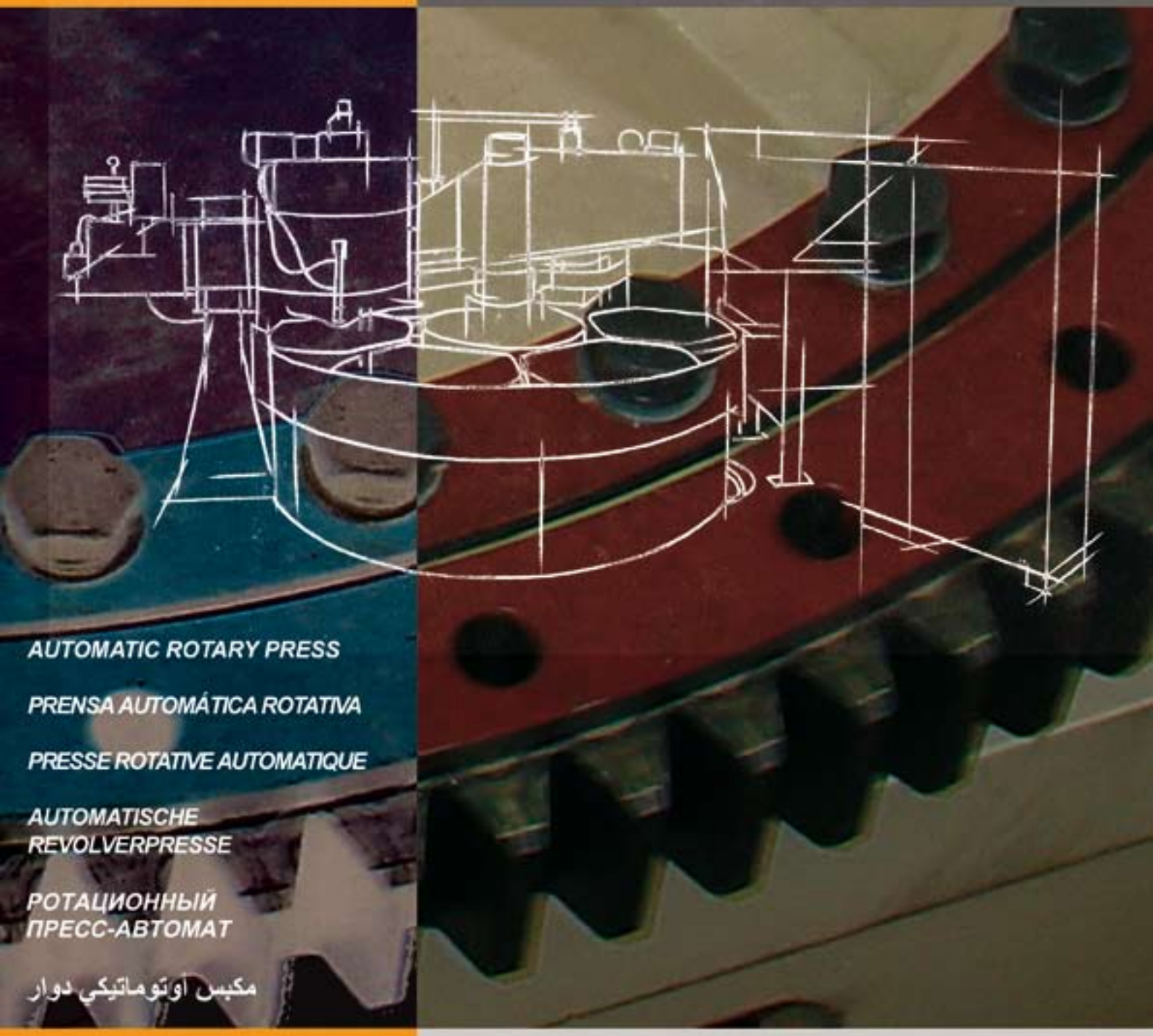
Rigam BALLEGGI

# PRESSA AUTOMATICA ROTATIVA MOD. RIBA 306



*AUTOMATIC ROTARY PRESS*

*PRENSA AUTOMÁTICA ROTATIVA*

*PRESSE ROTATIVE AUTOMATIQUE*

*AUTOMATISCHE REVOLVERPRESSE*

*РОТАЦИОННЫЙ ПРЕСС-АВТОМАТ*

مکبس اوتوماتیکي دوار

COSTRUZIONI MECCANICHE STAMPAGGIO IN GOMMA

# Riba 306

## PRESSA AUTOMATICA ROTATIVA
## MOD . RIBA 306

# PRESSA AUTOMATICA ROTATIVA **MOD. RIBA 306**

La Pressa Automatica Rotativa RIBA 306 è una macchina a 6 stazioni, di grande potenza adatta per la produzione di mattonelle tradizionali in graniglia, pietrini da marciapiede, mattonelle speciali in rilievo e qualsiasi altro tipo di manufatto in cemento.

## Formati e possibilità produttive:

n. 6 mattonelle da 200x200 mm - Produzione giornaliera in 8 ore 580/690 $m^2$
n. 4 mattonelle da 250x250 mm - Produzione giornaliera in 8 ore 600/720 $m^2$
n. 2 mattonella da 300x300 mm - Produzione giornaliera in 8 ore 440/520 $m^2$
n. 2 mattonella da 333x333 mm - Produzione giornaliera in 8 ore 540/640 $m^2$
n. 1 mattonella da 400x400 mm - Produzione giornaliera in 8 ore 360/430 $m^2$
n. 1 mattonella da 500x500 mm - Produzione giornaliera in 8 ore 600/720 $m^2$
n. 1 mattonella da 600x600 mm - Produzione giornaliera in 8 ore 860/990 $m^2$
n. 2 mattonelle da 250x500 mm - Produzione giornaliera in 8 ore 600/720 $m^2$
n. 1 mattonella da 400x600 mm - Produzione giornaliera in 8 ore 580/690 $m^2$

Altezza massima di realizzazione del manufatto 60 mm.

Costituita da una struttura principale in acciaio certificata Fe430B, in carpenteria elettrosaldata che conferisce alla macchina robustezza e resistenza alle sollecitazioni.

Composta dai seguenti componenti principali:

- Motoriduttore di rotazione tavola corredato con motore brushless e servodrive per permettere movimenti fluidi e altamente precisi durante le normali fasi di lavoro.
- Centralina idraulica indipendente dimensionata per una pressione di esercizio di 250 bar per alimentare il cilindro di pressatura ricavato dal forgiato in acciaio speciale al carbonio.

- 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. Corredato da riduttore planetario per permettere una continua ed efficace miscelazione.
- Caricatore automatico del sottostrato costruito in carpenteria di acciaio elettrosaldato. Costituito da una struttura principale di supporto in tubolari su cui sono montate le guide lineari di scorrimento nelle quali si muove il meccanismo di dosaggio del sottostrato. Dispositivo azionato da motoriduttore e gestito da inverter.
- Regolazione pneumatica della rasiera per permettere una efficace pulizia della superficie dei telai.
- Pala di estrazione composta da un basamento sul quale sono montate delle guide lineari di precisione. Queste guide permettono lo scorrimento della slitta grazie a manicotti a ricircolo di sfere. Sulle guide è inoltre montato il traliccio con i fondi di raccolta. La movimentazione è data da un motovariatore gestito da inverter che, collegato tramite un dispositivo meccanico biella-glifo oscillante, permette uno spostamento regolare e continuo. Dispositivo pneumatico di avvicinamento per permettere una sformatura del manufatto fresco senza incrinature.
- Monitor di comando indipendente per la gestione dei processi di lavorazione con touch screen di controllo.
- Quadro generale elettrico indipendente per l'azionamento e l'esclusione manuale dei processi produttivi e di manutenzione.
- Logica di funzionamento PLC tipo Allen Bradley.
- Dispositivo pneumatico per il controllo e funzionamento dei cilindri di alzata telaio e ciclo di sformatura del manufatto.

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: 450 mm.
- Pressione di lavoro: 200 bar.
- Potenza di pressatura: 318.000 Kg.
- Potenza installata: 40 kW

## Optional:

- Spanditore Automatico Tuffante per distribuire uniformemente il primo strato all'interno della ghiera dopo la fase di dosaggio.
- Componenti idraulici per lavorare a 250 bar con 397.000 Kg di Potenza di pressatura.
- Componenti elettrici e programma PLC tipo SIEMENS o altra marca.
- Altezza massima di realizzazione del manufatto 80-100 mm.

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 MOD. RIBA 306

Automatic Rotary Press RIBA 306 with 6 stations, very powerful, suitable for the production of traditional grit tiles, mosaic tiles, special raised tiles and for all other types of cem products.

## Sizes and production range:

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 6 | tiles of | 200 x 200 mm | - | 8 hour daily production: | 580 / 690 | m $^2$ |
| 4 | tiles of | 250 x 250 mm | - | 8 hour daily production: | 600 / 720 | m $^2$ |
| 2 | tiles of | 300 x 300 mm | - | 8 hour daily production: | 440 / 520 | m $^2$ |
| 2 | tiles of | 333 x 333 mm | - | 8 hour daily production: | 540 / 640 | m $^2$ |
| 1 | tile of | 400 x 400 mm | - | 8 hour daily production: | 360 / 430 | m $^2$ |
| 1 | tile of | 500 x 500 mm | - | 8 hour daily production: | 600 / 720 | m $^2$ |
| 1 | tile of | 600 x 600 mm | - | 8 hour daily production: | 860 / 990 | m $^2$ |
| 2 | tiles of | 250 x 500 mm | - | 8 hour daily production: | 600 / 720 | m $^2$ |
| 1 | tile of | 400 x 600 mm | - | 8 hour daily production: | 580 / 690 | m $^2$ |

The maximum height of the article to be manufactured is 60 mm.

Made up of a main electric welded steel frame, certified Fe430B, giving the machine sturdiness and withstanding stress.

It consists of the following main machine components:

- Table rotation gearmotor, equipped with brushless motor and servodrive allowing fluid and very precise movements during work phases.
- Independent hydraulic unit, sized for 250 bar operating pressure, for feeding the press cylinder made from special carbon steel forging.
- 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. Equipped with crown reduction unit allowing continuous and effective mixing.
- Automatic underlay loader made from electric welded steel. It consists of a main round profile support frame with linear slide guides, on which moves the underlay dosing mechanism. This device is powered by an inverter controlled ratio-motor.
- Pneumatic screed adjustment for proper cleaning of frame surfaces.
- Pick-up device consisting of a main frame carrying precision linear guides. These guides make the carriage slide thanks to ball circulation sleeves. On the guides, there is also the trestle with the pick-up units. Motion is performed by an inverter controlled speed-change drive unit, which, connected by means of a mechanical device consisting of connecting rod / crank and slotted link, assures regular and continuous displacement. 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 Allen Bradley type.
- Pneumatic device for control and operation of frame lifting cylinders and product delivery cycle.

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: 450 mm
- Operating pressure: 200 bar
- Pressing power: 318.000 Kg
- Installed power: 40 kW

## Optional:

- Automatic Submerged Spreader for level distribution of first layer inside the ring after dosing.
- Hydraulic components for working at 250 bar with 397.000 Kg pressing power.
- Electric components and PLC program of SIEMENS type or other make.
- Maximum feasible product height: 80-100 mm.

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.

# PRENSA AUTOMÁTICA ROTATIVA MOD. RIBA 306

La Prensa Automática Rotativa RIBA 306 es una máquina de 6 estaciones, de gran potencia, apta para la producción de baldosas tradicionales de granalla, adoquines para acera, baldosas especiales en relieve y cualquier otro tipo de manufactura de cemento.

## Formatos y producciones posibles:

n. 6 baldosas de 200x200 mm - Producción diaria en 8 horas 580/690 m $^2$
n. 4 baldosas de 250x250 mm - Producción diaria en 8 horas 600/720 m $^2$
n. 2 baldosa de 300x300 mm - Producción diaria en 8 horas 440/520 m $^2$
n. 2 baldosa de 333x333 mm - Producción diaria en 8 horas 540/640 m $^2$
n. 1 baldosa de 400x400 mm - Producción diaria en 8 horas 360/430 m $^2$
n. 1 baldosa de 500x500 mm - Producción diaria en 8 horas 600/720 m $^2$
n. 1 baldosa de 600x600 mm - Producción diaria en 8 horas 860/990 m $^2$
n. 2 baldosas de 250x500 mm - Producción diaria en 8 horas 600/720 m $^2$
n. 1 baldosa de 400x600 mm - Producción diaria en 8 horas 580/690 m $^2$

Altura máxima de realización de la manufactura 60 mm.

Constituida de una estructura principal de acero certificada Fe430B, de carpintería electrosoldada que confiere a la máquina robusteza y resistencia a las solicitaciones.

Compuesta de los siguientes elementos principales:

- Motorreductor de rotación tabla dotado de motor brushless y servodrive para permitir movimientos fluidos y altamente precisos durante las normales fases de trabajo.
- Central hidráulica independiente dimensionada para una presión de ejercicio de 250 bares para alimentar el cilindro de prensado recabado del forjado de acero especial al carbono.
- 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. Dotado de reductor planetario para permitir una continua y eficaz mezcla.
- Cargador automático de la sub-capa construido de carpintería de acero electrosoldado. Constituido de una estructura principal de soporte de tubulares donde están montadas las guías lineales de deslizamiento sobre las cuales se mueve el mecanismo de dosificación 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 compuesta de un basamento donde están montadas guías lineales de precisión. Estas guías permiten el deslizamiento de la corredera gracias a manguitos de recirculación de bolas. Además en las guías está montado el travesaño con los fondos de recogida. El desplazamiento se obtiene gracias a un motovariador gestionado por un inversor que, conectado mediante un 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 Allen Bradley.
- Dispositivo neumático para el control y funcionamiento de los cilindros de subida del bastidor y del ciclo de desmoldeo de la manufactura.

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

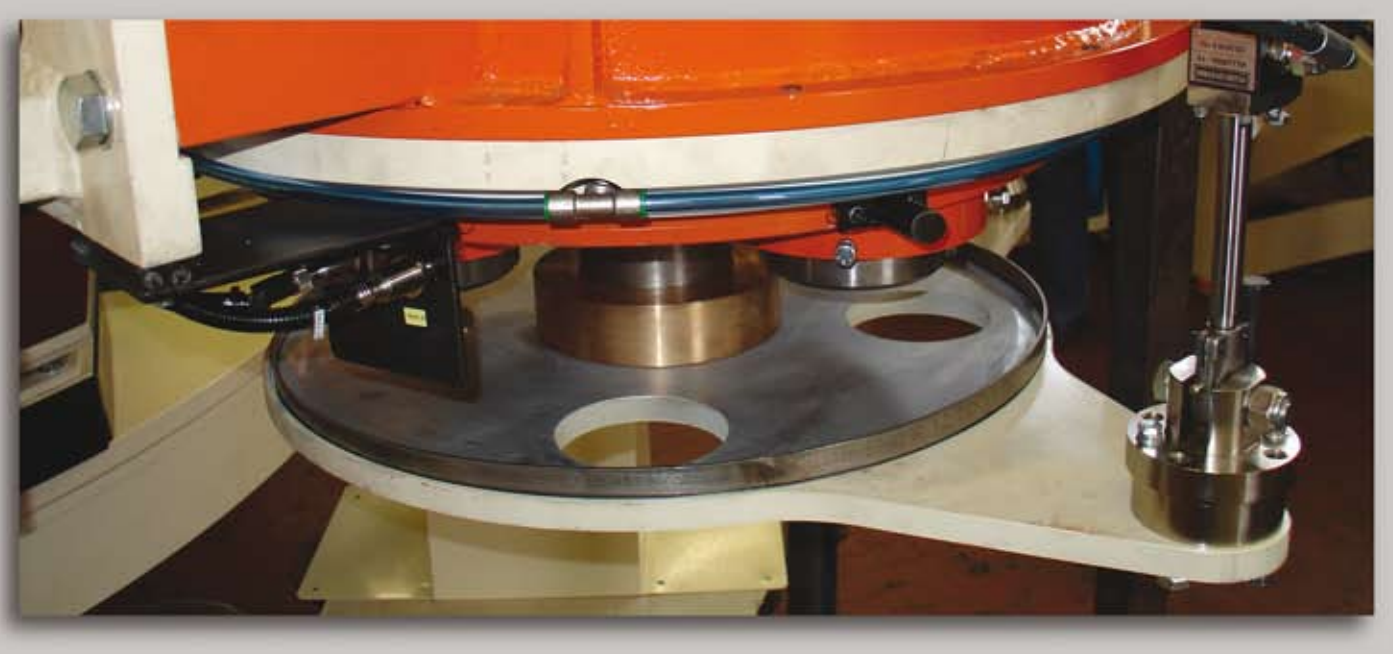
## Características técnicas:

- 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: 450 mm.
- Presión de trabajo: 200 bares.
- Potencia de prensado: 318.000 Kg.
- Potenciaa instalada: 40 kW

## Opcional:

- Embadurnador Automático Zambullidor para distribuir uniformemente la primera capa dentro de la virola después de la fase de dosificación.
- Componentes hidráulicos para trabajar a 250 bares con 397.000 Kg de potencia de prensado.
- Componentes eléctricos y programa PLC tipo SIEMENS u otra marca.
- Altura máxima de realización de la manufactura 80-100 mm.

RIGAM 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 RIGAM BALLEGGI S.r.l.



# P. ROTATIVE AUTOMATIQUE
# MOD. RIBA 306

Presse Rotative Automatique RIBA 306 avec 6 postes, de haute puissance, propre à la production de carreaux traditionnels granito, carreaux de mosaïque, carreaux spéciaux en relief et tout autre type de produit en ciment.

## Formats et possibilités de production :

6 carreaux de 200x200 mm - Production par jour / 8 heures : 580/690 m²
4 carreaux de 250x250 mm - Production par jour / 8 heures : 600/720 m²
2 carreaux de 300x300 mm - Production par jour / 8 heures : 440/520 m²
2 carreaux de 333x333 mm - Production par jour / 8 heures : 540/640 m²
1 carreau de 400x400 mm - Production par jour / 8 heures : 360/430 m²
1 carreau de 500x500 mm - Production par jour / 8 heures : 600/720 m²
1 carreau de 600x600 mm - Production par jour / 8 heures : 860/990 m²
2 carreaux de 250x500 mm - Production par jour / 8 heures : 600/720 m²
1 carreau de 400x600 mm - Production par jour / 8 heures : 580/690 m²

Hauteur maxi du produit manufacturé : 60 mm.

La machine se compose d'une structure principale d'acier électrosoudé, certifiée Fe430B, qui lui donne solidité, résistant aux contraintes.

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 travail.
- Unité hydraulique indépendante, dimensionnée pour une pression de service de 250 bar, pour alimenter le cylindre de pressage, tiré du produit forgé en acier spécial au carbone.
- 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. Muni de réducteur planétaire de manière à garantir un mélange continu et efficace.
- Chargeur automatique de la couche inférieure construit en acier électrosoudé. Il se compose d'une structure principale de support tubulaire, logeant les coulisseaux linéaires, où se déplace le mécanisme de dosage de la couche inférieure. Dispositif actionné par motoréducteur et géré par inverseur.
- Réglage pneumatique du racloir pour nettoyer la surface des bâtis d'une manière efficace.
- Dispositif de prélèvement se composant d'un bâti avec glissières linéaires de précision. Ceux-ci permettent le glissement du chariot à l'aide de manchons à billes. En plus, les glissières logent le treillis avec les unités de récolte. Le mouvement se fait à l'aide d'un motovariateur géré par inverseur, qui, relié par un dispositif mécanique bielle-coulisse oscillante, assure le déplacement régulier et continu. 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 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: 450 mm
- Pression d'utilisation: 200 bar
- Force de pressage: 318.000 Kg
- Puissance installée: 40 kW

## En option:

- Epandeuse Automatique à Immersion pour distribuer uniformément la première couche à l'intérieur de la bague après la phase de dosage.
- Composants hydrauliques pour travailler à 250 bar avec une force de pressage de 397.000 Kg.
- Composants électriques et programme PLC type Siemens ou autre marque.
- Hauteur maxi de réalisation du produit : 80-100 mm.

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.

# AUTOM. REVOLVERPRESSE
# MOD. RIBA 306

Automatische Revolverpresse RIBA 306 mit 6 Stationen, hochleistungsfähig, geeignet zur Produktion von herkömmlichen Werksteinplatten, Mosaikplatten, erhobenen Spezialplatten und Platten von jeglicher anderen Zementproduktart.

## Formate und Produktionsmöglichkeiten:

6 Platten zu 200 x 200 mm - Tagesproduktion in 8 Stunden: 580 / 690 m²
4 Platten zu 250 x 250 mm - Tagesproduktion in 8 Stunden: 600 / 720 m²
2 Platten zu 300 x 300 mm - Tagesproduktion in 8 Stunden: 440 / 520 m²
2 Platten zu 333 x 333 mm - Tagesproduktion in 8 Stunden: 540 / 640 m²
1 Platte zu 400 x 400 mm - Tagesproduktion in 8 Stunden: 360 / 430 m²
1 Platte zu 500 x 500 mm - Tagesproduktion in 8 Stunden: 600 / 720 m²
1 Platte zu 600 x 600 mm - Tagesproduktion in 8 Stunden: 860 / 990 m²
2 Platten zu 250 x 500 mm - Tagesproduktion in 8 Stunden: 600 / 720 m²
1 Platte zu 400 x 600 mm - Tagesproduktion in 8 Stunden: 580 / 690 m²

Die maximale Höhe des Erzeugnisses beträgt 60 mm.

Die Maschine besteht aus einer elektrogeschweissten Stahlkonstruktion, Fe430B bescheinigt, die der Maschine Stabilität und Beanspruchungsfestigkeit verleiht.

Sie setzt sich aus folgenden Hauptgruppen zusammen:

- Drehtisch-Getriebemotor mit bürstenlosem Motor und Servodrive für fliessende und sehr genaue Bewegungen während den normalen Arbeitsphasen.
- Unabhängige Hydraulikeinheit mit einem Arbeitsdruck von 250 Bar zur Speisung des Presszylinders, der aus einem Spezial C-Stahl-Schmiedestück gewonnen wurde.
- Elektrische unabhängige Motorvibratoren zur Speisung von 3 Vibrationsstationen und zur Egalisierung des Materials in der Form.
- Automatisches Erstschicht-Dosiergerät, verhindert jede mögliche Teilung zwischen den Komponenten des Gemisches. Dank einem Planetenuntersetzungsgetriebe, ermöglicht dieses Gerät ein fortgesetztes und wirksames Mischen.
- Automatisches Ladegerät für Grundschicht, aus elektrogeschweisster Stahlkonstruktion. Es besteht aus einem rohrförmigen Hauptträgergerüst mit Lineargleitschienen, auf welchen sich der Dosiermechanismus der Grundschicht bewegt. Diese Vorrichtung wird von einem Getriebemotor angetrieben und mittels Umrichter gesteuert.
- Pneumatische Regulierung des Schabers für eine gute Reinigung der Rahmenoberfläche.
- Produktentnahmevorrichtung bestehend aus einem Grundgestell, auf welchem Präzisionslinearführungen angebracht sind. Diese Führungen ermöglichen das Gleiten des Schlittens mittels Kugelumlaufhülsen. Auf den Führungen ist auch das Gitterwerk mit den Fangeinheiten angebracht. Die Bewegung wird von einem mit Umrichter gesteuerten Gangwechselantrieb besorgt, der, mittels einer mechanischen Vorrichtung, Pleuel-bewegliches Schlitzglied“ verbunden, eine gleichmässige und fortgesetzte Verschiebung erlaubt. Pneumatische Annäherungsvorrichtung zum risslosen Entformen des nassen Produkts.
- Unabhängiger Kontrollmonitor zur Steuerung von Arbeitsprozessen, mit Kontroll-Touch Screen.
- Unabhängige Hauptschalttafel für manuelle Betätigung und Ausschluss von Produktionsprozessen sowie Wartung.

- PLC Betriebslogik, Allen Bradley Type.
- Pneumatische Vorrichtung für Kontrolle und Betrieb der Rahmenanhebezylinder und Produktentformungszyklus.

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 Anhebezylinder: 135 mm
- Gewicht: 18.000 Kg
- Durchmesser Presszylinder: 450 mm
- Betriebsdruck: 200 Bar
- Presskraft: 318.000 Kg
- Installierte Leistung: 40 KW

## Optional:

- Automatischer Tauch Spreader zur gleichmässigen Verteilung der Erstschicht im Innern des Rings nach der Dosierphase.
- Hydraulische Bauteile für den 250 Bar Betrieb mit einer Presskraft von 397.000 Kg.
- Elektrische Bauteile und PLC Programm vom Typ SIEMENS oder anderer Marke.
- Maximale Herstellungshöhe des Erzeugnisses: 80-100 mm.

Die Firma RIGAM BALLEGGI S.r.l. behält sich das Recht vor 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.

# РОТАЦИОННЫЙ ПРЕСС-АВТОМАТ
# МОД. RIBA 306

Ротационный пресс-автомат с 6 рабочими местами, большой мощностей предназначен для выпуска плиток из каменной крошки и цементных плиток, и любого другого типа реализованного цементного изделия.

## Форматы и возможности производства:

n. 6 плитки 200x200 мм - Производство восьми часового рабочего дня 580/690 м$^2$
n. 4 плитки 250x250 мм - Производство восьми часового рабочего дня 600/720 м$^2$
n. 2 плитки 300x300 мм - Производство восьми часового рабочего дня 440/520 м$^2$
n. 2 плитки 333x333 мм - Производство восьми часового рабочего дня 540/640 м$^2$
n. 1 плитка 400x400 мм - Производство восьми часового рабочего дня 360/430 м$^2$
n. 1 плитка 500x500 мм - Производство восьми часового рабочего дня 600/720 м$^2$
n. 1 плитка 600x600 мм - Производство восьми часового рабочего дня 860/990 м$^2$
n. 2 плитки 250x500 мм - Производство восьми часового рабочего дня 600/720 м$^2$
n. 1 плитка 400x600 мм - Производство восьми часового рабочего дня 580/690 м$^2$

Максимальная высота реализованного изделия 60 мм .

Этот пресс-автомат в основе состоит из стальной структуры (свидетельство Fe430B), из электро-сваренной конструкции, которая даёт машине прочность и сопротивление к сжатию.

Он состоит из следующих основных компонентов:

- Редукторный двигатель для возвращений доски с brushless двигателем и servodrive чтобы позволять очень точные движения при нормальные рабочие фазы.
- Независимая гидравлическая установка с определёнными размерами для рабочего давления 250 bar, чтобы питать нажимной валик, сделанный из специальной углеродистой стали.
- 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. Это устройство имеет планетарный редуктор для постоянного смешивания.
- Автоматическое загрузочное устройство субстрата из электро-сваренной стальной конструкции. Оно состоит из основной опорной структурой, где смонтированы несколько линейных направляющих по которыми продвигается механизм дозирования субстрата. Движение даёт редуктор, управляемый инвертором.
- Пневматическое регулирование очистительной шётки чтобы позволить очистку поверхностей рамы.
- Лопата экстракции состоит из основания, где смонтированы шлифовальные линейные направляющие точности. Эти направляющие позволяют движение салазки при помощи полоз с рециркуляцией сфер. На направляющих ещё смонтирована решётка с днищем сбора. Движение даёт редуктор, управляемый инвертором. Этот редуктор соединён при помощи механического устройства качающегося рычаг-кулисы, позволяет регулярное и постоянное перемещение. Пневматическое устройство для контроля и функционирования

подъёмных цилиндров чтобы позволять извлечение свежого изделия из формы без тонких трещин.
- Независимый управляющий монитор для контроля производственных процессов с контрольным touch screen.
- Генеральный независимый электрощит для ручного управления и исключения всех процессов производства и обслуживания.
- Логика функционирования управляемая через PLC типа Allen Bradley.
- Пневматическое устройство для контроля и функционирования подъёмных цилиндров рамы и фазы формовки изделия.

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

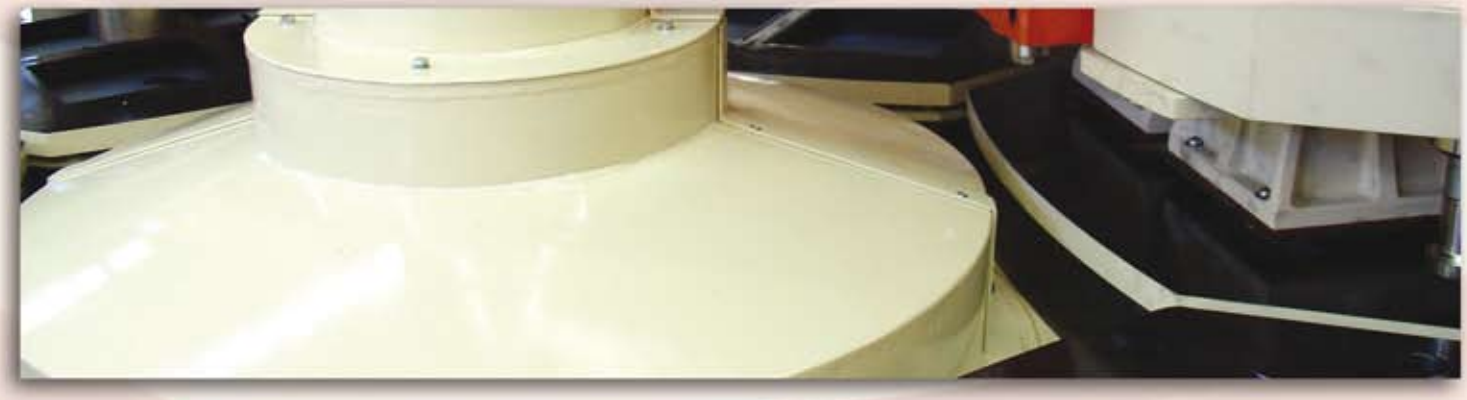
## Технические характеристики:

- Высота между распоркой и вибрирующей плоскостью – 260 мм
- Ход подъёмных цилиндров – 135 мм
- Вес – 18.000 кг
- Диаметр цилиндра прессования – 450 мм
- Максимальное рабочее давление – 200 bar
- Мощность прессования – 318.000 кг
- Установлённая мощность – 40 kW

## Optional:

- Автоматичный ширильной аппарат, чтобы распределить первого слоя дозирования.
- Гидравлические компоненты чтобы работать при 250 bar с 397.000 Kg мощности прессования.
- Электрические компоненты и программа PLC, SIEMENS или другого марка.
- Максимальная высота реализованного изделия 80-100 mm.

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.».



# مكبس أوتوماتيكي دوار
# MOD. RIBA 306

إن المكبس الأوتوماتيكي الدوار من طراز RIBA 306 هو آلة ذات 6 محطات، مجهزة بقدرة كبيرة لانتاج البلاط التقليدي الحبيبي والبلاط الإسمنتي الخاص بالرصيف، والبلاط ذو الطابع الخاص البارز، وأيضاً أي نوع من المنتجات الإسمنتية.

### الأشكال والطاقة الإنتاجية الممكنة:

| | |
|---|---|
| عدد البلاط 6 قياس 200×200 ملم | إنتاج يومي خلال 8 ساعات 690/580 م$^2$ |
| عدد البلاط 4 قياس 250×250 ملم | إنتاج يومي خلال 8 ساعات 720/600 م$^2$ |
| عدد البلاط 2 قياس 300×300 ملم | إنتاج يومي خلال 8 ساعات 520/440 م$^2$ |
| عدد البلاط 2 قياس 333×333 ملم | إنتاج يومي خلال 8 ساعات 640/540 م$^2$ |
| عدد البلاط 1 قياس 400×400 ملم | إنتاج يومي خلال 8 ساعات 430/360 م$^2$ |
| عدد البلاط 1 قياس 500×500 ملم | إنتاج يومي خلال 8 ساعات 720/600 م$^2$ |
| عدد البلاط 1 قياس 600×600 ملم | إنتاج يومي خلال 8 ساعات 990/860 م$^2$ |
| عدد البلاط 2 قياس 500×250 ملم | إنتاج يومي خلال 8 ساعات 720/600 م$^2$ |
| عدد البلاط 1 قياس 600×400 ملم | إنتاج يومي خلال 8 ساعات 690/580 م$^2$ |

إن الإرتفاع الأقصى لقياس المنتج هو 60 ملم.

تتألف هذه الآلة من هيكلية رئيسية من الصلب تحمل الشهادة الإنتاجية Fe430B ، أجزاؤها ملحومة كهربائياً مما يعطي للآلة الصلابة والمتانة في العمل.

إن الإرتفاع الأقصى لقياس المنتج هو 60 ملم.
تتألف هذه الآلة من هيكلية رئيسية من الصلب تحمل الشهادة الإنتاجية Fe430B ، أجزاؤها ملحومة كهربائياً مما يعطي للآلة الصلابة والمتانة في العمل.
وهي مؤلفة من العناصر الأساسية التالية:

- محرك مخفض سرعات دائري الحركة عارضي، مجهز بمحرك مسفري ونبيطة مضاعفة للجهد بغية تأمين حركة سهلة وفي غاية الدقة خلال مراحل العمل العادية.
- موزع هيدروليكي مستقل يتناسب حجمه مع ضغط عملي 250 بار لتغذية أسطوانة الضغط المصنوعة من الصلب الخاص المسبك بالفحم.
- 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. وهو مجهز بمخفض ذو حركة دائرية، ذاتية وكبرى، بغية تأمين عملية مزج مستمرة وفعّالة.
- محمّل أوتوماتيكي خاص بالقاعدة مكون من هيكلية فولاذية ملحومة كهربائياً. وهو مؤلف من هيكلية أساسية حاملة ذات عوارض تقوم عليها خطوط سكية سطحية انزلاقية حيث تتحرك آلية الكيل القاعدي. تتم هذه العملية عن طريق مخفض السرعات وبإدارة عاكس مغير.
- تعديل هوائي للكاشطة من أجل الحصول على عملية تنظيف فعالة لسطح الهيكلية الحاملة.
- مجرفة للإستخراج، مؤلفة من قاعدة حيث توجد خطوط سكية سطحية شديدة الدقة. هذه الخطوط تجيز عملية انزلاق السكة بواسطة جُلبات مغلفة للأنابيب ذات المصدات الهوائية المحلقة. بالإضافة إلى ذلك تقوم على هذه الخطوط روابط التجميع. تتم عملية التحريك بواسطة علبة تغيير السرعات وبإدارة عاكس مغير، وهي موصولة بواسطة آلية ميكانيكية بطريقة الوصل "رود-غليفو" (rod-glifo) المتأرجح؛ وهي تسمح بعملية التنقل المنتظمة والدائمة. وهناك آلية هوائية للتقدم من أجل الحصول على عملية تفريغ القالب من المنتج الجديد من دون تخديشه.

- شاشة للتحكم مستقلة من أجل إدارة عمليات الإنتاج مجهزة بشاشة لمس touch screen للمراقبة.
- لوحة تحكم كهربائية مستقلة من أجل التشغيل أو التوقيف يدوياً لعمليات الإنتاج والصيانة.
- طريقة عمل حسب (PLC)، طراز Allen Bradley.
- آلية هوائية لمراقبة وتشغيل اسطوانات رفع الهيكلية الحاملة ودورة تفريغ القالب من المنتج الجديد.

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

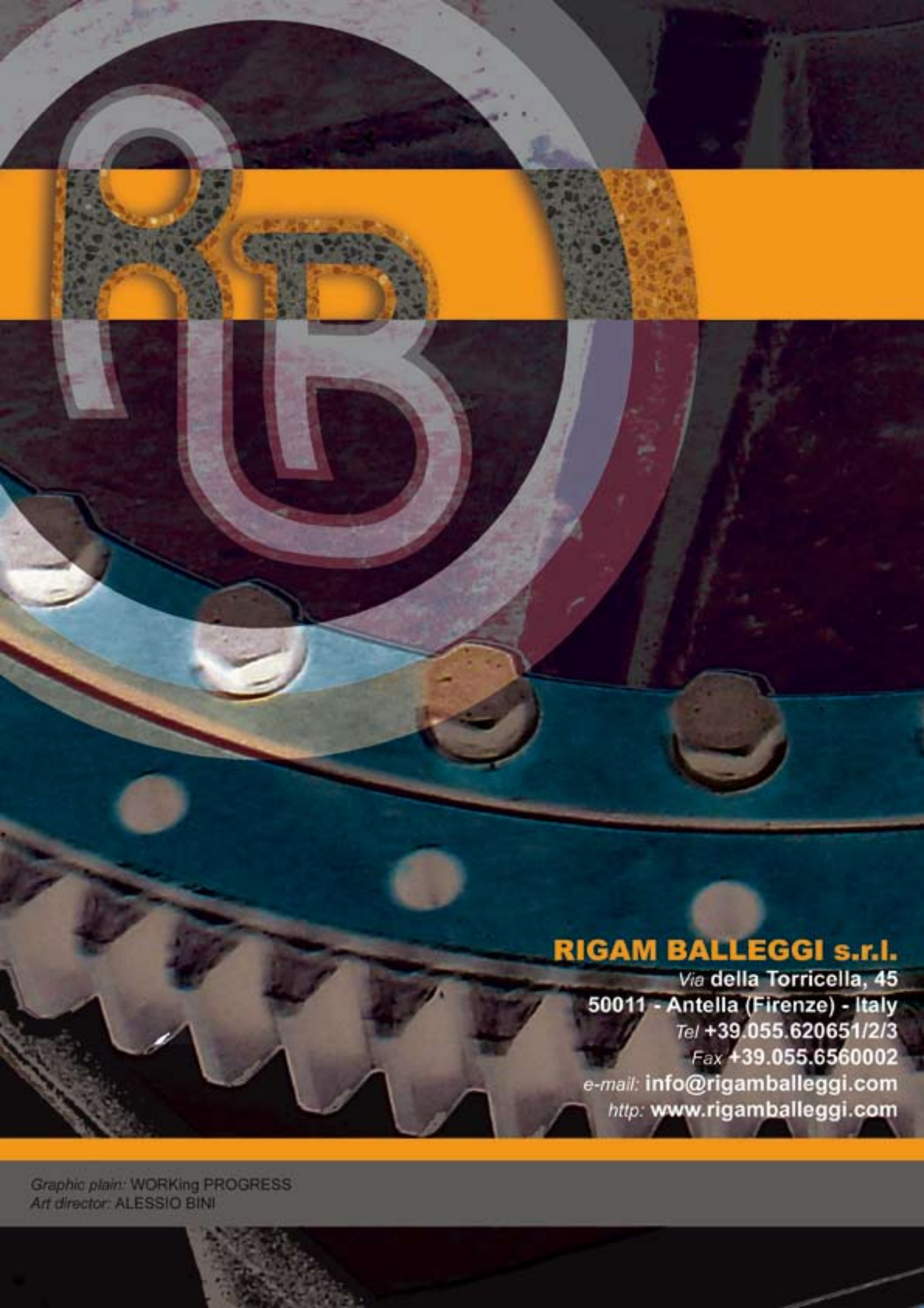
## المواصفات الفنية:

- الإرتفاع الموجود بين العارضة والسطح المتذبذب 260 ملم
- مسافة سير إسطوانات الرفع 135 ملم
- الوزن 18.000 كلغ
- قطر إسطوانة عملية الضغط: 450 ملم
- الضغط أثناء العمل: 200 بار
- قوة عملية الضغط: 318.000 كلغ
- قوة التيار لدى التركيب: 40 كيلوات

## إضافيات:

- ناشر أوتوماتيكي غائص للبسط والتوزيع بشكل متساوي للطبقة الأولى في داخل الحلقة المعدنية مباشرة بعد مرحلة الكيل.
- مكونات هيدروليكية للعمل تحت ضغط 250 بار و397.000 كلغ من قوة الكبس.
- مكونات كهربائية وبرنامج PLC طراز "سيمينس" SIEMENS أو غيرها من العلامات التجارية.
- الإرتفاع الأقصى لقياس تصنيع المنتج بين 80 – 100 ملم.

إن شركة RIGAM BALLEGGI s.r.l. تحتفظ لنفسها بحق إجراء تغييرات على آلاتها وذلك ضمن صلاحياتها 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 مرفقة ولكن على سبيل المعرفة وليست ملزمة لشركة RIGAMI BALLEGGI S.r.l.



**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