

COSTRUZIONI MECCANICHE

Rigam **BALLEGGI**

AUTOMATIC WORK CYCLE CA 206 CM

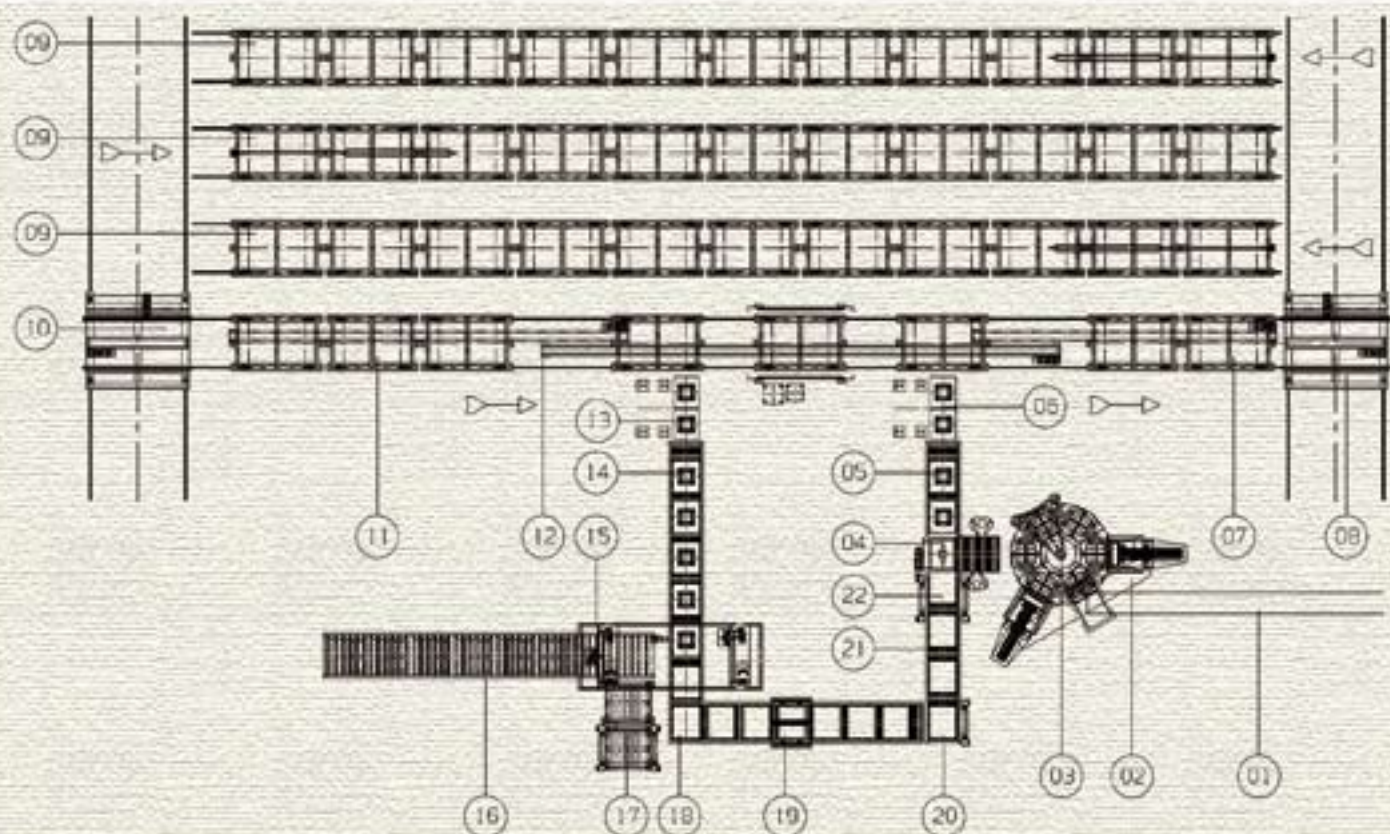
CICLO AUTOMÁTICO CA 206 CM

CYCLE AUTOMATIQUE CA 206 CM

*AUTOMATISCHES
ARBEITSABLAUFSYSTEM CA 206 CM*

**CICLO AUTOMATICO
CA 206 CM**







CICLO AUTOMATICO CA 206 CM

Il Ciclo Automatico CA 206 CM è un impianto completamente automatico, progettato per la movimentazione e la relativa stagionatura naturale dei comignoli in cemento di varie misure, siano essi elementi centrali e/o teste oppure coperchi per pozzetti di molteplici tipologie:

Comignolo in cemento

Modello 15X15	Dimensioni esterne 330X330X125	Dimensioni Testa 300X300X50
Modello 15X20	Dimensioni esterne 330X380X120	Dimensioni Testa 350X300X50
Modello 15X30	Dimensioni esterne 350X500X135	Dimensioni Testa 300X460X55
Modello 15X40	Dimensioni esterne 340X590X140	Dimensioni Testa 300X560X55
Modello 20X20	Dimensioni esterne 400X400X130	Dimensioni Testa 350X350X50
Modello 20X30	Dimensioni esterne 410X510X137	Dimensioni Testa 350X460X55
Modello 25X25	Dimensioni esterne 465X465X140	Dimensioni Testa 400X400X60
Modello 30X30	Dimensioni esterne 530X530X150	Dimensioni Testa 460X460X65
Modello 30X40	Dimensioni esterne 560X660X170	Dimensioni Testa 460X560X65
Modello 40X40	Dimensioni esterne 630X630X160	Dimensioni Testa 560X560X65

Coperchi per pozzetti

Modello 25X25	Dimensioni esterne 320X320X55	Dimensioni Tappo 220X220
Modello 30X30	Dimensioni esterne 365X365X55	Dimensioni Tappo 310X310
Modello 40X40	Dimensioni esterne 470X470X60	Dimensioni Tappo 310X310
Modello 50X50	Dimensioni esterne 690X690X90	Dimensioni Tappo 470X470

E' stato concepito principalmente in funzione delle caratteristiche produttive della **Pressa Automatica Rotativa RIBA 206 CM**.

L'impianto è costituito da una serie di componenti e accessori che ne determinano il funzionamento in automatico nel rispetto delle vigenti normative di sicurezza e igiene per gli operatori:

Nastro trasportatore principale.

Nastro trasportatore orizzontale reversibile.

Pressa Automatica RIBA 206 CM adibita alla produzione dei manufatti in cemento siano essi elementi centrali e/o teste oppure coperchi per pozzetti di molteplici tipologie.

Dispositivo automatico di carico del manufatto..

Linea di trasporto vassoi di base contenenti manufatti freschi per l'inoltro alla stazione di carico e ai successivi castelli di deposito.

Accatastatore Automatico dei vassoi contenenti manufatti freschi. Le pile saranno costituite da 9 vassoi, disposte accoppiate e sviluppate su 3 file. Ogni singolo castello di deposito potrà contenere 54 vassoi di base.

Catenaria Automatica di testa dei castelli di deposito contenenti vassoi di base con manufatti freschi.

Transfer Automatico di testa adibito alla traslazione dei castelli di deposito contenenti manufatti freschi per l'inoltro alle linee di stagionatura naturale.

Linee di stagionatura naturale costituite da guide con binari doppi su cui si muovono i castelli di deposito contenenti manufatti di diversa tipologia.

Transfer Automatico di coda adibito alla traslazione dei castelli di deposito contenenti manufatti stagionati per l'inoltro alle linee di scarico e/o pallettizzazione.

Catenaria Automatica di coda dei castelli di deposito contenenti vassoi di base con manufatti stagionati.

Catenaria Automatica centrale dei castelli di deposito contenenti vassoi di base con manufatti stagionati e vuoti.

Accatastatore Automatico dei vassoi contenenti manufatti stagionati.

Linea di trasporto dei vassoi di base contenenti manufatti stagionati per l'inoltro alla stazione di scarico e/o pallettizzazione.

Pinza di scarico dei manufatti stagionati.

Movimentatore e Traslatore pallet contenenti manufatti stagionati.

Magazzino Automatico pallet vuoti con sistema di scarico inferiore per permettere un rifornimento continuo durante le fasi di scarico dei manufatti stagionati e le successive fasi di pallettizzazione.

Pista di accumulo e traslazione.

Stazione di pulizia.

Impilatore vassoi vuoti.

Rulliera di accumulo e traslazione pile di vassoi vuoti.

Disimpilatore vassoi vuoti.

Quadri elettrici di comando, separati dai macchinari e utilizzati ognuno per diverse funzioni:

Gestione delle operazioni di lavoro e variazione delle impostazioni e/o i parametri produttivi.

Visualizzazione dei messaggi relativi ai principali inconvenienti che potrebbero scaturire durante il funzionamento della macchina.

CA 206 CM

POTENZA INSTALLA: Kw 50

PESO: Kg 21.500





PRESSA AUTOMATICA ROTATIVA RIBA 206 CM

E' costituita da una struttura principale in acciaio certificato FE430B elettrosaldato a colonne portanti adeguatamente dimensionata su cui sono installati tutti i componenti necessari al buon funzionamento del macchinario:

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 e il cilindro di pre-pressata.

Gruppo di sformatura del manufatto fresco.

Caricatori automatici del materiale cementizio costruiti in carpenteria di acciaio elettrosaldato. Il riempimento viene effettuato in due fasi distinte: prima e dopo alla pre-pressata per l'inoltro successivo alla stazione di pressatura. Dispositivo azionato da motoriduttore e gestito da inverter.

Regolazione pneumatica della rasiera per permettere una efficace pulizia della superficie dei telai.

Pinza di prelievo e posizionamento del nucleo centrale. È stata progettata per consentire una movimentazione rapida e accurata lungo i due assi di lavoro.

Pinza di prelievo e posizionamento del fondo in acciaio.

Quadro generale elettrico di controllo indipendente per l'azionamento, l'esclusione e il controllo dei processi produttivi e di manutenzione. Corredato con tastiera elettronica di comando touch screen su cui vengono evidenziate tutte le principali operazioni produttive.

Logica di funzionamento PLC tipo Allen Bradley.

RIBA 206 CM

POTENZA INSTALLATA: Kw 80

POTENZA PRESSATA MASSIMA A 200 BAR: Kg 250.000

POTENZA PRE-PRESSATA A 200 BAR: Kg 24.000

PESO: Kg 19.500

Caratteristiche tecniche

Altezza libera tra il traversino e il piano vibrante: 260 mm

Diametro del cilindro di Pre-pressata: 25 mm

Corsa del cilindro di Pre-pressata: 200 mm

Diametro del cilindro di Pressata: 400 mm

Corsa del cilindro di Pressata: 210 mm

Diametro del cilindri di Sformatura: 125 mm

Corsa del cilindro di Sformatura: 550 mm

Corsa dei caricatori del prodotto cementizio: 900 mm

Corsa verticale della Pinza di prelievo del nucleo: 1600 mm

Corsa orizzontale della Pinza di prelievo del nucleo: 2745 mm

Corsa verticale della pinza di prelievo del fondo: 500 mm

Corsa orizzontale della pinza di prelievo del fondo: 1245 mm



AUTOMATIC WORK CYCLE CA 206 CM

The Automatic Work Cycle CA 206 CM is a fully automatic plant for the handling and natural curing of cement chimney caps of different sizes, either central elements and/or heads or covers for different types of traps:

Cement chimney cap

Model 15X15	external dimensions 330X330X125	dimensions of head 300X300X50
Model 15X20	external dimensions 330X380X120	dimensions of head 350X300X50
Model 15X30	external dimensions 350X500X135	dimensions of head 300X460X55
Model 15X40	external dimensions 340X590X140	dimensions of head 300X560X55
Model 20X20	external dimensions 400X400X130	dimensions of head 350X350X50
Model 20X30	external dimensions 410X510X137	dimensions of head 350X460X55
Model 25X25	external dimensions 465X465X140	dimensions of head 400X400X60
Model 30X30	external dimensions 530X530X150	dimensions of head 460X460X65
Model 30X40	external dimensions 560X660X170	dimensions of head 460X560X65
Model 40X40	external dimensions 630X630X160	dimensions of head 560X560X65

Covers for traps

Model 25X25	external dimensions 320X320X55	dimensions of cap 220X220
Model 30X30	external dimensions 365X365X55	dimensions of cap 310X310
Model 40X40	external dimensions 470X470X60	dimensions of cap 310X310
Model 50X50	external dimensions 690X690X90	dimensions of cap 470X470

It has mainly been designed in order to satisfy production characteristics of the **Automatic Rotary Press RIBA 206 CM**.

The plant consists of a series of components and accessories for automatic operation according to applicable safety and hygiene standards for the operators:

Main conveyor belt.

Reversible horizontal conveyor belt.

Automatic Press RIBA 206 CM for the manufacturing of cement products either central elements and/or heads or covers for various kinds of traps.

Automatic product loading system.

Transport line for basic trays containing green products for transport to loading station and to subsequent storage castles.

Automatic stacker for trays containing green products. The stacks will consist of 9 trays, coupled and arranged on 3 rows. Every single storage castle can contain 54 basic trays.

Automatic front catenary of the storage castles containing basic trays with green products.

Front automatic transfer system for movement of storage castles containing green products to the natural seasoning lines.

Natural seasoning lines consisting of guides with double rails on which the storage castles containing different types of products move.

Rear automatic transfer system for movement of storage castles containing seasoned products to the

unloading end/or palletizing lines.

Automatic rear catenary of the storage castles containing basic trays with seasoned products.

Automatic central catenary of the storage castles containing basic trays with seasoned and empty trays.

Automatic stacker for trays containing seasoned products.

Transport line for transfer of the basic trays containing seasoned products to the unloading and/or palletizing station.

Unloading gripper for seasoned products.

Handling and conveying system for pallets containing seasoned products.

Automatic storage system for empty pallets with lower unloading system allowing for continuous supply during the unloading phases of the seasoned products and the successive palletizing phases.

Storage and traversing track.

Cleaning station.

Empty trays stacker.

Roll feed for storage and transverse motion of stacks with empty trays.

Empty trays de-stacker.

Control switchboards, separated from the machines, each one performing different functions:

Control of work operations and modification of settings and /or production parameters.

Display of messages relevant to main troubles that could occur during machine operation.

CA 206 CM

INSTALLED POWER: Kw 50

WEIGHT: Kg 21.500





AUTOMATIC ROTARY PRESS RIBA 206 CM

Made up of a main electric welded steel frame, certified FE430B with correctly sized bearing columns on which all the components necessary for good machine operation are installed:

Table rotation gear motor, equipped with brushless motor and servo-drive 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 and the pre-pressing cylinder.

Green product stripping unit.

Automatic loaders for cement material, made from electric welded structural steel. Filling is carried out in two separate phases: before and after pre-pressing for transfer to successive pressing station. Gear motor-operated and inverter-controlled device.

Pneumatic screed adjustment for proper cleaning of frame surfaces.

Gripper for pick-up and positioning of central core. It has been designed in order to allow rapid and precise motion along the two work axes.

Gripper for pick-up and positioning of steel bottom.

Independent main switchboard for start, exclusion and control of manufacturing and maintenance.

Equipped with touch screen control electronic keyboard showing all the main production operations.

PLC operation logic of Allen Bradley type.

RIBA 206 CM

INSTALLED POWER: Kw 80

MAX. PRESSING POWER AT 200 BAR: Kg 250.000

PRE-PRESSING POWER AT 200 BAR: Kg 24.000

WEIGHT: Kg 19.500

Technical data

Head clearance between bar and vibrating surface: 260 mm

Pre-pressing cylinder diameter: 125 mm

Pre-pressing cylinder stroke: 200 mm

Pressing cylinder diameter: 400 mm

Pressing cylinder stroke: 210 mm

Stripping cylinder diameter: 125 mm

Stripping cylinder stroke: 550 mm

Stroke of loaders for cement material: 900 mm

Vertical traverse of core gripper: 1600 mm

Horizontal travel of core gripper: 2745 mm

Vertical traverse of bottom gripper: 500 mm

Horizontal travel of bottom gripper: 1245 mm





CICLO AUTOMÁTICO CA 206 CM

El Ciclo Automático CA 206 CM es una instalación completamente automática, estudiada y realizada para el movimiento y el secado natural de las chimeneas de cemento con diversas medidas, sea tratándose de elementos centrales sea de cabezas o bien de coberturas para pozos de tipologías variadas:

Chimenea de cemento

Modelo 15X15	Dimensiones externas 330X330X125	Dimensiones Cabeza 300X300X50
Modelo 15X20	Dimensiones externas 330X380X120	Dimensiones Cabeza 350X300X50
Modelo 15X30	Dimensiones externas 350X500X135	Dimensiones Cabeza 300X460X55
Modelo 15X40	Dimensiones externas 340X590X140	Dimensiones Cabeza 300X560X55
Modelo 20X20	Dimensiones externas 400X400X130	Dimensiones Cabeza 350X350X50
Modelo 20X30	Dimensiones externas 410X510X137	Dimensiones Cabeza 350X460X55
Modelo 25X25	Dimensiones externas 465X465X140	Dimensiones Cabeza 400X400X60
Modelo 30X30	Dimensiones externas 530X530X150	Dimensiones Cabeza 460X460X65
Modelo 30X40	Dimensiones externas 560X660X170	Dimensiones Cabeza 460X560X65
Modelo 40X40	Dimensiones externas 630X630X160	Dimensiones Cabeza 560X560X65

Coberturas para pozos

Modelo 25X25	Dimensiones externas 320X320X55	Dimensiones Tapón 220X220
Modelo 30X30	Dimensiones externas 365X365X55	Dimensiones Tapón 310X310
Modelo 40X40	Dimensiones externas 470X470X60	Dimensiones Tapón 310X310
Modelo 50X50	Dimensiones externas 690X690X90	Dimensiones Tapón 470X470

Ha sido concebido principalmente en función de las características productivas de la **Prensa Automática Rotativa RIBA 206 CM**.

La instalación se constituye de una serie de componentes y accesorios que determinan su funcionamiento en automático cumpliendo con las normas vigentes en materia de seguridad e higiene para los operadores:

Cinta transportadora principal.

Cinta transportadora horizontal reversible.

Prensa Automática RIBA 206 CM para la producción de productos de cemento sea tratándose de elementos centrales sea de cabezas o bien de coberturas para pozos de tipologías variadas.

Dispositivo automático de carga del producto.

Línea de transporte bandeja de base conteniendo manufacturas frescas para el envío a la estación de carga y sucesivamente a los castillos de depósito.

Apilador Automático de las bandejas conteniendo manufacturas frescas. Las pilas se constituirán de 9 bandejas, colocadas en parejas y en 3 filas. Cada castillo de depósito podrá contener 54 bandejas de base.

Sistema de Cadenas Automático de cabeza de los castillos de depósito conteniendo bandejas de base con manufacturas frescas.

Tránsfer Automático de cabeza para el traslado de los castillos de depósito conteniendo manufacturas

frescas para el envío a las líneas de secado natural.

Líneas de secado natural constituidas de guías con carriles dobles donde se mueven los castillos de depósito conteniendo manufacturas de diferentes tipologías.

Tránsfer Automático de cola para el traslado de los castillos de depósito conteniendo manufacturas secas para el envío a las líneas de carga y/o paletización.

Sistema de Cadenas Automático de cola de los castillos de depósito conteniendo bandejas de base con manufacturas secas.

Sistema de Cadenas Automático central de los castillos de depósito conteniendo bandejas de base con manufacturas secas y vacías.

Apilador Automático de las bandejas conteniendo manufacturas secas.

Línea de transporte de las bandejas de base conteniendo manufacturas secas para el envío a las líneas de descarga y/o paletización.

Pinza de descarga de las manufacturas secas.

Desplazador y sistema de traslado de los pálets conteniendo manufacturas secas.

Almacén Automático de los pálets vacío con sistema de descarga inferior para permitir un suministro continuo durante las fases de descarga de las manufacturas secas y las fases siguientes de paletización.

Pista de aumulación y traslado.

Estación de limpieza.

Apilador bandejas vacías.

Sistema de rodillos de acumulación y traslado de las bandejas vacías.

Desapilador bandejas vacías.

Cuadros eléctricos de mando, separados de la maquinaria y utilizados cada uno para diferentes funciones:

Gestión de las operaciones de trabajo y variación de los ajustes y/o los parámetros productivos.

Visualización de los mensajes relativos a los inconvenientes principales que podrían presentarse durante el funcionamiento de la máquina.

CA 206 CM

POTENCIA INSTALADA: Kw 50

PESO: Kg 21.500





PRENSA AUTOMÁTICA ROTATIVA RIBA 206 CM

Se constituye de una estructura principal de acero certificado FE430B electrosoldado de columnas portantes con dimensiones adecuadas donde están instalados todos los componentes necesarios al buen funcionamiento de la máquina:

Motorreductor de rotación de la mesa dotado de motor brushless y servodrive para permitir movimientos fluidos y altamente precisos durante las normales fases de trabajo.

Central hidráulica independiente registrada para una presión de ejercicio de 250 bares para alimentar el cilindro de prensado recabado del forjado de acero especial al carbono y el cilindro de pre-prensado.

Grupo de desmoldeo de la manufactura fresca.

Cargadores automáticos del material hormigoneros contruidos de carpintería de acero electrosoldado.

El llenado tiene lugar en dos fases distintas: antes y después del pre-prensado para el envío sucesivo a la estación de prensado. Dispositivo accionado por motorreductor y gestionado por inversor.

Regulación neumática de la rasera que permite una limpieza eficaz de la superficie de los bastidores.

Pinza de toma y posicionado del núcleo central. Ha sido concebida para permitir un movimiento rapido y cuidadoso a lo largo de los dos ejes de trabajo.

Pinza de toma y posicionado del fondo de acero.

Cuadro general eléctrico de control independiente para el accionamiento, la exclusión y el control de los procesos productivos y de mantenimiento. Dotado de teclado electrónico de mando sensible al tacto donde se evidencian las principales operaciones productivas.

Lógica de funcionamiento PLC tipo Allen Bradley.

RIBA 206 CM

POTENCIA INSTALADA: Kw 80

POTENCIA PRENSADO MÁXIMA A 200 BARES: Kg 250.000

POTENCIA PRE-PRENSADO A 200 BARES: Kg 24.000

PESO: Kg 19.500

Características técnicas

Altura libre entre el travesano y el plano vibrante: 260 mm

Diámetro del cilindro de pre-prensado: 25 mm

Carrera del cilindro de pre-prensado: 200 mm

Diámetro del cilindro de prensado: 400 mm

Carrera del cilindro de prensado: 210 mm

Diámetro del cilindro de desmoldeo: 125 mm

Carrera del cilindro de desmoldeo: 550 mm

Carrera de los cargadores del producto hormigonero: 900 mm

Carrera vertical de la pinza de toma del núcleo: 1600 mm.

Carrera horizontal de la pinza de toma del núcleo: 2745 mm.

Carrera vertical de la pinza de toma del fondo: 500 mm

Carrera horizontal de la pinza de toma del fondo: 1245 mm



CYCLE AUTOMATIQUE CA 206 CM

Le Cycle Automatique CA 206 CM est une installation complètement automatique, conçue pour la manutention et le relatif séchage naturel des cheminées en ciment ayant différentes mesures, aussi bien les éléments centraux et/ou têtes, que les couvercles pour de nombreux types de puits:

Cheminée en ciment

Modèle 15X15 Dimensions extérieures 330X330X125 Dimensions tête 300X300X50
 Modèle 15X20 Dimensions extérieures 330X380X120 Dimensions tête 350X300X50
 Modèle 15X30 Dimensions extérieures 350X500X135 Dimensions tête 300X460X55
 Modèle 15X40 Dimensions extérieures 340X590X140 Dimensions tête 300X560X55
 Modèle 20X20 Dimensions extérieures 400X400X130 Dimensions tête 350X350X50
 Modèle 20X30 Dimensions extérieures 410X510X137 Dimensions tête 350X460X55
 Modèle 25X25 Dimensions extérieures 465X465X140 Dimensions tête 400X400X60
 Modèle 30X30 Dimensions extérieures 530X530X150 Dimensions tête 460X460X65
 Modèle 30X40 Dimensions extérieures 560X660X170 Dimensions tête 460X560X65
 Modèle 40X40 Dimensions extérieures 630X630X160 Dimensions tête 560X560X65

Couvercles pour puits

Modèle 25X25 Dimensions extérieures 320X320X55 Dimensions bouchon 220X220
 Modèle 30X30 Dimensions extérieures 365X365X55 Dimensions bouchon 310X310
 Modèle 40X40 Dimensions extérieures 470X470X60 Dimensions bouchon 310X310
 Modèle 50X50 Dimensions extérieures 690X690X90 Dimensions bouchon 470X470

Il a été conçu principalement en fonction des caractéristiques de production de la **Presse Rotative Automatique RIBA 206 CM**.

L'installation se compose d'une série de composants et d'accessoires déterminant le fonctionnement en mode automatique, dans le respect des réglementations en matière de sécurité et hygiène en vigueur pour les opérateurs :

Tapis transporteur principal.

Tapis transporteur horizontal réversible.

Presse Automatique RIBA 206 CM pour la fabrication de produits en ciment, aussi bien les éléments centraux et/ou têtes que les couvercles pour nombreux types de puits.

Dispositif automatique de chargement produit.

Ligne de transport plateaux de base contenant les produits frais pour le transfert au poste de chargement et aux tours de stockage successifs.

Empileur Automatique des plateaux contenant les produits frais. Les piles seront formées par 9 plateaux, disposées accouplées et développées en 3 files. Chaque tour de stockage pourra contenir 54 plateaux de base.

Caténaire Automatique en tête des tours de stockage contenant les plateaux de base avec les produits frais.

Transfert Automatique de tête pour la translation des tours de stockage contenant les produits frais pour le transfert aux lignes de séchage naturel.

Lignes de séchage naturel se composant de guides avec des voies doubles, sur lesquels se déplacent les tours de stockage contenant différents types de produits.

Transfert Automatique de queue pour la translation des tours de stockage contenant les produits secs pour le transfert aux lignes de déchargement et/ou de palettisation.

Caténaire en queue des tours de stockage contenant les plateaux de base avec les produits secs.

Caténaire Automatique central des tours de stockage contenant les plateaux de base avec les produits secs et vides.

Empileur Automatique des plateaux contenant les produits secs.

Ligne de transport des plateaux de base contenant les produits secs pour le transfert au poste de déchargement et/ou de palettisation.

Pince de déchargement des produits secs.

Dispositif de Mouvement et Translation palettes contenant les produits secs.

Stockage Automatique palettes vides avec système de déchargement inférieur permettant l'alimentation continue durant les phases de déchargement des produits sec et les phases de palettisation successives.

Piste d'accumulation et translation.

Poste de nettoyage.

Empileur plateaux vides.

Aménagement par rouleaux d'accumulation et translation piles de plateaux vides.

Désempileur plateaux vides.

Tableaux électriques de commande, séparés des machines et utilisés chacun pour des fonctions différentes :

Gestion des opérations de travail et variation des installations et/ou des paramètres de production.

Visualisation des messages relatifs aux principales pannes pouvant se générer durant le fonctionnement de la machine.

CA 206 CM

PUISSANCE INSTALLEE: Kw 50

POIDS : Kg 21.500





PRESSE ROTATIVE AUTOMATIQUE RIBA 206 CM

Cette machine se compose d'une structure principale d'acier électrosoudé, certifiée FE430B, à colonnes portantes proprement dimensionnées, sur laquelle sont installés tous les composants nécessaires au bon fonctionnement de la machine :

Motoréducteur pour la rotation de la table, muni d'un moteur sans balais et servodrive, permettant des mouvements fluides et très précis durant les phases normales 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 et le cylindre de pressage préliminaire.

Unité de démoulage du produit frais.

Chargeurs automatiques du matériel cimentaire construits en charpentes en acier électrosoudé.

Le remplissage est effectué en deux phases distinctes : avant et après le pressage préliminaire pour le transfert au post de pressage successif. Dispositif actionné par motoréducteur et géré par inverseur.

Réglage pneumatique du racloir pour nettoyer la surface des bâtis d'une manière efficace.

Pince de prélèvement et positionnement du noyau central. Elle a été conçue pour permettre le déplacement rapide et précis le long des deux axes de travail.

Pince de prélèvement et positionnement du fond en acier.

Tableau électrique général de commande indépendant pour actionner, exclure et contrôler les processus de production et d'entretien. Il est muni d'un clavier électronique de commande touch screen sur lequel sont mises en évidence toutes les principales opérations de production.

Logique de fonctionnement à PLC type Allen Bradley.

RIBA 206 CM

PUISSANCE INSTALLEE: Kw 80

PUISSANCE PRESSAGE MAXI A 200 BAR: Kg 250.000

PUISSANCE PRESSAGE PRELIMINAIRE A 200 BAR: Kg 24.000

POIDS: Kg 19.500

Caractéristiques techniques

Hauteur libre entre le traversin et la surface vibrante: 260 mm

Diamètre du cylindre de pressage préliminaire: 125 mm

Course du cylindre de pressage préliminaire: 200 mm

Diamètre du cylindre de pressage: 400 mm

Course du cylindre de pressage: 210 mm

Diamètre des cylindres de démoulage: 125 mm

Course du cylindre de démoulage: 550 mm

Course des chargeurs du produit cimentaire: 900 mm

Course verticale de la pince de prélèvement du noyau: 1600 mm

Course horizontale de la pince de prélèvement du noyau: 2745 mm

Course verticale de la pince de prélèvement du fond: 500 mm

Course horizontale de la pince de prélèvement du fond: 1245 mm



AUTOMATISCHES ARBEITSABLAUFSYSTEM CA 206 CM

Das Automatische Arbeitsablaufsystem CA 206 CM ist eine vollkommen automatische Anlage zur Beförderung und nachfolgender natürlicher Trocknung von Zement-Schornsteinen mit verschiedenen Abmessungen, sowohl Zentralelemente und/oder Köpfe als auch Abdeckungen für Schächte verschiedener Art:

Zement-Schornsteine

Modell 15X15 Aussenabmessungen 330X330X125 Kopfabmessungen 300X300X50
 Modell 15X20 Aussenabmessungen 330X380X120 Kopfabmessungen 350X300X50
 Modell 15X30 Aussenabmessungen 350X500X135 Kopfabmessungen 300X460X55
 Modell 15X40 Aussenabmessungen 340X590X140 Kopfabmessungen 300X560X55
 Modell 20X20 Aussenabmessungen 400X400X130 Kopfabmessungen 350X350X50
 Modell 20X30 Aussenabmessungen 410X510X137 Kopfabmessungen 350X460X55
 Modell 25X25 Aussenabmessungen 465X465X140 Kopfabmessungen 400X400X60
 Modell 30X30 Aussenabmessungen 530X530X150 Kopfabmessungen 460X460X65
 Modell 30X40 Aussenabmessungen 560X660X170 Kopfabmessungen 460X560X65
 Modell 40X40 Aussenabmessungen 630X630X160 Kopfabmessungen 560X560X65

Abdeckungen für Schächte

Modell 25X25 Aussenabmessungen 320X320X55 Deckelabmessungen 220X220
 Modell 30X30 Aussenabmessungen 365X365X55 Deckelabmessungen 310X310
 Modell 40X40 Aussenabmessungen 470X470X60 Deckelabmessungen 310X310
 Modell 50X50 Aussenabmessungen 690X690X90 Deckelabmessungen 470X470

Dieses System ist hauptsächlich in Abhängigkeit von den Fertigungseigenschaften der **Automatischen Revolverpresse RIBA 206 CM** konzipiert worden.

Die Anlage besteht aus einer Reihe von Komponenten und Zubehörteilen, die ihren Automatikbetrieb festlegen, und zwar in Übereinstimmung mit den geltenden Vorschriften zur Sicherheit und Hygiene für die Bediener:

Hauptförderband.

Reversibles horizontales Förderband.

Automatische Presse RIBA 206 CM zur Fertigung von Zementprodukten, sowohl Zentralelemente und/oder Köpfe als auch Abdeckungen für Schächte verschiedener Art.

Automatische Produkt-Ladevorrichtung.

Transportlinie zur Beförderung von Grundtrays mit Nassprodukten an die Ladestation und zu den nachfolgenden Lagertürmen.

Automatischer Stapler für Trays mit Nassprodukten. Die Stapel bestehen aus 9 Trays, gekuppelt und auf 3 Reihen angeordnet. Jeder Lagerturm kann bis zu 54 Grundtrays enthalten.

Automatische Kettenlinie am Eingang der Lagertürme mit Nassprodukt-Grundtrays.

Automatisches Transfersystem am Eingang zur Beförderung der Nassprodukt-Lagertürme zu den natürlichen Trocknungslinien.

Natürliche Trocknungslinien bestehend aus Doppelbahn-Führungsschienen auf welchen sich die

Lagertürme mit den verschiedenen Produkttypen bewegen.
Automatisches Transfersystem am Ausgang zur Beförderung der Trockenprodukt-Lagertürme zu den Entlade- und/oder Palettisierungslinien.
Automatische Kettenlinie am Ausgang der Lagertürme mit Trockenprodukttrays.
Automatische Kettenlinie in der Mitte der Lagertürme mit Trockenprodukttrays oder leeren Trays.
Automatischer Stapler für Trays mit Trockenprodukten.
Transportlinie zur Beförderung von Grundtrays mit Trockenprodukten an die Entlade- und/oder Palettisierungsstation.
Greifer zum Entladen von Trockenprodukten.
Bewegungs- und Fördereinheit für Trockenprodukt-Paletten.
Automatisches Leerpaletten-Lager mit Entladung von unten zur kontinuierlichen Versorgung während der Trockenprodukt-Entladephasen und der nachfolgenden Palettisierungsphasen.
Speicher- und Förderstrecke.
Reinigungsstation.
Stapler leere Trays.
Rollenbahn zur Speicherung und Beförderung von Stapeln mit leeren Trays.
Entstapler leere Trays.

Von den Maschinen entfernt aufgestellte Steuerschalttafeln; jede davon besorgt verschiedene Funktionen und zwar:

Verwaltung von Arbeitsvorgängen und Änderung von Einstellungen und/oder Produktionsparametern.
Anzeige von möglichen Störungsmeldungen während des Maschinenbetriebs.

CA 206 CM

INSTALLIERTE LEISTUNG: Kw 50

GEWICHT: Kg 21.500





AUTOMATISCHE REVOLVERPRESSE RIBA 206 CM

Die Maschine besteht aus einer elektrogeschweißten Stahlkonstruktion mit Tragsäulen, FE430B bescheinigt, angemessen dimensioniert, auf welcher alle zum einwandfreien Betrieb notwendigen Komponenten installiert sind:

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 Kohlenstoffsonderstahl Schmiedestück gewonnen wurde, und des Vorpresszylinders. Nassprodukt Entformungseinheit.

Automatische Ladegeräte für Zementmaterial, aus elektrogeschweißter Stahlkonstruktion. Das Aufladen erfolgt in zwei Phasen: vor und nach dem Vorpressen für die darauffolgende Beförderung an die Press-Station. Diese Vorrichtung wird von einem Getriebemotor angetrieben und mittels Umrichter gesteuert.

Pneumatische Regulierung des Schabers für eine gute Reinigung der Rahmenoberfläche.

Greifer zur Entnahme und Positionierung des Zentralkerns. Dieser Spezialgreifer erlaubt eine schnelle und präzise Bewegung entlang der beiden Arbeitsachsen.

Greifer zur Entnahme und Positionierung des Stahlbodens.

Unabhängige Hauptschalttafel zur Steuerung, Ausschluss und Kontrolle von Fertigungsprozessen und für die Wartung. Ausgestattet mit elektronischer Touch Screen Steuertastatur mit Anzeige aller wichtigsten Produktionsabläufe.

PLC Betriebslogik, Allen Bradley Type.

RIBA 206 CM

INSTALLIERTE LEISTUNG: Kw 80

MAX. PRESSLEISTUNG BEI 200 BAR: Kg 250.000

VORPRESSLEISTUNG BEI 200 BAR: Kg 24.000

GEWICHT: Kg 19.500

Technische Eigenschaften

Lichte Höhe zwischen Querträger und vibrierender Fläche: 260 mm.

Durchmesser Vorpresszylinder: 125 mm

Hub Vorpresszylinder: 200 mm

Durchmesser Presszylinder: 400 mm

Hub Presszylinder: 210 mm

Durchmesser Entformungszylinder: 125 mm

Hub Entformungszylinder: 550 mm

Hub Zementmaterial-Ladegeräte: 900 mm

Senkrechter Hub Greifer zur Kernentnahme: 1600 mm.

Waagrechter Hub Greifer zur Kernentnahme: 2745 mm.

Senkrechter Hub Greifer zur Bodenentnahme: 500 mm

Waagrechter Hub Greifer zur Bodenentnahme: 1245 mm





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