

DTP



**Presse à table tournante DTP
pour tuiles accessoires**

**Pressa a tavola rotante DTP
per accessori tegole**

Il y a plus de 40 ans, une idée a changé le monde de la production de tuiles.

La presse pour tuiles accessoires DTP a été développée il y a plus de 40 ans. Les ingénieurs de Rieter traduisent de façon conséquente les demandes de flexibilité pour la production de tuiles accessoires.

- Course variable
- Courbe de pressage flexible
- Nombre de moules réduit
- Force de pressage élevée

À ce jour, la presse DTP est considérée comme la norme dans la production de tuiles accessoires.

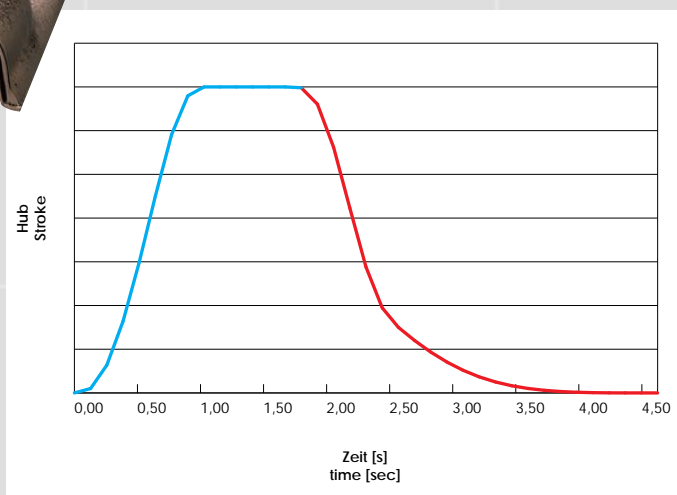


Più di 40 anni fa, un'idea ha cambiato il mondo della produzione dei laterizi

La pressa per accessori DTP, è stata sviluppata più di 40 anni fa. Gli ingegneri della Rieter si sono impegnati costantemente a rendere la produzione di accessori per tegole il più flessibile possibile.

- Corsa variabile
- Curva di pressatura variabile
- Ridotto numero di stampi
- Elevata forza di spinta

Ad oggi, la macchina da pressa DTP è considerata lo standard nella produzione di accessori per tegole.



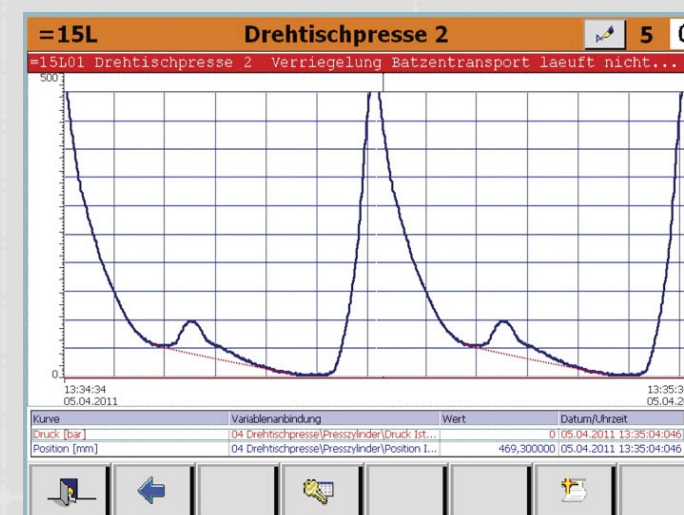
Courbe de pressage
Curva di pressatura

Principes de conception base Principi di progettazione (di base)

Courbe de pressage flexible

La courbe de pressage est définie sur l'écran opérateur. Le point mort supérieur et inférieur peut être programmé en fonction de la hauteur du moule. La courbe de pressage de la presse DTP est déterminée par les points d'interpolation et la vitesse d'un point à l'autre.

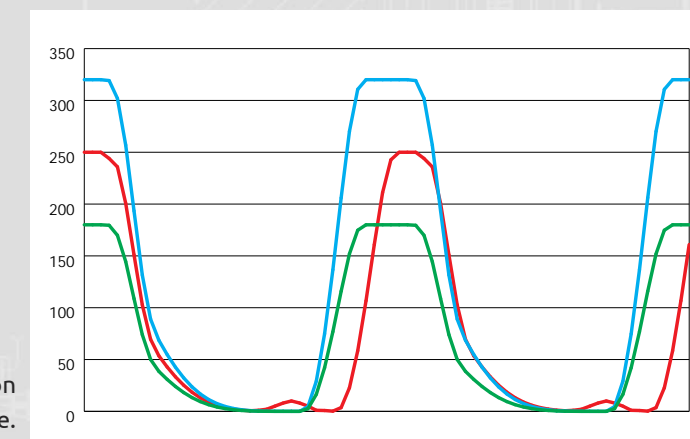
Une phase de désaération et des points de repos, peuvent être saisis dans les paramètres.



Curva di pressatura flessibile

La curva di pressatura è impostata sul pannello di controllo. Il punto morto superiore e inferiore può essere programmato a seconda dell'altezza dello stampo. La curva di pressatura della pressa DTP è determinata dai punti di interpolazione e dalla velocità tra di essi. La corsa di sollevamento e i punti di resistenza/posizione di riposo possono essere inseriti nel programma.

DTP- curve di pressatura diverse a seconda del tipo di formatura degli accessori per tegole.



DTP- courbes de pression différentes en fonction du type de tuiles à produire.

DTP

TURNTABLE PRESS

Fonctions indépendant et parallèles

La conception avec trois ou quatre positions de travail, permet des opérations simultanées mais indépendantes pour:

- Le positionnement des galettes
- Le pressage
- La reprise des tuiles



Axes et entrainements

3 axes hydrauliques
3 axes électromécaniques

Tous les mouvements verticaux demandant de la puissance sont réalisés par des axes hydrauliques:

- Pressage
- Levage et placement des galettes
- Prise et dépose de la tuile verte

Les axes horizontaux rapides sont pilotés par un servomoteur:

- rotation de la table
- positionnement des galettes
- positionnement de l'ébarbeur



Funzioni indipendenti e sovrapposte

La progettazione, con tre/quattro posizioni di lavoro, permette operazioni simultanee ma indipendenti di:

- posizionamento gallette
- pressatura
- rilascio tegole

L'utilisation quotidienne fait la différence

Les séries DTP se distinguent surtout dans la pratique quotidienne. Accessibilité facile, changement aisé des moules et réglage rapide des dispositifs de manœuvre.

L'écran opérateur Rieter Morando est simple et intuitif, il facilite le travail quotidien. Les détails techniques, tels que l'évacuation des bavures et un système de manutention capable de placer les galettes profilés avec précision, sont le résultat de notre développement.

Les solutions éprouvées pour l'aspiration de l'eau sur les moules supérieurs et inférieurs sont basées sur les besoins individuels de nos clients et peuvent être rajoutés par la suite

L'utilizzo quotidiano fa la differenza

Le serie DTP si distinguono soprattutto nella pratica quotidiana. Facile accessibilità, semplice sostituzione degli stampi e rapida impostazione dei dispositivi manuali.

Il pannello di controllo Rieter Morando, semplice e intuitivo, ha agevolato il lavoro di tutti i giorni. I dettagli tecnici, come i pezzi di scarto e il sistema di manipolazione gallette, che riesce ad inserire in modo preciso le gallette profilate, sono il risultato del nostro sviluppo.

Le soluzioni comprovate per l'aspirazione dell'acqua sugli stampi superiori e inferiori si basano sulle esigenze individuali dei nostri Clienti e possono essere aggiornate in un secondo momento.



Guide e assi

3 assi idraulici
3 assi elettromeccanici

Tutti i movimenti verticali potenti sono eseguiti da assi idraulici:

- pressatura
- sollevamento e sistemazione delle gallette
- presa e impostazione della tegola umida

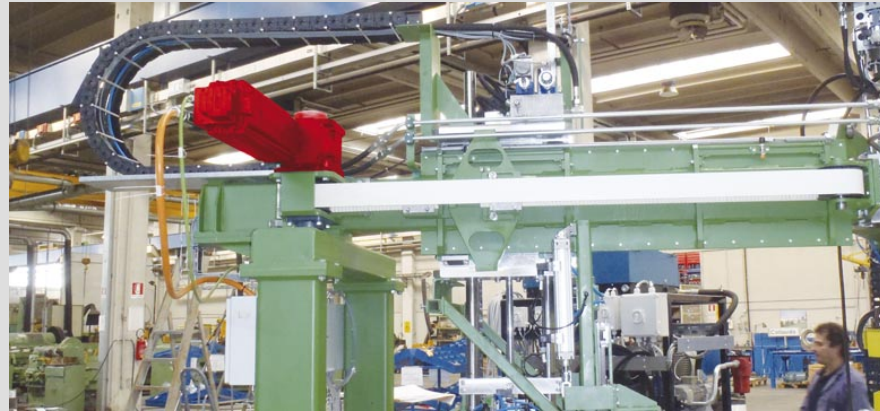
Gli assi orizzontali a movimento rapido sono azionati da una servoguida:

- rotazione della tavola
- movimento del sistema di posizionamento delle gallette
- movimento del sistema di presa



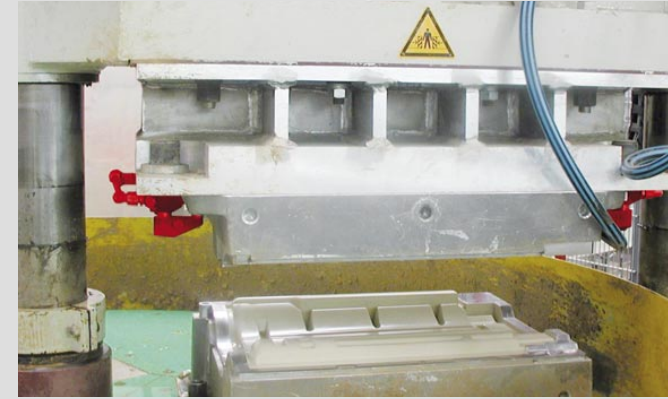
DTP

TURNTABLE PRESS



Servomoteur pour les mouvements horizontaux

Servo-guida per movimenti orizzontali



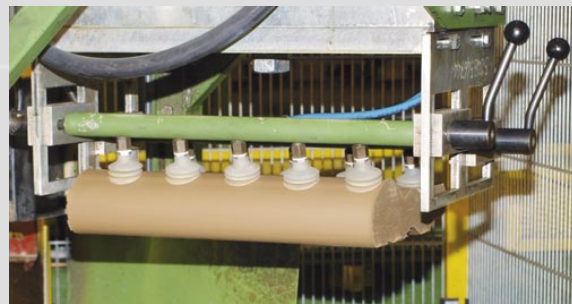
Fixation hydraulique du moule supérieur

Fissaggio dello stampo idraulico superiore



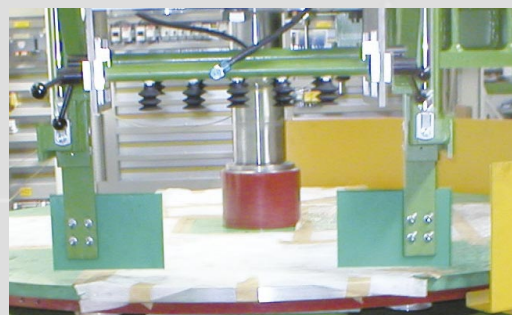
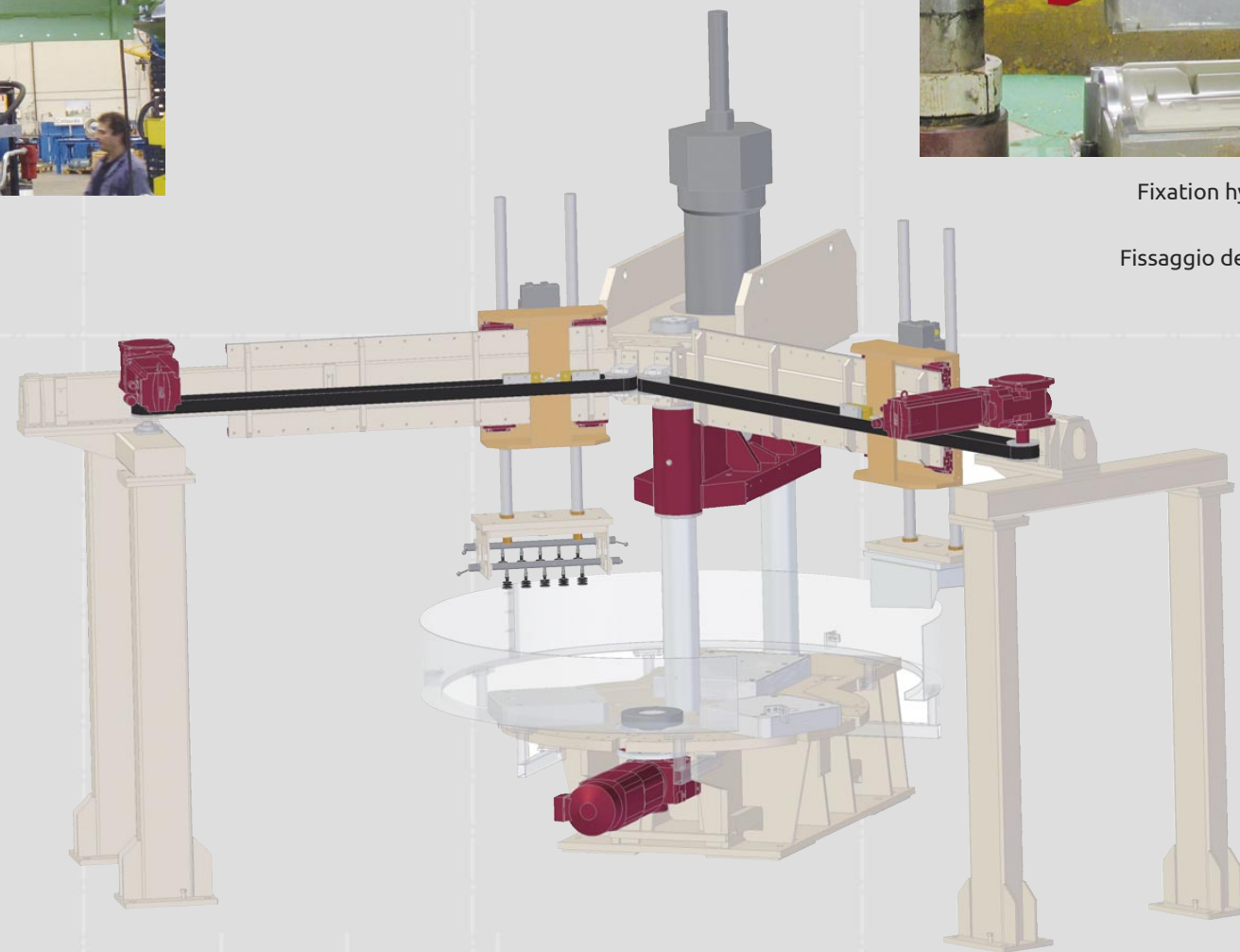
Ensemble ébarbeur

Unità della testa di aspirazione



Système d'alimentation Galettes

Sistema di alimentazione gallette



Évacuation des bavures

Raschiatori per rifili

Servomoteur pour la rotation de la table

Servo guida per il movimento della tavola



Système de fixation de la table

Sistema di chiusura del tavolo



Fixation hydraulique de l'ébarbeur (en option)

Fissaggio della testa di aspirazione idraulica (opzionale)

Le nouveau groupe hydraulique

La nouvelle conception du groupe hydraulique était un projet global conçu par les experts de la division Keller. Ce nouveau groupe est caractérisé par:

- une efficacité accrue
- réduction du bruit
- réduction des pertes calorifiques
- entretien facile
- contrôle complet et surveillance des tous les paramètres de processus par automate programmable

La nuova unità idraulica

La riprogettazione dell'unità idraulica è il risultato di un'idea globale concepita dagli esperti della divisione Keller. La nuova unità è caratterizzata da:

- maggiore efficienza
- minor rumore
- minor perdita di calore
- manutenzione facile
- completo controllo e monitoraggio PLC dei parametri di processo

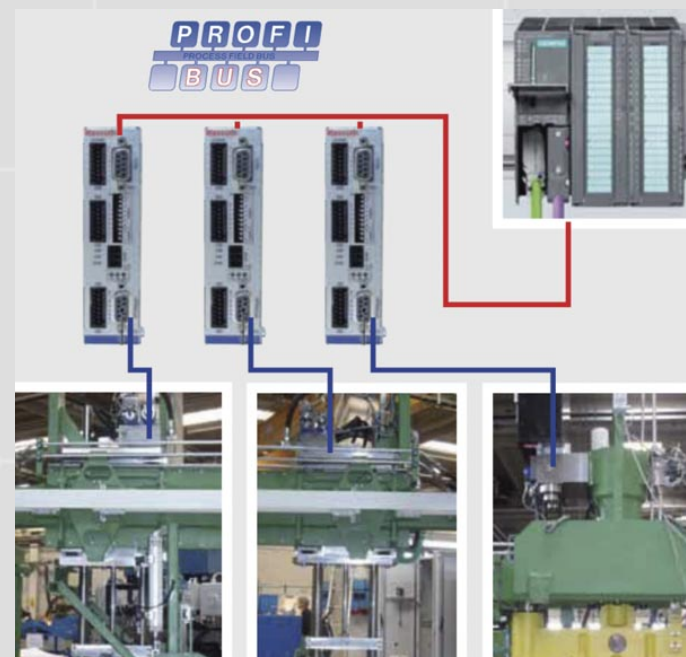


Le nouveau contrôle de l'axe hydraulique

Trois cartes de commande séparées prennent en charge le contrôle des mouvements. Ces cartes contiennent la programmation de base pour tous les mouvements des axes. Le mouvement lui-même peut être entièrement défini sur l'écran opérateur.

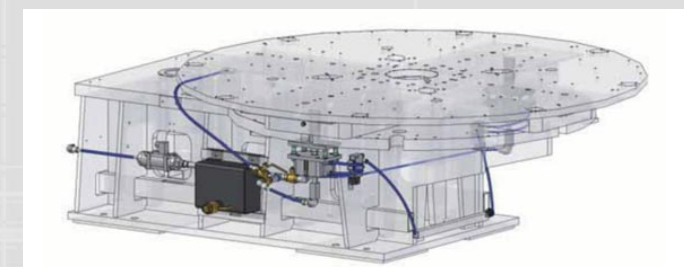
Il nuovo controllo dell'asse idraulico

Tre diverse schede di controllo sono responsabili del nuovo sistema di controllo assi. Esse contengono la programmazione di base per tutti i movimenti degli assi, i quali possono essere controllati dal pannello operativo in modo completamente selettivo.

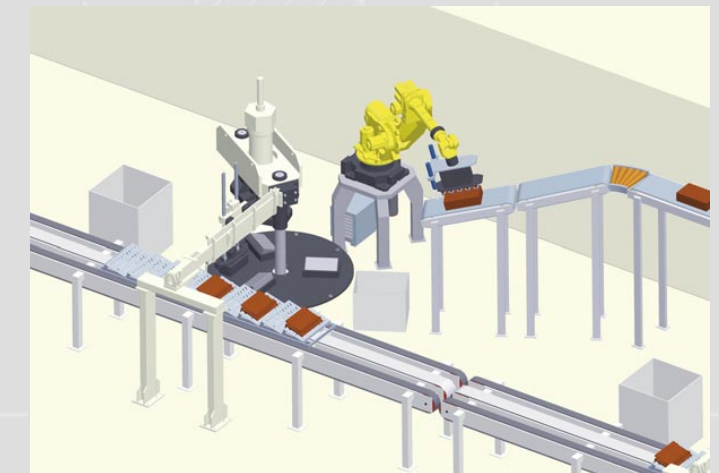


Accessoires et options

Palan tournant à prise unique pour le changement des moules	Gru girevole/rotante per cambio stampi con una sola unità di sollevamento
Système de verrouillage hydraulique de l'ébarbeur	Sistema di bloccaggio idraulico della testa di aspirazione
Système d'aspiration d'eau du moule supérieur	Sistema di aspirazione dell'acqua stampo superiore
Système d'aspiration de l'eau du moule inférieur	Sistema di aspirazione dell'acqua stampo inférieur
Dispositif de rotation pneumatique pour la prise des galettes: 90° à gauche ou à droite	Dispositivo di rotazione pneumatico per unità di presa delle galette: 90° a sinistra o a destra
Dispositif de rotation pneumatique pour l'ébarbeur: 90° à gauche ou à droite	Dispositivo di rotazione pneumatico per unità di testa di aspirazione: 90° a sinistra o destra
Dispositif de basculement pneumatique pour l'ébarbeur: angle d'inclinaison fixe de 20° max.	Dispositivo di ribaltamento pneumatico per unità di testa di aspirazione: max. angolo di inclinazione fisso di 20°
Système de lubrification de l'ébarbeur	Sistema di lubrificazione delle teste di aspirazione
Unité électrochoc pour les moules inférieurs	Unità elettroshock per stampi inferiori
Intégration supplémentaire de l'ébarbeur dans l'unité d'électrochoc	Integrazione aggiuntiva delle teste di aspirazione nell'unità di elettroshock
Soufflage d'air pour le moule inférieur	Installazione soffiaggio aria dagli stampi inferiori
Fixation du moule supérieur par verrouillage hydraulique avec 2 ou 4 vérins de serrage	Fissaggio superiore dello stampo mediante bloccaggio idraulico con 2 o 4 cilindri di bloccaggio
Fixation de l'ébarbeur au moyen d'un verrouillage hydraulique, ouverture à l'aide de l'écran opérateur	Fissaggio della testa di aspirazione mediante bloccaggio idraulico, apertura dal pannello di controllo
Installation pneumatique pour les ébarbeurs pour jusqu'à 3 fonctions: - soufflage - contre-plaque mobile - fonctions supplémentaires	Installazione pneumatica per teste di aspirazione con fino a 3 funzioni (pneumatiche): - espulsione dell'aria - piastra di aspirazione mobile - funzioni aggiuntive



Accessori e opzioni



DTP

TURNTABLE PRESS

Installation sur site

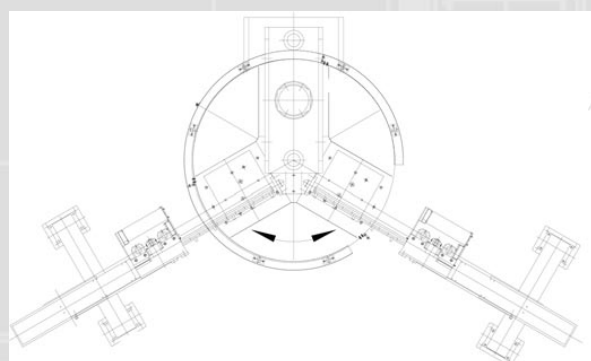
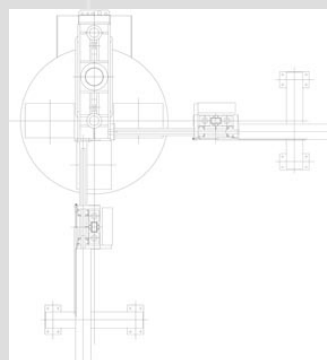
Selon les contraintes locales, la presse DTP est disponible pour une installation à 120° ou 90°.



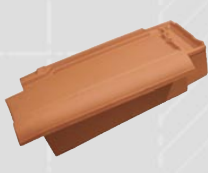


La version 120°, peut recevoir jusqu'à 3 moules, la version 90° peut recevoir jusqu'à 4 moules sur la table tournante.

Installazione sul posto

A seconda delle esigenze locali, è disponibile la pressa girevole DTP per un'installazione a 120° o 90°. Possono essere installati fino a 3 stampi per la versione a 90°.

La versione a 120° può contenere fino a 4 stampi sulla tavola girevole.



	Nombre de coups/min Number of strokes/minute				
	6	8	10	12	14
Tuiles/ Heure* Tegole all'ora	288	384	480	576	672
Tuiles/ Poste(8 h) Tegole per turno di 8 ore	2304	3072	3840	4608	5376
Tuiles par année Tegole all'anno	1520640	2027520	253440	3041280	3548160
Exemples de tuiles Tegola campione					

* 80% d'efficacité / Efficienza 80%

PRESSE POUR TUILES ACCESSOIRES PRESSA PER TEGOLE ACCESSORIE	F1	F3	STP 100	DTP 160	DTP 200
Cadence max. [c/min] Max. movimenti di pressatura[b/min.]	3,3	8,3	7,5	14	14
Capacité [pcs/h] Produzione [pz/h]	200	500	450	840	840
Nombre de moules supérieurs [n°] Stampi superiori [n°]	1	1	1	1	1
Nombre de moules inférieurs [n°] Stampi inferiori[n°]	2	2	1/2	3/4	3/4
Diamètre de la table tournante [mm] Diametro della tavola girevole [mm]	1400	1400	1830	2000	2400
Force de pressage [t] Forza di pressatura[t]	50	80	100	160	200
Dimensions max. des moules [mm] Max. dimensione degli stampi [mm]	550 x 600	550 x 600	550 x 600	550 x 730	750 x 820
Hauteur max. du paquet de moules [mm] Max. altezza del pacchetto stampo [mm]	280	245	300	300	300
Course de pressage [mm] Pressatura max. della corsa [mm]	300	300	300	340	340
Puissance d'entraînement (électr.+hydraul.) [kW] Potenza installata (elettrica + idraulica) [kW]	11	30	75	90	130
Poids (sans moules) [kg] Peso (senza stampi) [kg]	5.000	7.500	7.000	12.000	15.000

Clay Preparation Shaping

CREATING SOLUTIONS

More than 100 years' experience
in clay preparation and product shaping.

Laboratory



Service



**Rieter
morando**



Italy:

Str. Rilate, 22 - 14100 Asti (AT) - VAT 05522080968
Phone +39 0141 417311 Fax +39 0141 417504
info@rietermorando.com

Germany:

Schneckenburgstr. 11 - 78467 Konstanz
Phone +49 7531 809-0 Fax +49 7531 809-100
spare.parts@rietermorando.com