

PRESSA AUTOMATICA ROTATIVA
MOD. RIBA 206

AUTOMATIC ROTARY PRESS
PRESSE ROTATIVE AUTOMATIQUE
AUTOMATISCHE REVOLVERPRESSE
PRENSA AUTOMÁTICA ROTATIVA
РОТАЦИОННЫЙ ПРЕСС-АВТОМАТ

مكبس اوتوماتيكي دووار



PRESSA AUTOMATICA ROTATIVA MOD. RIBA 206

Macchina a 6 stazioni, estremamente compatta, adatta per la produzione di mattonelle tradizionali in graniglia, pietrini da marciapiede, mattonelle speciali in rilievo.

Formati e possibilità produttive:

- N. 6 mattonelle da 200x200 mm. - Produzione giornaliera in 8 ore 570/690 m²
- N. 4 mattonelle da 250x250 mm. - Produzione giornaliera in 8 ore 570/690 m²
- N. 2 mattonella da 300x300 mm. - Produzione giornaliera in 8 ore 420/500 m²
- N. 2 mattonella da 333x333 mm. - Produzione giornaliera in 8 ore 520/620 m²
- N. 1 mattonella da 400x400 mm. - Produzione giornaliera in 8 ore 350/420 m²
- N. 1 mattonella da 500x500 mm. - Produzione giornaliera in 8 ore 580/700 m²
- N. 2 mattonelle da 200x400 mm. - Produzione giornaliera in 8 ore 350/420 m²
- N. 2 mattonelle da 250x500 mm. - Produzione giornaliera in 8 ore 570/690 m²
- N. 1 mattonella da 300x600 mm. - Produzione giornaliera in 8 ore 420/500 m²

Altezza massima di realizzazione del manufatto 60 mm (80-100 mm opzionale).

Costituita da una struttura principale in acciaio elettrosaldato, è composta dai seguenti componenti principali:

- Riduttore di rotazione tavola equipaggiato con motore brushless e servodrive dedicato, per permettere movimenti fluidi e altamente precisi durante la fase di rotazione.
- Centralina idraulica indipendente dimensionata per una pressione di esercizio di 300 bar, utilizzata per alimentare il cilindro di pressatura e quello di sformatura. Dispositivo idraulico di sformatura.
- Motovibratori elettrici indipendenti per alimentare le 3 stazioni di vibrazione e uniformare il materiale all'interno dello stampo.
- Dosatore automatico del primo strato studiato per eliminare ogni possibile divisione fra i vari componenti dell'impasto.
- Caricatore automatico del sottostrato. Dispositivo di movimentazione biella-manovella. Regolazione pneumatica della rasiera.
- Pala di estrazione del manufatto fresco. Dispositivo meccanico biella-glifo oscillante. Dispositivo pneumatico di avvicinamento per permettere una sformatura del manufatto fresco senza incrinature.
- Quadro generale elettrico indipendente per la gestione dei processi di lavorazione, per l'azionamento e l'esclusione manuale dei processi produttivi e di manutenzione.
- Logica di funzionamento PLC tipo Siemens oppure Allen Bradley.
- Dispositivo pneumatico per il controllo e il funzionamento dei cilindri di alzata telaio.

Conforme a tutti i requisiti generali e Direttive CEE di sicurezza e igiene per gli operatori.

Caratteristiche tecniche:

- Altezza libera tra il traversino e il piano vibrante 260 mm.
- Corsa dei cilindri di sollevamento 135 mm.
- Peso 18.000 Kg.
- Diametro cilindro di pressatura: 390 mm.
- Pressione di lavoro: 250 bar (300 bar opzionale).
- Potenza di pressatura: 298.000 Kg (358.000 Kg opzionale).
- Potenza installata: 35 Kw (38 Kw con dosatore).

La RIGAM BALLEGGI S.r.l. si riserva il diritto di apportare, alle proprie macchine, modifiche che, a suo insindacabile giudizio, ritiene conveniente. Si riserva inoltre il diritto di sostituire, qualora lo ritenga opportuno, le materie prime usate nella costruzione di macchinari ed attrezzature. Caratteristiche, illustrazioni, pesi, misure e dati di produzione si intendono forniti a titolo informativo e senza impegno da parte della RIGAM BALLEGGI S.r.l..





Automatic Rotary Press **MODEL RIBA 206**

Machine with 6 stations, extremely compact, suitable for the production of traditional grit tiles, mosaic tiles and special raised tiles.

Sizes and production range:

- N. 6 tiles of 200x200 mm. - 8 hour daily production: 570/690 m²
- N. 4 tiles of 250x250 mm. - 8 hour daily production: 570/690 m²
- N. 2 tiles of 300x300 mm. - 8 hour daily production: 420/500 m²
- N. 2 tiles of 333x333 mm. - 8 hour daily production: 520/620 m²
- N. 1 tile of 400x400 mm. - 8 hour daily production: 350/420 m²
- N. 1 tile of 500x500 mm. - 8 hour daily production: 580/700 m²
- N. 2 tiles of 200x400 mm. - 8 hour daily production: 350/420 m²
- N. 2 tiles of 250x500 mm. - 8 hour daily production: 570/690 m²
- N. 1 tile of 300x600 mm. - 8 hour daily production: 420/500 m²

The maximum height of tile to be manufactured is 60 mm (80-100 mm as optional).

Made up of a main electric welded steel frame. It consists of the following main machine components:

- Table rotation gear-motor, equipped with brushless motor and servodrive allowing fluid and very precise movements during turning table phases.
- Independent hydraulic unit, sized for 300 bar operating pressure, for feeding the press cylinder and the demoulding cylinder. Hydraulic demoulding device.
- Self-contained electric motor vibrators for feeding the three vibration stations and levelling the material inside the mould.
- Automatic dosing unit for preparing the first layer, designed for eliminating all possible division among the components of the mixture.
- Automatic underlay loader made from electric welded steel. This device is powered by an inverter controlled ratio-motor. Pneumatic screed adjustment for proper cleaning of frame surfaces.
- Pick-up device. Motion device rod / crank and slotted link. Pneumatic approach device for fresh product delivery without cracks.
- Independent monitor for operation process control with touch screen.
- Independent main electric panel for manual start and exclusion of production processes and maintenance.
- PLC operation logic of Siemens or Allen Bradley type.
- Pneumatic device for control and operation of frame lifting cylinders.

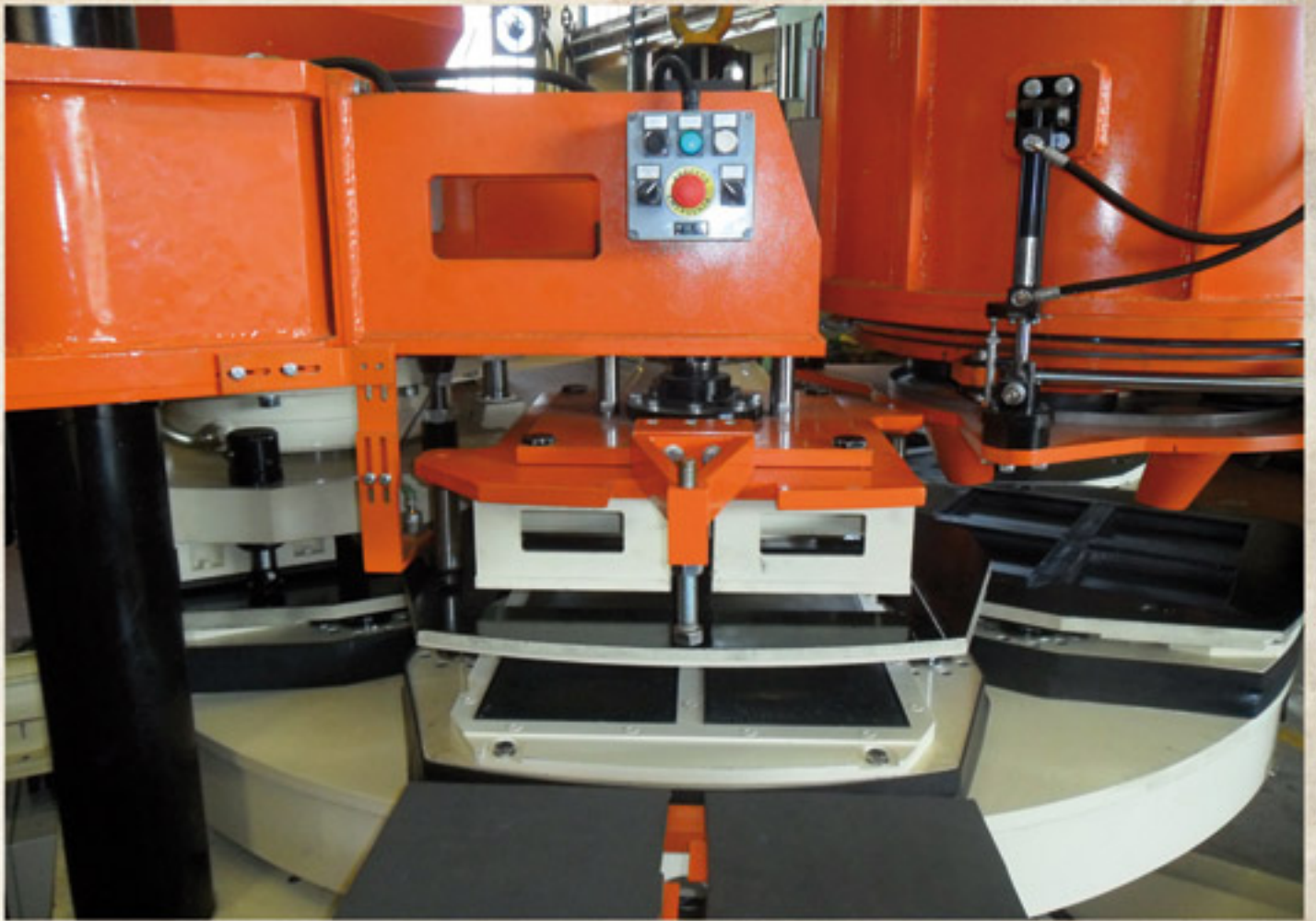
In compliance with all the general requirements and EEC directives relevant to operator's safety and hygiene.

Technical Data:

- Head clearance between bar and vibrating surface: 260 mm
 - Lifting cylinder stroke: 135 mm.
 - Weight: 18.000 Kg.
 - Press cylinder diameter: 390 mm.
 - Operating pressure: 250 bar (300 bar as optional).
 - Pressing power: 298.000 Kg (358.000 Kg as optional).
 - Installed power: 35 Kw (38 Kw with Automatic Dosator).
-

RIGAM BALLEGGI S.r.l. reserves the right to carry out, on their own machines, modifications without prior notice.

Moreover, the company reserves the right to replace, if necessary, the raw materials used for the construction of machines and equipments. Technical data, illustrations, weights, measures and production data are supplied by RIGAM BALLEGGI S.r.l. just as an indication and are not binding.





PRESSE ROTATIVE AUTOMATIQUE MODELE RIBA 206

Machine avec 6 postes, extrêmement compact, propre à la production de carreaux traditionnels granito, carreaux de mosaïque, carreaux spéciaux en relief.

Formats et possibilités de production :

- N. 6 carreaux de 200x200 mm. - Production par jour / 8 heures : 570/690 m²
- N. 4 carreaux de 250x250 mm. - Production par jour / 8 heures : 570/690 m²
- N. 2 carreaux de 300x300 mm. - Production par jour / 8 heures : 420/500 m²
- N. 2 carreaux de 333x333 mm. - Production par jour / 8 heures : 520/620 m²
- N. 1 carreau de 400x400 mm. - Production par jour / 8 heures : 350/420 m²
- N. 1 carreau de 500x500 mm. - Production par jour / 8 heures : 580/700 m²
- N. 2 carreaux de 200x400 mm. - Production par jour / 8 heures : 350/420 m²
- N. 2 carreaux de 250x500 mm. - Production par jour / 8 heures : 570/690 m²
- N. 1 carreau de 300x600 mm. - Production par jour / 8 heures : 420/500 m²

Hauteur maxi du produit manufacturé : 60 mm (80-100 mm en option).

La machine se compose d'une structure principale d'acier électro soudé.

Elle se compose des unités principales suivantes :

- Motoréducteur pour la rotation de la table, muni d'un moteur sans balais et servodrive, permettant de mouvements fluides et très précis pendant les normales phases de rotation.
- Unité hydraulique indépendante, dimensionnée pour une pression de service de 300 bar, pour alimenter le cylindre de pressage, et le cylindre de démoulage. Appareil hydraulique de démoulage
- Vibrateurs à moteur électriques indépendants pour alimenter les 3 postes de vibration et uniformiser le matériau à l'intérieur du moule.
- Doseur automatique de la première couche, conçu pour éliminer toute possible division entre les différents composants de la pâte.
- Chargeur automatique de la couche inférieure. Manipulation dispositif bielle-manivelle. Dispositif actionné par motoréducteur et géré par inverseur. Réglage pneumatique du racloir.
- Dispositif de prélèvement de carreaux frais. Dispositif mécanique bielle-coulisse oscillante. Dispositif pneumatique d'approche permettant le démoulage du produit frais sans fissures.
- Moniteur de commande indépendant pour la gestion des processus de travail avec écran tactile de contrôle.
- Tableau général électrique indépendant pour actionner et exclure manuellement les processus de production et l'entretien.
- Logique de fonctionnement à PLC type Siemens ou Allen Bradley.
- Dispositif pneumatique pour le contrôle et le fonctionnement des cylindres de soulèvement du bâti et du cycle de démoulage du produit.

Conforme à toutes les conditions générales requises et aux lignes directrices CEE pour la sécurité et l'hygiène des opérateurs.

Caractéristiques techniques :

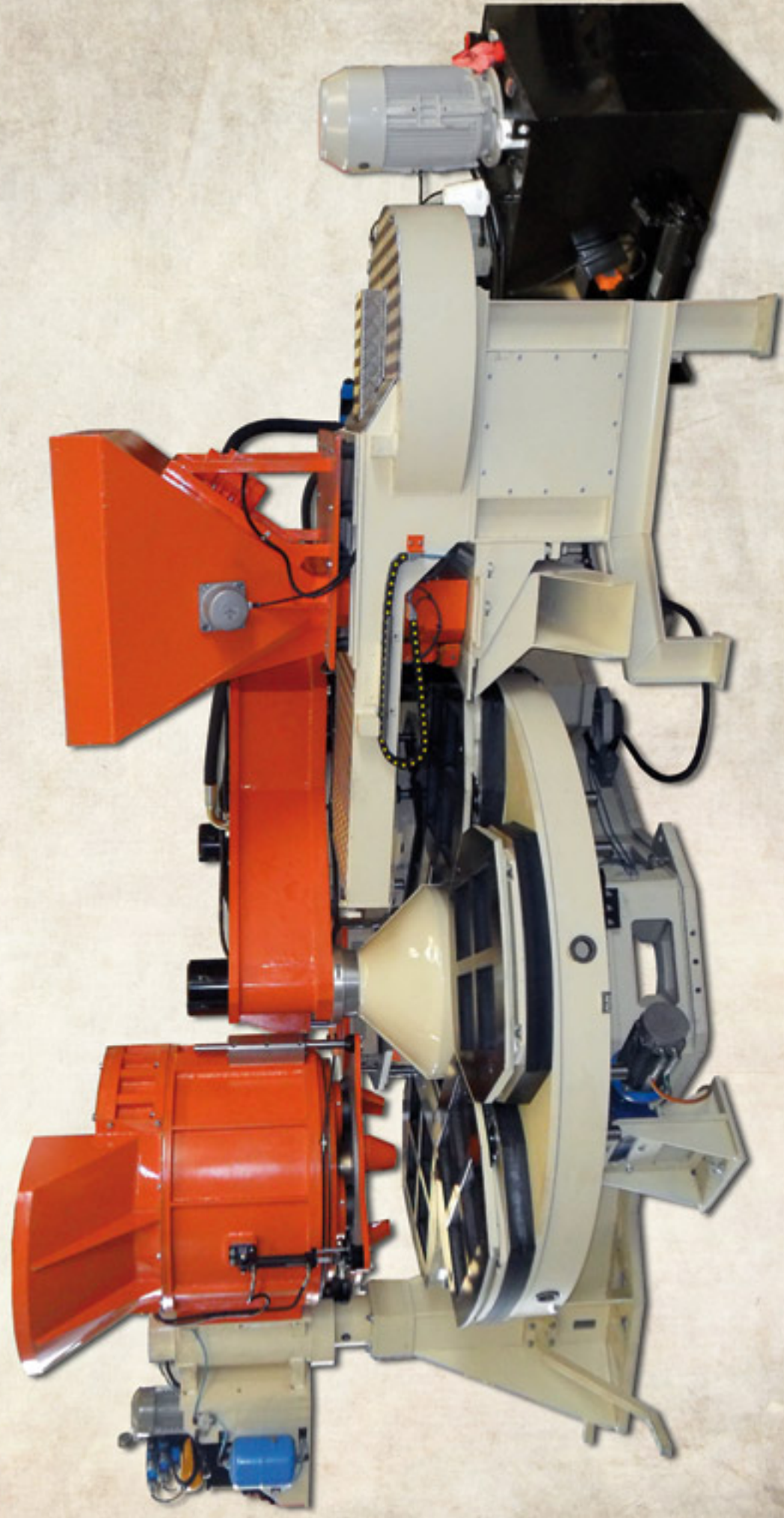
- Hauteur libre entre le traversin et le plan vibrant : 260 mm.
- Course des cylindres de soulèvement : 135 mm.
- Poids : 18.000 Kg.
- Diamètre cylindre de pressage : 390 mm.
- Pression d'utilisation : 250 bar (300 bar en option).
- Force de pressage : 298.000 Kg. (358.000 Kg en option).
- Puissance installée : 35 kW (38 Kw avec Doseur automatique).

La Société RIGAM BALLEGGI S.r.l. se réserve le droit d'effectuer, sur les propres machines, des modifications sans avis préalable. En plus, elle se réserve le droit de substituer, au cas où elle le jugerait opportun, les matières premières utilisées dans la construction des machines et de l'équipement. Les caractéristiques, illustrations, poids, mesures et données de production sont fournis à titre indicatif et sans engagement de la part de la Société RIGAM BALLEGGI S.r.l.



Rigam BALLEGGI
COSTRUZIONI MECCANICHE

RIBA 206





AUTOMATISCHE REVOLVERPRESSE MODELL RIBA 206

6 Stationen Maschine, sehr kompakt, geeignet zur Produktion von herkömmlichen Terrazzo-Platten, Gehwegplatten sowie erhobenen Spezialplatten.

Formate und Produktionsmöglichkeiten:

- 6 Platten zu 200x200 mm. - Tagesproduktion in 8 Stunden: 570/690 m²
- 4 Platten zu 250x250 mm. - Tagesproduktion in 8 Stunden: 570/690 m²
- 2 Platten zu 300x300 mm. - Tagesproduktion in 8 Stunden: 420/500 m²
- 2 Platten zu 333x333 mm. - Tagesproduktion in 8 Stunden: 520/620 m²
- 1 Platte zu 400x400 mm. - Tagesproduktion in 8 Stunden: 350/420 m²
- 1 Platte zu 500x500 mm. - Tagesproduktion in 8 Stunden: 580/700 m²
- 2 Platten zu 200x400 mm. - Tagesproduktion in 8 Stunden: 350/420 m²
- 2 Platten zu 250x500 mm. - Tagesproduktion in 8 Stunden: 570/690 m²
- 1 Platte zu 300x600 mm. - Tagesproduktion in 8 Stunden: 420/500 m²

Die maximale Fertigungshöhe des Erzeugnisses beträgt 60 mm (*wahlweise 80-100 mm*).

Die Maschine besteht aus einer elektrogeschweißten Stahlkonstruktion.

Sie setzt sich aus folgenden Hauptgruppen zusammen:

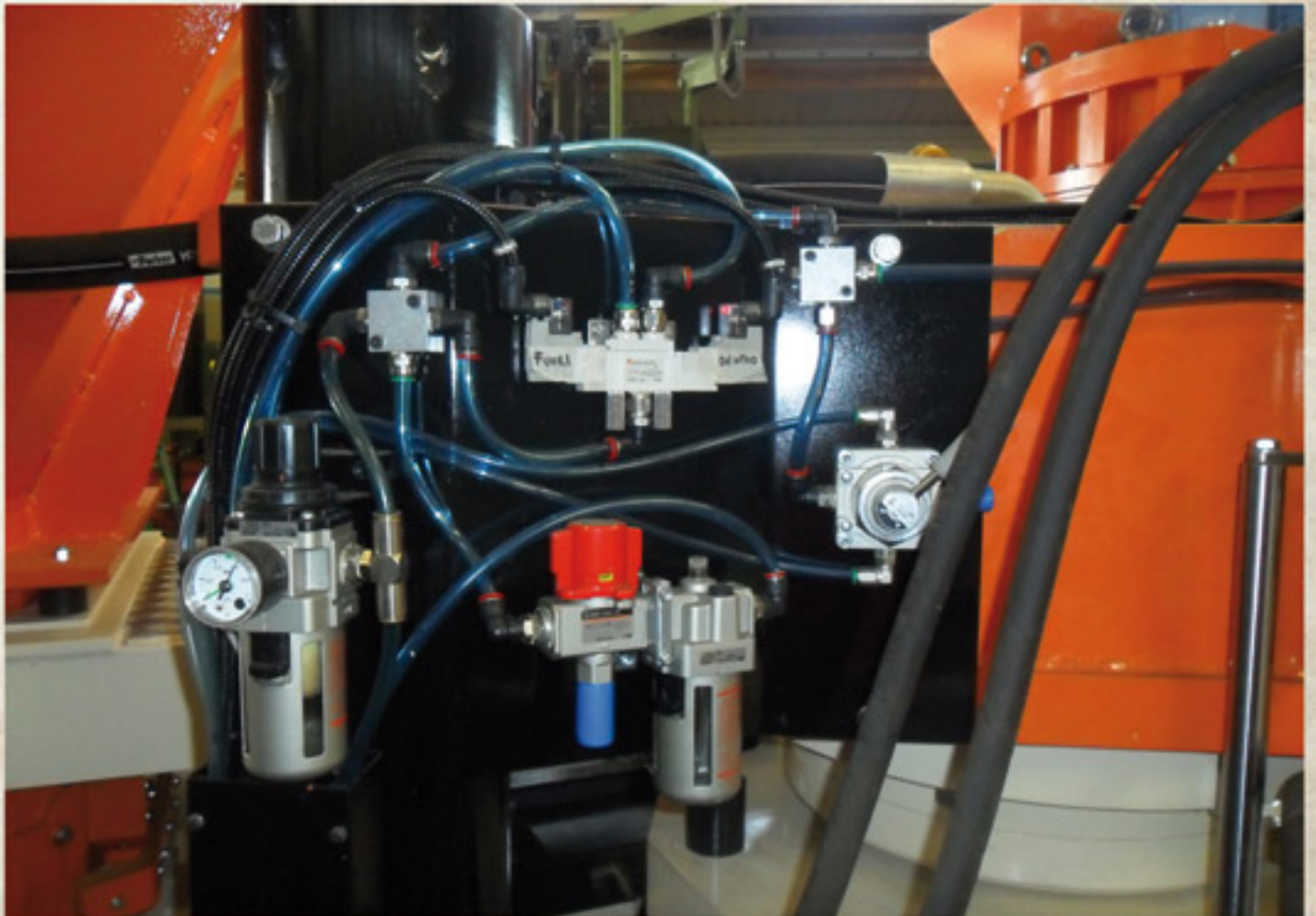
- Drehtisch-Getriebemotor mit bürstenlosem Motor und dediziertem Servoantrieb für fließende und sehr genaue Bewegungen während der Drehphase.
- Unabhängige Hydraulikeinheit mit einem Arbeitsdruck von 300 Bar zur Speisung des Press- und Ausformzylinders. Hydraulische Ausformvorrichtung.
- Elektrische unabhängige Motorvibratoren zur Speisung von 3 Vibrationsstationen und zur Egalisierung des Materials in der Form.
- Automatisches Erstsicht-Dosiergerät, verhindert jede mögliche Teilung zwischen den Komponenten des Gemisches.
- Automatisches Ladegerät für Grundsicht. Schubkurbel-Fördervorrichtung. Pneumatische Regulierung des Schabers.
- Nassprodukt-Entnahmeschaufel. Mechanische Pleuel-Kurbelschleife Vorrichtung. Pneumatische Annäherungsvorrichtung zum risslosen Entformen des nassen Produkts.
- Unabhängige Hauptschalttafel zur Steuerung von Arbeitsprozessen, für manuelle Betätigung und Ausschluss von Produktionsprozessen sowie Wartung.
 - PLC Betriebslogik, Siemens oder Allen Bradley Type.
 - Pneumatische Vorrichtung für Kontrolle und Betrieb der Rahmenhubzylinder.

Übereinstimmend mit allen allgemeinen Anforderungen und den EWG-Richtlinien bezüglich Sicherheit und Hygiene der Bediener.

Technische Eigenschaften:

- Lichte Höhe zwischen Querträger und vibrierender Fläche : 260 mm
 - Hub Hubzylinder: 135 mm
 - Gewicht: 18'000 Kg
 - Durchmesser Presszylinder: 390 mm
 - Betriebsdruck: 250 Bar (300 Bar wahlweise)
 - Presskraft: 298'000 Kg (358'000 Kg wahlweise)
 - Installierte Leistung: 35 KW (38 KW mit Dosiergerät)
-

Die Firma RIGAM BALLEGGI S.r.l. behält sich das Recht vor, in ihrem eigenen Ermessen, Änderungen an ihren Maschinen ohne vorherige Benachrichtigung anzubringen. Weiterhin behält sich die Firma das Recht vor, die für den Bau von Maschinen und Werkzeugen verwendeten Rohstoffe, sofern notwendig, zu ersetzen. Eigenschaften, Abbildungen, Gewichte, Masse und Produktionsdaten werden von der Firma RIGAM BALLEGGI S.r.l. unverbindlich und zu Informationszwecken geliefert.





PRENSA AUTOMÁTICA ROTATIVA MODEL RIBA 206

Máquina de 6 estaciones, extremadamente compacta, apta para la producción de baldosas tradicionales de granalla, adoquines para acera, baldosas especiales en relieve.

Formatos y producciones posibles:

- N. 6 baldosas de 200x200 mm. - Producción diaria en 8 horas 570/690 m²
- N. 4 baldosas de 250x250 mm. - Producción diaria en 8 horas 570/690 m²
- N. 2 baldosa de 300x300 mm. - Producción diaria en 8 horas 420/500 m²
- N. 2 baldosa de 333x333 mm. - Producción diaria en 8 horas 520/620 m²
- N. 1 baldosa de 400x400 mm. - Producción diaria en 8 horas 350/420 m²
- N. 1 baldosa de 500x500 mm. - Producción diaria en 8 horas 580/700 m²
- N. 2 baldosas de 200x400 mm. - Producción diaria en 8 horas 350/420 m²
- N. 2 baldosas de 250x500 mm. - Producción diaria en 8 horas 570/690 m²
- N. 1 baldosa de 300x600 mm. - Producción diaria en 8 horas 420/500 m²

Altura máxima de realización de la manufactura 60 mm (80-100 mm como una opción).

Constituida de una estructura principal de acero soldado. Compuesta de los siguientes elementos principales:

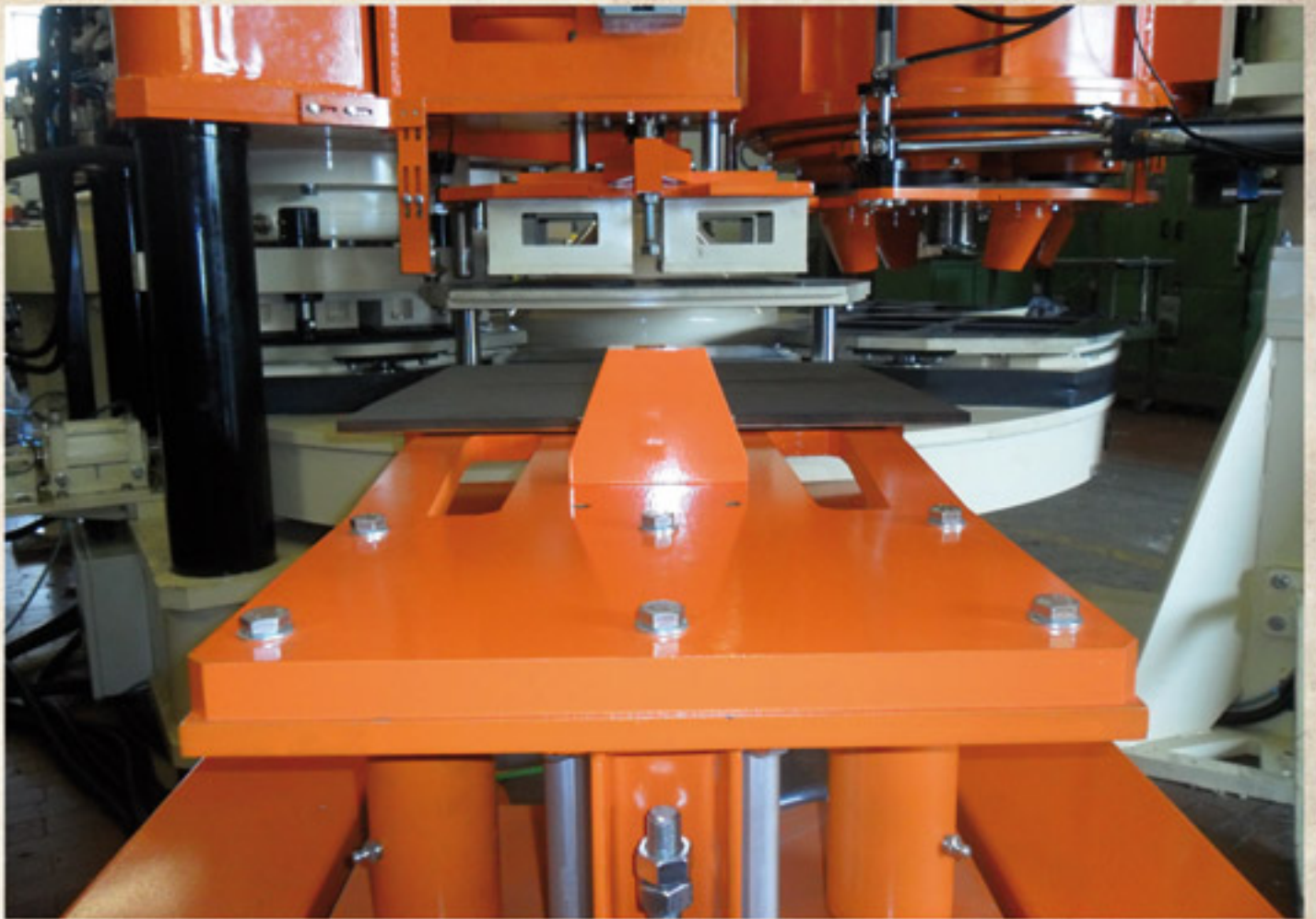
- Reductor de rotación tabla dotado de motor brushless y servodrive para permitir movimientos fluidos y altamente precisos durante las normales fases de rotación.
- Central hidráulica independiente dimensionada para una presión de ejercicio de 300 bares para alimentar el cilindro de prensado y de ciclo de desmoldeo. Dispositivo hidráulico de desmoldeo.
- Motovibradores eléctricos independientes para alimentar las 3 estaciones de vibración y uniformar el material en el interior del molde.
- Dosificador automático de la primera capa estudiado para eliminar toda posible división entre los diversos componentes de la masa.
- Cargador automático de la sub-capa. Dispositivo accionado por motorreductor y accionado por inversor. Regulación neumática del dispositivo de rasado para permitir una limpieza eficaz de la superficie de los bastidores.
- Pala de extracción. Dispositivo mecánico biela-glifo oscilante, permite un desplazamiento regular y continuo. Dispositivo neumático de acercamiento para permitir el desmoldeo de la manufactura fresca sin grietas.
- Pantalla de mando independiente para la gestión de los procesos de trabajo con display de control sensible al tacto.
- Cuadro general eléctrico independiente para el accionamiento y la exclusión manual de los procesos de producción y mantenimiento.
- Lógica de funcionamiento PLC tipo Siemens o Allen Bradley.
- Dispositivo neumático para el control y funcionamiento de los cilindros de subida del bastidor.

Conforme a todos los requisitos generales y Directivas CEE de seguridad e higiene para los operadores.

Características técnicas:

- Altura libre para el travesaño y el plano vibratorio 260 mm.
- Carrera de los cilindros de elevación 135 mm.
- Peso 18.000 Kg.
- Diámetro cilindro de prensado: 390 mm.
- Presión de trabajo: 250 bares (300 bar como una opción).
- Potencia de prensado: 298.000 Kg (358.000 Kg como una opción).
- Potencia instalada: 35 Kw (38 Kw con Dosificador automático).

FIGAM BALLEGGI S.r.l. se reserva el derecho de llevar a cabo, en sus propias máquinas, modificaciones que, a su juicio insindicable, opina convenientes. Además se reserva el derecho de sustituir, cuando lo considere oportuno, las materias primas empleadas en la construcción de maquinaria y equipos. Características, ilustraciones, pesos, medidas y datos de producción se suministran en concepto de mera información y sin compromisos de parte de FIGAM BALLEGGI S.r.l.





РОТАЦИОННЫЙ ПРЕСС-АВТОМАТ МОД. RIBA 206

Ротационный пресс-автомат с 6 рабочими местами, большой мощностью предназначен для выпуска плиток из каменной крошки, цементных плиток и специальных рельефных плиток.

Форматы и возможности производства:

- п. 6 плитки 200x200 мм - Производство восьми часового рабочего дня 570/690 м2
- п. 4 плитки 250x250 мм - Производство восьми часового рабочего дня 570/690 м2
- п. 2 плитки 300x300 мм - Производство восьми часового рабочего дня 420/500 м2
- п. 2 плитки 333x333 мм - Производство восьми часового рабочего дня 520/620 м2
- п. 1 плитка 400x400 мм - Производство восьми часового рабочего дня 350/420 м2
- п. 1 плитка 500x500 мм - Производство восьми часового рабочего дня 580/700 м2
- п. 2 плитки 200x400 мм - Производство восьми часового рабочего дня 350/420 м2
- п. 2 плитки 250x500 мм - Производство восьми часового рабочего дня 570/690 м2
- п. 1 плитка 300x600 мм - Производство восьми часового рабочего дня 420/500 м2

Максимальная высота реализованного изделия 60 мм (80-100 мм дополнительно).

Этот пресс-автомат в основе состоит из электро-сваренной конструкции и из следующих основных компонентов:

- Редукторный двигатель для возвращения доски с brushless двигателем и servodrive чтобы позволять жидкие и очень точные движения при фазе вращения.
- Независимая гидравлическая установка с определёнными размерами для рабочего давления 300 bar, чтобы питать нажимной валик и валик для выборки из формы. Гидравлическое устройство для выборки из формы.
- Независимые электрические вибраторы для питания трёх мест вибрации и придачи однообразия материалу внутри штампа.
- Автоматическое дозирующее устройство первого слоя, устраняющее все возможные разделения между разными компонентами раствора.
- Автоматическое загрузочное устройство субстрата. Устройство для движения шатун-кривошип. Пневматическое регулирование гребля.
- Лопата экстракции свежего изделия.. Механическое устройство качающегося рычаг-кулисы. Пневматическое устройство для контроля и функционирования подъёмных цилиндров чтобы позволять извлечение свежего изделия из формы без тонких трещин.
- Генеральный независимый электрощит для управления процессы обработки и ручного управления и исключения всех процессов производства и обслуживания.
- Логика функционирования управляемая через PLC типа Siemens или Allen Bradley.
- Пневматическое устройство для контроля и функционирования подъёмных цилиндров рамы.

Пресс-автомат соответствует со всеми генеральными требованиями и директивами ЕС для безопасности и гигиены операторов.

Технические характеристики:

- Высота между распоркой и вибрирующей плоскостью – 260 мм
- Ход подъёмных цилиндров – 135 мм
- Вес – 18.000 кг
- Диаметр цилиндра прессования – 390 мм
- Рабочее давление – 250 bar (300 bar дополнительно)
- Мощность прессования – 298.000 кг (358.000 кг дополнительно)
- Установлённая мощность – 35 kW (38 kW с дозатором)

Фирма «RIGAM BALLEGGI S.r.l.» оставляет за собой право вносить в свои машины изменения, которые она считает необходимыми. Кроме того, она имеет право заменять, если считает это необходимым, сырьё, которое используется для изготовления оборудования и аппаратуры. Характеристики, пояснения, вес, размеры и производственные данные являются ориентировочными и не представляют собой обязательств для «RIGAM BALLEGGI S.r.l.».



آلة ذات 6 محطات، ذات حجم مجهزة بقدرة كبيرة لإنتاج البلاط التقليدي الحبيبي والبلاط الإسمنتي الخاص بالرصيف، والبلاط ذو الطابع الخاص البارز.

الأشكال والطاقة الإنتاجية الممكنة:

عدد البلاط 6 قياس 200×200 ملم	إنتاج يومي خلال 8 ساعات 690/570 م ²
عدد البلاط 4 قياس 250×250 ملم	إنتاج يومي خلال 8 ساعات 690/570 م ²
عدد البلاط 2 قياس 300×300 ملم	إنتاج يومي خلال 8 ساعات 500/4420 م ²
عدد البلاط 2 قياس 333×333 ملم	إنتاج يومي خلال 8 ساعات 620/520 م ²
عدد البلاط 1 قياس 400×400 ملم	إنتاج يومي خلال 8 ساعات 420/350 م ²
عدد البلاط 1 قياس 500×500 ملم	إنتاج يومي خلال 8 ساعات 700/580 م ²
عدد البلاط 2 قياس 400×200 ملم	إنتاج يومي خلال 8 ساعات 420/350 م ²
عدد البلاط 2 قياس 500×250 ملم	إنتاج يومي خلال 8 ساعات 690/570 م ²
عدد البلاط 1 قياس 600×300 ملم	إنتاج يومي خلال 8 ساعات 500/420 م ²

إن الارتفاع الأقصى لتحقيق المنتج هو 60 ملم (من 80 إلى 100 ملم، إختياري).

تتألف هذه الآلة من هيكلية رئيسية من الصلب ملحومة كهربائياً وهي مؤلفة من العناصر الأساسية التالية:

- محرك مخفض سرعات دائري الحركة عارضي، مجهز بمحرك مسفري ونببطة مضاعفة للجهد بغية تأمين حركة سهلة وفي غاية الدقة خلال الدوران.
- موزع هيدروليكي مستقل يتناسب حجمه مع ضغط عملي 300 بار لتغذية أسطوانة الضغط وتلك التي تصنع القوالب. جهاز مائي لصنع القوالب.
- محركات تذبذبية كهربائية مستقلة لتغذية محطات الذبذبة الثلاث وأيضاً لتسوية مستوى المواد في داخل القالب.
- مكيال أوتوماتيكي خاص بالطبقة الأولى، وهو مدروس لإزالة أي انقسام ممكن بين المكونات المختلفة للعجنة.
- محمّل أوتوماتيكي خاص بالقاعدة. جهاز للحركة عن طريق الساعدربربط قضيب. تعديل هوائي للذراع.
- مجرفة لاستخراج المنتج الجديد. جهاز ميكانيكي متأرجح ذو ساعد يتحرك ضمن قناة عمودية. آلية هوائية للتقدم من أجل الحصول على عملية تفريغ القالب من المنتج الجديد من دون تخديشه.
- لوحة تحكم كهربائية عامة ومستقلة لإدارة مراحل التصنيع ومن أجل التشغيل أو التوقيف يدوياً لعمليات الإنتاج والصيانة.
- طريقة عمل حسب (PLC)، طراز Siemens أو Allen Bradley.
- آلية هوائية لمراقبة وتشغيل اسطوانات رفع الهيكلية الحاملة.

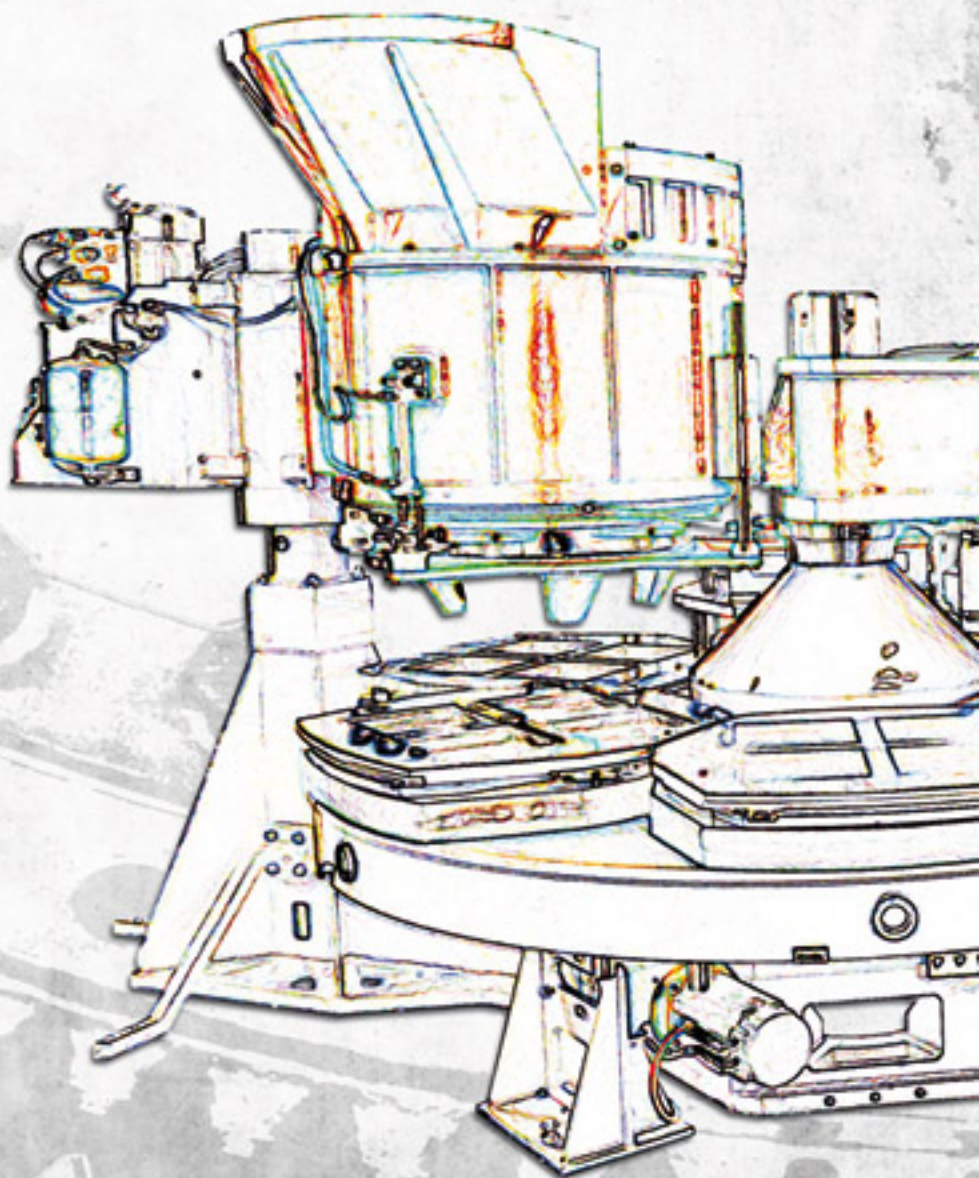
هذه الآلة هي مطابقة لكل المواصفات العامة ولتعميمات المجموعة الأوروبية CEE المتعلقة بالسلامة والنظافة العامة للعاملين.

المواصفات الفنية:

- الارتفاع الموجود بين العارضة والسطح المتذبذب 260 ملم
- مسافة سير اسطوانات الرفع 135 ملم
- الوزن 18.000 كلغ
- قطر اسطوانة عملية الضغط: 390 ملم
- الضغط أثناء العمل: 250 بار (300 بار إختياري).
- قوة عملية الضغط: 298.000 كلغ (358.000 كلغ إختياري).
- قوة التيار لدى التركيب: 35 كيلوات (38 كيلوات إختياري).

إن شركة RIGAM BALLEGGI s.r.l. تحتفظ لنفسها بحق إجراء تغييرات على الآتها وذلك ضمن صلاحيتها و بحسب ما تعتبره ملائماً وكما تحتفظ لنفسها بحق القيام إذا اقتضت الحاجة، بإبدال المواد الأولية المستعملة في صناعة الآلات والمعدات.

إن المواصفات والرسومات والأوزان والمقاييس والمعلومات الخاصة بالإنتاج هي مرافقة ولكن على سبيل المعرفة وليست ملزمة لشركة RIGAMI BALLEGGI S.r.l.



Via della Torricella, 45
50012 Antella (Firenze) - Italy
Tel. +39 055 620651 / 2 / 3
Fax +39 055 6560002
info@rigamballeggi.com
www.rigamballeggi.com



Rigam Balleggi s.r.l.