Self-contained electric motor vibrators with control pedal for levelling the material inside the mould.

## MOD. RIBA 250/A

Automatic alternative press with two opposite stations, equipped with pneumatic cylinders for automatic displacement of mould-holder trucks, for the manufacture of cem and grit tiles or engraved tiles by using special delineators.

- Independent work and service stations running by means of ball circulation sleeves on chromium plated linear guides allowing easy hand traverse of the stations.
- Independent control board installed on the machine structure controlling the working processes with PLC logic.
- In compliance with all the general requirements and EEC directives relevant to operator's safety and hygiene.
- Made up of a main electric welded steel frame, certified, carrying all the machine components, such as:
  - Independent hydraulic unit for operation and control of pressing cylinder
  - Pneumatic installation for automatic control of manufacture demoulding operations and translation of service stations
  - Self-contained electric motor vibrators with control pedal for levelling the material inside the mould

## MOD. RIBA 250/AS

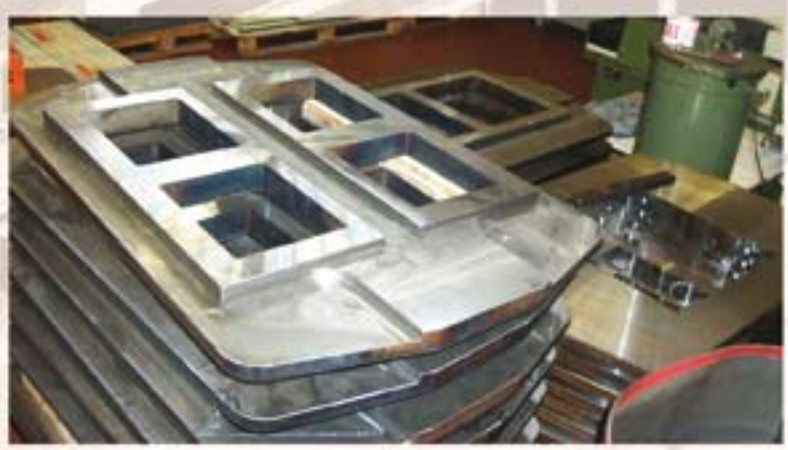
Automatic alternative press with two opposite stations, equipped with pneumatic cylinders for automatic displacement of mould-holder trucks and large structure for processing high products, for the manufacture of cem and grit tiles or engraved tiles by using special delineators.

- Independent work and service stations running by means of ball circulation sleeves on chromium plated linear guides allowing easy hand traverse of the stations.
- Independent control board installed on the machine structure controlling the working processes with PLC logic.
- In compliance with all the general requirements and EEC directives relevant to operator's safety and hygiene.
- Made up of a main electric welded steel frame, certified, carrying all the machine components, such as:
  - Independent hydraulic unit for operation and control of pressing cylinder
  - Pneumatic installation for automatic control of manufacture demoulding operations and translation of service stations
  - Self-contained electric motor vibrators with control pedal for levelling the material inside the mould.

# PRENSA AUTOMÁTICA ALTERNATIVA
# MOD. RIBA 250

## PRODUCCIÓN

| Formato | Piezas x hora | M.2 x 8 horas |
|---|---|---|
| 4X200X200 | 400/440 | 130/140 |
| 2X250X250 | 200/220 | 100/110 |
| 1X300X300 | 100/110 | 90/100 |
| 1X333X333 | 100/110 | 90/100 |
| 1X400X400 | 80/90 | 100/110 |
| 1X500X500 | 70/80 | 140/150 |
| 2X200X400 | 160/180 | 100/120 |
| 2X250X500 | 150/170 | 100/120 |
| 1X300X600 | 70/80 | 110/130 |
| 1X400X600 | 70/80 | 130/140 |



*Las características técnicas y las capacidades productivas aquí proporcionadas tienen finalidad indicativa y no compromisoria. La Sociedad se reserva el derecho de llevar a cabo modificaciones sin preaviso alguno.*

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

| | | RIBA 250 | RIBA 250/A | RIBA 250/AS |
|---|---|---|---|---|
| **Longitud** | mm | 2400 | 2400 | 2400 |
| **Anchura** | mm | 2100 | 2100 | 2400 |
| **Altura** | mm | 1800 | 1800 | 2000 |
| **Peso aproximativo** | Kg | 2800 | 3000 | 3200 |
| **Diámetro cilindro de prensado** | mm | 250 | 250 | 300 |
| **Presión máxima de trabajo** | bar | 200 | 200 | 200 |
| **Potencia de prensado** | Kg | 98000 | 98000 | 141000 |
| **Potencia instalada** | Kw | 8.6 | 8.6 | 8.6 |
| **Altura máxima del producto** | mm | 40 | 40 | 60 |

## MOD. RIBA 250

Prensa automática alternativa de dos posiciones contrapuestas apta para la producción de ladrillos de cemento y gres artificial o con dibujos mediante el empleo de tabiques divisionales estudiados al propósito.

- Estaciones de servicio y de trabajo independientes deslizantes mediante manguitos con recirculación de esferas sobre guías lineales cromadas que confieren al sistema ligereza en el desplazamiento manual de las estaciones de trabajo.
- Cuadro de mando incorporado en la estructura de la máquina e independiente para el control de los procesos de trabajo con lógica PLC.
- Conforme a todos los requisitos generales y Directivas CEE de seguridad e higiene para los operadores.
- Constituida por una estructura principal de acero certificada, de carpintería electro-soldada donde están montadas todas las piezas que constituyen la máquina en su complejidad, y en particular:
  - Central hidráulica independiente para el mando y el control del cilindro de prensado.
  - Instalación neumática para la gestión automática de las operaciones de desmolde de la manufactura.
  - Motovibradores eléctricos autónomos con mando de pedal para uniformar el material en el interior del molde.

## MOD. RIBA 250/A

Prensa automática alternativa de dos posiciones contrapuestas, con cilindros neumáticos para el desplazamiento automático de los carros porta moldes, apta para la producción de ladrillos de cemento y gres artificial o con dibujos mediante el empleo de tabiques divisionales estudiados al propósito.

- Estaciones de servicio y de trabajo independientes deslizantes mediante manguitos con recirculación de esferas sobre guías lineales cromadas que confieren al sistema ligereza en el desplazamiento manual de las estaciones de trabajo.
- Cuadro de mando incorporado en la estructura de la máquina e independiente para el control de los procesos de trabajo con lógica PLC.
- Conforme a todos los requisitos generales y Directivas CEE de seguridad e higiene para los operadores.
- Constituida por una estructura principal de acero certificada, de carpintería electro-soldada donde están montadas todas las piezas que constituyen la máquina en su complejidad, y en particular:
  - Central hidráulica independiente para el mando y el control del cilindro de prensado.
  - Instalación neumática para la gestión automática de las operaciones de desmolde de la manufactura y traslación de las estaciones de servicio.
  - Motovibradores eléctricos autónomos con mando de pedal para uniformar el material en el interior del molde.

## MOD. RIBA 250/AS

Prensa automática alternativa de dos posiciones contrapuestas, con cilindros neumáticos para el desplazamiento automático de los carros porta moldes y estructura sobredimensionada para permitir una altura mayor del producto, apta para la producción de ladrillos de cemento y gres artificial o con dibujos mediante el empleo de tabiques divisionales estudiados al propósito.

- Estaciones de servicio y de trabajo independientes deslizantes mediante manguitos con recirculación de esferas sobre guías lineales cromadas que confieren al sistema ligereza en el desplazamiento manual de las estaciones de trabajo.
- Cuadro de mando incorporado en la estructura de la máquina e independiente para el control de los procesos de trabajo con lógica PLC.
- Conforme a todos los requisitos generales y Directivas CEE de seguridad e higiene para los operadores.
- Constituida por una estructura principal de acero certificada, de carpintería electro-soldada donde están montadas todas las piezas que constituyen la máquina en su complejidad, y en particular:
  - Central hidráulica independiente para el mando y el control del cilindro de prensado.
  - Instalación neumática para la gestión automática de las operaciones de desmolde de la manufactura y traslación de las estaciones de servicio.
  - Motovibradores eléctricos autónomos con mando de pedal para uniformar el material en el interior del molde.

# PRESSE ALTERNATIVE AUTOMATIQUE
# MOD. RIBA 250

## PRODUCTION

| Format | Pièces /heure | M2/8 heures |
|---|---|---|
| 4X200X200 | 400/440 | 130/140 |
| 2X250X250 | 200/220 | 100/110 |
| 1X300X300 | 100/110 | 90/100 |
| 1X333X333 | 100/110 | 90/100 |
| 1X400X400 | 80/90 | 100/110 |
| 1X500X500 | 70/80 | 140/150 |
| 2X200X400 | 160/180 | 100/120 |
| 2X250X500 | 150/170 | 100/120 |
| 1X300X600 | 70/80 | 110/130 |
| 1X400X600 | 70/80 | 130/140 |

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

| | | RIBA 250 | RIBA 250/A | RIBA 250/AS |
|---|---|---|---|---|
| **Longueur** | mm | 2400 | 2400 | 2400 |
| **Largeur** | mm | 2100 | 2100 | 2400 |
| **Hauteur** | mm | 1800 | 1800 | 2000 |
| **Poids approximatif** | Kg | 2800 | 3000 | 3200 |
| **Diamètre cylindre de pressage** | mm | 250 | 250 | 300 |
| **Pression d'utilisation maxi.** | bar | 200 | 200 | 200 |
| **Force de pressage** | Kg | 98000 | 98000 | 141000 |
| **Puissance installée** | Kw | 8.6 | 8.6 | 8.6 |
| **Haut. maxi. produit manufacturé** | mm | 40 | 40 | 60 |

*Les caractéristiques techniques et les capacités productives sont fournies à titre indicatif et sans engagement. La Société se réserve le droit d'effectuer des modifications sans avis préalable.*

## MOD. RIBA 250

Presse alternative automatique avec deux postes opposés pour la fabrication de carreaux de ciment et granito ou à dessin au moyen de diviseurs spéciaux.

- Postes de service et de travail indépendants glissant à l'aide de manchons à billes sur les coulisses linéaires chromées pour le déplacement manuel léger des postes du système.
- Tableau de commande incorporé dans la structure de la machine et indépendant pour le contrôle des processus de travail avec logique PLC.
- Conforme à toutes les conditions générales requises et aux lignes directrices CEE pour la sécurité et l'hygiène des opérateurs.
- La machine se compose d'une structure principale d'acier électrosoudé, certifiée, supportant tous les composants de la machine, en particulier les suivants:
  - Unité hydraulique indépendante pour la commande et le contrôle du cylindre de pressage
  - Installation pneumatique pour la gestion automatique des opérations de démoulage du produit manufacturé
  - Vibrateurs à moteur électriques autonomes avec commande à pédale pour uniformiser le matériel à l'intérieur du moule

## MOD. RIBA 250/A

Presse alternative automatique avec deux postes opposés, avec cylindres pneumatiques pour le déplacement automatique des chariots porte-moules, pour la fabrication de carreaux de ciment et granito ou à dessin au moyen de diviseurs spéciaux.

- Postes de service et de travail indépendants glissant à l'aide de manchons à billes sur les coulisses linéaires chromées pour le déplacement manuel léger des postes du système.
- Tableau de commande incorporé dans la structure de la machine et indépendant pour le contrôle des processus de travail avec logique PLC.
- Conforme à toutes les conditions générales requises et aux lignes directrices CEE pour la sécurité et l'hygiène des opérateurs.
- La machine se compose d'une structure principale d'acier électrosoudé, certifiée, supportant tous les composants de la machine, en particulier les suivants:
  - Unité hydraulique indépendante pour la commande et le contrôle du cylindre de pressage.
  - Installation pneumatique pour la gestion automatique des opérations de démoulage du produit manufacturé et translation des postes de service.
  - Vibrateurs à moteur électriques autonomes avec commande à pédale pour uniformiser le matériel à l'intérieur du moule.

## MOD. RIBA 250/AS

Presse alternative automatique avec deux postes opposés, avec cylindres pneumatiques pour le déplacement automatique des chariots porte-moules et structure agrandie permettant un produit manufacturé plus haut, pour la fabrication de carreaux de ciment et granito ou à dessin au moyen de diviseurs spéciaux.

- Postes de service et de travail indépendants glissant à l'aide de manchons à billes sur les coulisses linéaires chromées pour le déplacement manuel léger des postes du système.
- Tableau de commande incorporé dans la structure de la machine et indépendant pour le contrôle des processus de travail avec logique PLC.
- Conforme à toutes les conditions générales requises et aux lignes directrices CEE pour la sécurité et l'hygiène des opérateurs.
- La machine se compose d'une structure principale d'acier électrosoudé, certifiée, supportant tous les composants de la machine, en particulier les suivants:
  - Unité hydraulique indépendante pour la commande et le contrôle du cylindre de pressage.
  - Installation pneumatique pour la gestion automatique des opérations de démoulage du produit manufacturé et translation des postes de service.
  - Vibrateurs à moteur électriques autonomes avec commande à pédale pour uniformiser le matériel à l'intérieur du moule.

# AUTOMATISCHE WECHSELPRESSE
# MOD. RIBA 250

## PRODUKTION

| Format | Stücke/Stunde | M2/8 Stunden |
|---|---|---|
| 4X200X200 | 400/440 | 130/140 |
| 2X250X250 | 200/220 | 100/110 |
| 1X300X300 | 100/110 | 90/100 |
| 1X333X333 | 100/110 | 90/100 |
| 1X400X400 | 80/90 | 100/110 |
| 1X500X500 | 70/80 | 140/150 |
| 2X200X400 | 160/180 | 100/120 |
| 2X250X500 | 150/170 | 100/120 |
| 1X300X600 | 70/80 | 110/130 |
| 1X400X600 | 70/80 | 130/140 |

## TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

| | | RIBA 250 | RIBA 250/A | RIBA 250/AS |
|---|---|---|---|---|
| **Länge** | mm | 2400 | 2400 | 2400 |
| **Breite** | mm | 2100 | 2100 | 2400 |
| **Höhe** | mm | 1800 | 1800 | 2000 |
| **Gewicht** | Kg | 2800 | 3000 | 3200 |
| **Presszylinderdurchmesser** | mm | 250 | 250 | 300 |
| **Höchster Betriebsdruck** | bar | 200 | 200 | 200 |
| **Presskraft** | Kg | 98000 | 98000 | 141000 |
| **Installierte Leistung** | Kw | 8.6 | 8.6 | 8.6 |
| **Max. Höhe des Erzeugnisses** | mm | 40 | 40 | 60 |

*Die technischen Eigenschaften und die Produktionskapazitäten werden unverbindlich zu Informationszwecken geliefert. Die Gesellschaft behält sich das Recht vor Änderungen ohne vorherige Benachrichtigung anzubringen.*

## MOD. RIBA 250

Automatische Wechselpresse mit zwei gegenübergestellten Arbeitsplätzen zur Fertigung von Zement- und Werksteinplatten oder gemusterten Platten mittels eigens dazu bestimmten Teilungswerkzeugen.

- Unabhängige Service- und Arbeitsplätze, die mittels Kugelhülsen auf verchromten Linearführungen gleiten, welche die manuelle Bewegung der Arbeitsplätze erleichtern.
- Im Maschinenrahmen eingebaute und unabhängige Steuertafel zur Steuerung von Bearbeitungsprozessen mit PLC-Logik.
- Übereinstimmend mit allen allgemeinen Anforderungen und den EWG-Richtlinien bezüglich Sicherheit und Hygiene der Bediener.
- Die Maschine besteht aus einer bescheinigten elektrogeschweissten Stahlkonstruktion auf welcher alle Maschinenbauteile montiert sind, unter anderem auch folgende:
  - Unabhängige hydraulische Einheit zur Bedienung und Steuerung des Presszylinders
  - Pneumatische Anlage zur automatischen Verwaltung der Entformung der Erzeugnisse
  - Elektrische selbständige Motorschüttelapparate mit Fussschaltung zum Egalisieren des Materials in der Form

## MOD. RIBA 250/A

Automatische Wechselpresse mit zwei gegenübergestellten Arbeitsplätzen, ausgestattet mit Druckluftzylindern zur automatischen Bewegung der Formträgerschlitten, zur Fertigung von Zement- und Werksteinplatten oder gemusterten Platten mittels eigens dazu bestimmten Teilungswerkzeugen.

- Unabhängige Service- und Arbeitsplätze, die mittels Kugelhülsen auf verchromten Linearführungen gleiten, welche die manuelle Bewegung der Arbeitsplätze erleichtern.
- Im Maschinenrahmen eingebaute und unabhängige Steuertafel zur Steuerung von Bearbeitungsprozessen mit PLC-Logik.
- Übereinstimmend mit allen allgemeinen Anforderungen und den EWG-Richtlinien bezüglich Sicherheit und Hygiene der Bediener.
- Die Maschine besteht aus einer bescheinigten elektrogeschweissten Stahlkonstruktion auf welcher alle Maschinenbauteile montiert sind, unter anderem auch folgende:
  - Unabhängige hydraulische Einheit zur Bedienung und Steuerung des Presszylinders.
  - Pneumatische Anlage zur automatischen Verwaltung der Entformung des Erzeugnisses und Verschiebung der Serviceplätze.
  - Elektrische selbständige Motorschüttelapparate mit Fussschaltung zum Egalisieren des Materials in der Form.

## MOD. RIBA 250/AS

Automatische Wechselpresse mit zwei gegenübergestellten Arbeitsplätzen, ausgestattet mit Druckluftzylindern zur automatischen Bewegung der Formträgerschlitten und erweiterter Struktur zur Realisierung von höheren Erzeugnissen, zur Fertigung von Zement- und Werksteinplatten oder gemusterten Platten mittels eigens dazu bestimmten Teilungswerkzeugen.

- Unabhängige Service- und Arbeitsplätze, die mittels Kugelhülsen auf verchromten Linearführungen gleiten, welche die manuelle Bewegung der Arbeitsplätze erleichtern.
- Im Maschinenrahmen eingebaute und unabhängige Steuertafel zur Steuerung von Bearbeitungsprozessen mit PLC-Logik.
- Übereinstimmend mit allen allgemeinen Anforderungen und den EWG-Richtlinien bezüglich Sicherheit und Hygiene der Bediener.
- Die Maschine besteht aus einer bescheinigten elektrogeschweissten Stahlkonstruktion auf welcher alle Maschinenbauteile montiert sind, unter anderem auch folgende:
  - Unabhängige hydraulische Einheit zur Bedienung und Steuerung des Presszylinders.
  - Pneumatische Anlage zur automatischen Verwaltung der Entformung des Erzeugnisses und Verschiebung der Serviceplätze.
  - Elektrische selbständige Motorschüttelapparate mit Fussschaltung zum Egalisieren des Materials in der Form.

# ПЕРЕМЕННЫЙ ПРЕСС-АВТОМАТ
# МОД. RIBA 250

## ПРОИЗВОДСТВО

| Формат | Произ. плитки одна часа | Произ. м² восми часового |
|---|---|---|
| 4X200X200 | 400/440 | 130/140 |
| 2X250X250 | 200/220 | 100/110 |
| 1X300X300 | 100/110 | 90/100 |
| 1X333X333 | 100/110 | 90/100 |
| 1X400X400 | 80/90 | 100/110 |
| 1X500X500 | 70/80 | 140/150 |
| 2X200X400 | 160/180 | 100/120 |
| 2X250X500 | 150/170 | 100/120 |
| 1X300X600 | 70/80 | 110/130 |
| 1X400X600 | 70/80 | 130/140 |

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | | RIBA 250 | RIBA 250/A | RIBA 250/AS |
|---|---|---|---|---|
| Длина | мм | 2400 | 2400 | 2400 |
| Ширина | мм | 2100 | 2100 | 2400 |
| Высота | мм | 1800 | 1800 | 2000 |
| Вес около | кг | 2800 | 3000 | 3200 |
| Диаметр цилиндра прессования | мм | 250 | 250 | 300 |
| Максимальное рабочее давление | бар | 200 | 200 | 200 |
| Мощность прессования | кг | 98000 | 98000 | 141000 |
| Установлённая мощность | Kw | 8.6 | 8.6 | 8.6 |
| Максимальная высота реализованного изделия | мм | 40 | 40 | 60 |

*Технические характеристики и производственная мощность поставлённые имееют только ориентировочное значение и не обязывают. Компания оставляет за собой право внести технические изменения без предупреждения.*

## RIBA 250

Переменный пресс-автомат с двумя противоположными рабочими местами предназначён для выпуска плиток из каменной крошки и цементных плиток или обработки под чертежом, при употреблении особенных переборок.

- Самостоятельные ремонтные базы и рабочие места, скользящие при помощи шаровой муфти на хромированные линеарные направляющие, которые дают лёгкость систему при ручной перемещении рабочих местах.
- Независимый пульт управления, смонтирован в структуре машины, для контроля производственных процессов с логикой PLC.
- Пресс-автомат соответствует со всеми генеральными требованиями и директивами EC для безопасности и гигиены операторов.
- Этот пресс-автомат в основе состоит из стальной структуры, из электро-сваренной конструкции, на которой смонтированы все компоненты создающие машину в целом, как:
  - независимый гидравлический агрегат для управления и контроли цилиндра прессования;
  - пневматическая установка для автоматического управления извлечением изделия из формы;
  - независимые электрические вибраторы с педальным приводом для придачи однообразия материалу внутри штампа.

## RIBA 250/A

Переменный пресс-автомат с двумя противоположными рабочими местами, со пневматическими цилиндрами для автоматического движения кареток со штампами, предназначен для выпуска плиток из каменной крошки и цементных плиток или обработки под чертежом, при употреблении особенных переборок.

- Самостоятельные ремонтные базы и рабочие места, скользящие при помощи шаровой муфти на хромированные линеарные направляющие. Последние направляющие дают лёгкость систему при ручном перемещении рабочих местах.
- Независимый пульт управления, смонтирован в структуре машины, для контроля производственных процессов с логикой PLC.
- Пресс-автомат соответствует со всеми генеральными требованиями и директивами ЕС для безопасности и гигиены операторов.
- Этот пресс-автомат в основе состоит из стальной структуры, из электро-сваренной конструкции на которой смонтированы все компоненты создающие машину в целом, как:
  - независимый гидравлический агрегат для управления и контроли цилиндра прессования;
  - пневматическая установка для автоматического управления извлечением изделия из формы и перемещением ремонтных базов;
  - независимые электрические вибраторы с педальным приводом для придачи однообразия материалу внутри штампа.

## RIBA 250/AS

Переменный пресс-автомат с двумя противоположными рабочими местами, с пневматическими цилиндрами для автоматического движения кареток со штампами и с увеличённой структурой, чтобы реализовать изделия с большей высотой. Станок предназначен для выпуска плиток из каменной крошки и цементных плиток или обработки под чертежом, при употреблении особенных переборок.

- Самостоятельные ремонтные базы и рабочие места, скользящие при помощи шаровой муфти на хромированные линеарные направляющие, которые дают лёгкость систему при ручной перемещении рабочих местах.
- Независимый пульт управления, вмонтирован в структуре машины, для контроля производственных процессов с логикой PLC.
- Пресс-автомат соответствует со всеми генеральными требованиями и директивами ЕС для безопасности и гигиены операторов.
- Этот пресс-автомат в основе состоит из стальной структуры, из электро-сваренной конструкции, на которой смонтированы все компоненты создающие машину в целом, как:
  - Независимый гидравлический агрегат для управления и контроли цилиндра прессования;
  - пневматическая установка для автоматического управления извлечением изделия из формы и перемещением ремонтных базов;
  - Независимые электрические вибраторы с педальным приводом для придачи однообразия материалу внутри штампа.

# مكبس آلي تناوبي
# RIBA 250

## الإنتاج

| الشكل | الكمية بالساعة | متر مربع خلال ٨ ساعات |
|---|---|---|
| 4X200X200 | 400/440 | 130/140 |
| 2X250X250 | 200/220 | 100/110 |
| 1X300X300 | 100/110 | 90/100 |
| 1X333X333 | 100/110 | 90/100 |
| 1X400X400 | 80/90 | 100/110 |
| 1X500X500 | 70/80 | 140/150 |
| 2X200X400 | 160/180 | 100/120 |
| 2X250X500 | 150/170 | 100/120 |
| 1X300X600 | 70/80 | 110/130 |
| 1X400X600 | 70/80 | 130/140 |

## المواصفات الفنية

| المواصفات الفنية | | RIBA 250 | RIBA 250/A | RIBA 250/AS |
|---|---|---|---|---|
| الطول | ملم | 2400 | 2400 | 2400 |
| العرض | ملم | 2100 | 2100 | 2400 |
| الإرتفاع | ملم | 1800 | 1800 | 2000 |
| الوزن التقريبي | كلغ | 2800 | 3000 | 3200 |
| قطر أسطوانة الكبس | ملم | 250 | 250 | 300 |
| الضغط الأقصى عند الإنتاج | بار | 200 | 200 | 200 |
| قوة الضغط في الكبس | كلغ | 98000 | 98000 | 141000 |
| قوة التيار المتوفر | كيلواط | 8.6 | 8.6 | 8.6 |
| الإرتفاع الأقصى للمنتج | ملم | 40 | 40 | 60 |

إن المواصفات الفنية والقدرات الإنتاجية المبينة هي باعتبار الدلالة ولا تلزم الشركة التي باستطاعتها تغيير أيا من تلك المواصفات دون اللجوء إلى الإعلام بها.

## RIBA 250

الآلة هي عبارة عن مكبس آلي تناوبي ذو موضعين متقابلي الإتجاه، تصلح لإنتاج بلاط ذات النوعية الإسمنتية والحبيبية، وذلك باستعمال فواصل تقسيمية مناسبة.

- مساحات الخدمة والعمل تكون فردية قائمة على أنظمة إنزلاقية مركبة على إسطوانات دائرية تسير على سكة مسطحة مطلية بالكروم، مما يعطي لهذا النظام خفة في النقل اليدوي لمختلف المساحات الخاصة بالإنتاج.
- لوحة التحكم مدموجة بهيكلية الآلة ولكن موقعها منفرد وذلك للتحكم بمراحل الأنتاج من خلال الطريقة PLC.
- هي مطابقة لكل الشروط العامة والمواصفات الصادرة عن مجموعة الدول الأوروبية (CEE) بخصوص السلامة والنظافة العامة للعاملين.
- إنها مكونة من هيكلية أساسية من مادة الصلب موثقة، وأخرى خشبية ملحومة كهربائيا حيث ركبت كل مكونات الآلة والتي هي في مجملها:
  - موزّع يعمل بالقوة المائية مستقل للتحكم بإسطوانة الكبس.
  - شبكة مطاطية للإدارة الآلية لعمليات نزع المنتج من القالب.
  - محركات كهربائية إرتجاجية مستقلة الحركة ذات التحكم عن طريق المدوّس لغرض جعل المواد داخل القالب متجانسة ومتطابقة.

## RIBA 250/A

الآلة هي عبارة عن مكبس ألي تناوبي ذو موضعين متقابلي الإتجاه، لها اسطوانات مطاطية للتحريك الآلي للعربات الحاملة للقوالب، تصلح لإنتاج بلاط ذات النوعية الإسمنتية والحبيبية، وذلك باستعمال فواصل تقسيمية مناسبة.

- مساحات الخدمة والعمل تكون فردية قائمة على أنظمة إنزلاقية مركبة على إسطوانات دائرية تسير على سكة مسطحة مطلية بالكروم، مما يعطي لهذا النظام خفة في النقل اليدوي لمختلف المساحات الخاصة بالإنتاج.
- لوحة التحكم مدموجة بهيكلية الآلة ولكن موقعها منفرد وذلك للتحكم بمراحل الأنتاج من خلال الطريقة PLC.
- هي مطابقة لكل الشروط العامة والمواصفات الصادرة عن مجموعة الدول الأوروبية (CEE) بخصوص السلامة والنظافة العامة للعاملين.
- إنها مكونة من هيكلية أساسية من مادة الصلب موثقة، وأخرى خشبية ملحومة كهربائيا حيث ركبت كل مكونات الآلة والتي هي في مجملها:
  - موزّع يعمل بالقوة المائية مستقل للتحكم بإسطوانة الكبس.
  - شبكة مطاطية للإدارة الآلية لعمليات نزع المنتج من القالب ولنقل المساحات الخاصة بالأنتاج.
  - محركات كهربائية إرتجاجية مستقلة الحركة ذات التحكم عن طريق المدوّس لغرض جعل المواد داخل القالب متجانسة ومتطابقة.

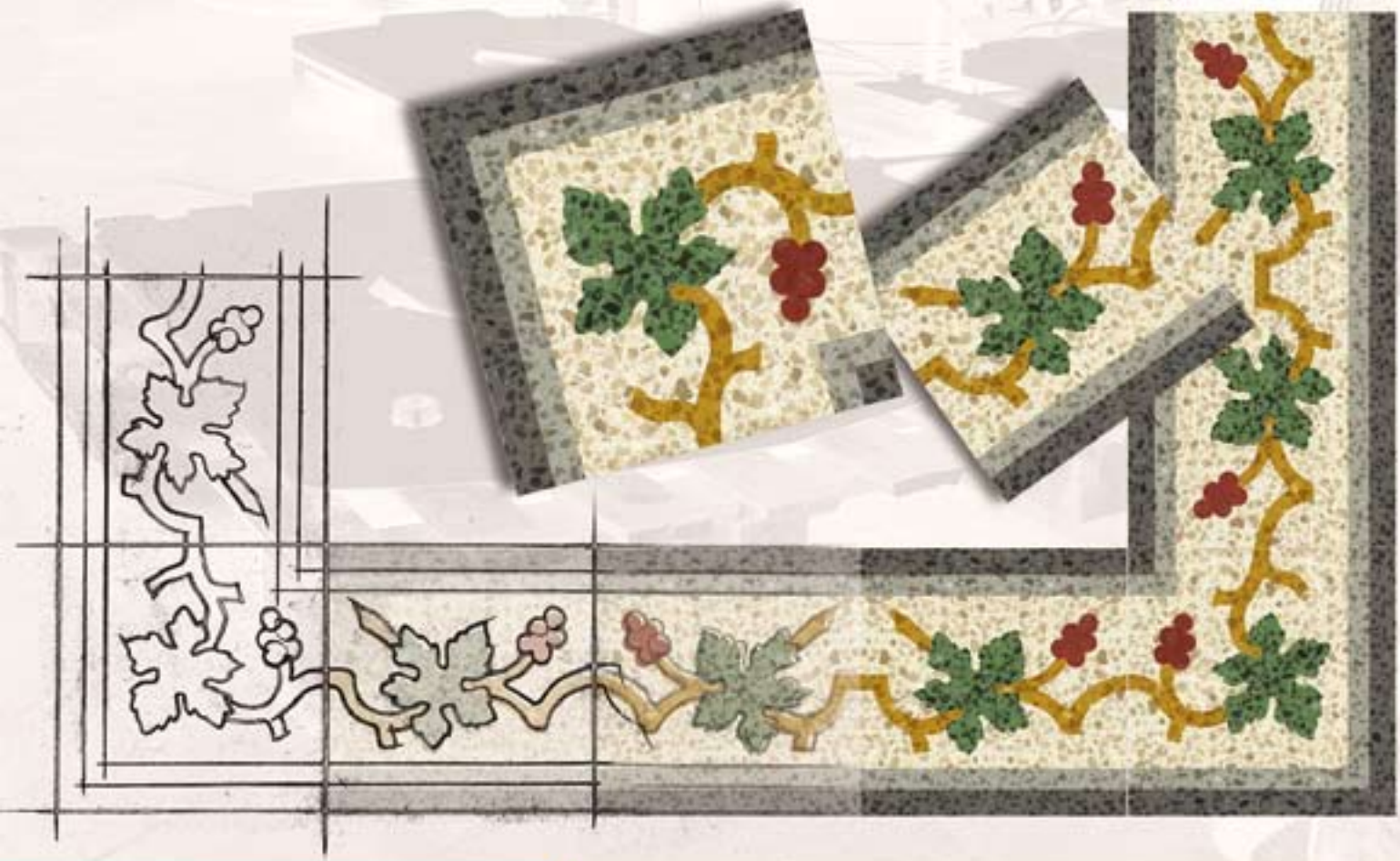
## RIBA 250/AS

الآلة هي عبارة عن مكبس ألي تناوبي ذو موضعين متقابلي الإتجاه، لها اسطوانات مطاطية للتحريك الآلي للعربات الحاملة للقوالب، وذات هيكلية مضخمة لتمكين زيادة قياس المنتج، تصلح لإنتاج بلاط ذات النوعية الإسمنتية والحبيبية، وذلك باستعمال فواصل تقسيمية مناسبة.

- مساحات الخدمة والعمل تكون فردية قائمة على أنظمة إنزلاقية مركبة على إسطوانات دائرية تسير على سكة مسطحة مطلية بالكروم، مما يعطي لهذا النظام خفة في النقل اليدوي لمختلف المساحات الخاصة بالإنتاج.
- لوحة التحكم مدموجة بهيكلية الآلة ولكن موقعها منفرد وذلك للتحكم بمراحل الأنتاج من خلال الطريقة PLC.
- هي مطابقة لكل الشروط العامة والمواصفات الصادرة عن مجموعة الدول الأوروبية (CEE) بخصوص السلامة والنظافة العامة للعاملين.
- إنها مكونة من هيكلية أساسية من مادة الصلب موثقة، وأخرى خشبية ملحومة كهربائيا حيث ركبت كل مكونات الآلة والتي هي في مجملها:
  - موزّع يعمل بالقوة المائية مستقل للتحكم بإسطوانة الكبس.
  - شبكة مطاطية للإدارة الآلية لعمليات نزع المنتج من القالب ولنقل المساحات الخاصة بالأنتاج.
  - محركات كهربائية إرتجاجية مستقلة الحركة ذات التحكم عن طريق المدوّس لغرض جعل المواد داخل القالب متجانسة ومتطابقة.

COSTRUZIONI MECCANICHE

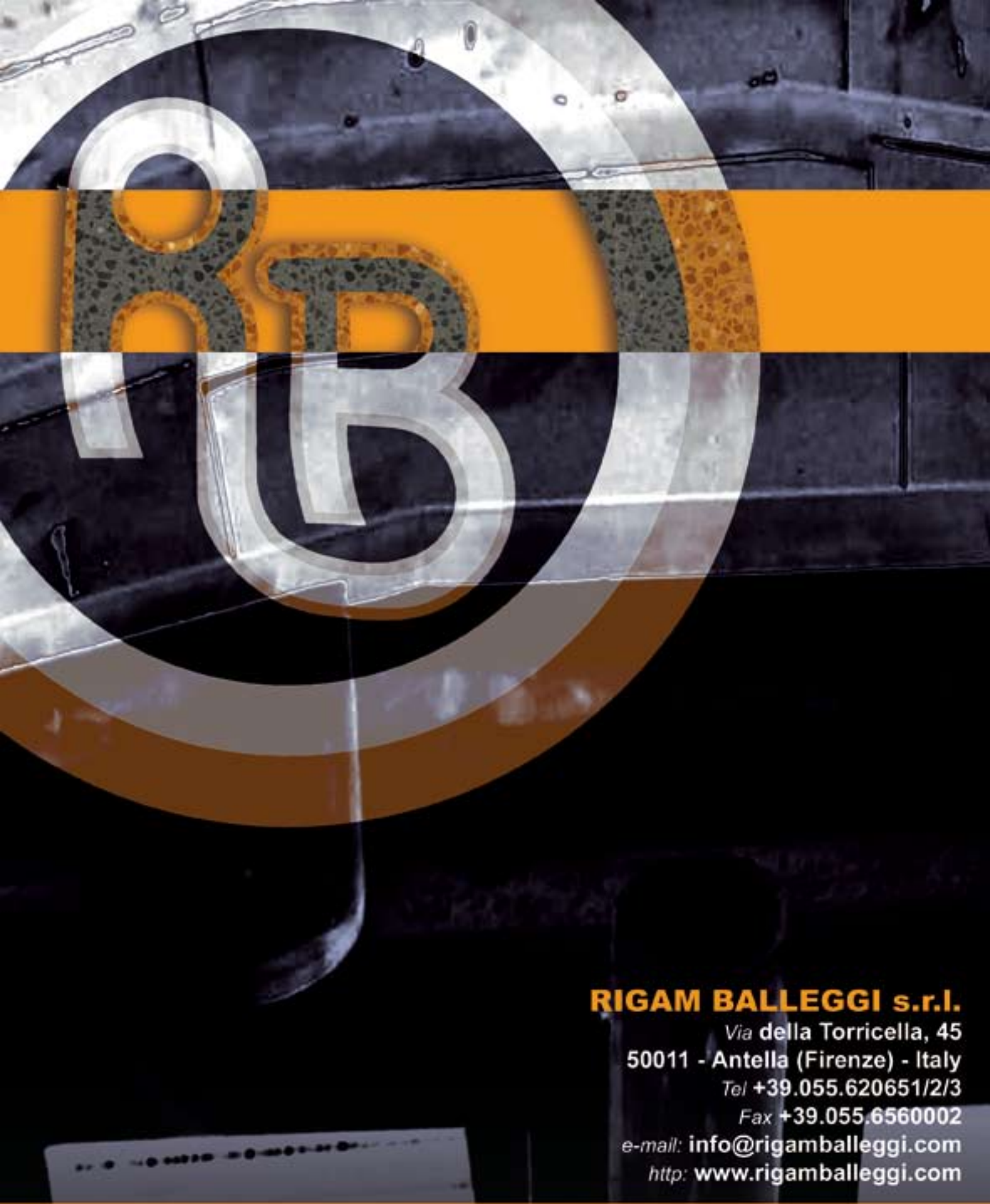
Rigam BALLEGGI



MOD. RIBA 350/D

MOD. RIBA 420/D

MOD. RIBA M S



**RIGAM BALLEGGI s.r.l.**
*Via* **della Torricella, 45**
**50011 - Antella (Firenze) - Italy**
*Tel* **+39.055.620651/2/3**
*Fax* **+39.055.6560002**
*e-mail:* **info@rigamballeggi.com**
*http:* **www.rigamballeggi.com**

*Graphic plain:* WORKing PROGRESS
*Art director:* ALESSIO BINI