Rigam BALLEGGI

PRESSA AUTOMATICA ALTERNATIVA
MOD. RIBA 350/D & 420/D

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 350/D

Pressa automatica alternativa a due postazioni contrapposte, con cilindri idraulici per la movimentazione automatica dei carrelli porta stampi, adatta per la produzione di mattonelle in cemento e graniglia.

- 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, per la 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.

PRODUZIONE

Formato	Pezzi x ora	Mt.2 x 8 ore
6X200X200	550/600	180/200
4X250X250	400/440	200/220
2X300X300	180/200	150/160
2X333X333	180/200	160/170
1X400X400	80/90	100/110
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X250X500	150/170	100/120
2X300X600	140/150	200/220
1X400X600	70/80	130/140

CARATTERISTICHE TECNICHE

Lunghezza	mm	2600
Larghezza	mm	2300
Altezza	mm	2000
Peso approssimativo	Kg	3500
Diametro cilindro di pressatura	mm	350
Pressione massima di lavoro	bar	200
Potenza di pressata	Kg	192000
Potenza installata	Kw	11
Altezza massima del manufatto	mm	80

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 350/D

Automatic alternative press with two opposite stations, equipped with hydraulic cylinders for automatic displacement of mould-holder trucks for the manufacture of cem and grit tiles.

- 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, demoulding operations and translation of service stations.
  - Self-contained electric motor vibrators with control pedal for levelling the material inside the mould.

PRODUCTION

Size	Pieces / hour	Sqm / 8 hours
6X200X200	550/600	180/200
4X250X250	400/440	200/220
2X300X300	180/200	150/160
2X333X333	180/200	160/170
1X400X400	80/90	100/110
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X250X500	150/170	100/120
2X300X600	140/150	200/220
1X400X600	70/80	130/140

TECHNICAL DATA

Length	mm	2600
Width	mm	2300
Height	mm	2000
Approx. weight	Kg	3500
Diameter of pressing cylinder	mm	350
Max. operating pressure	bar	200
Pressing power	Kg	192000
Installed power	Kw	11
Max. manufacture height	mm	80

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.

PRENSA AUTOMÁTICA ALTERNATIVA
MOD. RIBA 350/D

Prensa automática alternativa de dos posiciones contrapuestas, con cilindros hidráulicos para el desplazamiento automático de los carros porta moldes, apta para la producción de ladrillos de cemento y gres artificial.

- 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, para las operaciones de desmolde del producto y traslación de las estaciones de servicio.
  - Motovibradores eléctricos autónomos con mando de pedal para uniformar el material en el interior del molde.

PRODUCCIÓN

Formato	Piezas x hora	M.2 x 8 horas
6X200X200	550/600	180/200
4X250X250	400/440	200/220
2X300X300	180/200	150/160
2X333X333	180/200	160/170
1X400X400	80/90	100/110
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X250X500	150/170	100/120
2X300X600	140/150	200/220
1X400X600	70/80	130/140

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Longitud	mm	2600
Anchura	mm	2300
Altura	mm	2000
Peso aproximativo	Kg	3500
Diámetro cilindro de prensado	mm	350
Presión máxima de trabajo	bar	200
Potencia de prensado	Kg	192000
Potencia instalada	Kw	11
Altura máxima del producto	mm	80

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.

PRESSE ALTERNATIVE AUTOMATIQUE
MOD. RIBA 350/D

Presse alternative automatique avec deux postes opposés, avec cylindres hydrauliques pour le déplacement automatique des chariots porte-moules, pour la fabrication de carreaux de ciment et granito.

- 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, pour les 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

PRODUCTION

Format	Pièces /heure	M2/8 heures
6X200X200	550/600	180/200
4X250X250	400/440	200/220
2X300X300	180/200	150/160
2X333X333	180/200	160/170
1X400X400	80/90	100/110
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X250X500	150/170	100/120
2X300X600	140/150	200/220
1X400X600	70/80	130/140

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Longueur	mm	2600
Largeur	mm	2300
Hauteur	mm	2000
Poids approximatif	Kg	3500
Diamètre cylindre de pressage	mm	350
Pression d'utilisation maxi.	bar	200
Force de pressage	Kg	192000
Puissance installée	Kw	11
Haut. maxi. produit manufacturé	mm	80

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.

AUTOMATISCHE WECHSELPRESSE
MOD. RIBA 350/D

Automatische Wechselpresse mit zwei gegenübergestellten Arbeitsplätzen, ausgestattet mit Hydrozylindern zur automatischen Bewegung der Formträgerschlitten, zur Fertigung von Zement- und Werksteinplatten.

- 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, Entformung des Erzeugnisses und Verschiebung der Serviceplätze.
  - Elektrische selbständige Motorschüttelapparate mit Fussschaltung zum Egalisieren des Materials in der Form.

PRODUKTION

Format	Stücke/Stunde	M2/8 Stunden
6X200X200	550/600	180/200
4X250X250	400/440	200/220
2X300X300	180/200	150/160
2X333X333	180/200	160/170
1X400X400	80/90	100/110
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X250X500	150/170	100/120
2X300X600	140/150	200/220
1X400X600	70/80	130/140

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Länge	mm	2600
Breite	mm	2300
Höhe	mm	2000
Gewicht	Kg	3500
Presszylinderdurchmesser	mm	350
Höchster Betriebsdruck	bar	200
Presskraft	Kg	192000
Installierte Leistung	Kw	11
Max. Höhe des Erzeugnisses	mm	80

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

ПЕРЕМЕННЫЙ ПРЕСС-АВТОМАТ
МОД. RIBA 350/D

Переменный пресс-автомат с двумя противоположными рабочими местами, с гидравлическими цилиндрами для автоматического движения кареток со штампами, предназначен для выпуска плиток из каменной крошки и цементных плиток.

- Независимые 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 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, для извлечения изделия из формы и перемещение ремонтных базов;
  - независимые электрические вибраторы с педальным приводом для придачи однообразия материалу внутри штампа.

ПРОИЗВОДСТВО

Формат	Произ. плитки одна часа	Произ. м² восми часового
6X200X200	550/600	180/200
4X250X250	400/440	200/220
2X300X300	180/200	150/160
2X333X333	180/200	160/170
1X400X400	80/90	100/110
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X250X500	150/170	100/120
2X300X600	140/150	200/220
1X400X600	70/80	130/140

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Длина	мм	2600
Ширина	мм	2300
Высота	мм	2000
Вес около	кг	3500
Диаметр цилиндра прессования	мм	350
Максимальное рабочее давление	бар	200
Мощность прессования	кг	192000
Установлённая мощность	Kw	11
Максимальная высота реализованного изделия	мм	80

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

مكبس آلي تناوبي
RIBA 350/D

الآلة هي عبارة عن مكبس آلي تناوبي ذو موضعين متقابلي الإتجاه، لها اسطوانات مائية للتحريك الآلي للعربات الحاملة للقوالب، تصلح لإنتاج بلاط ذات النوعية الإسمنتية والحبيبية.

- 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 من أجل عمليات 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.

الإنتاج

الشكل	الكمية بالساعة	متر مربع خلال ٨ ساعات
6X200X200	550/600	180/200
4X250X250	400/440	200/220
2X300X300	180/200	150/160
2X333X333	180/200	160/170
1X400X400	80/90	100/110
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X250X500	150/170	100/120
2X300X600	140/150	200/220
1X400X600	70/80	130/140

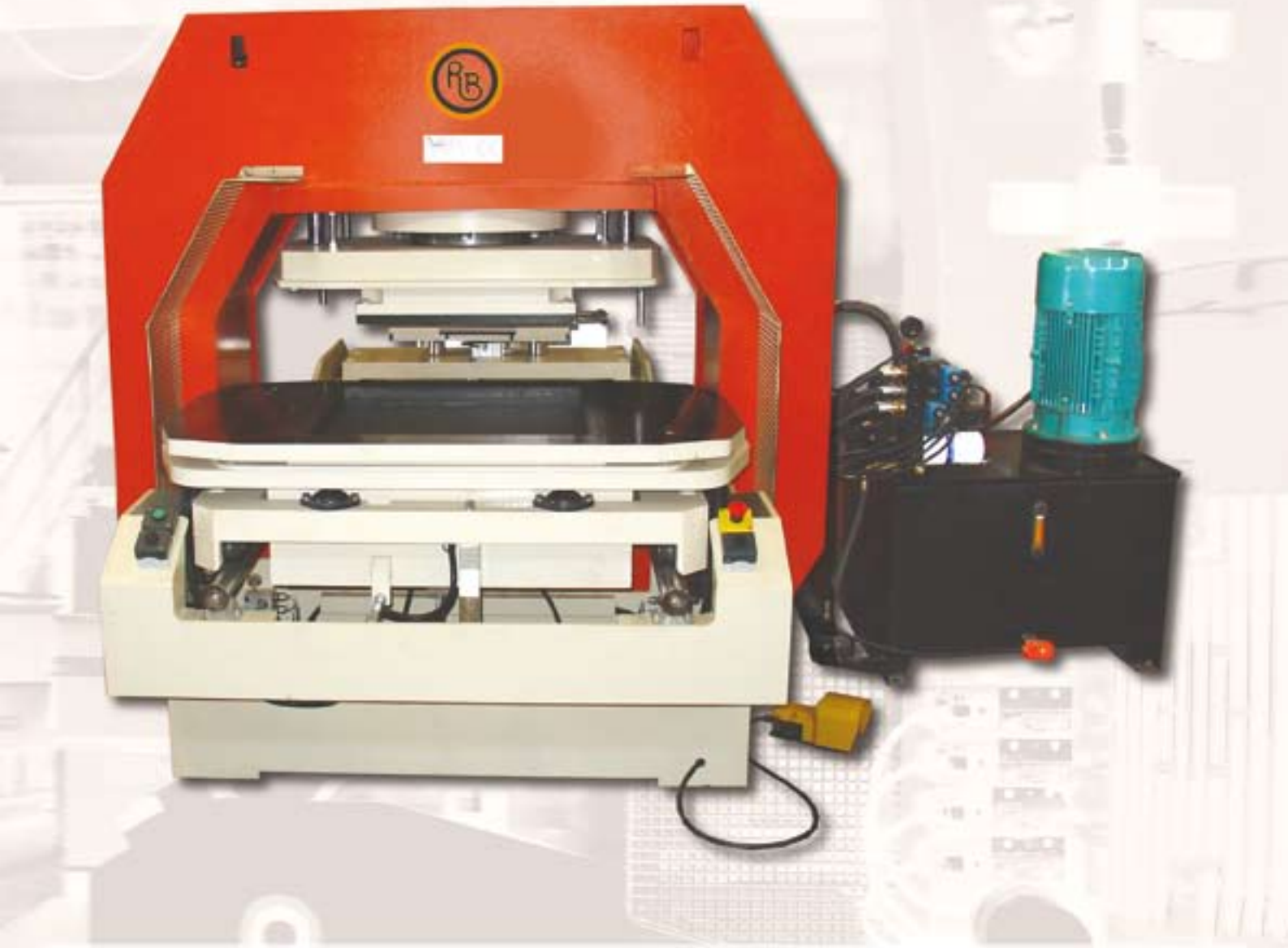
المواصفات الفنية

الطول	ملم	2600
العرض	ملم	2300
الإرتفاع	ملم	2000
الوزن التقريبي	كلغ	3500
قطر أسطوانة الكبس	ملم	350
الضغط الأقصى عند الإنتاج	بار	200
قوة الضغط في الكبس	كلغ	192000
قوة التيار المتوفر	كيلوواط	11
الإرتفاع الأقصى للمنتج	ملم	80

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

PRESSA AUTOMATICA ALTERNATIVA

MOD. RIBA 420/D S-900



Pressa automatica alternativa a due postazioni contrapposte, con cilindri idraulici per la movimentazione automatica dei carrelli porta stampi, adatta per la produzione di mattonelle in cemento e graniglia di grande formato oppure scalini con una larghezza massima di 900mm.

- 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, per le 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

PRODUZIONE

Formato	Pezzi x ora	Mt.2 x 8 ore
8X200X200	750/800	240/260
6X250X250	550/600	270/300
4X300X300	340/360	240/260
2X333X333	180/200	160/170
2X400X400	150/170	190/210
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X200X900	110/120	160/180
3X250X500	220/240	140/160
2X300X600	150/170	210/230
1X300X900	60/70	130/150
1X400X600	70/80	130/140
1X400X800	70/80	180/200

CARATTERISTICHE TECNICHE

Lunghezza	mm	2400
Larghezza	mm	2100
Altezza	mm	1800
Peso approssimativo	Kg	4000
Diametro cilindro di pressatura	mm	420
Pressione massima di lavoro	bar	200
Potenza di pressata	Kg	277000
Potenza installata	Kw	15
Altezza massima del manufatto	mm	80

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 420/D S-900

Automatic alternative press with two opposite stations, equipped with hydraulic cylinders for automatic displacement of mould-holder trucks for the manufacture of large sized cem and grit tiles or steps with max. width of 900mm.

- 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, demoulding operations and translation of service stations
  - Self-contained electric motor vibrators with control pedal for levelling the material inside the mould.

PRODUCTION

Size	Pieces / hour	Sqm / 8 hours
8X200X200	750/800	240/260
6X250X250	550/600	270/300
4X300X300	340/360	240/260
2X333X333	180/200	160/170
2X400X400	150/170	190/210
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X200X900	110/120	160/180
3X250X500	220/240	140/160
2X300X600	150/170	210/230
1X300X900	60/70	130/150
1X400X600	70/80	130/140
1X400X800	70/80	180/200

TECHNICAL DATA

Length	mm	2400
Width	mm	2100
Height	mm	1800
Approx. weight	Kg	4000
Diameter of pressing cylinder	mm	420
Max. operating pressure	bar	200
Pressing power	Kg	277000
Installed power	Kw	15
Max. manufacture height	mm	80

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.

PRENSA AUTOMÁTICA ALTERNATIVA
MOD. RIBA 420/D S-900

Prensa automática alternativa de dos posiciones contrapuestas, con cilindros hidráulicos para el desplazamiento automático de los carros porta moldes, apta para la producción de ladrillos de cemento y gres artificial de gran formato o bien peldaños con una anchura máxima de 900mm.

- 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, para las operaciones de desmolde del producto y traslación de las estaciones de servicio.
  - Motovibradores eléctricos autónomos con mando de pedal para uniformar el material en el interior del molde.

PRODUCCIÓN

Formato	Piezas x hora	M.2 x 8 horas
8X200X200	750/800	240/260
6X250X250	550/600	270/300
4X300X300	340/360	240/260
2X333X333	180/200	160/170
2X400X400	150/170	190/210
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X200X900	110/120	160/180
3X250X500	220/240	140/160
2X300X600	150/170	210/230
1X300X900	60/70	130/150
1X400X600	70/80	130/140
1X400X800	70/80	180/200

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

Longitud	mm	2400
Anchura	mm	2100
Altura	mm	1800
Peso aproximativo	Kg	4000
Diámetro cilindro de prensado	mm	420
Presión máxima de trabajo	bar	200
Potencia de prensado	Kg	277000
Potencia instalada	Kw	15
Altura máxima del producto	mm	80

PRESSE ALTERNATIVE AUTOMATIQUE
MOD. RIBA 420/D S-900

Presse alternative automatique avec deux postes opposés, avec cylindres hydrauliques pour le déplacement automatique des chariots porte-moules, pour la fabrication de carreaux de ciment et granito grand format ou de marches ayant une longueur maxi. de 900mm.

- 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, pour les 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.

PRODUCTION

Format	Pièces /heure	M2/8 heures
8X200X200	750/800	240/260
6X250X250	550/600	270/300
4X300X300	340/360	240/260
2X333X333	180/200	160/170
2X400X400	150/170	190/210
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X200X900	110/120	160/180
3X250X500	220/240	140/160
2X300X600	150/170	210/230
1X300X900	60/70	130/150
1X400X600	70/80	130/140
1X400X800	70/80	180/200

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Longueur	mm	2400
Largeur	mm	2100
Hauteur	mm	1800
Poids approximatif	Kg	4000
Diamètre cylindre de pressage	mm	420
Pression d'utilisation maxi.	bar	200
Force de pressage	Kg	277000
Puissance installée	Kw	15
Haut. maxi. produit manufacturé	mm	80

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.

AUTOMATISCHE WECHSELPRESSE
MOD. RIBA 350/D S-900

Automatische Wechselpresse mit zwei gegenübergestellten Arbeitsplätzen, ausgestattet mit Hydrozylindern zur automatischen Bewegung der Formträgerschlitten, zur Fertigung von grossförmigen Zement- und Werksteinplatten oder Stufen mit Höchstbreite 900mm.

- 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, Entformung des Erzeugnisses und Verschiebung der Serviceplätze.
  - Elektrische selbständige Motorschüttelapparate mit Fussschaltung zum Egalisieren des Materials in der Form.

PRODUKTION

Format	Stücke/Stunde	M2/8 Stunden
8X200X200	750/800	240/260
6X250X250	550/600	270/300
4X300X300	340/360	240/260
2X333X333	180/200	160/170
2X400X400	150/170	190/210
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X200X900	110/120	160/180
3X250X500	220/240	140/160
2X300X600	150/170	210/230
1X300X900	60/70	130/150
1X400X600	70/80	130/140
1X400X800	70/80	180/200

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

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Länge	mm	2400
Breite	mm	2100
Höhe	mm	1800
Gewicht	Kg	4000
Presszylinderdurchmesser	mm	3420
Höchster Betriebsdruck	bar	200
Presskraft	Kg	277000
Installierte Leistung	Kw	15
Max. Höhe des Erzeugnisses	mm	80

ПЕРЕМЕННЫЙ ПРЕСС-АВТОМАТ
МОД. RIBA 420/D S-900

Переменный пресс-автомат с двумя противоположными рабочими местами, с гидравлическими цилиндрами для движения кареток со штампами, для выпуска плиток из каменной крошки и цементных плиток большого формата или ступеней с максимальной шириной 900 мм.

- Самостоятельные ремонтные базы и рабочие места, скользящие при помощи шаровой муфты 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-полуавтомат 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 автоматического управления извлечением изделия из формы и перемещением ремонтных базов.
  - независимые электрические вибраторы с педальным приводом для придачи однообразия материалу внутри штампа.

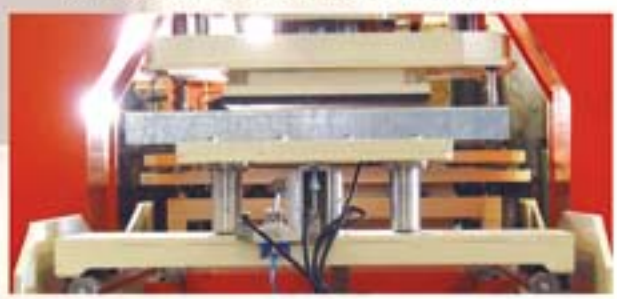
ПРОИЗВОДСТВО

Формат	Произ. плитки одна часа	Произ. м² восми часового
8X200X200	750/800	240/260
6X250X250	550/600	270/300
4X300X300	340/360	240/260
2X333X333	180/200	160/170
2X400X400	150/170	190/210
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X200X900	110/120	160/180
3X250X500	220/240	140/160
2X300X600	150/170	210/230
1X300X900	60/70	130/150
1X400X600	70/80	130/140
1X400X800	70/80	180/200

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Длина	мм	2400
Ширина	мм	2100
Высота	мм	1800
Вес около	кг	4000
Диаметр цилиндра прессования	мм	420
Максимальное рабочее давление	бар	200
Мощность прессования	кг	277000
Установлённая мощность	Kw	15
Максимальная высота реализованного изделия	мм	80

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



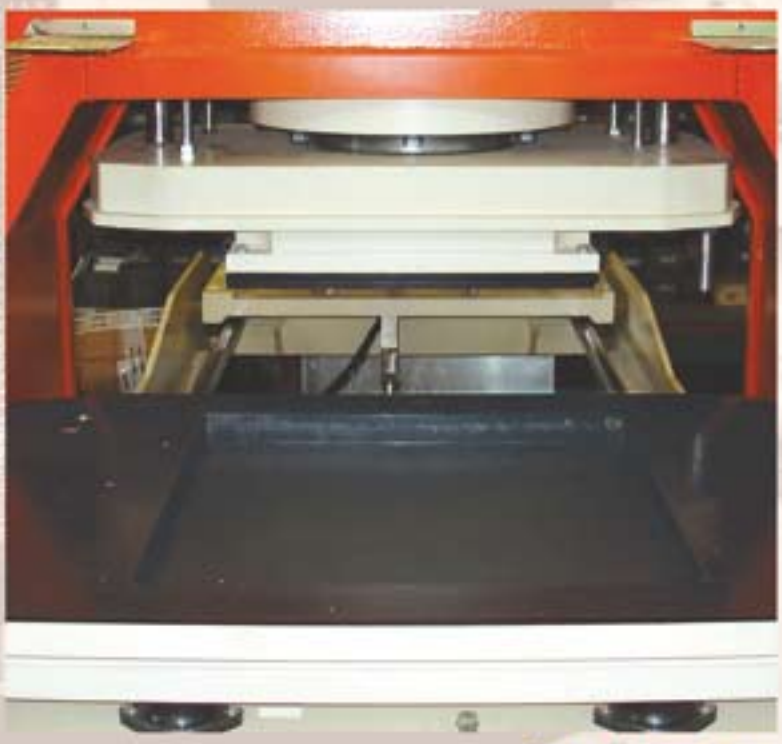
مكبس آلي تناوبي
RIBA 420/D S-900

الآلة هي عبارة عن مكبس آلي تناوبي ذو موضعين متقابلي الإتجاه، لها اسطوانات مائية للتحريك الآلي للعربات الحاملة للقوالب، تصلح لإنتاج بلاط ذات النوعية الإسمنتية والحبيبية والقياس الكبير، أو درج بعرض أقصاه ٩٠٠ ملم.

- 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 من أجل عمليات 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.

الإنتاج

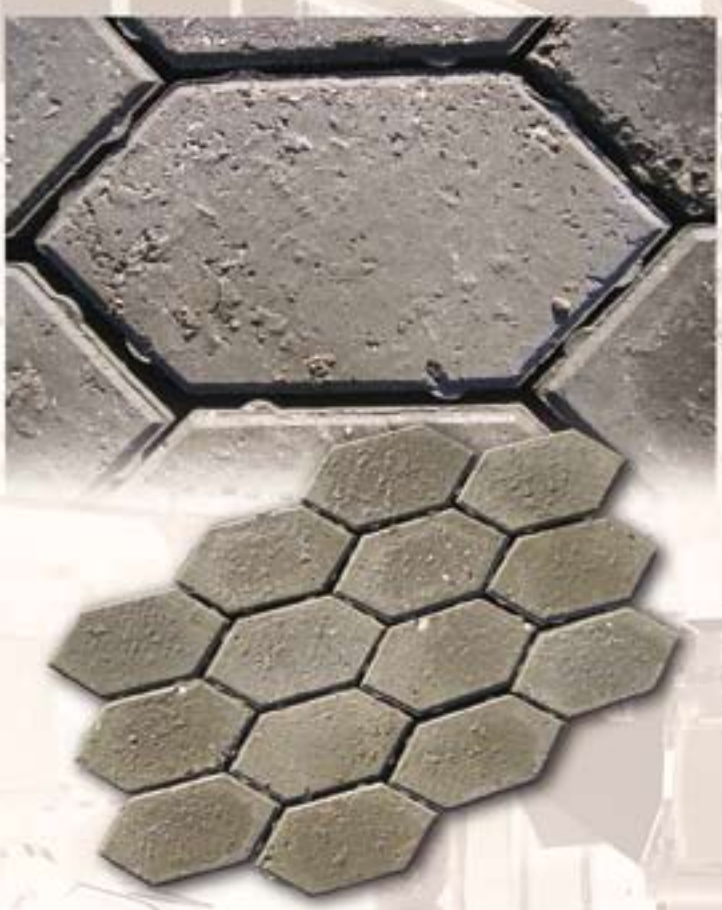
الشكل	الكمية بالساعة	متر مربع خلال ٨ ساعات
8X200X200	750/800	240/260
6X250X250	550/600	270/300
4X300X300	340/360	240/260
2X333X333	180/200	160/170
2X400X400	150/170	190/210
1X500X500	70/80	140/150
1X600X600	60/70	180/200
3X200X400	220/240	140/160
2X200X900	110/120	160/180
3X250X500	220/240	140/160
2X300X600	150/170	210/230
1X300X900	60/70	130/150
1X400X600	70/80	130/140
1X400X800	70/80	180/200



المواصفات الفنية

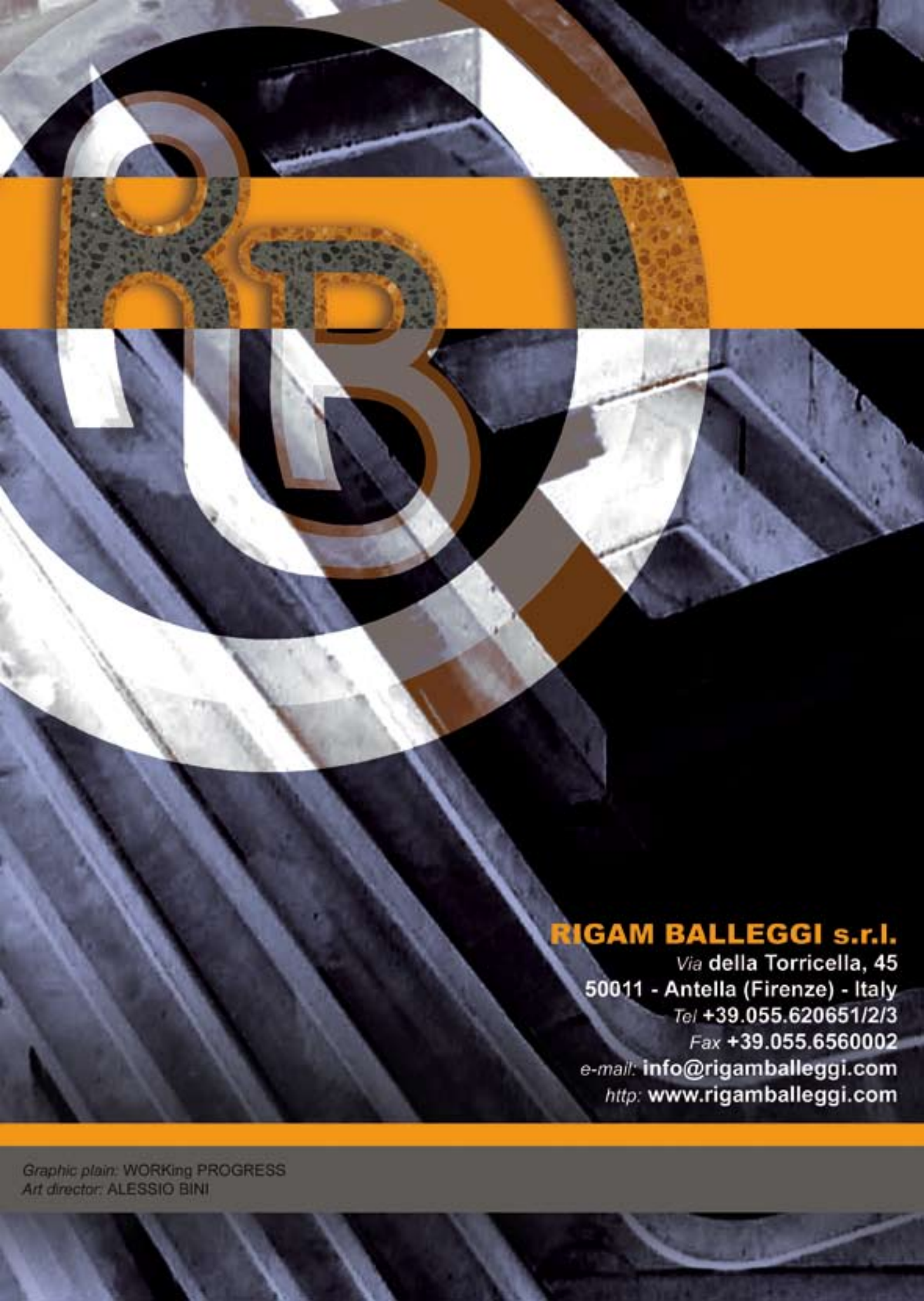
الطول	ملم	2400
العرض	ملم	2100
الإرتفاع	ملم	1800
الوزن التقريبي	كلغ	4000
قطر أسطوانة الكبس	ملم	3420
الضغط الأقصى عند الإنتاج	بار	200
قوة الضغط في الكبس	كلغ	277000
قوة التيار المتوفر	كيلواط	15
الإرتفاع الأقصى للمنتج	ملم	80

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



MOD. RIBA 250

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