



www.RigamBalleggi.com

Via della Torricella 45, 50012 Antella, Firenze - Italy
Tel. +39 055620651 / 2 / 3 Fax +39 0556560002

info@rigamballeggi.com



RIBA 480M S900

PRESSA AUTOMATICA
ALTERNATIVA MONOSTRATO
AUTOMATIC ALTERNATIVE
PRESS MONOLAYER

 **PRESSA AUTOMATICA ALTERNATIVA E**
MOD. RIBA 480M S900 MONOSTRATO

Pressa Automatica Alternativa a due postazioni di lavoro contrapposte; una stazione per la preparazione e il riempimento dello stampo e l'altra stazione per il prelievo del manufatto fresco, con cilindri idraulici per la movimentazione automatica del carrello porta stampo e della pala di prelievo; adatta per la produzione di mattonelle monostrato in cemento e graniglia di grande formato e lastre monostrato fino ad una larghezza massima di 900 mm.

La Pressa Automatica Alternativa RIBA 480M S900, è costituita principalmente da una struttura superiore e una inferiore, in acciaio elettrosaldato S355JR, unite attraverso quattro colonne portanti di grosso diametro, adeguatamente dimensionate, su cui sono installati tutti i componenti necessari al buon funzionamento del macchinario:

- Basamento laterale con stazione di servizio indipendente, scorrevole tramite manicotti a ricircolo di sfere, su guide circolari cromate le quali conferiscono al sistema leggerezza nella traslazione e massima scorrevolezza. La stazione di lavoro è caratterizzata da un carrello in acciaio su cui vengono assemblati i componenti principali.
- Piano vibrante supportato da 8 silent block corredato di motovibratore autonomo.
 - Piastra inferiore porta fondi e di filtraggio.
- Telaio in acciaio S355JR, corredato con ghiera in acciaio al carbonio.
- La movimentazione è assicurata attraverso un cilindro idraulico.
- Basamento laterale con stazione di prelievo indipendente, scorrevole tramite manicotti a ricircolo di sfere, su guide circolari cromate, è costituita da un traliccio mobile su cui viene alloggiato il vassoio in acciaio per il deposito immediato dei manufatti freschi direttamente dalla stazione di pressatura che è adibita anche per la fase di sformatura. Impianto pneumatico per la movimentazione verticale della pala di prelievo.
- La movimentazione è assicurata attraverso un cilindro idraulico.
- Centralina idraulica indipendente per il comando ed il controllo dei seguenti apparati:
 - Cilindro di pressatura a doppio effetto, costruito in acciaio al carbonio, impiegato per l'operazione di pressatura e sformatura del prodotto. L'utilizzo di una valvola idraulica proporzionale per la gestione e il controllo della pressione, permette di regolare con precisione l'estrazione dell'acqua durante la fase di pressatura. Inoltre, l'utilizzo simultaneo del pistone per entrambe le operazioni di pressatura e sformatura, permette di salvaguardare la qualità del prodotto eliminando le rotture.
 - Cilindri di sollevamento dello stampo.
 - Cilindri di traslazione delle stazioni di servizio e prelievo, gestiti da una valvola idraulica proporzionale per permettere flessibilità di impiego e permettere il controllo delle velocità di utilizzo.
- Motovibratore elettrico autonomo con comando a pedale per uniformare il materiale all'interno dello stampo. Parametri di vibrazione modificabili attraverso il pannello touch screen per regolare in maniera semplice ed efficace l'intensità di vibrazione in relazione al materiale utilizzato.
- Sistema automatico di estrazione dell'acqua dalla parte inferiore dello stampo, dalla piastra filtrante di base e dai tamponi di pressatura. Adatto per aspirare l'acqua in eccesso dal fondo e dalla superficie della piastrina durante la fase di compattazione. È completo dei seguenti dispositivi:
 - Piastre filtranti, diverse, a seconda della dimensione della mattonella (incluse nell'equipaggiamento).
 - Pannello pneumatico.
 - Serbatoio di accumulo dell'acqua di scarico.
 - Valvole pneumatiche di carico e scarico.
 - Motopompa per l'aspirazione dell'acqua.
- Quadro di comando a leggio incorporato, indipendente dalla struttura della macchina, corredato con touch screen per il controllo dei processi di lavorazione e gli allarmi. Logica di funzionamento con PLC tipo Hallen Bradley o Siemens.
- Possibilità di corredare la macchina con dosatore autonomo per la preparazione del primo strato (optional). Il Dosatore Automatico del primo strato tipo DPS 4/25 è stato studiato appositamente per eliminare ogni possibile divisione fra i vari componenti dell'impasto. Corredato di riduttore planetario adeguatamente dimensionato per permettere una continua ed efficace miscelazione.
- Possibilità di corredare il macchinario con un sistema automatico di ribaltamento del manufatto fresco, uscito dalla pressa, per posizionare la faccia vista verso l'alto (opzionale).
- Possibilità di corredare la macchina con un sistema automatico di movimentazione dei vassoi per conferire all'impianto una completa autonomia e versatilità (optional). È composto da 2 pinze elettromeccaniche ad azionamento pneumatico scorrevoli su delle guide di precisione adibite alla movimentazione dei vassoi vuoti e

contenenti manufatti freschi. La movimentazione delle pinze è gestita da PLC e viene consentita tramite cinghie dentate comandate da motoriduttori controllati da inverter.

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

FORMATI E CAPACITÀ PRODUTTIVE

Con riempimento manuale dello stampo, senza Dosatore Automatico:

- N. 6 mattonelle formato 200x200 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 60-80 mt2.
- N. 8 mattonelle formato 200x200 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 80-100 mt2.
- N. 4 mattonelle formato 250x250 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 60-80 mt2.
- N. 6 mattonelle formato 250x250 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 70-90 mt2.
- N. 2 mattonelle formato 300x300 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 40-60 mt2.
- N. 4 mattonelle formato 300x300 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 80-100 mt2.
- N. 2 mattonelle formato 333x333 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 50-70 mt2.
- N. 2 mattonelle formato 400x400 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 80-100 mt2.
- N. 1 mattonella formato 500x500 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 60-80 mt2.
- N. 1 mattonella formato 600x600 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 80-100 mt2.
- N. 4 mattonelle formato 200x400 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 80-100 mt2.
- N. 2 mattonelle formato 250x500 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 60-80 mt2.
- N. 2 mattonelle formato 300x600 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 80-100 mt2.
- N. 1 mattonella formato 400x800 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 80-100 mt2.
- N. 1 lastra formato 300x900 mm; produzione giornaliera in 8 ore di lavoro: 60-80 mt2.
- **Con l'utilizzo del Dosatore Automatico, la capacità produttiva è maggiore del 25-35%.**

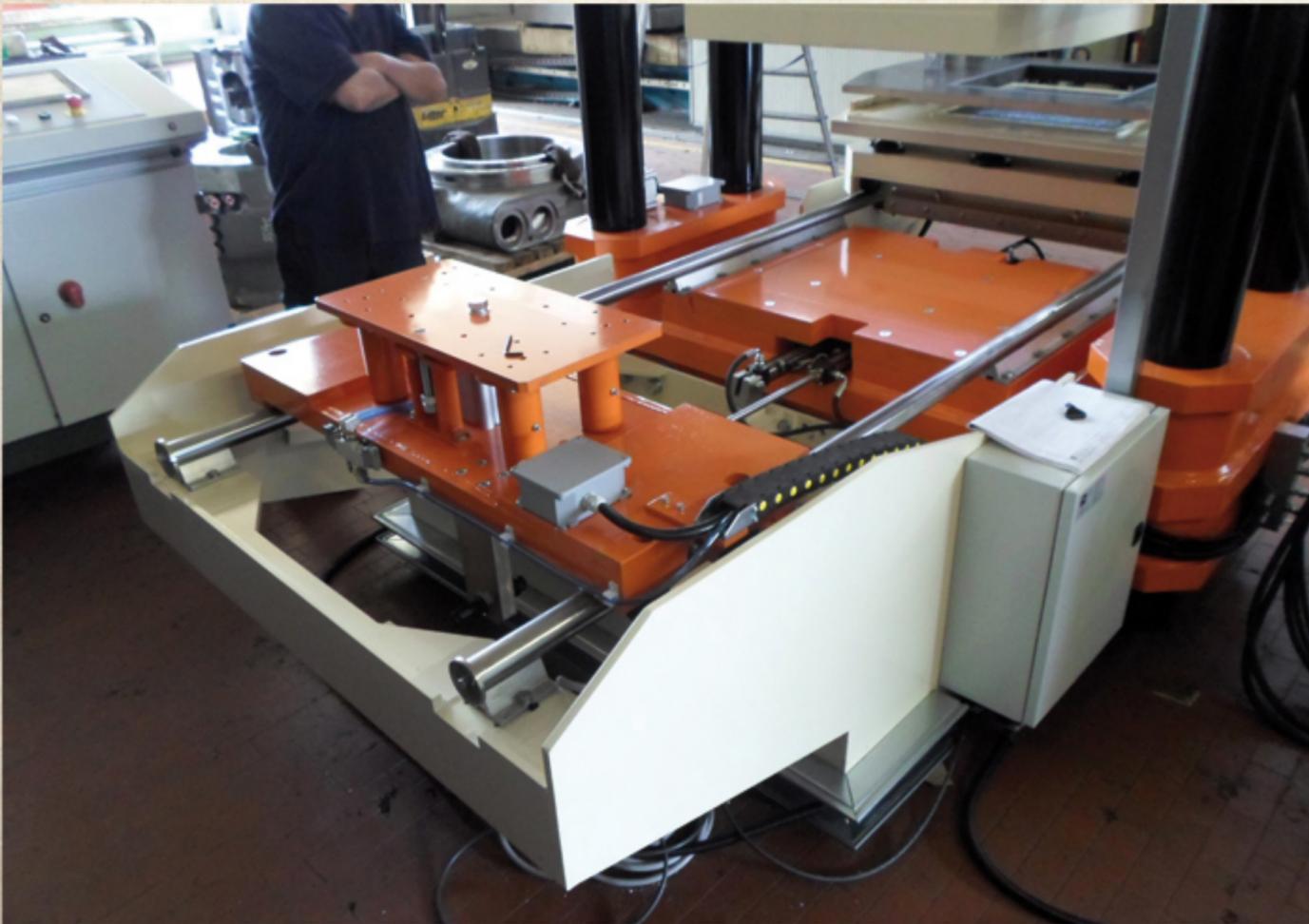
CARATTERISTICHE TECNICHE

- Logica di controllo e funzionamento tramite PLC.
- Pannello per il controllo automatico dei processi di lavoro e degli allarmi.
- I parametri di lavoro possono essere modificati in base al formato prodotto e alle esigenze di produzione.
- Misure di ingombro:
 - Lunghezza: 3.500 mm.
 - Larghezza: 2.300 mm.
 - Altezza: 3.500 mm.
- Peso: 12.000 kg.
- Diametro Cilindro di Pressatura: 550 mm.
- Pressione Massima di lavoro: 250 bar.
- Potenza di pressatura: 593.000 kg.
- Potenza Installata: 40 kw.
- Altezza Massima del manufatto: 80 mm.

La Rigam Balleggi S.r.l. si riserva il diritto di apportare alle proprie costruzioni, modifiche che a suo giudizio insindacabile ritiene conveniente. Si riserva inoltre di sostituire, qualora, sia per ragioni tecniche che per difficoltà di approvvigionamento lo ritenga opportuno, le materie prime da utilizzarsi e la tipologia di prodotti usati. Caratteristiche pesi e dati si intendono forniti senza impegno e a titolo indicativo.

www.RigamBalleggi.com



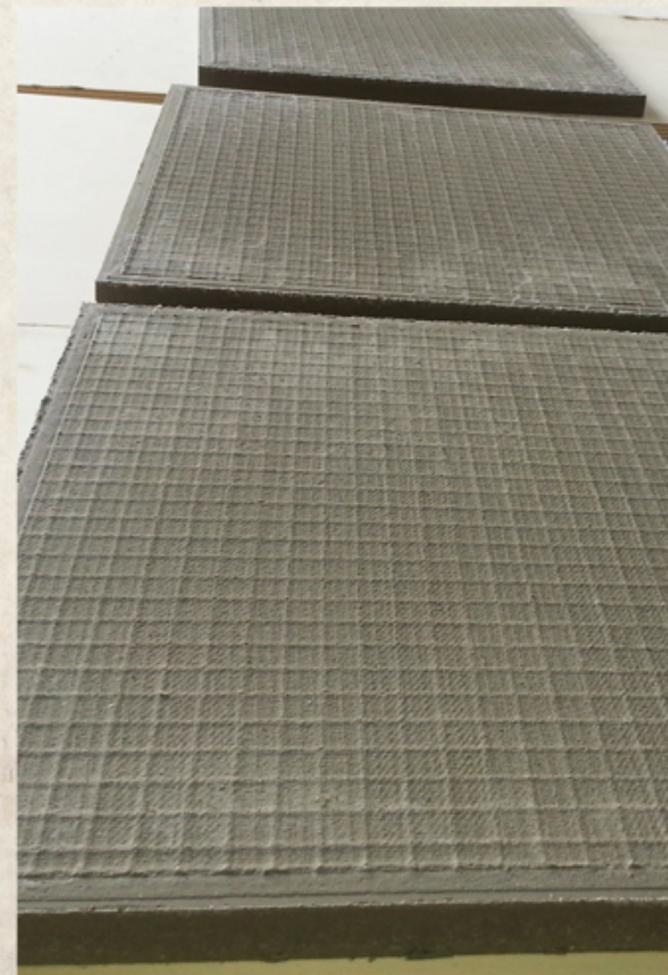


COSTRUZIONI MECCANICHE
Rigam BALLEGGI

480M
S900



MONOSTRATO / MONOLAYER



AUTOMATIC ALTERNATIVE PRESS **MOD. RIBA 480M S-900 MONOLAYER**

Automatic Alternative Press with two stations, one station for working and one for product pick-up, equipped with hydraulic cylinders for automatic displacement of mould-holder truck and pick-up shovel, for the manufacture of large sized cement and grit monolayer tiles or monolayer steps with max width of 900 mm.s

The Automatic Alternative Press RIBA 480M S900 is mainly constituted by an upper and lower structures, made in electro-welded S355JR steel, united through four carbon steel columns of large diameter, adequately dimensioned, on which all the components necessary for the proper operation of the machine are installed:

- Lateral base with independent service station, sliding by means of recirculating ball sleeves, on chromed circular guides which give the system lightness in translation and maximum smoothness. The workstation is characterized by a steel carriage on which the main components are assembled:
- Vibrating table supported by 8 silent blocks equipped with an autonomous motovibrator.
- Base holder plate and filtering plate.
- S355JR steel frame, equipped with carbon steel ring.
- The movement is ensured through an hydraulic cylinder.
- Lateral base with independent pick-up station, sliding by means of recirculating ball sleeves, on chromed circular guides, consists of a mobile steel trellis on which the steel tray is housed for the immediate storage of fresh products directly from the pressing station which is also used for the demoulding phase. Pneumatic installation for vertical displacement of pick-up shovel.
- The movement is ensured through an hydraulic cylinder.
- Independent hydraulic unit for the command and control of the following devices
 - Double-acting pressing cylinder, made of carbon steel, used for the pressing and demoulding operations of the product. The use of a proportional hydraulic valve for pressure management and control, allows precise adjustment of water extraction during the pressing phase. In addition, the simultaneous use of the piston for both pressing operations and demoulding release, allows to safeguard the quality of the product by eliminating breakage.
 - Mould lifting cylinders.
 - Transfer cylinders of the service and pick-up stations, managed by a proportional hydraulic valve to allow flexibility of use and allow the control of the speed of use.
- Self-contained electric motor vibrators at increased adjustable frequency, with pedal control to uniform the material inside the mould. Vibration parameters modifiable through the touch screen panel to easily and effectively adjust the vibration intensity in relation to the material used.
- Automatic water extraction system from the lower part of the mould, from the base holder filtration plate and from the pressing tampons. Suitable for sucking the excess water from the bottom and the surface of the tile during the compacting phase. It's complete of the following devices:
 - Water filter plates, different, depending on the size of the tile (included in the equipment).
 - Pneumatic panel.
 - Accumulation tank drain water.
 - Pneumatic gate and drain valves.
 - Motorized pump for the establishment of the water suction.
- Independent control board installed on the machine structure controlling the working processes with PLC logic Hallen Bradley or Siemens.
- Possibility to equip the machine with an independent Automatic Doser for the preparation of the first layer (optional). The Automatic Doser of the first layer type DPS 4/25 has been specially designed to eliminate any possible division between the various components of the mix. Equipped with planetary reducer adequately sized to allow continuous and effective mixing.
- Possibility to equip the machine with an automatic overturning system for the fresh product, coming out from the press, to position the face view upwards (optional).
- Possibility to equip the machine with an automatic system to moving the trays; to give the system complete autonomy and versatility (optional). It is composed of 2 electromechanical pneumatic grippers, sliding on precision guides, used to move empty trays containing fresh products. The movement of the grippers is managed by a PL. It is permitted by means of toothed belts driven by motors controlled by an inverter.

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

SIZES AND PRODUCTION CAPACITY

With manual filling of the mould, without Automatic Dosator:

- Nr. 6 cement and grit tiles size 200x200 mm; daily production in 8 hours: 60-80 mt2.
- Nr. 8 cement and grit tiles size 200x200 mm; daily production in 8 hours: 80-100 mt2.
- Nr. 4 cement and grit tiles size 250x250 mm; daily production in 8 hours: 60-80 mt2.
- Nr. 6 cement and grit tiles size 250x250 mm; daily production in 8 hours: 70-90 mt2.
- Nr. 2 cement and grit tiles size 300x300 mm; daily production in 8 hours: 40-60 mt2.
- Nr. 4 cement and grit tiles size 300x300 mm; daily production in 8 hours: 80-100 mt2.
- Nr. 2 cement and grit tiles size 333x333 mm; daily production in 8 hours: 50-70 mt2.
- Nr. 2 cement and grit tiles size 400x400 mm; daily production in 8 hours: 80-100 mt2.
- Nr. 1 cement and grit tiles size 500x500 mm; daily production in 8 hours: 60-80 mt2.
- Nr. 1 cement and grit tiles size 600x600 mm; daily production in 8 hours: 80-100 mt2.
- Nr. 4 cement and grit tiles size 200x400 mm; daily production in 8 hours: 80-100 mt2.
- Nr. 2 cement and grit tiles size 250x500 mm; daily production in 8 hours: 60-80 mt2.
- Nr. 2 cement and grit tiles size 300x600 mm; daily production in 8 hours: 80-100 mt2.
- Nr. 1 cement and grit tiles size 400x800 mm; daily production in 8 hours: 80-100 mt2.
- Nr. 1 cement and grit slab size 300x900 mm; daily production in 8 hours: 60-80 mt2.
- **With the use of the Automatic Dosator, the production capacity is greater than 25-35%.**

TECHNICAL CHARACTERISTICS

- Control logic and operation by PLC logic.
- Electrical panel for automatic control of work processes and alarms.
- Work parameters can be changed according to the product sizes and production needs.
- Overall dimensions:
 - Length 3.500 mm.
 - Width 2.300 mm.
 - Height 3.500 mm.
- Weight 12.000 kg.
- Diameter of pressing cylinder: 550 mm.
- Max. operating pressure: 250 bar.
- Pressing power: 593.000 kg.
- Installed power: 40,0 kW.
- Max. manufacture height: 80 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.

