



www.RigamBalleggi.com

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

info@rigamballeggi.com



PRESSA AUTOMATICA ROTATIVA
MOD. RIBA 406 500T
AUTOMATIC ROTARY PRESS

MONOSTRATO e DOPPIO STRATO
MONOLAYER and DOUBLE LAYER



PRESSA AUTOMATICA ROTATIVA MOD. RIBA 406 500T MONOSTRATO E DOPPIO STRATO

Macchina a 6 stazioni di grande potenza, estremamente compatta e versatile, adatta per la produzione di mattonelle MONOSTRATO, tradizionali DOPPIO STRATO, in graniglia, pietrini da marciapiede, mattonelle speciali in rilievo; nelle seguenti configurazioni e capacità produttive.

PRODUZIONE MONOSTRATO

- N. 6 mattonelle MONOSTRATO in cemento e graniglia, formato 200,00x200,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 10000/13000 pezzi, 400/520 mt2.
- N. 4 mattonelle MONOSTRATO in cemento e graniglia, formato 250,00x250,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 6700/8600 pezzi, 420/530 mt2.
- N. 2 mattonelle MONOSTRATO in cemento e graniglia, formato 300,00x300,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 3400/4300 pezzi, 310/390 mt2.
- N. 2 mattonelle MONOSTRATO in cemento e graniglia, formato 333,33x333,33 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 3400/4300 pezzi, 380/480 mt2.
- N. 1 mattonelle MONOSTRATO in cemento e graniglia, formato 400,00x400,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 1700/2100 pezzi, 270/330 mt2.
- N. 1 mattonelle MONOSTRATO in cemento e graniglia, formato 500,00x500,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 1700/2100 pezzi, 420/520 mt2.
- N. 2 mattonelle MONOSTRATO in cemento e graniglia, formato 200,00x400,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 3400/4200 pezzi, 270/330 mt2.
- N. 2 mattonelle MONOSTRATO in cemento e graniglia, formato 250,00x500,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 3400/4200 pezzi, 420/520 mt2.
- N. 1 mattonelle MONOSTRATO in cemento e graniglia, formato 300,00x600,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 1700/2100 pezzi, 310/390 mt2.
- N. 1 mattonelle MONOSTRATO in cemento e graniglia, formato 400,00x600,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 1700/2100 pezzi, 400/480 mt2.

PRODUZIONE DOPPIO STRATO

- N. 6 mattonelle DOPPIO STRATO in cemento e graniglia, formato 200,00x200,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 14000/17000 pezzi, 570/690 mt2.
- N. 4 mattonelle DOPPIO STRATO in cemento e graniglia, formato 250,00x250,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 9000/11000 pezzi, 570/690 mt2.
- N. 2 mattonelle DOPPIO STRATO in cemento e graniglia, formato 300,00x300,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 4700/5500 pezzi, 420/500 mt2.
- N. 2 mattonelle DOPPIO STRATO in cemento e graniglia, formato 333,33x333,33 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 4700/5500 pezzi, 520/620 mt2.
- N. 1 mattonelle DOPPIO STRATO in cemento e graniglia, formato 400,00x400,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 2100/2600 pezzi, 350/420 mt2.
- N. 1 mattonelle DOPPIO STRATO in cemento e graniglia, formato 500,00x500,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 2100/2600 pezzi, 500/600 mt2.
- N. 2 mattonelle DOPPIO STRATO in cemento e graniglia, formato 200,00x400,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 4200/5200 pezzi, 350/420 mt2.
- N. 2 mattonelle DOPPIO STRATO in cemento e graniglia, formato 250,00x500,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 4200/5200 pezzi, 500/600 mt2.
- N. 1 mattonelle DOPPIO STRATO in cemento e graniglia, formato 300,00x600,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 2100/2600 pezzi, 390/480 mt2.
- N. 1 mattonelle DOPPIO STRATO in cemento e graniglia, formato 400,00x600,00 mm. Produzione stimata giornaliera in 8 ore di lavoro 2100/2600 pezzi, 480/590 sqm.

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

Caratterizzata da una struttura principale in acciaio S355 JR, elettrosaldato; è costituita da una architrave superiore e un basamento inferiore, collegati attraverso n. 3 colonne portanti in acciaio al carbonio, di grosso diametro.

E' composta dai seguenti componenti principali:

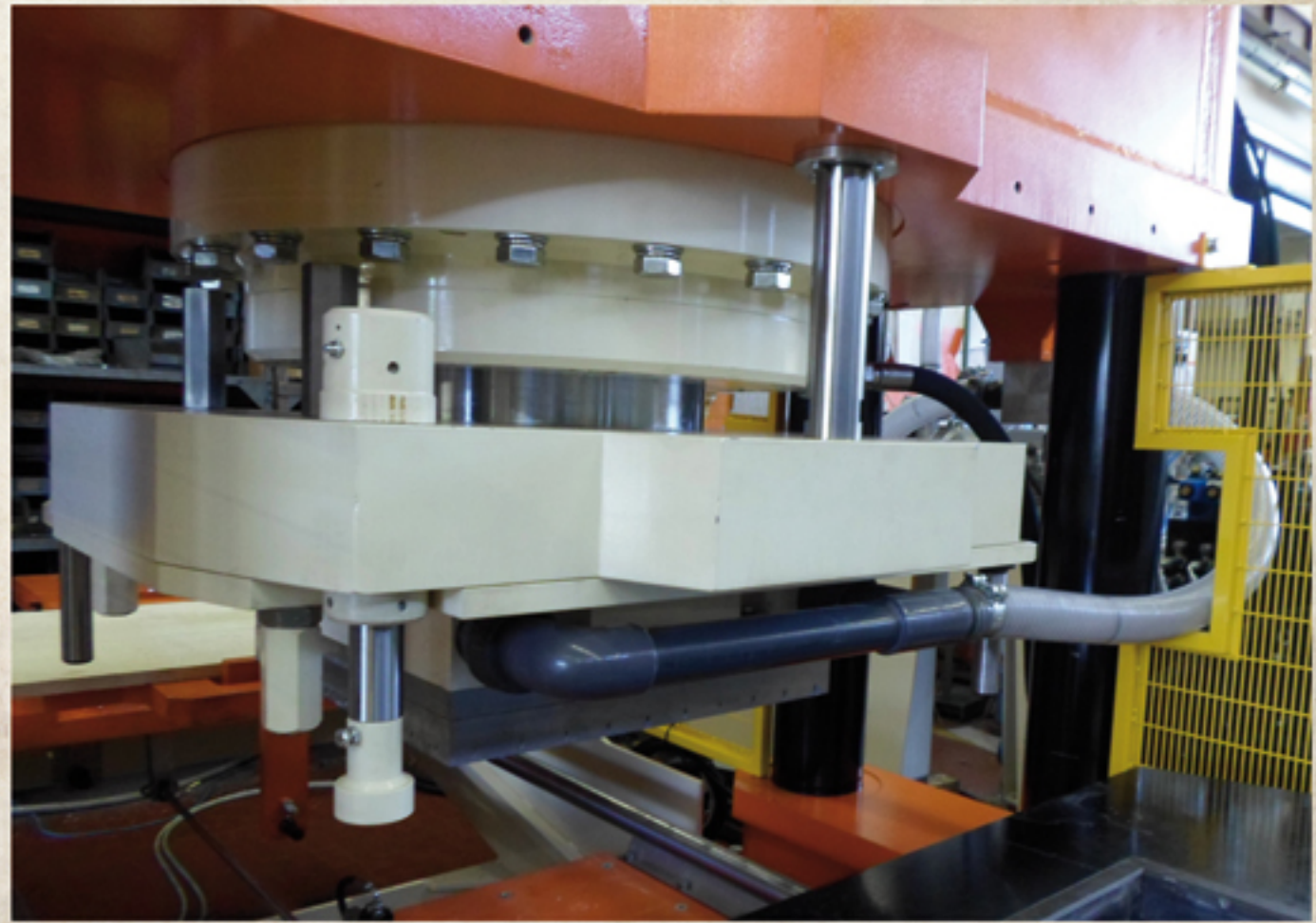
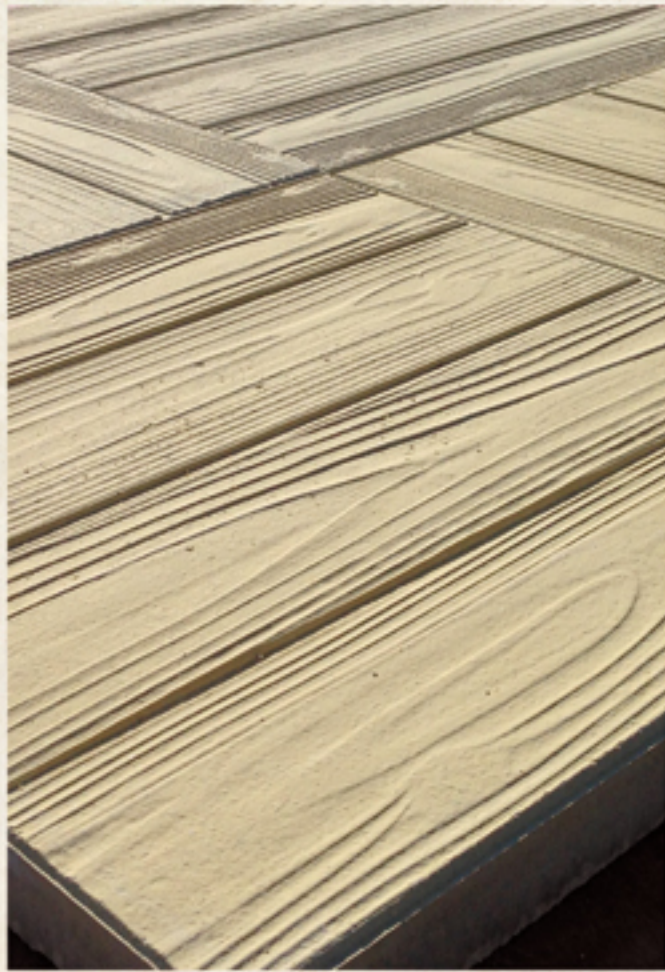
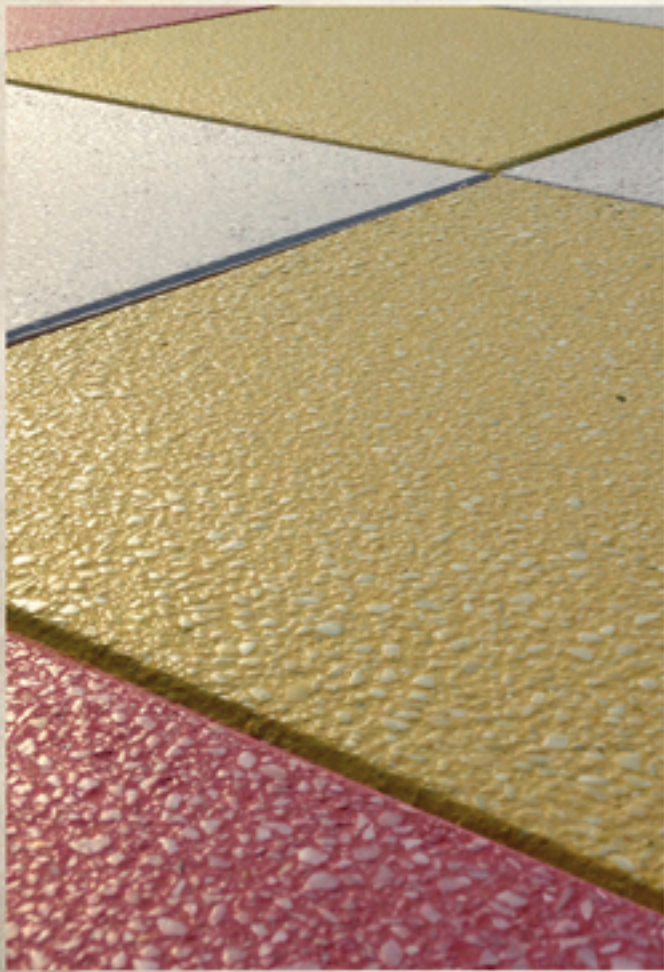
- Cilindro principale di pressatura, in acciaio bonificato, certificato. Completo di tutti gli accessori del gruppo pressante incluso le spine di riferimento per il centraggio degli stampi.
- Tavola in acciaio elettrosaldato a 6 posizioni.
- Sistema pneumatico di centraggio della tavola in posizione di lavoro; attraverso un pistone con stelo maggiorato, per il controllo della tavola in posizione.
- Riduttore di rotazione tavola equipaggiato con motore brushless e servodrive dedicato, per permettere movimenti fluidi e altamente precisi durante la fase di rotazione.
- Dispositivo idraulico di sformatura del prodotto, equipaggiato con dispositivo a corsa variabile. Per consentire il corretto funzionamento del dispositivo in relazione alle diverse caratteristiche del prodotto pressato.
- Centralina idraulica indipendente dimensionata per una pressione di esercizio di 250 bar, utilizzata per alimentare il cilindro di pressatura ricavato da uno speciale forgiato di acciaio al carbonio, e il cilindro di sformatura; per garantire un'adeguata estrazione del prodotto fresco. Assemblata con pompe interne, sistemi di filtraggio e raffreddamento, opportunamente dimensionati.
- Motovibratori elettrici indipendenti per alimentare le 3 stazioni di vibrazione e uniformare il materiale all'interno dello stampo. Intensità di vibrazione regolabile attraverso il pannello touch screen di controllo.
- Stazione di prelievo indipendente. Costituita da una pala di estrazione; scorrevole tramite ruote calibrate su guide circolari cromate; è costituita da un traliccio mobile su cui vengono alloggiati i piattelli di raccolta, in acciaio e gomma, per il deposito immediato dei manufatti freschi direttamente dalla stazione di sformatura. Il movimento viene realizzato da un sistema meccanico biella-manovella collegato a un motovariatore, gestito da inverter. Impianto pneumatico per la movimentazione verticale del telaio di prelievo.
- Caricatore automatico del secondo strato. Costituito da una struttura portante in acciaio S355JR elettrosaldato su cui sono montate due guide lineari e il dispositivo di movimentazione biella-manovella per lo scorrimento del meccanismo di dosaggio del sottofondo. Regolazione pneumatica della rasiera.
- 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 generale elettrico indipendente per la gestione dei processi di lavorazione, per l'azionamento e l'esclusione manuale dei processi produttivi e di manutenzione con display di controllo sensibile al tatto.
- Logica di funzionamento PLC tipo Siemens oppure Allen Bradley.
- Dispositivo pneumatico di chiusura degli stampi; per il controllo e il funzionamento dei cilindri di alzata telaio. Regolazione indipendente, per ogni cilindro, della pressione di salita e discesa attraverso dei regolatori manuali posti in prossimità degli attacchi dei cilindri stessi.

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 280 mm.
- Corsa dei cilindri di sollevamento 155 mm.
- Peso 25.000 Kg.
- Diametro cilindro di pressatura: 510 mm.
- Pressione di lavoro: 250 bar.
- Potenza di pressatura: 510 Ton. (510.000 Kg).
- Potenza installata: 45 KW.

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.

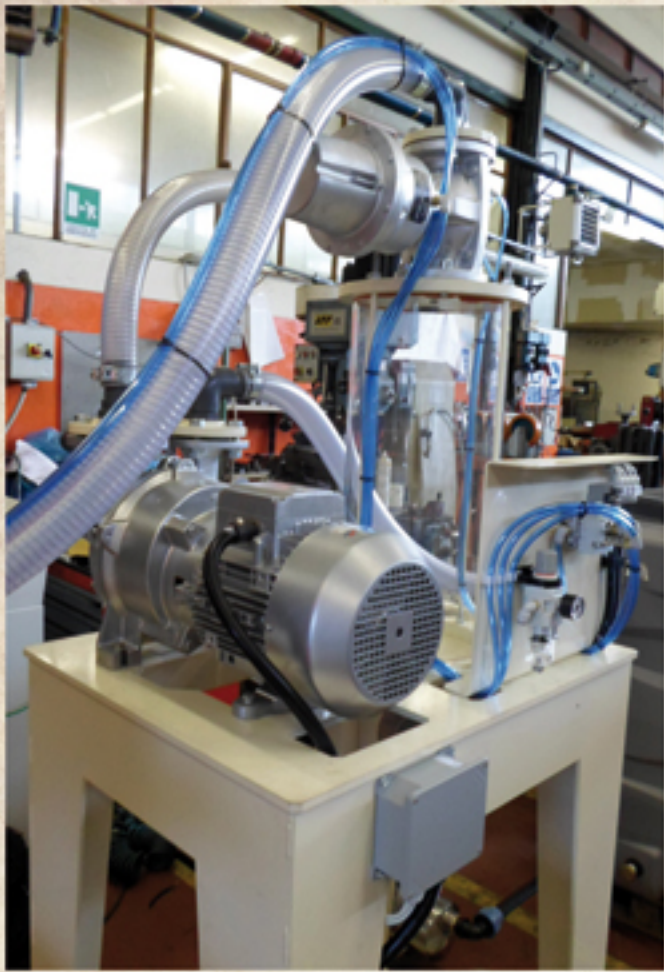


COSTRUZIONI MECCANICHE
Ribam BALLEGGI

**RIBA 406
500T**



MONOLAYER and DOUBLE LAYER





ROTARY AUTOMATIC PRESS MOD. RIBA 406 500T MONOLAYER AND DOUBLE LAYER

Rotary machine of high power, very versatile, suited to many productive configurations, with 6 working stations suitable for the manufacture of cement and grit MONOLAYER and DOUBLE LAYER tiles in the following STANDARD sizes.

MONOLAYER PRODUCTION

- Nr. 6 cement and grit MONOLAYER tiles of 200,00x200,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 10000/13000 pieces, 400/520 sqm.
- Nr. 4 cement and grit MONOLAYER tiles of 250,00x250,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 6700/8600 pieces, 420/530 sqm.
- Nr. 2 cement and grit MONOLAYER tiles of 300,00x300,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 3400/4300 pieces, 310/390 sqm.
- Nr. 2 cement and grit MONOLAYER tiles of 333,33x333,33 mm.
Estimated production in 8 working hour 3400/4300 pieces, 380/480 sqm.
- Nr. 1 cement and grit MONOLAYER tiles of 400,00x400,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 1700/2100 pieces, 270/330 sqm.
- Nr. 1 cement and grit MONOLAYER tiles of 500,00x500,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 1700/2100 pieces, 420/520 sqm.
- Nr. 2 cement and grit MONOLAYER tiles of 200,00x400,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 3400/4200 pieces, 270/330 sqm.
- Nr. 2 cement and grit MONOLAYER tiles of 250,00x500,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 3400/4200 pieces, 420/520 sqm.
- Nr. 1 cement and grit MONOLAYER tiles of 300,00x600,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 1700/2100 pieces, 310/390 sqm.
- Nr. 1 cement and grit MONOLAYER tiles of 400,00x600,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 1700/2100 pieces, 400/480 sqm.

DOUBLE LAYER PRODUCTION

- Nr. 6 cement and grit DOUBLE LAYER tiles of 200,00x200,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 14000/17000 pieces, 570/690 sqm.
- Nr. 4 cement and grit DOUBLE LAYER tiles of 250,00x250,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 9000/11000 pieces, 570/690 sqm.
- Nr. 2 cement and grit DOUBLE LAYER tiles of 300,00x300,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 4700/5500 pieces, 420/500 sqm.
- Nr. 2 cement and grit DOUBLE LAYER tiles of 333,33x333,33 mm.
Estimated production in 8 working hour 4700/5500 pieces, 520/620 sqm.
- Nr. 1 cement and grit DOUBLE LAYER tiles of 400,00x400,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 2100/2600 pieces, 350/420 sqm.
- Nr. 1 cement and grit DOUBLE LAYER tiles of 500,00x500,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 2100/2600 pieces, 500/600 sqm.
- Nr. 2 cement and grit DOUBLE LAYER tiles of 200,00x400,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 4200/5200 pieces, 350/420 sqm.
- Nr. 2 cement and grit DOUBLE LAYER tiles of 250,00x500,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 4200/5200 pieces, 500/600 sqm.
- Nr. 1 cement and grit DOUBLE LAYER tiles of 300,00x600,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 2100/2600 pieces, 390/480 sqm.
- Nr. 1 cement and grit DOUBLE LAYER tiles of 400,00x600,00 mm.
Estimated production in 8 working hours 2100/2600 pieces, 480/590 sqm.

Maximum height of the article to be manufactured is 80 mm. (100 mm. as option).

Certified S355JR electric welded steelwork assuring machine stoutness and stress resistance. With the use of high resistance cast steel frames. Featuring an electrically welded steel structure; consists of an upper louver and a lower base, connected through n. 3 carbon steel bearing columns of large diameter.

It consists of the following main components:

- Main pressing cylinder in forged Certified steel steel. Complete with all the accessories of the pressing group including the reference pins for the centering of the moulds.
- Electro-welded steel table with 6 work positions.
- Table centering pneumatic system in working position; through a piston with an extended stem, for controlling the table in place.
- Table rotation gear motor equipped with brushless motor and servodrive allowing fluid and very precise movements during work phases.
- Variable hydraulic demoulding device, equipped with variable stroke device. To allow proper operation of the device in relation to the different characteristics of the pressed product.
- Independent hydraulic unit with 250 bar operating pressure, feeding the pressing cylinder machined from special carbon steel forging, and the demoulding cylinder; to ensure adequate extraction of the product. Assembled with internal pumps, filtering and cooling systems, suitably sized.
- Self-contained electric motor vibrators at increased adjustable frequency, feeding 0-3 vibrating units levelling the material inside the mould. Vibration intensity adjustable through the touch screen control panel
- Take-out device consisting of a base plate carrying ground precision linear guides. These guides allow the slide to move on ball runners. On the guides there is installed the trestle with the pick-up plates. Moving is performed by an inverter-controlled speed change drive, which is connected by means of a mechanical device connecting rod/crank and slotted link for regular and continuous displacement.
- Automatic second layer charger made from electric welded steelwork. It consists of a main support carrying linear guides on which runs the underlay batching mechanism by means of an inverter controlled ratio-motor.
- 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 for working process control with PLC logic.
- Pneumatic device for control and operation of frame lifting cylinders and forming of the manufactured article.

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

TECHNICAL CHARACTERISTICS

- Head clearance between steel crossbar and vibrating surface 280 mm.
- Lifting cylinder stroke 155 mm.
- Weight 25.000 kg.
- Pressing cylinder diameter: 510 mm.
- Max. operating pressure: 250 bar.
- Maximum pressing force: 510 Tons. (510.000 kg).
- Installed power: 45 KW.

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.

www.RigamBalleggi.com

