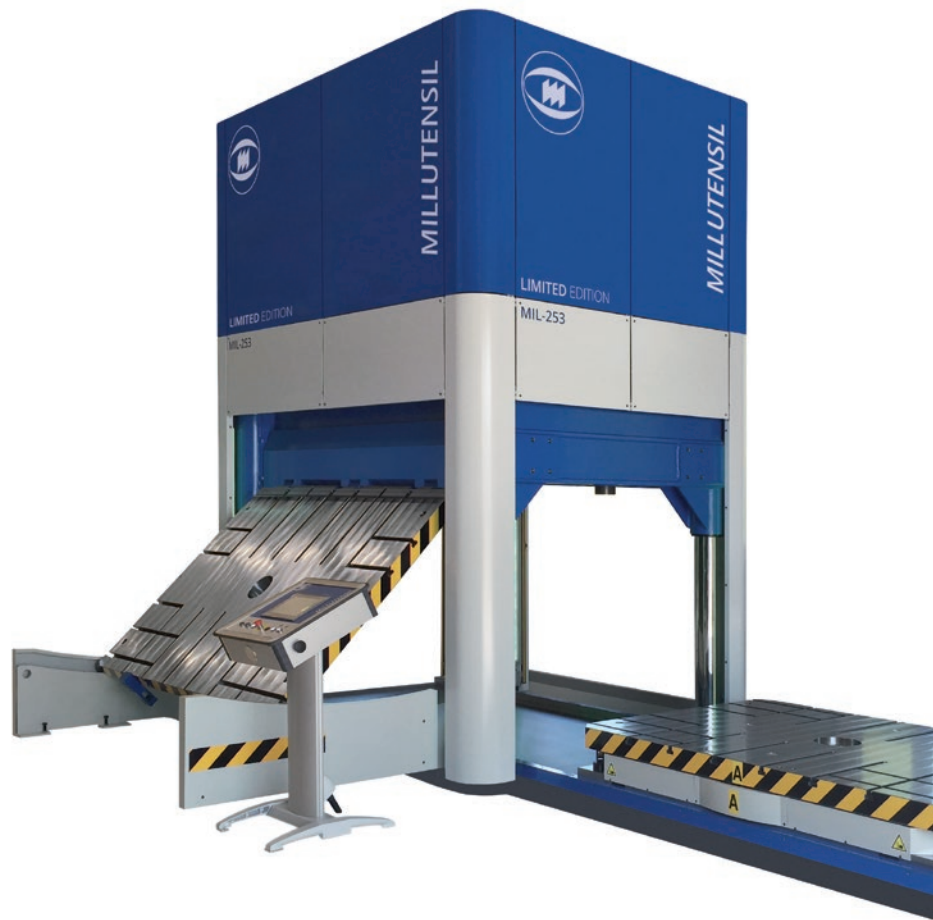


blue

MIL SERIES
DIE & MOULD
SPOTTING
PRESSES





QUALITY, INNOVATION AND TRADITION

MILLUTENSIL is a worldwide leader in the production of **die-mould spotting presses** and **die-splitters** which facilitate safe adjusting, checking and maintenance operations. Founded in 1955, Millutensil always puts the customer first by engineering innovative, first-rate solutions based upon the needs of their customers. In working with top-tier companies across a variety of sectors, Millutensil strives for excellence by developing innovative solutions through cutting-edge technologies. Rather than solely taking on the role of a supplier, Millutensil aims to be partners with their customers, by providing trusted advice and reliable assistance.

WHY INVEST IN A SPOTTING PRESS ?

Some of the fundamental advantages of using a Millutensil die-mould spotting press are as follows:

- Considerable reduction of mould production costs thanks to time and workforce efficiency
- Dies and moulds retain higher quality and longer service life
- Improved safety of both on-site personnel and the mould itself while reducing liability of dangerous lifting methods (cranes, forklift trucks or lifting equipment)
- Optimal accessibility and ergonomics by means of swivelling and tilting plates
- Integrated Rotational Table for the time-saving spotting of multicomponent moulds
- Control of parallelism through high-precision encoders
- Sequencing of hydraulic slides, auxiliary cylinders and ejection systems
- Streamlined operation through intuitive controls of the next generation Siemens Touch Panel
- Modern Diagnostic System

MIL CLASSIC

I

Le presse prova stampi della tradizionale serie MIL/CLASSIC sono realizzate con l'uscita del piano estraibile sul fianco laterale, verso il lato stretto del passaggio colonne. Il campo di applicazione è il classico settore della plastica, gomma e pressofusione. Questa soluzione permette l'eventuale ribaltamento sul lato corto del piano estraibile fino a 70° su entrambi i lati. In questa versione anche il piano superiore viene ribaltato sul lato corto da 100° fino a 180°.

La serie MIL/CLASSIC offre, rispetto ad altre soluzioni che ruotano invece il lato lungo, notevoli vantaggi:

- Migliore ergonomia di lavoro con possibilità per l'operatore di accedere agevolmente e senza l'ausilio di pedane a qualsiasi parte dello stampo;
- Altezza totale da terra della pressa molto più contenuta che spesso evita inutili costi per fondazioni;
- Struttura della pressa a "pianta larga" a vantaggio della stabilità;
- I due semistampi si presentano agli operatori sullo stesso fronte, offrendo una visibilità di insieme dello stampo e garantendo una maggiore comodità di lavoro.

D

Die Tuschierpressen der traditionellen Serie MIL/CLASSIC weisen das Ausfahren des Ausziehtisches auf der Seite, in Richtung des Schmalen Durchgangs zwischen den Säulen auf. Der Anwendungsbereich ist der typische Kunststoff-, Gummi- und Druckgussbereich. Diese Lösung erlaubt das eventuelle Kippen auf der Schmalseite des Ausziehtisches bis 70° beiderseitig. In dieser Ausführung wird auch der Obertisch auf der Schmalseite von 100° bis 180° gekippt.

Im Vergleich zu anderen Lösungen mit Kippen auf der langen Seite, bietet die Serie MIL/CLASSIC grosse Vorteile:

- Bessere Arbeitsergonomie, mit Möglichkeit für den Bediener, bequem und ohne Trittbretter jedes Formteil zu erreichen;
- Sehr niedrigere gesamte Höhe über Boden der Presse, was oft unnötige Fundamentkosten vermeidet;
- Breite Struktur der Presse für eine bessere Stabilität;
- Die zwei Formenhälften sind auf derselben Seite angeordnet und das bietet den Bedienern eine Gesamtformübersicht und eine grössere Arbeitsbequemlichkeit.

EN

The die & mould spotting presses of the traditional MIL/CLASSIC series feature the extensible plate exit on the side, towards the short side of the distance between columns. They are typically used in the plastics, rubber and die casting sectors. This solution allows tilting on the extensible plate short side up to 70° on both sides. In this version, the upper plate, too, is tilted on the short side from 100° to 180°.

The MIL/CLASSIC series provides great advantages compared to other solutions with long side rotation:

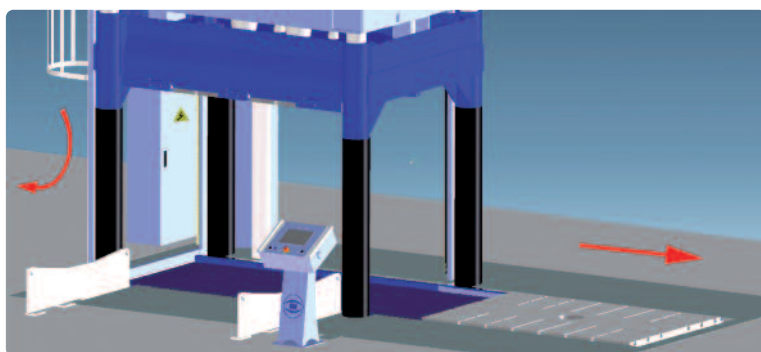
- Better working ergonomics, granting the operator to have easy access to any mould part without the use of platforms;
- Much shorter total press height above ground, which often reduces excess costs for foundations;
- Wide base press structure with greater stability;
- The two mould-halves are located on the same side, so operators have an overview of the whole mould and can work more comfortably.

F

Les presses d'essai de moules de la traditionnelle série MIL/CLASSIC sont réalisées avec la sortie latérale du plateau extractible, vers le côté étroit du passage entre les colonnes. Le champ d'application est le secteur classique de la plastique, du caoutchouc et du moulage sous pression. Cette solution permet le basculement éventuel sur le côté court du plateau extractible jusqu'à 70° sur les deux côtés. Dans cette version, le plateau supérieur aussi est basculé sur le côté court de 100° à 180°.

La série MIL/CLASSIC offre, par rapport à d'autres solutions avec rotation du côté long, des avantages considérables:

- Une meilleure ergonomie de travail avec la possibilité pour l'opérateur d'accéder facilement à toute partie du moule sans l'utilisation de plate-formes;
- Hauteur totale du sol de la presse beaucoup plus basse, ce qui souvent évite des coûts inutiles pour les fondations;
- Structure large de la presse pour une meilleure stabilité;
- Les deux demi-moules se présentent aux opérateurs sur le même côté, ce qui offre une vision d'ensemble du moule et garantit plus de confort de travail.



MIL COMPACT

I

Le presse prova stampi serie MIL/COMPACT costituiscono una interessante variante per ottimizzare l'aggiustaggio nel settore della pressofusione. Esse sono realizzate con l'uscita del piano estraibile posteriormente verso il lato più lungo del passaggio colonne. In questo settore, infatti, gli stampi hanno dimensioni relativamente poco grandi, ma spesso sono dotati di slitte interne movimentate da cilindri ausiliari molto lunghi che ne aumentano notevolmente l'ingombro totale.

La serie MIL/COMPACT offre pertanto notevoli vantaggi:

- Svolgimento delle operazioni di aggiustaggio su una pressa di dimensioni inferiori e pertanto più economica con conseguente riduzione dei tempi di ammortamento dell'investimento;
- Movimentazione di stampi con cilindri ausiliari molto lunghi senza la necessità di smontarli con conseguente notevole risparmio di tempo;
- Possibilità di realizzare l'uscita posteriore del piano con corse speciali.

D

Die Tuschierpressen Serie MIL/COMPACT sind eine interessante Variante, welche das Tuschieren im Druckgussbereich optimiert. Sie weisen das Ausfahren des Ausziehtisches auf der Rückseite in Richtung längere Seite des Durchgangs zwischen den Säulen auf. In diesem Bereich haben die Formen tatsächlich relativ kleine Abmessungen, sind aber oft mit Innerschiebern versehen, die durch sehr lange Hilfszylinder angetrieben werden, die den Formgesamtraumbedarf beachtlich vergrößern.

Die Serie MIL/COMPACT bietet deshalb grosse Vorteile:

- Durchführung der Tuschierarbeiten auf einer kleineren und deshalb billigeren Presse mit resultierender Verkürzung der Investitionsabschreibungszeiten;
- Steuerung von Formen mit sehr langen Hilfszylindern, ohne sie abbauen zu müssen, mit grossem Zeitersparnis;
- Möglichkeit des Tischausfahrens auf der Rückseite mit Sonderverfahren.

EN

The MIL/COMPACT series die & mould spotting presses are a riveting innovation to optimise adjusting in the die casting sector. They feature the extensible plate exit on the backside, towards the longest side of the gap between columns. In this sector moulds are relatively small, but they are often equipped with internal sliding beds that are driven by very long auxiliary cylinders, considerably increasing the total dimensions of the mould overall.

Therefore, the MIL/COMPACT series provides significant benefits:

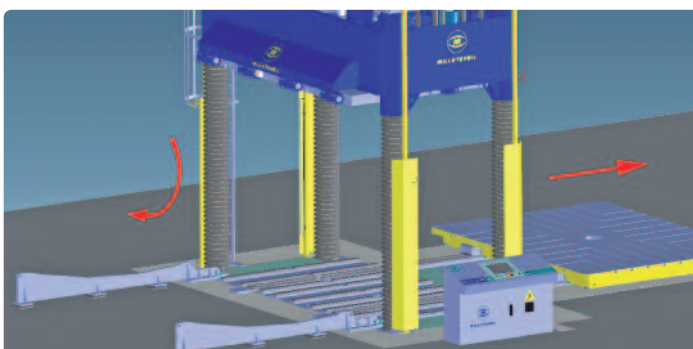
- Carrying out adjusting operations on a smaller and therefore cheaper press with subsequent reduction of the investment amortisation period;
- Handling of moulds with very long auxiliary cylinders without the need to disassemble them, providing substantial time-saving gains;
- Possibility to design the plate exit on the backside with special travels.

F

Les presses d'essai de moules série MIL/COMPACT sont une variante intéressante pour optimiser l'ajustage dans le secteur du moulage sous pression. Elles sont réalisées avec la sortie du plateau extractible arrière vers le côté plus long du passage entre les colonnes. Dans ce secteur, en effet, les moules ont des dimensions relativement petites, mais souvent ils sont équipés de coulisses intérieures qui sont entraînées par des cylindres auxiliaires très longs qui en augmentent considérablement l'encombrement total.

Par conséquent, la série MIL/COMPACT offre des avantages considérables:

- Exécution des opérations d'ajustage sur une presse plus petite et donc plus économique avec une conséquente réduction des temps d'amortissement de l'investissement;
- Entraînement de moules avec des cylindres auxiliaires très longs sans besoin de les démonter donc avec un gain considérable de temps;
- Possibilité de réaliser la sortie arrière du plan avec des courses spéciales.



INDEX

MIL CLASSIC A01



- A01-8 Presse prova stampi - **versione a pavimento**
- A01-8 Tuschierpressen - **Bodenversion**
- A01-8 Die & mould spotting presses - **floor version**
- A01-8 Presse d'essai de Moules - **version sol**

MIL COMPACT B01



- B01-14 Presse prova stampi - **versione a pavimento**
- B01-14 Tuschierpressen - **Bodenversion**
- B01-14 Die & mould spotting presses - **floor version**
- B01-14 Presse d'essai de Moules - **version sol**

TOUCH PANEL C01



- C01-20 Touch panel multipanel
- C01-20 Multipanel touch panel
- C01-20 Touch panel multipanel
- C01-20 Touch panel multipanel

MIL CLASSIC

A02



- A02-10 Presse prova stampi - **versione in fossa**
- A02-10 Tuschierpressen - **Grubenversion**
- A02-10 Die & mould spotting presses - **pit version**
- A02-10 Presse d'essai de Moules - **version fosse**

MIL CLASSIC

A03



- A03-12 Dati tecnici
- A03-12 Technische Daten
- A03-12 Technical data
- A03-12 Données techniques

MIL COMPACT

B02



- B02-16 Presse prova stampi - **versione in fossa**
- B02-16 Tuschierpressen - **Grubenversion**
- B02-16 Die & mould spotting presses - **pit version**
- B02-16 Presse d'essai de Moules - **version fosse**

MIL COMPACT

B03



- B03-18 Dati tecnici
- B03-18 Technische Daten
- B03-18 Technical data
- B03-18 Données techniques

DESCRIPTION

D01



- D01-21 Descrizioni
- D01-21 Beschreibung
- D01-21 Description
- D01-21 Description

ACCESSORIES

E01



- E01-24 Accessori
- E01-24 Zubehörteile
- E01-24 Accessories
- E01-24 Accessoires

MIL CLASSIC

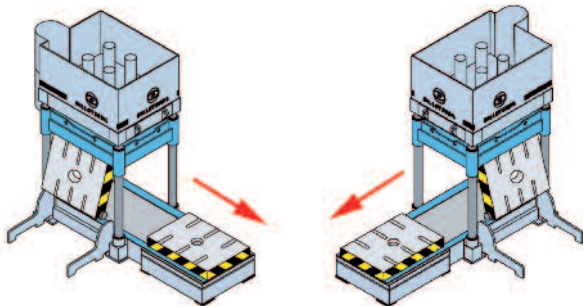
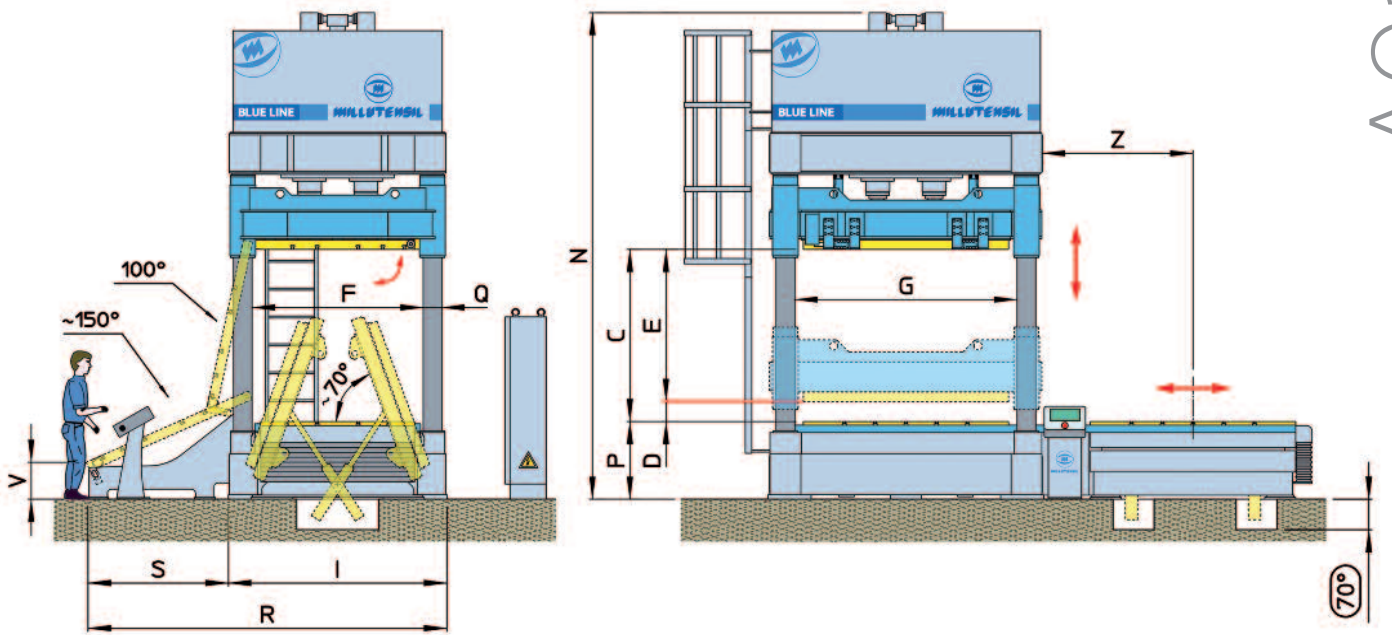


| MODELLO - MODELL MODEL - MODELE | MIL 122-123 | MIL 142-143 | MIL 162-163 | MIL 202-203 | MIL 252-253 | MIL 262-263 | MIL 302-303 | MIL 304 | MIL 305 | MIL 306 | MIL 307 | MIL 408 |
|------------------------------------|-----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| A | 1200 | 1400 | 1600 | 2000 | 2500 | 2500 | 3000 | 3000 | 3000 | 3500 | 3500 | 4000 |
| B | 1000 | 1200 | 1300 | 1500 | 1700 | 2000 | 2000 | 2000 | 2400 | 2400 | 2500 | 2500 |
| C | 1200 | 1350 | 1400 | 1700 | 1900 | 2200 | 2200 | 2200 | 2600 | 2600 | 2800 | 2800 |
| D | 100° | 250 | 250 | 400 | 500 | 500 | 500 | 500 | 600 | 600 | 600 | 600 |
| | 150° | 250 | 250 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 600 | 600 | 600 | 600 |
| E | 100° | 950 | 1100 | 1000 | 1200 | 1400 | 1700 | 1700 | 1700 | 2000 | 2000 | 2200 |
| | 150° | 950 | 1100 | 1200 | 1500 | 1700 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2200 |
| F | 1100 | 1300 | 1370 | 1630 | 1830 | 2130 | 2130 | 2130 | 2500 | 2500 | 2650 | 2650 |
| G | 1300 | 1540 | 1700 | 2130 | 2730 | 2730 | 3200 | 3200 | 3200 | 3700 | 3700 | 4190 |
| H | 1920 | 2150 | 2280 | 2610 | 3180 | 3180 | 3680 | 3680 | 3680 | 4250 | 4250 | 4900 |
| I | 1550 | 1800 | 1840 | 2130 | 2400 | 2700 | 2900 | 2900 | 3300 | 3300 | 3450 | 3450 |
| L | 4550 | 5000 | 5310 | 6150 | 7350 | 7350 | 8500 | 8500 | 8500 | 9600 | 9600 | 10800 |
| M | 1760 | 2000 | 2180 | 2690 | 3320 | 3320 | 3970 | 3970 | 3970 | 4500 | 4500 | 5050 |
| N | 100° | 3800 | 4100 | 4200 | 4800 | 5250 | 5850 | 6150 | 6150 | 6850 | 6850 | 7350 |
| | 150° | 3800 | 4100 | 4200 | 4850 | 5550 | 6150 | 6450 | 6450 | 6850 | 6850 | 7350 |
| O | DIN. 650 | T.18 | T.18 | T.22 | T.22 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 |
| P | 600 | 600 | 610 | 770 | 900 | 900 | 1050 | 1050 | 1050 | 1050 | 1050 | 1400 |
| Q | Ø120 | Ø140 | Ø150 | Ø180 | Ø200 | Ø200 | Ø280 | Ø280 | Ø280 | Ø280 | Ø280 | Ø300 |
| R | 150° | 2600 | 2900 | 3000 | 3500 | 3900 | 4600 | 4700 | 4700 | 5400 | 5400 | 5700 |
| S | 150° | 1050 | 1100 | 1160 | 1370 | 1500 | 1900 | 1800 | 1800 | 2100 | 2100 | 2250 |
| T | 1300 | 1550 | 1600 | 1700 | 1950 | 2250 | 2200 | 2200 | 2600 | 2600 | 2700 | 2700 |
| U | 870 | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 |
| V | 150° | 300 | 300 | 330 | 370 | 400 | 400 | 450 | 450 | 450 | 450 | 450 |
| Z | 1000 | 1050 | 1240 | 1450 | 1700 | 1700 | 1950 | 1950 | 1950 | 2000 | 2250 | 2600 |

- PRESSE PROVA STAMPI - **VERSIONE A PAVIMENTO**
- TUSCHIERPRESSEN - **BODENVERSION**
- DIE & MOULD SPOTTING PRESSES - **FLOOR VERSION**
- PRESSE D'ESSAI DE MOULES - **VERSION SOL**

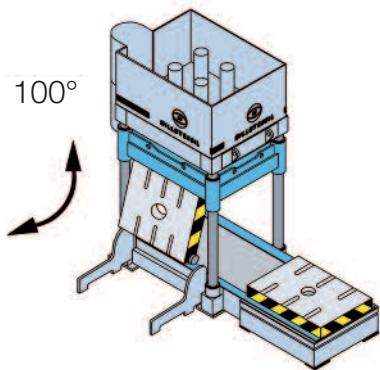
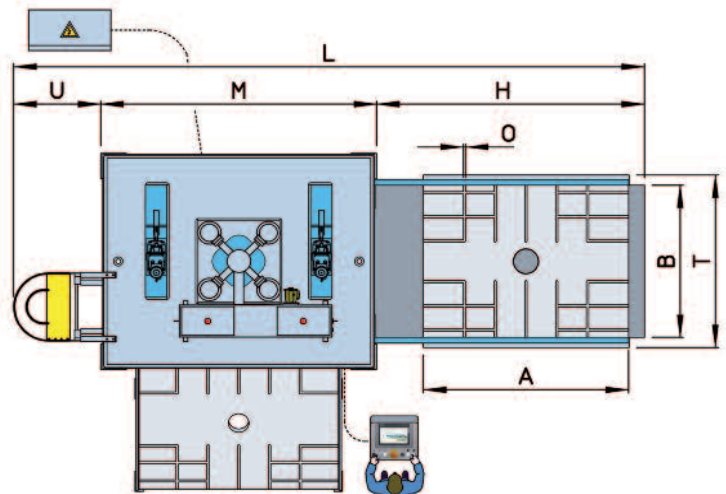
MIL CLASSIC

A01

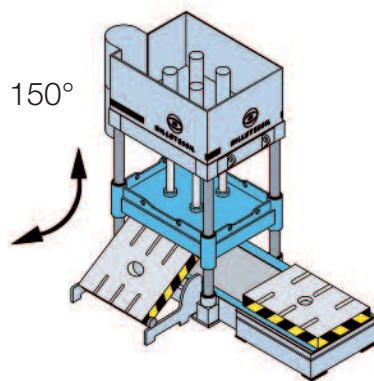


STANDARD
Versione destra
Rechte Version
Right Version
Version droite

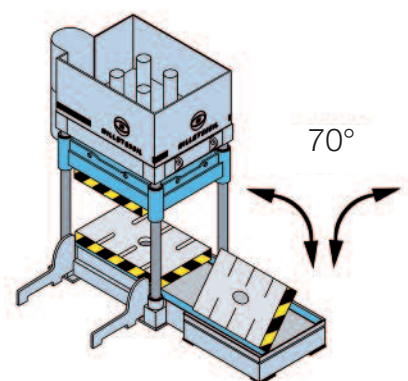
OPTIONAL
Versione sinistra
Linke Version
Left Version
Version gauche



100° STANDARD



150° OPTIONAL



70° OPTIONAL

MIL CLASSIC

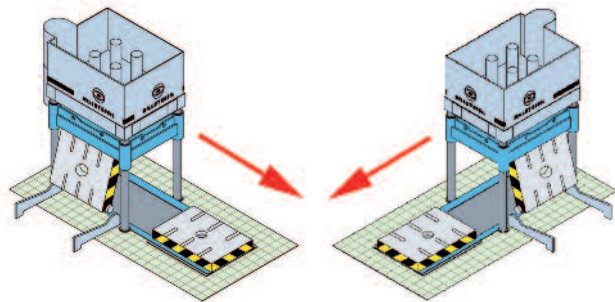
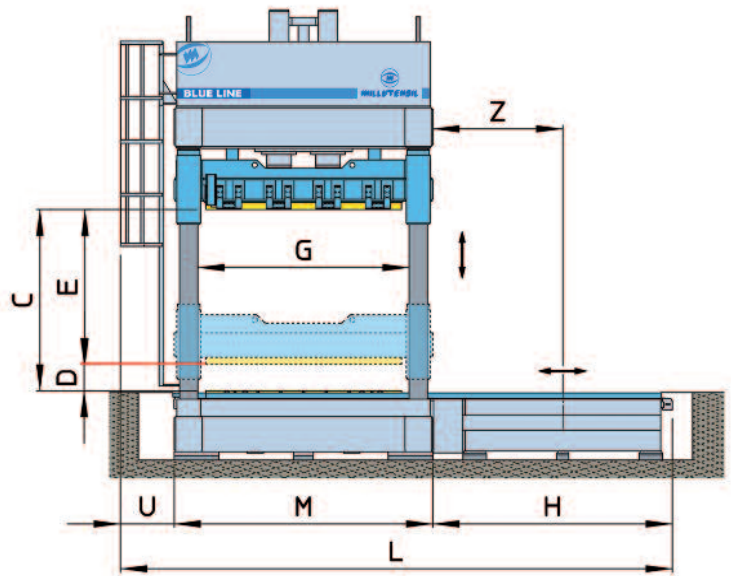
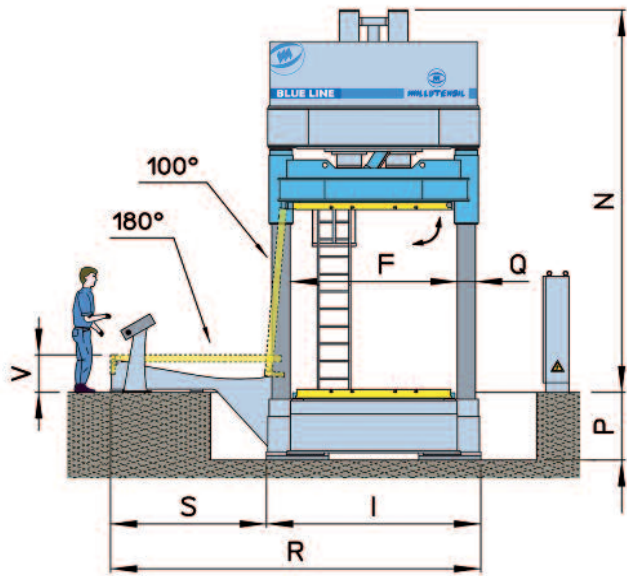


| MODELLO - MODELL MODEL - MODELE | MIL 252-253 | MIL 262-263 | MIL 302-303 | MIL 304 | MIL 305 | MIL 306 | MIL 307 | MIL 408 |
|------------------------------------|-----------------|----------------|----------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| A | 2500 | 2500 | 3000 | 3000 | 3000 | 3500 | 3500 | 4000 |
| B | 1700 | 2000 | 2000 | 2000 | 2400 | 2400 | 2500 | 2500 |
| C | 100° | 1900 | 2200 | 2200 | 2200 | 2600 | 2600 | 2800 |
| | 180° | 2100 | 2400 | 2400 | 2400 | 2800 | 2800 | 3000 |
| D | 100° | 500 | 500 | 500 | 500 | 600 | 600 | 600 |
| | 180° | 300 | 300 | 300 | 300 | 400 | 400 | 400 |
| E | 100° | 1400 | 1700 | 1700 | 1700 | 2000 | 2000 | 2200 |
| | 180° | 1800 | 2100 | 2100 | 2100 | 2400 | 2400 | 2600 |
| F | 1830 | 2130 | 2130 | 2130 | 2500 | 2500 | 2650 | 2650 |
| G | 2730 | 2730 | 3200 | 3200 | 3200 | 3700 | 3700 | 4190 |
| H | 3180 | 3180 | 3680 | 3680 | 3680 | 4250 | 4250 | 4900 |
| I | 2400 | 2700 | 2900 | 2900 | 3300 | 3300 | 3450 | 3450 |
| L | 7350 | 7350 | 8500 | 8500 | 8500 | 9600 | 9600 | 10800 |
| M | 3320 | 3320 | 3970 | 3970 | 3970 | 4500 | 4500 | 5050 |
| N | 100° | 4350 | 4980 | 5150 | 5150 | 5850 | 5850 | 6300 |
| | 180° | 4950 | 5580 | 5750 | 5750 | 6450 | 6450 | 6900 |
| O | DIN. 650 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 |
| P | 930 | 930 | 1050 | 1050 | 1050 | 1050 | 1050 | 1200 |
| Q | Ø 200 | Ø 200 | Ø 280 | Ø 280 | Ø 280 | Ø 280 | Ø 280 | Ø 300 |
| R | 180° | 4150 | 4700 | 4900 | 4900 | 5700 | 5700 | 5950 |
| S | 180° | 1750 | 1750 | 2000 | 2000 | 2400 | 2400 | 2500 |
| T | | 4200 | 4200 | 4600 | 4600 | 5000 | 5000 | 5000 |
| T1 | | 7500 | 7500 | 8500 | 8500 | 8500 | 10000 | 11000 |
| U | | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 |
| V | 180° | 500 | 500 | 500 | 500 | 600 | 600 | 600 |
| Z | | 1700 | 1700 | 1950 | 1950 | 1950 | 2000 | 2250 |

- PRESSE PROVA STAMPI - **VERSIONE IN FOSSA**
- TUSCHIERPRESSEN - **GRUBENVERSION**
- DIE & MOULD SPOTTING PRESSES - **PIT VERSION**
- PRESSE D'ESSAI DE MOULES - **VERSION FOSSE**

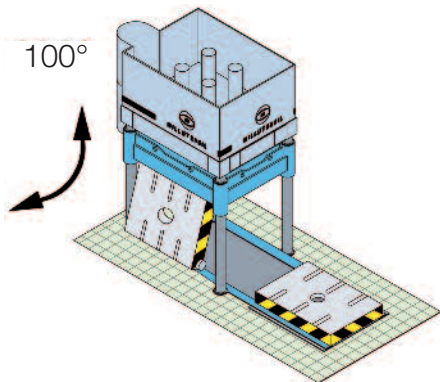
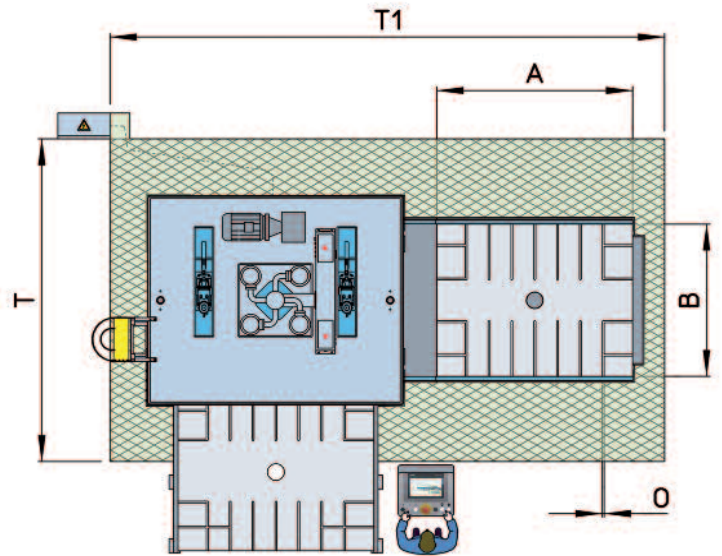
MIL CLASSIC

A02

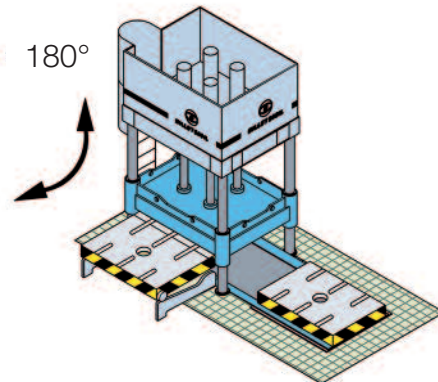


STANDARD
 Versione destra
 Rechte Version
 Right Version
 Version droite

OPTIONAL
 Versione sinistra
 Linke Version
 Left Version
 Version gauche



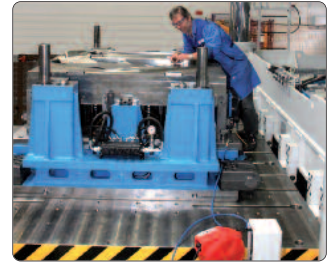
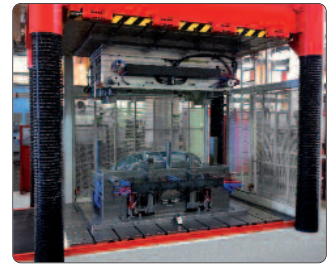
100° STANDARD



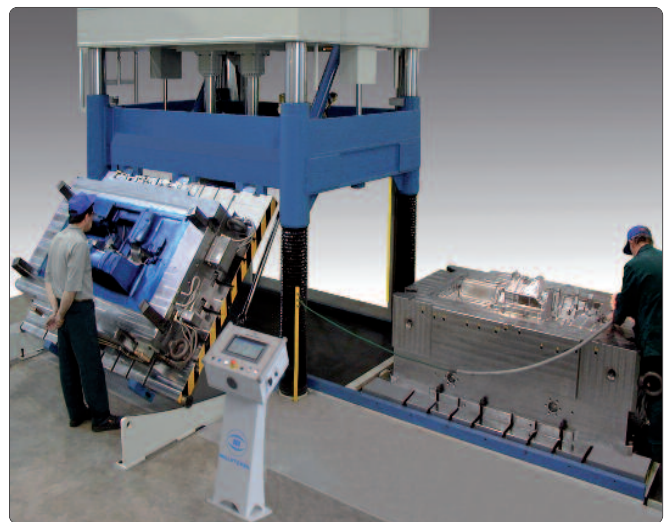
180° OPTIONAL

| CLASSIC MODELLO - MODELL MODEL - MODELE | | MIL 122-123 | MIL 142-143 | MIL 162-163 | MIL 202-203 | MIL 252-253 | MIL 262-263 | MIL 302-303 | MIL 304 | MIL 305 | MIL 306 | MIL 307 | MIL 408 |
|--|------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Dimensione dei piani Tischauflspanfläche Platens dimension Dimensions des plateaux | mm | 1200 x 1000 | 1400 x 1200 | 1600 x 1300 | 2000 x 1500 | 2500 x 1700 | 2500 x 2000 | 3000 x 2000 | 3000 x 2000 | 3000 x 2400 | 3500 x 2400 | 3500 x 2500 | 4000 x 2500 |
| Forza max. chiusura Max. Schliesskraft Max. clamping force Force max. de fermeture | kN | Mil 122 600 Mil 123 800 | Mil 142 700 Mil 143 1000 | Mil 162 1000 Mil 163 1500 | Mil 202 1200 Mil 203 1500 | Mil 252 1500 Mil 253 2000 | Mil 262 1500 Mil 263 2000 | Mil 302 2500 Mil 303 3000 | 4000 | 4000 / 5000 | 4000 / 5000 | 4000 / 5000 | 4000 / 5000 |
| Forza max. apertura Max. Rückzugskraft Max. opening force Force max. d'ouverture | kN | Mil 122 120 Mil 123 170 | Mil 142 180 Mil 143 220 | Mil 162 250 Mil 163 300 | Mil 202 300 Mil 203 350 | Mil 252 450 Mil 253 550 | Mil 262 450 Mil 263 550 | Mil 302 700 Mil 303 800 | 850 | 900 | 1000 | 1000 | 1500 |
| Peso max. sul piano inferiore Max. Belastbarkeit auf unterem Tisch Max. load capacity on lower platen Poids max. sur le plateau inférieur | kg | Mil 122 6000 Mil 123 7000 | Mil 142 8000 Mil 143 10000 | 16000 | 30000 | 40000 | 45000 | 70000 | 70000 | 75000 | 80000 | 80000 | 100000 |
| Peso max. sul piano superiore Max. Belastbarkeit auf oberem Tisch Max load capacity on upper platen Poids admis pour plateau supérieur | kg | Mil 122 3000 Mil 123 3500 | Mil 142 4000 Mil 143 5000 | Mil 162 8000 Mil 163 10000 | Mil 202 10000 Mil 203 15000 | Mil 252 12000 Mil 253 18000 | Mil 262 18000 Mil 263 20000 | Mil 302 25000 Mil 303 30000 | 30000 | 35000 | 40000 | 40000 | 40000 |
| Velocità di avvicinamento Annäherungsgeschwindigkeit Upper platen approaching speed Vitesse d'approche | mm/ sec | 50-65 | 50-65 | 65-80 | 65-80 | 65-80 | 65-80 | 65-80 | 65-80 | 65-80 | 65-80 | 65-80 | 65-80 |
| Velocità di lavoro Arbeitsgeschwindigkeit Upper platen working speed Vitesse de travail | mm/ sec | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| Velocità di ritorno Rücklaufgeschwindigkeit Upper platen back speed Vitesse de retour | mm/ sec | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 |
| Potenze motori Motorleistungen Motors power Puissance du moteur | kW | 5,5 | 7,5 | 11 | 11 | 22 | 22 | 30 | 45 | 45 | 45 | 45 | 55 |
| Peso totale Gesamtgewicht Total weight Poids total | kg | Mil 122 10000 Mil 123 11000 | Mil 142 13000 Mil 143 14000 | Mil 162 18000 Mil 163 19000 | Mil 202 27000 Mil 203 28000 | Mil 252 44000 Mil 253 45000 | Mil 262 55000 Mil 263 56000 | Mil 302 84000 Mil 303 85000 | 90000 | 105000 | 125000 | 135000 | 150000 |

MIL CLASSIC



A03



MIL COMPACT

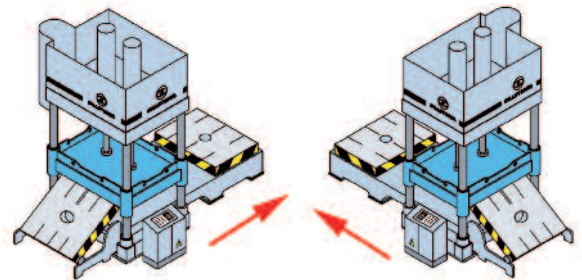
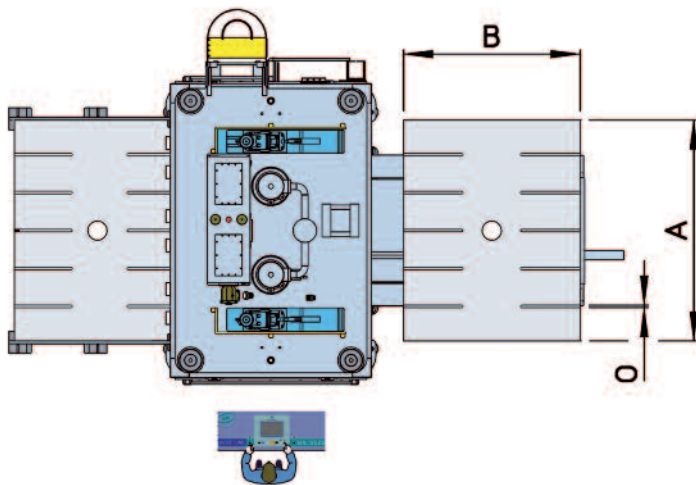
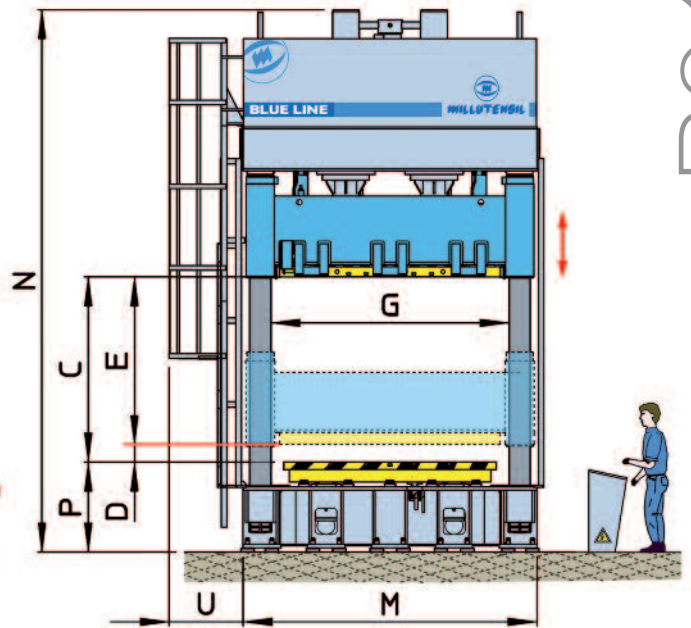
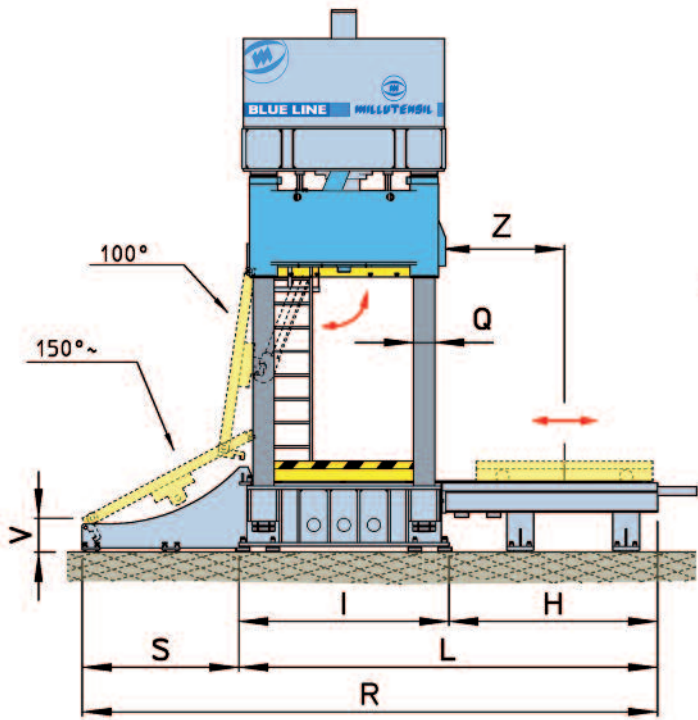


| MODELLO - MODELL MODEL - MODELE | MIL 2015 | MIL 2520 | MIL 3020 | MIL 3025 | MIL 3525 | MIL 3030 | MIL 3530 | MIL 4030 |
|------------------------------------|-----------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| A | 2000 | 2500 | 3000 | 3000 | 3500 | 3000 | 3500 | 4000 |
| B | 1500 | 2000 | 2000 | 2500 | 2500 | 3000 | 3000 | 3000 |
| C | 100° | 1700 | 2100 | 2200 | 2500 | 2500 | 2850 | 2850 |
| | 150° | 1700 | 2100 | 2200 | 2500 | 2500 | 2850 | 2850 |
| D | 100° | 500 | 400 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 |
| | 150° | 200 | 200 | 200 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| E | 100° | 1200 | 1700 | 1700 | 2000 | 2000 | 2350 | 2350 |
| | 150° | 1700 | 1900 | 2000 | 2100 | 2100 | 2450 | 2450 |
| G | 2130 | 2620 | 3130 | 3130 | 3600 | 3150 | 3650 | 4150 |
| H | 2140 | 2370 | 2400 | 3050 | 3050 | 3900 | 3900 | 3900 |
| I | 2130 | 2380 | 2400 | 2400 | 2400 | 2400 | 2400 | 2400 |
| L | 4270 | 4750 | 4800 | 5450 | 5450 | 6300 | 6300 | 6300 |
| M | 2700 | 3330 | 3950 | 3950 | 4500 | 4050 | 4550 | 5050 |
| N | 100° | 4800 | 6000 | 6300 | 6950 | 6950 | 7800 | 7800 |
| | 150° | 4850 | 6200 | 6550 | 7050 | 7050 | 7900 | 7900 |
| O | DIN. 650 | T.22 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 |
| P | 770 | 1000 | 1130 | 1160 | 1160 | 1200 | 1200 | 1200 |
| Q | Ø 200 | Ø 240 | Ø 280 | Ø 280 | Ø 300 | Ø 300 | Ø 300 | Ø 300 |
| R | 150° | 5640 | 6550 | 6800 | 7850 | 7850 | 9400 | 9400 |
| S | 150° | 1370 | 1800 | 1800 | 2400 | 2400 | 3100 | 3100 |
| U | | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 |
| V | 150° | 370 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Z | | 1120 | 1350 | 1350 | 1600 | 1600 | 1900 | 1900 |

- PRESSE PROVA STAMPI - **VERSIONE A PAVIMENTO**
- TUSCHIERPRESSEN - **BODENVERSION**
- DIE & MOULD SPOTTING PRESSES - **FLOOR VERSION**
- PRESSE D'ESSAI DE MOULES - **VERSION SOL**

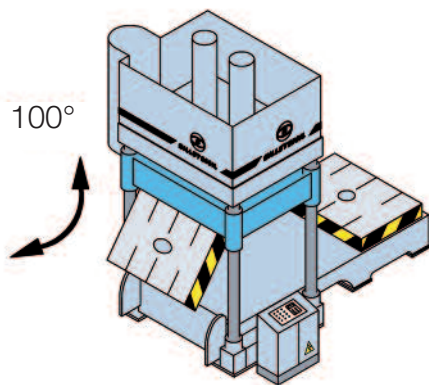
MIL COMPACT

B01

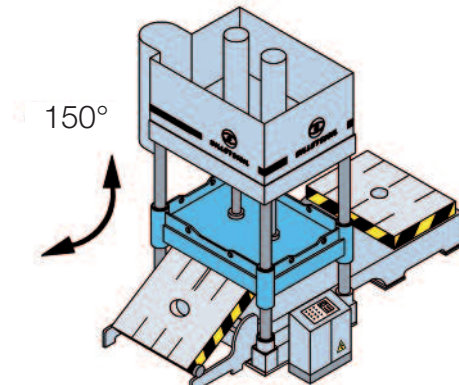


STANDARD
Versione destra
Rechte Version
Right Version
Version droite

OPTIONAL
Versione sinistra
Linke Version
Left Version
Version gauche

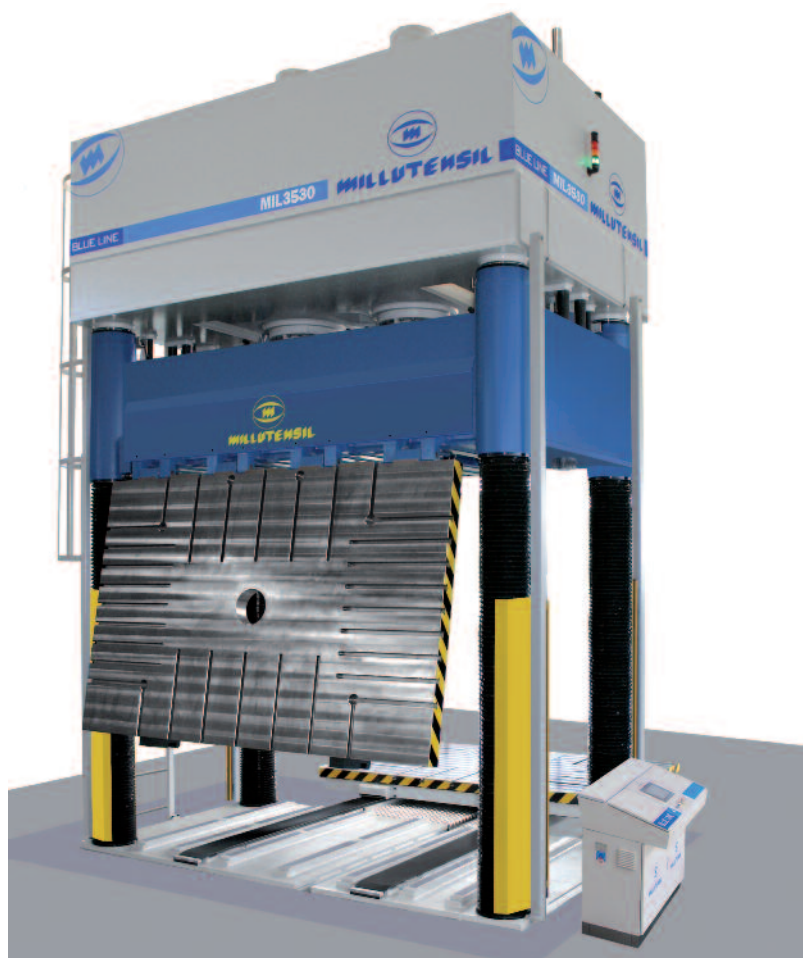


100° STANDARD



150° OPTIONAL

MIL COMPACT

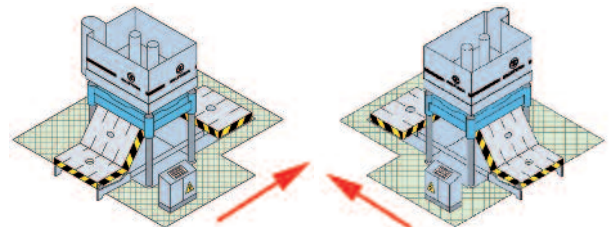
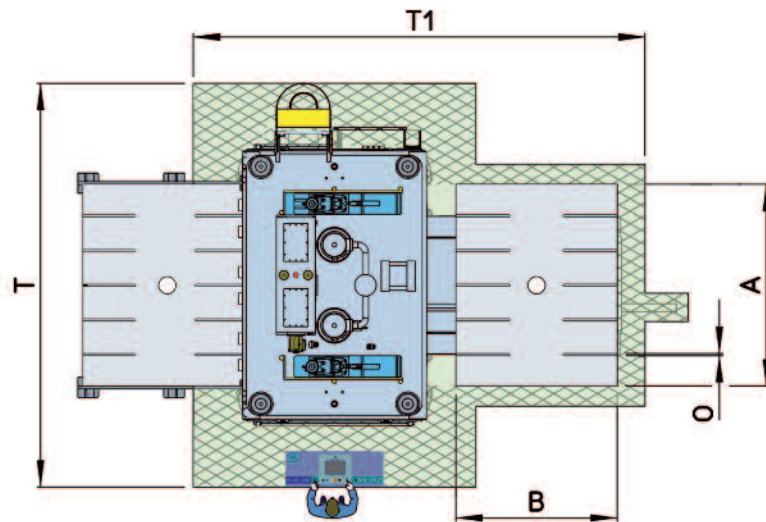
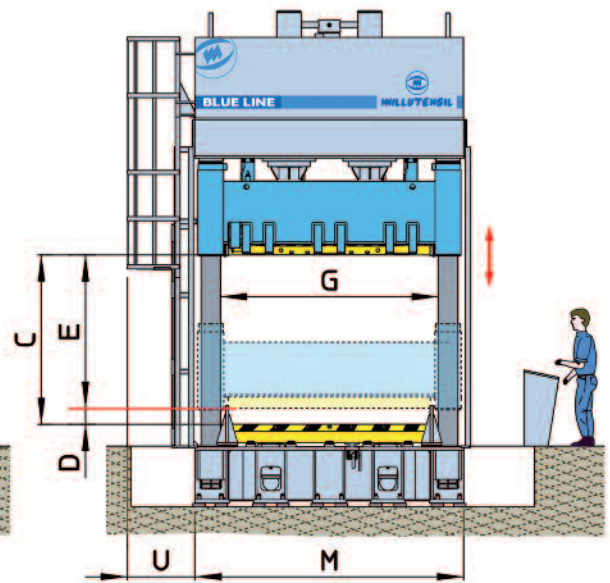
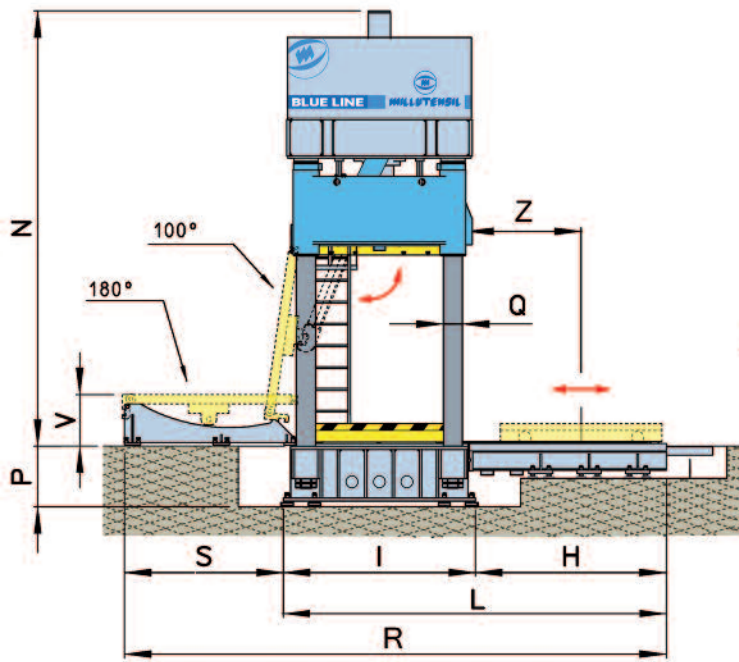


| MODELLO - MODELL MODEL - MODELE | MIL 2520 | MIL 3020 | MIL 3025 | MIL 3525 | MIL 3030 | MIL 3530 | MIL 4030 |
|------------------------------------|-----------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| A | 2500 | 3000 | 3000 | 3500 | 3000 | 3500 | 4000 |
| B | 2000 | 2000 | 2500 | 2500 | 3000 | 3000 | 3000 |
| C | 100° | 2100 | 2200 | 2500 | 2500 | 2850 | 2850 |
| | 180° | 2100 | 2200 | 2500 | 2500 | 2950 | 2950 |
| D | 100° | 400 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 |
| | 180° | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 |
| E | 100° | 1700 | 1700 | 2000 | 2000 | 2350 | 2350 |
| | 180° | 1900 | 2000 | 2300 | 2300 | 2750 | 2750 |
| G | 2620 | 3130 | 3130 | 3600 | 3150 | 3650 | 4150 |
| H | 2370 | 2400 | 3050 | 3050 | 3900 | 3900 | 3900 |
| I | 2380 | 2400 | 2400 | 2400 | 2400 | 2400 | 2400 |
| L | 4750 | 4800 | 5450 | 5450 | 6300 | 6300 | 6300 |
| M | 3330 | 3950 | 3950 | 4500 | 4050 | 4550 | 5050 |
| N | 100° | 5250 | 5500 | 6050 | 6050 | 6900 | 6900 |
| | 180° | 5450 | 5750 | 6350 | 6350 | 7400 | 7400 |
| O | DIN. 650 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 | T.28 |
| P | 750 | 850 | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 |
| Q | Ø 240 | Ø 280 | Ø 280 | Ø 300 | Ø 300 | Ø 300 | Ø 300 |
| R | 180° | 6720 | 6800 | 8100 | 8100 | 9700 | 9700 |
| S | 180° | 1970 | 2000 | 2650 | 2650 | 3400 | 3400 |
| T | | 5000 | 5500 | 5500 | 6000 | 5500 | 6000 |
| T1 | | 5600 | 5700 | 6400 | 6400 | 7300 | 7300 |
| U | | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 | 850 |
| V | 180° | 650 | 650 | 650 | 650 | 700 | 700 |
| Z | | 1350 | 1350 | 1600 | 1600 | 1900 | 1900 |

- PRESSE PROVA STAMPI - **VERSIONE IN FOSSA**
- TUSCHIERPRESSEN - **GRUBENVERSION**
- DIE & MOULD SPOTTING PRESSES - **PIT VERSION**
- PRESSE D'ESSAI DE MOULES - **VERSION FOSSE**

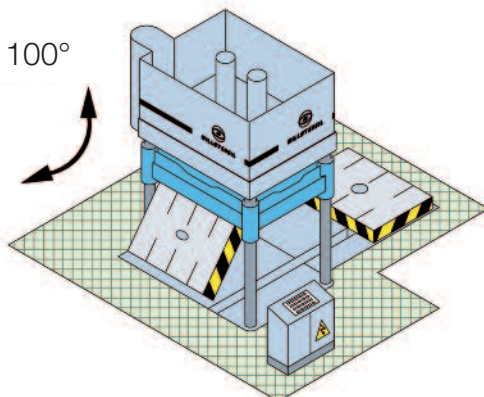
MIL COMPACT

B02

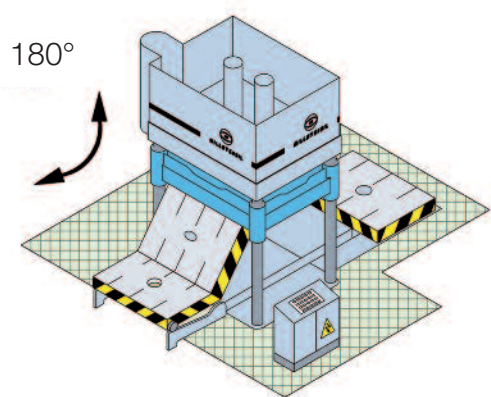


STANDARD
Versione destra
Rechte Version
Right Version
Version droite

OPTIONAL
Versione sinistra
Linke Version
Left Version
Version gauche



100° STANDARD



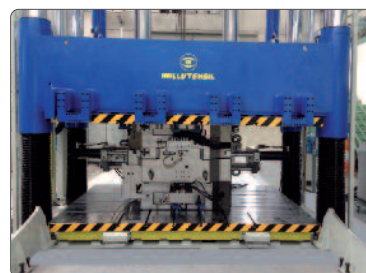
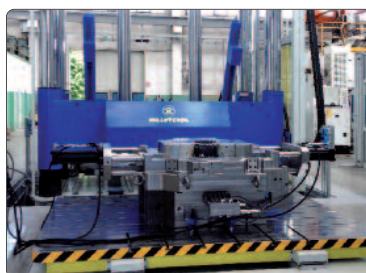
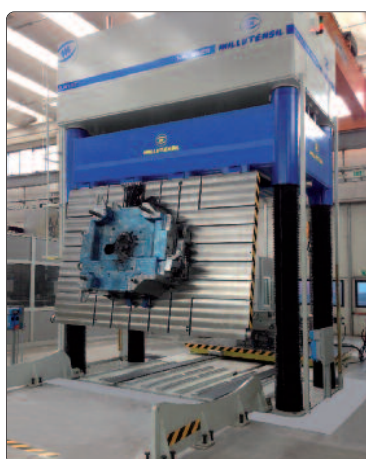
180° OPTIONAL

| COMPACT MODELLO - MODELL MODEL - MODELE | | MIL 2015 | MIL 2520 | MIL 3020 | MIL 3025 | MIL 3525 | MIL 3030 | MIL 3530 | MIL 4030 |
|--|------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Dimensione dei piani Tischaufspanfläche Platens dimension Dimensions des plateaux | mm | 2000 x 1500 | 2500 x 2000 | 3000 x 2000 | 3000 x 2500 | 3500 x 2500 | 3000 x 3000 | 3500 x 3000 | 4000 x 3000 |
| Forza max. chiusura Max. Schliesskraft Max. clamping force Force max. de fermeture | kN | 1200 / 1500 | 1500 / 2000 | 2500 / 3000 | 2500 / 3000 | 3000 / 4000 | 3000 / 4000 | 3000 / 4000 | 3000 / 4000 |
| Forza max. apertura Max. Rückzugskraft Max. opening force Force max. d'ouverture | kN | 350 | 550 | 900 | 900 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 |
| Peso max. sul piano inferiore Max. Belastbarkeit auf unterem Tisch Max. load capacity on lower platen Poids max. sur le plateau inférieur | kg | 30000 | 45000 | 48000 | 50000 | 55000 | 60000 | 70000 | 80000 |
| Peso max. sul piano superiore Max. Belastbarkeit auf oberem Tisch Max load capacity on upper platen Poids admis pour plateau supérieur | kg | 15000 | 18000 | 20000 | 22000 | 25000 | 30000 | 35000 | 35000 |
| Velocità di avvicinamento Annäherungsgeschwindigkeit Upper platen approaching speed Vitesse d'approche | mm/ sec | 65-80 | 65-80 | 65-80 | 65-80 | 65-80 | 65-80 | 65-80 | 65-80 |
| Velocità di lavoro Arbeitsgeschwindigkeit Upper platen working speed Vitesse de travail | mm/ sec | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| Velocità di ritorno Rücklaufgeschwindigkeit Upper platen back speed Vitesse de retour | mm/ sec | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 | 35-50 |
| Potenze motori Motorleistungen Motors power Puissance du moteur | kW | 11 | 30 | 30 | 30 | 45 | 45 | 45 | 45 |
| Peso totale Gesamtgewicht Total weight Poids total | kg | 26000 | 55000 | 80000 | 97000 | 110000 | 115000 | 120000 | 130000 |

MIL COMPACT



B03



- TOUCH PANEL MULTIPANEL
- ZUBEHÖRTEILE

- TOUCH PANEL MULTIPANEL
- TOUCH PANEL MULTIPANEL

I

TOUCH PANEL MULTIPANEL PER SERIE MIL

Millutensil è il primo costruttore al mondo ad aver introdotto l'uso del TOUCH PANEL nelle presse prova stampi. Il PLC elettronico "SIEMENS ET200-SP" gestisce tutte le funzioni della pressa.

La visualizzazione avviene tramite un TOUCH PANEL MULTIPANEL "SIEMENS TP1200" di ultima generazione. I vantaggi sono naturalmente il chiaro, facile e comodo utilizzo, così come l'enorme flessibilità nella personalizzazione di alcune funzioni, come per esempio il comando dei cilindri ausiliari.

D

MULTIPANEL TOUCH PANEL FÜR MIL-SERIE

Millutensil ist weltweit der erste Hersteller, der ein TOUCH PANEL in seine Tuschierpressen einsetzt. Die elektronische PLC "SIEMENS ET200-SP" verwaltet alle Funktionen der Tuschierpresse.

Die Anzeige erfolgt durch ein TOUCH PANEL MULTIPANEL "SIEMENS TP1200" letzter Generation. Die Vorteile sind der einfache, klare sowie bequeme Gebrauch, sowie die enorme Flexibilität der Personalisierung verschiedener Funktionen, wie zum Beispiel die Steuerung der Kernzüge.

EN

MULTIPANEL TOUCH PANEL FOR MIL SERIES

Millutensil was the first manufacturer worldwide to introduce a TOUCH PANEL on its spotting presses.

The electronic PLC "SIEMENS ET200-SP" handles all the functions of the press. Visualization is provided by a next generation Touch Panel Multipanel "SIEMENS TP1200". Uncluttered, clear and ergonomic, the panel offers many advantages as well as vast flexibility in customizing features, including auxiliary cylinder control.

F

TOUCH PANEL MULTIPANEL POUR LA SERIE MIL

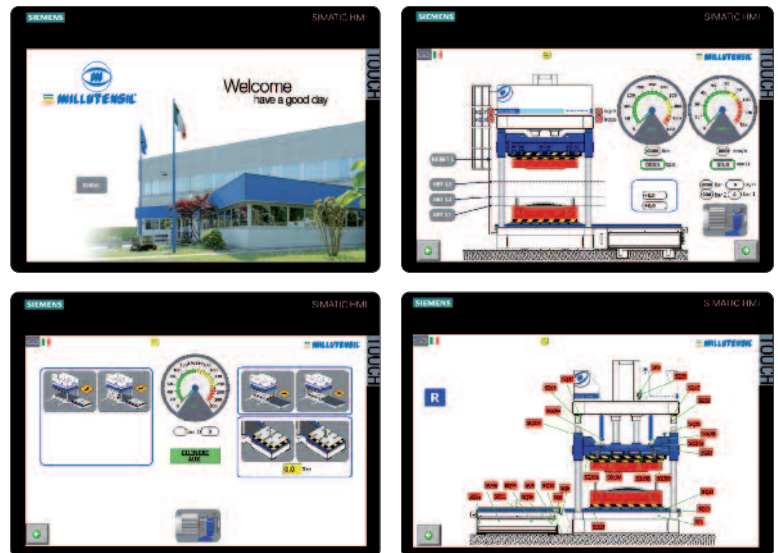
Millutensil est le premier constructeur dans le monde qui a permis l'usage de TOUCH PANEL dans les presses d'essai de moules.

Le PLC électronique "SIEMENS ET200-SP" gère toutes les fonctions de la presse. La visualisation se fait au moyen d'un TOUCH PANEL MULTIPANEL "SIEMENS TP1200" de dernière génération.

Les avantages sont naturellement l'usage clair, facile et confortable, ainsi que la grande flexibilité pour la personnalisation des fonctions, par exemple la commande des cylindres auxiliaires.



MIL CLASSIC



MIL COMPACT

I

DISPOSITIVI ANTICADUTA IDROMECCANICI CONTRO LA CADUTA DEL PIANO SUPERIORE

2 dispositivi anticaduta idromeccanici sul lato destro e sinistro del piano superiore della macchina che agiscono per l'intera lunghezza della corsa. Il dispositivo brevettato (SITEMA) garantisce un blocco immediato e privo di movimento del piano in caso di calo della pressione idraulica.

D

HYDROMECHANISCHE FALLSICHERUNGEN GEGEN ABSACKEN DES OBEREN TISCHES

2 hydromechanische Fallsicherungen an der rechten und linken Seite des oberen Maschinentisches handeln über die gesamte Hublänge. Das patentierte System (SITEMA) garantiert eine sofortige, bewegungsfreie Verriegelung des Tisches bei Abfall des Hydraulikdruckes.

EN

HYDROMECHANICAL SAFETY DEVICES AGAINST THE ACCIDENTAL FALL OF THE UPPER PLATE

2 hydromechanical fall prevention devices on the right and left sides of the press upper plate operating for the entire stroke length. The patented device (SITEMA) guarantees an immediate motionless locking of the upper plate in case of hydraulic pressure drop.

F

DISPOSITIFS HYDROMECHANIQUES DE PROTECTION CONTRE LA CHUTE DU PLATEAU SUPERIEUR

2 dispositifs antichute hydromécaniques sur le côté droit et le côté gauche du plateau supérieur de la machine agissent pour l'entière longueur de la course. Le dispositif breveté (SITEMA) garantit un verrouillage immédiat et sans mouvement du plateau en cas de baisse de la pression hydraulique.

I

DIVERSAMENTE DALLE CONVENZIONALI BARRE FORATE O DENTATE, CON QUESTO SISTEMA NON HA LUOGO ALCUNA CADUTA DELLA MAZZA DELLA PRESSE IN CASO DI GUASTO DELL'IMPIANTO IDRAULICO

D

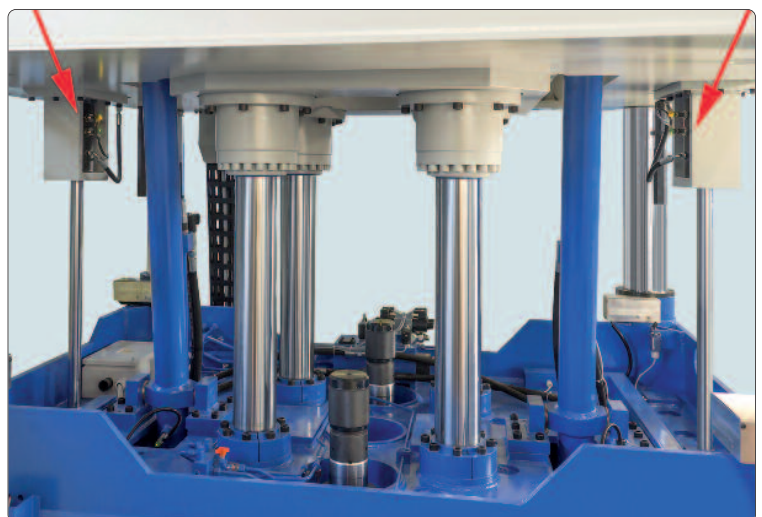
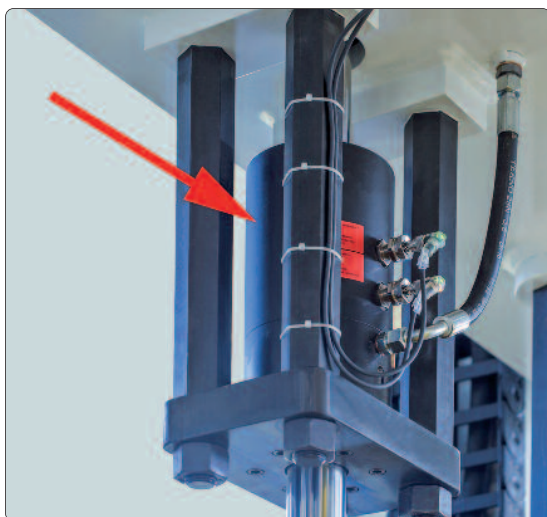
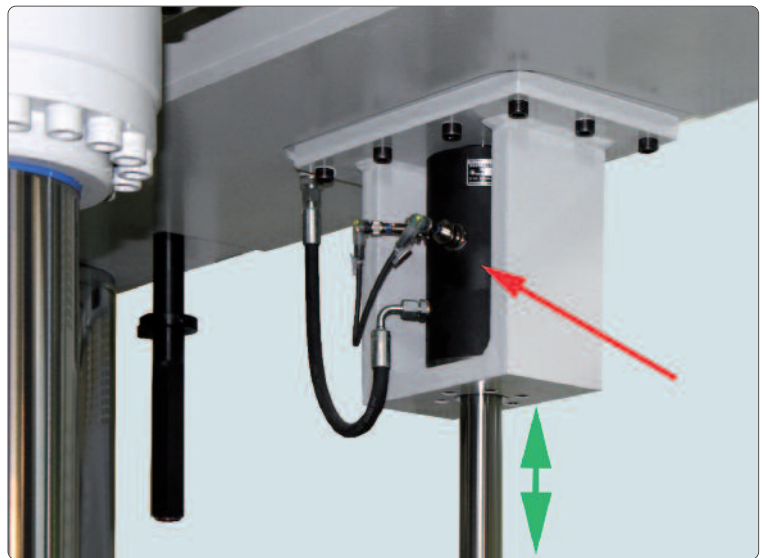
IM GEGENSATZ ZU KONVENTIONELLEN LOCH- ODER ZAHNSTANGEN KOMMT ES BEI DIESEM SYSTEM ZU KEINERLEI ABSACKEN DES PRESSENSTÖSSELS BEIM AUSFALL DER HYDRAULIKANLAGE

EN

DIFFERENT FROM CONVENTIONAL MULTI-HOLE OR TOOTHED BARS, THIS SYSTEM PREVENTS THE PRESS RAM FALL IN CASE OF FAILURE OF HYDRAULIC SYSTEM FAILURE

F

DIVERSEMENT DES BARRES PERCEES OU DENTEES CONVENTIONNELLES, CE SYSTEME EMPECHE LA CHUTE DU COULISSEAU DE PRESSE EN CAS DE PANNE DE L'INSTALLATION HYDRAULIQUE



I

PIANO SUPERIORE DELLA PRESSA RIBALTABILE FRONTALMENTE DI 100°

Per un accesso ottimale allo stampo, il piano superiore della pressa può essere ribaltato frontalmente di 100°. Ribaltando il piano della macchina sul lato corto, l'operatore può lavorare a un'altezza ottimale, stando normalmente in piedi, senza dover ricorrere a instabili scale, pedane o apparecchiature di sollevamento, spesso necessarie nel caso di presse in cui viene ruotato il lato lungo. Inoltre con il ribaltamento sul lato corto, l'altezza complessiva della pressa è nettamente ridotta.

D

OBERER PRESSENTISCH UM 100° NACH VORNE SCHWENKBAR

Für eine optimale Zugänglichkeit des Werkzeuges kann der obere Pressentisch um 100° nach vorne gekippt werden. Durch das Kippen des Maschinentisches über die schmale Seite kann der Maschinenbediener in einer optimalen Höhe, beim normalen Stehen arbeiten, ohne auf instabile Leitern, Trittbretter oder Hebmittel angewiesen zu sein, die oft bei Pressen notwendig sind, bei denen die lange Seite ausgeschwenkt wird. Außerdem wird beim Kippen über die schmale Seite, die Gesamthöhe der Presse deutlich reduziert.

EN

PRESS UPPER PLATE TILTING FORWARD BY 100°

For optimal access to the mould, the press upper plate can be tilted forward by 100°. By tilting the press plate on the short side, the operator can work at an optimal height, normally standing, without having to use instable ladders, platforms or lifting equipment, which are often necessary when operating presses with long side rotation. Moreover, by tilting on the short side, the overall press height is considerably shortened.

F

PLATEAU SUPERIEUR DE LA PRESSE BASCULANT EN AVANT DE 100°

Pour un accès optimal au moule, le plateau supérieur de la presse peut être basculé en avant de 100°. En basculant le plateau de la machine sur le côté court, l'opérateur peut travailler à une hauteur optimale, normalement debout, sans devoir recourir à d'instables échelles, plateformes ou équipements de levage, souvent nécessaires en cas de presses dans lesquelles on tourne le côté long. En outre, avec le basculement sur le côté court, l'hauteur totale de la presse est nettement réduite.

I

QUESTO SIGNIFICA UNA POSIZIONE DI LAVORO VANTAGGIOSA CON, AL CONTEMPO, MASSIMA SICUREZZA DI LAVORO

D

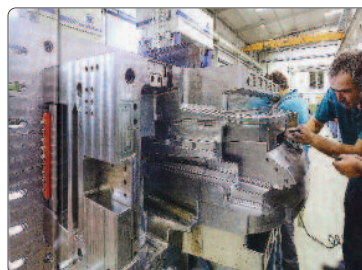
DIES BEDEUTET, EINE VORTEILHAFTE ARBEITSPOSITION BEI GLEICHZEITIG MAXIMALER ARBEITSSICHERHEIT

EN

THIS MEANS AN ADVANTAGEOUS WORKING POSITION, AND AT THE SAME TIME THE UTMOST SAFETY AT WORK

F

CELA SIGNIFIE UNE POSITION DE TRAVAIL AVANTAGEUSE AVEC, EN MEME TEMPS, LA SECURITE DE TRAVAIL MAXIMALE



I

**PROTEZIONI ANTINFORTUNISTICHE PROTEZIONI ANTISPORCO
PROTEZIONI A TAPPETO AVVOLGIBILI**

Le presse prova stampi della serie MIL sono dotate di apposite barriere immateriali ottiche elettroniche per la sicurezza antintrusione. Sono posizionate a presidio delle zone parzialmente fuori dalla visuale dell'operatore che opera dal pannello di comando. Vengono controllate da un modulo di sicurezza e corredate da specifici pulsanti di reset.

Le colonne sono ricoperte da protezioni a soffietto. I piani estraibili sono dotati di raschiatori e di apposite protezioni a tappeto avvolgibili e calpestabili.

D

**UNFALLSCHUTZVORRICHTUNGEN
SCHMUTZSCHUTZVORRICHTUNGEN
ROLLTEPPICHSCHUTZVORRICHTUNGEN**

Die Tuschierpressen der Serie MIL sind mit elektronischen Lichtschranken zum Personenschutz versehen. Diese sind an den vom am Steuerpult arbeitenden Bediener teilweise nicht sichtbaren Pressenseiten angebracht.

Die Lichtschranken werden durch ein Sicherheitsmodul kontrolliert und Resetdruckknöpfen bedient.

Die Säulen sind versehen mit Faltenbalgschutzvorrichtungen. Die Ausziehtische sind versehen mit Ölabbreibern und begehbaren Rollteppichschutzvorrichtungen.

EN

**ACCIDENT-PREVENTION PROTECTION DEVICES / DUST COVERS
ROLL CARPET PROTECTION DEVICES**

Die and mould spotting presses of the MIL series are equipped with specific electronic light barriers for personnel safety. They are located on the sides of the press where the operator's line of sight may become limited from their position at the control panel. They are controlled by a safety module, and are equipped with specific reset buttons as well.

The columns are covered by protection bellows.

The extensible plates are equipped with oil scrapers and specific roll carpet protection devices that can be walked on.

F

PROTECTIONS DE PREVENTION DES ACCIDENTS / PROTECTIONS CONTRE LA SALETE / PROTECTIONS PAR TAPIS ENROULABLES

Les presses a essayer de la série MIL sont équipées de barrières optiques électroniques appropriées pour sécuriser la zone de travail. Elles sont positionnées dans les zones hors de visibilité de l'opérateur se trouvant au pupitre de commandes. Ces barrières sont contrôlées par un module de sécurité avec boutons de remise à zéro.

Les colonnes sont revêtues de soufflets de protection.

Les plans extractibles sont pourvus de racleurs et de protections par tapis enroulables et piétinables.

I

MASSIMA SICUREZZA PER GLI OPERATORI
MASSIMA FUNZIONALITA' E DURATA NEL TEMPO
MINIMI TEMPI PER LA MANUTENZIONE
MASSIMA QUALITA' E VALORE AGGIUNTO

D

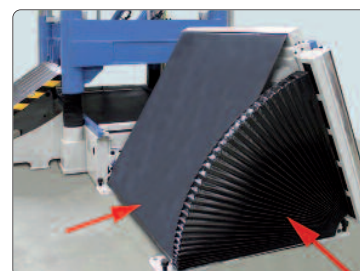
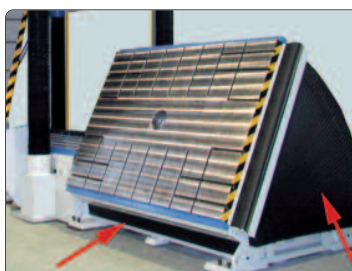
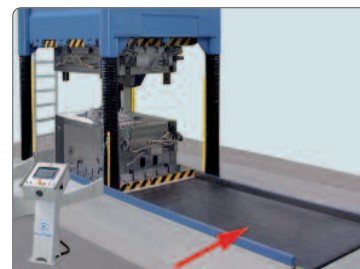
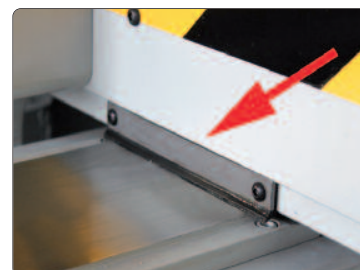
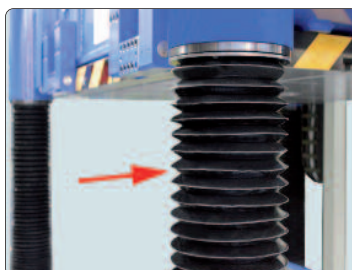
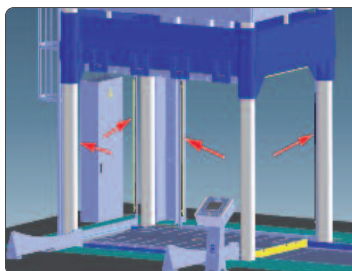
HÖCHSTE SICHERHEIT FÜR DIE BEDIENER
HÖCHSTE ZWECKMÄSSIGKEIT UND LEBENSDAUER
GERINGSTE WARTUNGSZEIT
HÖCHSTE QUALITÄT UND MEHRWERT

EN

MAXIMUM OPERATOR SAFETY
MAXIMUM FUNCTIONALITY AND SERVICE LIFE
MINIMUM MAINTENANCE TIME
MAXIMUM QUALITY AND ADDED VALUE

F

SECURITE MAXIMALE POUR LES OPERATEURS
FONCTIONNALITE MAXIMALE ET DUREE DANS LE
TEMPS D'ENTRETIEN MINIMAL
QUALITE MAXIMALE ET VALEUR AJOUTEE



I

PIANO SUPERIORE DELLA PRESSA RIBALTABILE DI 150°

Per versioni a pavimento. Durante la prima fase il piano superiore della pressa viene ribaltato fino a 100°.

Successivamente, tramite il movimento di discesa, il piano della pressa si appoggia e scorre sulle 2 mensole sagomate fino alla posizione finale di ~150°.

E' possibile fermarsi in tutte le posizioni intermedie. Dopo la completa chiusura, il piano della pressa è automaticamente centrato con alta precisione e bloccato da un sistema azionato tramite cilindri idraulici.

I

OTTIMALE ACCESSIBILITÀ ALLO STAMPO, SENZA DOVERSI PIEGARE, CON MASSIMA COMODITÀ E SICUREZZA

D

BESTE ZUGÄNGLICHKEIT ZUM WERKZEUG, OHNE SICH ZU BEUGEN, MIT HÖCHSTER BEQUEMLICHKEIT UND SICHERHEIT

EN

OPTIMAL ACCESS TO THE MOULD, WITH NO NEED TO BEND, MAXIMUM COMFORT AND SAFETY

F

ACCESSIBILITE OPTIMALE AU MOULE, SANS DEVOIR SE PLIER, AVEC LE CONFORT ET LA SECURITE MAXIMAL(E)

D

OBERER PRESSENTISCH UM 150° SCHWENKBAR

Nur bei Bodenversion. Im ersten Schritt schwenkt der obere Pressentisch bis auf 100°. Beim nachfolgenden Abstiegsbewegungsablauf wird der Pressentisch auf den 2 profilierten Konsolen bis zur ~150°-Endposition gerollt.

Jede Zwischenposition ist möglich. Nach dem vollständigen Einschwenken wird der Pressentisch automatisch mit hoher Präzision durch ein System zentriert und sicher verriegelt, das durch hydraulische Zylinder angetrieben wird.



EN

PRESS UPPER PLATE TILTING BY 150°

For the versions installed on the floor only. During the first phase the press upper plate is tilted by up to 100°.

After that, with the down stroke movement, the press plate leans and slides on the 2 shaped brackets up to the final ~150° position. It is possible to stop in all intermediate positions. After complete closure, the press plate is automatically centred with high precision and locked by a system driven by hydraulic cylinders.

F

PLATEAU SUPERIEUR DE LA PRESSE BASCULANT DE 150°

Seulement pour les versions installées au sol. Pendant la première phase, le plateau supérieur de la presse est basculé jusqu'à 100°. Ensuite, avec le mouvement de descente, le plateau de la presse s'appuie et glisse sur les 2 consoles profilées jusqu'à la position finale de ~150°.

Il est possible de s'arrêter dans toutes les positions intermédiaires. Après la fermeture complète, le plateau de la presse est automatiquement centré avec haute précision et verrouillé par un système entraîné par des cylindres hydrauliques.



I

PIANO SUPERIORE DELLA MACCHINA RIBALTABILE DI 180° PARALLELO AL PAVIMENTO VERSIONE IN FOSSA

Durante la prima fase il piano superiore della pressa viene ribaltato fino a 100°. Successivamente, tramite il movimento di discesa, il piano della pressa si appoggia e scorre sulle 2 mensole sagomate fino alla posizione finale di 180°/parallelo. E' possibile fermarsi in tutte le posizioni intermedie. Dopo la completa chiusura, il piano della pressa è automaticamente centrato con alta precisione e bloccato da un sistema azionato tramite cilindri idraulici.

D

KIPPEN DES OBERTISCHES UM 180° VERSENKTE AUSFÜHRUNG (PARALLEL ZUM BODEN)

Im ersten Schritt schwenkt der obere Pressentisch bis auf 100°. Beim nachfolgenden Abstiegsbewegungsablauf wird der Pressentisch auf den 2 profilierten Konsolen bis zur 180°-/ waagrechten Endposition gerollt. Jede Zwischenposition ist möglich. Nach dem vollständigen Einschwenken wird der Pressentisch automatisch mit hoher Präzision durch ein System zentriert und verriegelt, das durch hydraulische Zylinder angetrieben wird.

EN

PRESS UPPER PLATE TILTING BY 180° PARALLEL TO THE FLOOR, UNDERFLOOR VERSION

During the first phase, the press upper plate is tilted by up to 100°. After that, with the down stroke movement, the press plate leans and slides on the 2 shaped brackets up to the final 180° / horizontal position. It is possible to stop in all intermediate positions. After complete closure, the press plate is automatically centred with high precision and locked by a system driven by hydraulic cylinders.

F

PLATEAU SUPERIEUR DE LA MACHINE BASCULANT DE 180° PARALLELE AU SOL VERSION EN FOSSA

Pendant la première phase, le plateau supérieur de la presse est basculé jusqu'à 100°. Ensuite, avec le mouvement de descente, le plateau de la presse s'appuie et glisse sur les 2 consoles profilées jusqu'à la position finale de 180° / horizontale. Il est possible de s'arrêter dans toutes les positions intermédiaires. Après la fermeture complète, le plateau de la presse est automatiquement centré avec haute précision et verrouillé par un système entraîné par des cylindres hydrauliques.

I

IL VANTAGGIO DELL'UTILIZZO DEL PIANO RIBALTABILE FINO A 180° (CONSIGLIABILE PER LE VERSIONI IN FOSSA) CONSISTE NELL'AGEVOLARE IL LAVORO DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO DI INSERTI, SLITTE E CILINDRI IDRAULICI, NONCHÉ NELL'OTTIMALE ACCESSIBILITÀ ALL'INTERO PIANO DELLA PRESSA

D

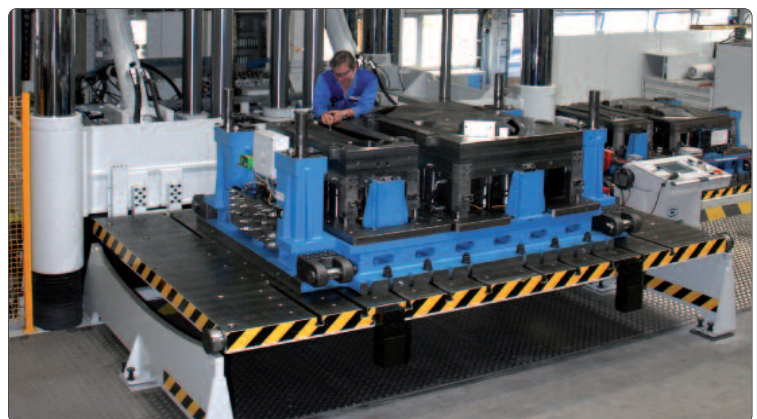
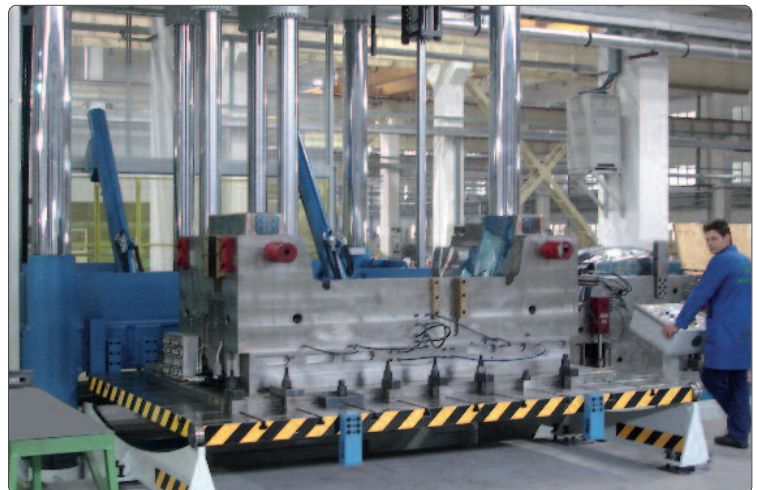
DER VORTEIL, BEIM EINSATZ DES 180° KIPPTISCHES (EMPFEHLENSWERT FÜR DIE VERSENKTE AUSFÜHRUNG), LIEGT IN DER EINFACHEN MONTAGE UND DEMONTAGE VON EINSÄTZEN, SCHIEBERN UND KERNZÜGEN, SOWIE IN DER OPTIMALEN ZUGÄNGLICHKEIT DES GESAMTEN PRESENTISCHES

EN

THE ADVANTAGE OFFERED BY THE USE OF THE 180° TILTING PLATE (RECOMMENDED FOR THE UNDERFLOOR VERSIONS) IS EASY ASSEMBLY AND DISASSEMBLY OF INSERTS, SLIDES AND HYDRAULIC CYLINDERS, AS WELL AS AN OPTIMAL ACCESS TO THE WHOLE PRESS PLATE

F

L'AVANTAGE DE L'UTILISATION DU PLATEAU BASCULANT JUSQU'A 180° (CONSEILLE POUR LES VERSIONS EN FOSSA) EST LA FACILITATION DU TRAVAIL DE MONTAGE ET DEMONTAGE D'INSERTS, COULISSES ET CYLINDRES HYDRAULIQUES, AINSI QUE L'ACCESSIBILITE OPTIMALE A L'ENTIER PLATEAU DE LA PRESSE



I

RIBALTAMENTO DEL PIANO INFERIORE DELLA PRESSA DI $\pm 70^\circ$ LATO ANTERIORE / POSTERIORE

Solo per le versioni CLASSIC installate a pavimento. Grazie a 2 cilindri idraulici il piano inferiore può essere ribaltato fino a $\sim 70^\circ$ sul lato anteriore e posteriore per portare lo stampo in una posizione ergonomica. I movimenti di ribaltamento (e bloccaggi automatici) sono comandati tramite il TOUCH PANEL.

D

KIPPEN DES UNTEREN PRESENTISCHES UM $\pm 70^\circ$ NACH VORNE / HINTEN

Nur bei CLASSIC Bodenversion. Über 2 Hydraulikzylinder kann der untere Tisch um 70° nach vorne und nach hinten geschwenkt werden, um das Werkzeug in eine ergonomische Position zu bringen. Die Schwenkbewegungen (und automatischen Verriegelungen) werden über das TOUCH PANEL ausgelöst.

EN

LOWER PLATE TILTING BY $\pm 70^\circ$, FRONT / BACK SIDE

For the CLASSIC versions installed on the floor only. Thanks to 2 hydraulic cylinders, the lower plate can be tilted up to 70° , on the front and back side, to bring the mould to an ergonomically better position. Tilting movements (and automatic locking) are controlled by means of the TOUCH PANEL.

F

BASCULEMENT DU PLATEAU INFERIEUR DE LA PRESSE DE $\pm 70^\circ$ EN AVANT/ARRIERE

Seulement pour les versions CLASSIC installées au sol. Grâce à 2 cylindres hydrauliques, le plateau inférieur peut être basculé jusqu'à $\sim 70^\circ$, en avant et en arrière, pour mettre le moule dans une position plus ergonomique. Les mouvements de basculement (et verrouillages automatiques) sont commandés au moyen du TOUCH PANEL.

I

OTTIMALE ACCESSIBILITÀ ALLO STAMPO, SENZA DOVERSI PIEGARE, CON MASSIMA COMODITÀ E SICUREZZA

D

BESTE ZUGÄNLICHKEIT ZUM WERKZEUG, OHNE SICH ZU BEUGEN, MIT HÖCHSTER BEQUEMLICHKEIT UND SICHERHEIT.

EN

OPTIMAL ACCESS TO THE MOULD, WITH NO NEED TO BEND, MAXIMUM COMFORT AND SAFETY

F

ACCESSIBILITE OPTIMALE AU MOULE, SANS DEVOIR SE PLIER, AVEC LE CONFORT ET LA SECURITE MAXIMALE



MIL122 - MIL123 - MIL162 - MIL163 - MIL202 - MIL203 - MIL252
MIL253 - MIL262 - MIL263 - MIL302 - MIL303 - MIL304

I

PIANO ESTRAIBILE CON TAVOLA ROTANTE 0°-180° INTEGRATA PER STAMPI MULTICOMPONENTI

Per l'aggiustaggio di stampi multicomponente o multicolore, la tavola rotante è completamente integrata nel piano inferiore della macchina. Il comando è eseguito comodamente dal TOUCH PANEL. La rotazione del piano della pressa è possibile nella posizione di 0° o 180°. Dopo la rotazione nelle due posizioni finali, la tavola rotante è posizionata e fissata per mezzo di un cilindro idraulico.

D

AUSZIEHTISCH MIT INTEGRIERTEM DREHTELLER 0°-180° FÜR MEHRKOMPONENTEN- WERKZEUGE

Für die Anpassung von Mehrkomponenten- oder Mehrfarbenwerkzeugen wird im unteren Maschinentisch ein Drehteller integriert. Die gesamte Bedienung erfolgt bequem über das TOUCH PANEL. Die Drehung des Pressentisches ist in der 0° oder 180° Stellung möglich. Nach dem Drehen in die beiden Endpositionen wird der Drehteller positioniert und über einen Hydraulikzylinder fixiert.

EN

EXTENSIBLE PLATE WITH INTEGRATED 0°-180° ROTATING TABLE FOR MULTICOMPONENT MOULDS

For the fitting of multicomponent or multicolour moulds, the rotating table is fully integrated in the press lower plate. Control is comfortably performed from the TOUCH PANEL. The press plate rotation is possible either in the 0° or in the 180° position. After rotation into the two final positions, the rotating table is positioned and locked by means of a hydraulic cylinder.

F

PLATEAU EXTRAIBILE AVEC TABLE ROTATIVE 0-180° INTEGREE POUR MULTICOMPONENT MOULES

Pour l'ajustage de multicomponent moules ou multicolore, la table rotative est complètement intégrée dans le plateau inférieur de la machine. La commande est exécutée confortablement du TOUCH PANEL. La rotation du plateau de la presse est possible dans la position de 0° ou 180°.

Après la rotation dans les deux positions finales, la table rotative est positionnée et fixée par un cylindre hydraulique.

I

L'IMPIEGO DELLA TAVOLA ROTANTE INTEGRATA GARANTISCE MAGGIORE PRECISIONE ED EVITA COMPLETAMENTE LA ROTAZIONE MANUALE DELLO STAMPO PER LA SUA PROVA, LA QUALE RICHIEDE MOLTO TEMPO

D

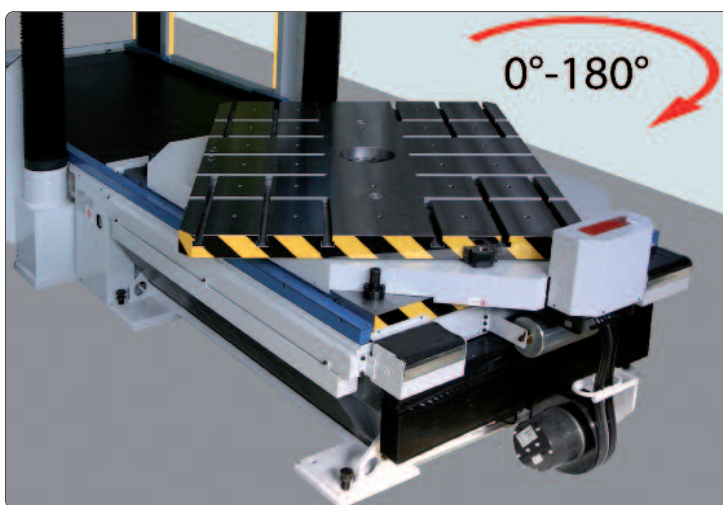
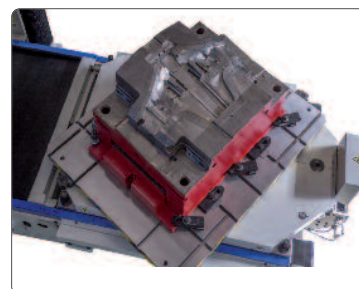
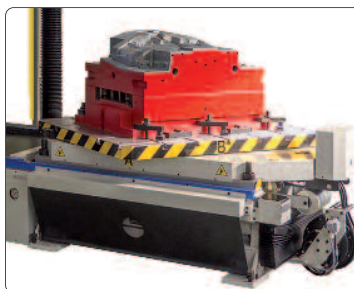
DURCH DEN EINSATZ DES INTEGRIERTEN DREHTELLERS WIRD DAS ZEITAUFWENDIGE, MANUELLE DREHEN DES WERKZEUGES BEIM TUSCHIEREN KOMPLETT EINGESPART UND EINE HÖHERE PRÄZISION GARANTIERT

EN

THE USE OF THE INTEGRATED ROTATING TABLE GUARANTEES GREATER ACCURACY AND COMPLETELY OBIVIATES THE MANUAL ROTATION OF THE MOULD FOR ITS SPOTTING, SAVING A LOT OF TIME

F

L'EMPLOI DE LA TABLE ROTATIVE INTEGREE GARANTIT UNE PLUS HAUTE PRECISION ET EMPECHE COMPLETEMENT LA ROTATION MANUELLE DU MOULE POUR SON ESSAI, QUI PREND BEAUCOUP DE TEMPS



MIL142 - MIL143 - MIL162 - MIL163 - MIL202 - MIL203
MIL252 - MIL253 - MIL262 - MIL263

I

CONTROLLO ELETTRONICO DEL PARALLELISMO DEL PIANO SUPERIORE

Il sistema di controllo è composto da 4 dispositivi elettronici di misura (Encoder) che verificano in modo continuo la posizione e il parallelismo del piano superiore della pressa rispetto al piano inferiore e sono disposti diagonalmente ai quattro angoli esterni del piano superiore in corrispondenza delle colonne. I valori misurati vengono visualizzati dinamicamente sul TOUCH PANEL per l'intera corsa. In caso di superamento dei parametri limite prestabiliti, il movimento di chiusura della mazza viene immediatamente disattivato e l'errore è visualizzato sul display. Tale superamento può aver luogo per esempio a causa di slitte o cilindri idraulici non retratti, oppure di utensili dimenticati nello stampo (raschietti, molatrici, blocchetti di riscontro, martelli ecc.).

D

ELEKTRONISCHE PARALLELISMUSKONTROLLE DES OBEREN MASCHINENTISCHES

Das Kontrollsystem besteht aus 4 elektronischen Messsystemen (Encoder). Diese überprüfen permanent die Position und Parallelität des oberen Pressentisches zum unteren Pressentisch und sind diagonal an den vier Außenecken des Obertisches an den Säulen angebracht. Die gemessenen Werte werden dynamisch über den gesamten Hub auf dem TOUCH PANEL angezeigt. Bei Überschreitung der vorgegebenen Grenzwerte wird die Stößelschließbewegung sofort abgeschaltet und der Fehler wird im Display angezeigt. Diese Überschreitung kann z. Bsp. durch nicht zurückgezogene Schieber oder Kernzüge, oder in der Form vergessene Werkzeuge (Schaber, Schleifgeräte, Endmaße, Hammer, usw.) entstehen.

EN

ELECTRONIC UPPER PLATE PARALLELISM CONTROL

The control system includes 4 electronic measurement devices (encoders) located diagonally in the four external corners near the columns, which continuously check the press upper plate position parallel to the lower plate. The measured values are dynamically displayed on the TOUCH PANEL for the entire stroke. If the preset limit parameters are exceeded, the ram closing movement is immediately disabled and the error is shown on the display. Parameters can be exceeded for example because of slides or hydraulic cylinders not retracted, or tools forgotten in the mould (scrapers, grinders, slip gauges, hammers etc.)

F

CONTROLE ELECTRONIQUE DU PARALLELISME DU PLATEAU SUPERIEUR

Le système de contrôle comprend 4 dispositifs électroniques de mesure (Encoders) qui vérifient de façon continue la position et le parallélisme du plateau supérieur de la presse par rapport au plateau inférieur, arrangés diagonalement aux quatre angles externes du plateau supérieur à la hauteur des colonnes. Les valeurs mesurées sont affichées dynamiquement sur le TOUCH PANEL pour la course entière. En cas de dépassement des paramètres limite préétablis, le mouvement de fermeture du coulisseau est immédiatement désactivé et l'erreur est visualisée sur le TOUCH PANEL. Ce dépassement peut avoir lieu par exemple à cause de coulisses ou cylindres hydrauliques non rentrés, ou d'outils oubliés dans le moule (racleurs, meuleuses, cales rectangulaires, marteaux etc.).

I

CON L'IMPIEGO DI QUESTO SISTEMA SI PROTEGGE DALL'EVENTUALE DANNEGGIAMENTO SIA LA PRESSA CHE GLI STAMPI STESSI

D

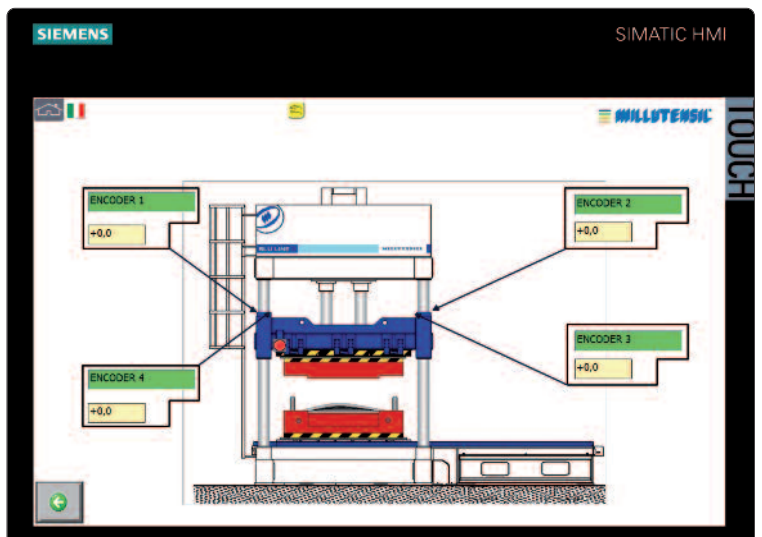
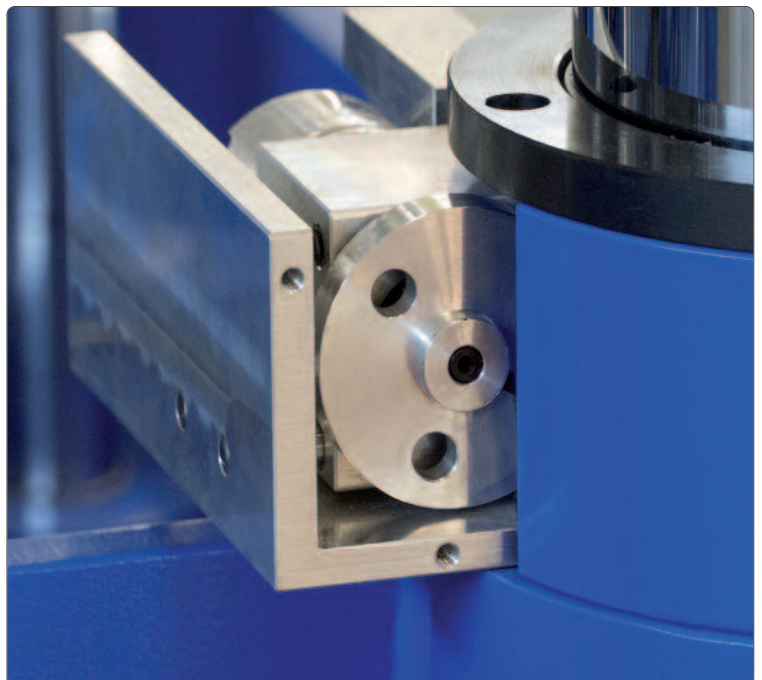
DURCH DEN EINSATZ DIESES SYSTEMS WERDEN SOWOHL DIE TUSCHIERPRESSE, ALS AUCH DIE WERKZEUGE UND FORMEN VOR BESCHÄDIGUNGEN GESCHÜTZT

EN

USING THIS SYSTEM BOTH THE PRESS AND MOULDS ARE PROTECTED FROM POSSIBLE DAMAGE

F

AVEC L'EMPLOI DE CE SYSTEME ON PROTEGE DE L'ENDOMMAGEMENT EVENTUEL TANT LA PRESSE QUE LES MOULES



I

ACCUMULATORE DI ENERGIA (A COLPO ISTANTANEO) - BREVETTATO

Per la messa a punto di stampi per materie plastiche, gomma e pressofusione.

È un dispositivo idraulico che viene fissato al piano superiore della pressa. Esso permette di dare un colpo istantaneo sullo stampo chiuso per poter meglio verificare l'accoppiamento fra i due semistampi (matrice e punzone). L'azione dinamica del dispositivo è indipendente dal movimento di chiusura della pressa. Di conseguenza, alla forza di chiusura della pressa si aggiunge l'effetto dinamico dell'accumulatore di energia.

D

ENERGIESPEICHER (SCHLAGAUSLÖSER) - PATENTIERT

Dieser dient zur Einstellung von Kunststoff- Gummi- und Druckgussformen. Es handelt sich um eine hydraulische Vorrichtung, welche am Obertisch der Presse befestigt wird. Diese erlaubt einen unmittelbaren heftigen Schlag auf die geschlossene Form, um somit die Anpassung zwischen den beiden Formhälften (Stempel und Matrize) besser kontrollieren zu können. Die dynamische Wirkung dieser Vorrichtung ist von der Schliessbewegung der Presse unabhängig. Daher addiert sich der Schliesskraft der Presse die dynamische Wirkung des Energiespeichers hinzu.

EN

ENERGY ACCUMULATOR (SINGLE SHOT) - PATENTED

This operation sets up dies and moulds for plastic materials, rubber and die casting.

It is a hydraulic device that should be fixed to the press upper plate. It allows to strike a shot on the closed mould, in order to better gauge the adjustment between the two mould halves (matrix and punch). The dynamic action of this device is independent from the press clamping movement.

As a result, the dynamic action of the energy accumulator will add to the press clamping force.

F

ACCUMULATEUR D'ENERGIE (A COUP INSTANTANE) - BREVETE

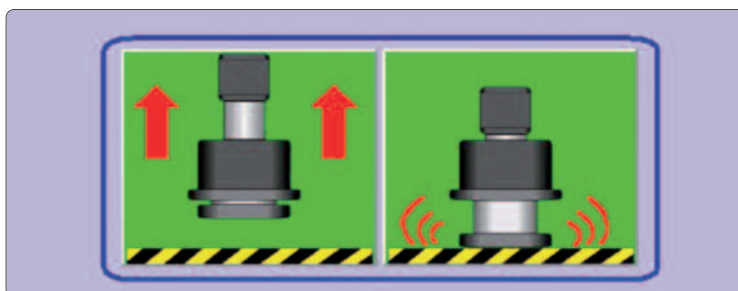
Pour la mise au point des moules pour les matières plastiques, la gomme et la coulée sous pression des métaux. Ce dispositif hydraulique doit être fixé sur le plateau supérieur de la presse. Il permet de frapper un coup sur le moule fermé pour mieux vérifier l'accouplement entre les deux demi-moules (matrices et poinçons). L'action dynamique du dispositif est indépendante du mouvement de fermeture de la presse. Par conséquent, cet effet dynamique de l'accumulateur d'énergie s'ajoutera à la force de fermeture de la presse.

I AUMENTA L'EFFICIENZA DELLA MARCATURA DEL BLU DI PRUSSIA

D SIE STEIGERT DIE EFFIZIENZ DER MARKIERUNG DER BLAUEN TUSCHIERFARBE

EN INCREASES THE EFFICIENCY OF THE PRUSSIAN BLUE MARKING

F IL AUGMENTE L'EFFICIENCE DU MARQUAGE AU BLEU DE PRUSSE

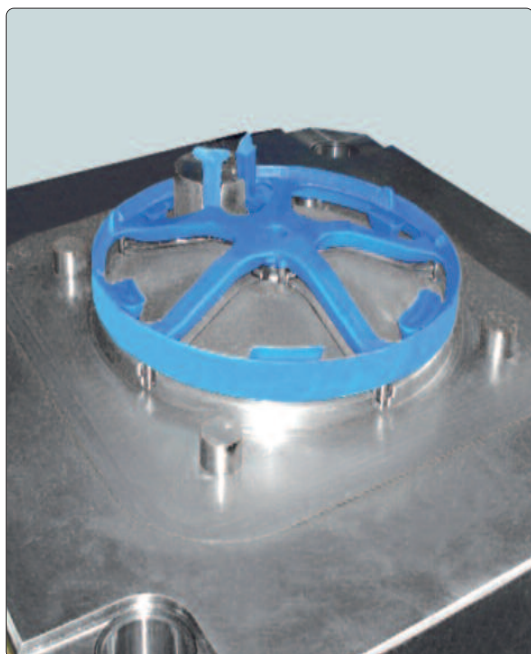


MIL122 - MIL123 - MIL142 - MIL143 - MIL162 - MIL163 - MIL202
MIL203 - MIL2015



Particolari stampati con il gruppo iniettore cera
Mit der Wachseinspritzeinheit gegossene Teile
Items moulded with the special wax injection unit
Pièces moulées avec le groupe d'injection de résine

- I** VERIFICA FINALE DEL PEZZO OTTENUTO TRAMITE INIEZIONE A BASSA PRESSIONE
- D** ABSCHLIESSENDE ÜBERPRÜFUNG DES PRODUKTES DURCH EINE NIEDRIGDRUCKEINSPRITZUNG
- EN** FINAL CHECKING OF THE PIECE OBTAINED THROUGH LOW PRESSURE INJECTION
- F** VÉRIFICATION FINALE DE LA PIÈCE OBTENUE PAR INJECTION À BASSE PRESSION



I UNITÀ AUTOMATICA D'INIEZIONE DI CERE SPECIALI - Esso consente l'iniezione nello stampo a bassa pressione di cere speciali. Si possono così controllare, in base ai pezzi stampati ottenuti, dimensioni e spessori, grado di tenuta dello stampo, eventuali bave e scorrimento del materiale. Il gruppo iniettore cera è composto di: contenitore cera con riscaldamento elettrico termoregolato, azionamento pneumatico con regolazione di pressione, sistema di controllo temperatura della camera per il costante grado di scorrimento del materiale.

| DATI TECNICI | MIL 122 | MIL 123 | MIL 142 | MIL 143 | MIL 162 | MIL 163 | MIL 202 | MIL 203 |
|---------------------------------------|---------|-----------------------------|---------|---------|---------|-----------------------------|---------|---------|
| Capacità dell'iniettore | | 3 | | | | 15 | | |
| Temperatura regolabile con termostato | | 50 a 200°C | | | | 50 a 200°C | | |
| Pressione pneumatica dell'esercizio | | 6 bar [kg/cm ²] | | | | 6 bar [kg/cm ²] | | |
| MATERIALE DA INIETTARE | | | | | | | | |
| CR - 24 rigida | | - | | | | - | | |
| Punto di fusione | | ca. 90°C | | | | ca. 90°C | | |
| Temperatura d'iniezione | | ca. 140°C | | | | ca. 140°C | | |
| Ritiro | | 0,6 % | | | | 0,6 % | | |
| Rifusione | | ca. 4 volte | | | | ca. 4 volte | | |

D AUTOMATISCHE SPEZIALWACHS-EINSPRITZEINHEIT - Die Wachs-Einspritzeinheit ermöglicht durch Niederdruck die Einspritzung von Spezialwachsen in die Formen. Anhand der daraus gewonnenen Teile können die Abmessungen und der Dichtheitsgrad der Form, der Gleitgrad des Materials, sowie eventuelle Formfugen überprüft werden. Die Wachs-Einspritzeinheit besteht aus: einem elektrisch geheizten Wachsbehälter mit Temperaturregelung, einem pneumatischen Antrieb mit Druckregulierung, einer Temperaturregulierung der Druckkammer zur Erhaltung eines gleichbleibenden Materialgleitgrades.

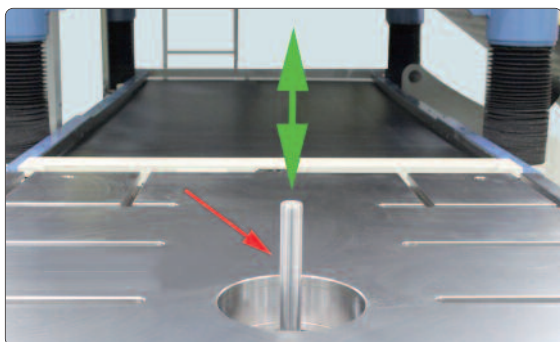
| TECHNISCHE DATEN | MIL 122 | MIL 123 | MIL 142 | MIL 143 | MIL 162 | MIL 163 | MIL 202 | MIL 203 |
|--|---------|-----------------------------|---------|---------|---------|-----------------------------|---------|---------|
| Fassungsvermögen, in Liter | | 3 | | | | 15 | | |
| Temperaturregulierung durch Thermostat | | 50 a 200°C | | | | 50 a 200°C | | |
| Druckluft-Betriebsdruck | | 6 bar [kg/cm ²] | | | | 6 bar [kg/cm ²] | | |
| EINSPRITZMATERIAL | | | | | | | | |
| Wachs CR - 24 starr | | - | | | | - | | |
| Schmelzpunkt | | ca. 90°C | | | | ca. 90°C | | |
| Einspritztemperatur | | ca. 140°C | | | | ca. 140°C | | |
| Schwindung | | 0,6 % | | | | 0,6 % | | |
| Wiederverwendung | | ca. 4 mal | | | | ca. 4 mal | | |

EN SPECIAL WAX AUTOMATIC INJECTION UNIT - This attachment provides a way to inject special wax at a low pressure into the mould cavity. This enables the mould maker to check – based on the moulded pieces obtained - dimensions and thicknesses, mould leak-tightness, possible flashes and creep of the material. The wax injection attachment includes: wax container with electric heating and temperature control, pneumatic drive with pressure control, and temperature control of the chamber to attain constant wax fluidity.

| TECHNICAL DATA | MIL 122 | MIL 123 | MIL 142 | MIL 143 | MIL 162 | MIL 163 | MIL 202 | MIL 203 |
|-------------------------------------|---------|-----------------------------|---------|---------|---------|-----------------------------|---------|---------|
| Wax container capacity, Litre | | 3 | | | | 15 | | |
| Temperature control with thermostat | | 50 a 200°C | | | | 50 a 200°C | | |
| Working air pressure | | 6 bar [kg/cm ²] | | | | 6 bar [kg/cm ²] | | |
| MATERIAL FOR INJECTION | | | | | | | | |
| Wax CR - 24 rigid | | - | | | | - | | |
| Melting point | | about 90°C | | | | about 90°C | | |
| Injection temperature | | about 140°C | | | | about 140°C | | |
| Shrinkage | | 0,6 % | | | | 0,6 % | | |
| Recycling | | about 4 times max | | | | about 4 times max | | |

F UNITE AUTOMATIQUE D'INJECTION DE CIRE - Le groupe injecteur a été conçu pour l'injection à basse pression de cires spéciales dans le moule. On peut ainsi vérifier les dimensions et épaisseurs des pièces moulées, la précision des surfaces de fermeture du moule, les bavures éventuelles et le fluage. Le groupe injecteur est constitué par: un réservoir pour résine à chauffage électrique avec réglage thermique, commande pneumatique avec réglage de pression, un contrôle de la température du réservoir pour assurer la fluidité de la cire.

| DONNEES TECHNIQUES | MIL 122 | MIL 123 | MIL 142 | MIL 143 | MIL 162 | MIL 163 | MIL 202 | MIL 203 |
|--------------------------------------|---------|-----------------------------|---------|---------|---------|-----------------------------|---------|---------|
| Injecteur cire: capacité Litres | | 3 | | | | 15 | | |
| Température réglable avec thermostat | | 50 à 200°C | | | | 50 à 200°C | | |
| Pression commande pneumatique | | 6 bar [kg/cm ²] | | | | 6 bar [kg/cm ²] | | |
| MATIÈRE A INJECTER | | | | | | | | |
| Cire CR - 24 rigide | | - | | | | - | | |
| Point fusion | | ca. 90°C | | | | ca. 90°C | | |
| Injection à | | ca. 140°C | | | | ca. 140°C | | |
| Retrait | | 0,6 % | | | | 0,6 % | | |
| Refonte | | env. 4 fois | | | | env. 4 fois | | |



- I** VERIFICA DINAMICA DEGLI ELEMENTI ESTRATTORI
- D** DYNAMISCHE ÜBERPRÜFUNG DER AUSWERFERELEMENTE
- EN** DYNAMIC CHECKING OF THE EJECTION ELEMENTS
- F** VERIFICATION DYNAMIQUE DES ELEMENTS EXTRACTEURS

I UNITÀ ESPULSORE IDRAULICO

Consente di azionare il movimento del tavolino di estrazione degli stampi per materie plastiche e pressofusione.

| DATI TECNICI | MIL122 MIL123 MIL142 MIL143 | MIL162 MIL163 | MIL202 MIL203 | MIL252 MIL253 MIL262 MIL263 | MIL302 MIL303 MIL304 MIL305 | MIL306 MIL307 MIL408 | MIL2015 MIL2520 MIL3020 MIL3025 | MIL3525 MIL3030 MIL3530 MIL4030 |
|---------------------------|--------------------------------------|------------------|------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|----------------------------|--|--|
| Forza espulsione max., kN | 45 | 70 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| Corsa dell'espulsore mm | 100 | 130 | 240 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 |

D HYDRAULISCHE AUSWERFEREINHEIT

Die Ausstoss-Einheit erlaubt die Inbetriebsetzung der Auswurfplatte für die Kunststoff-und Spritzgussformen.

| TECHNISCHE DATEN | MIL122 MIL123 MIL142 MIL143 | MIL162 MIL163 | MIL202 MIL203 | MIL252 MIL253 MIL262 MIL263 | MIL302 MIL303 MIL304 MIL305 | MIL306 MIL307 MIL408 | MIL2015 MIL2520 MIL3020 MIL3025 | MIL3525 MIL3030 MIL3530 MIL4030 |
|-------------------------|--------------------------------------|------------------|------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|----------------------------|--|--|
| Max. Auswerferkraft, kN | 45 | 70 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| Hub des Auswerfers mm | 100 | 130 | 240 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 |

EN HYDRAULIC EJECTOR UNIT

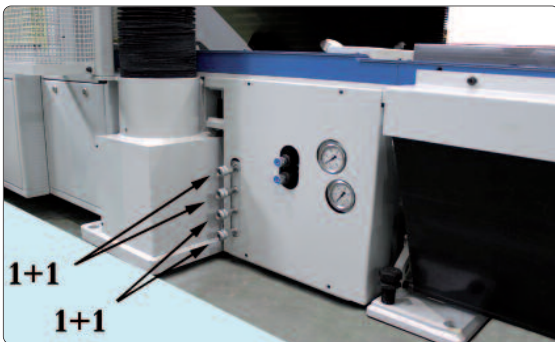
The ejection unit initiates the movement of the ejection pins of die and moulds for plastic materials and die casting.

| TECHNICAL DATA | MIL122 MIL123 MIL142 MIL143 | MIL162 MIL163 | MIL202 MIL203 | MIL252 MIL253 MIL262 MIL263 | MIL302 MIL303 MIL304 MIL305 | MIL306 MIL307 MIL408 | MIL2015 MIL2520 MIL3020 MIL3025 | MIL3525 MIL3030 MIL3530 MIL4030 |
|------------------------|--------------------------------------|------------------|------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|----------------------------|--|--|
| Max ejection force, kN | 45 | 70 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| Ejector stroke mm | 100 | 130 | 240 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 |

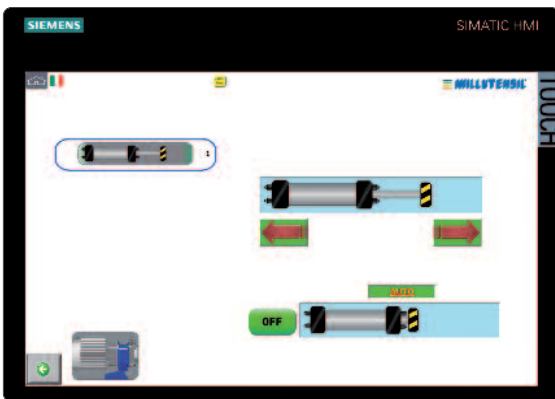
F UNITE EJECTEUR HYDRAULIQUE

Pour actionner les éjecteurs et vérifier la course des plaques d'éjection des moules pour matières plastiques et pour coulées sous pression

| DONNEES TECHNIQUES | MIL122 MIL123 MIL142 MIL143 | MIL162 MIL163 | MIL202 MIL203 | MIL252 MIL253 MIL262 MIL263 | MIL302 MIL303 MIL304 MIL305 | MIL306 MIL307 MIL408 | MIL2015 MIL2520 MIL3020 MIL3025 | MIL3525 MIL3030 MIL3530 MIL4030 |
|---------------------------|--------------------------------------|------------------|------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|----------------------------|--|--|
| Force d'éjection max., kN | 45 | 70 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| Course éjecteur mm | 100 | 130 | 240 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 |



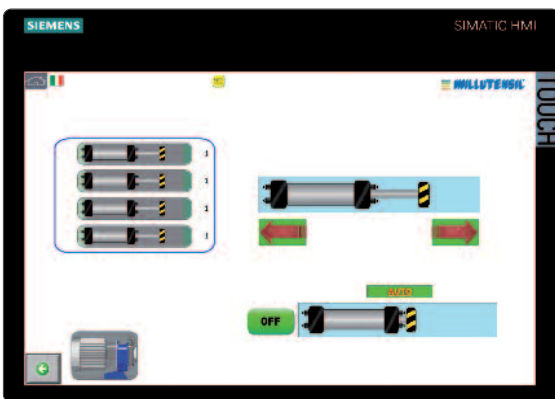
- I** FACILE GESTIONE E COLLAUDO DELLE SLITTE IDRAULICHE
- D** EINFACHE VERWALTUNG UND ÜBERPRÜFUNG DER HYDRAULISCHEN SCHLITTEN
- EN** SIMPLE HANDLING AND TESTING OF THE HYDRAULIC SLIDES
- F** GESTION ET CONTROLE FACILE DES COULISSES HYDRAULIQUES



- I** UNITÀ INTEGRATA DI COMANDO CILINDRI AUSILIARI
Questo dispositivo idraulico consente di azionare eventuali cilindri applicati allo stampo per comando parti mobili (max 2+2).
- D** ANTRIEBSEINHEIT DER KERNZÜGE IN DER FORM
Diese hydraulische Vorrichtung dient zum Antrieb eventueller in der Form angebrachten Zylinder zur Kontrolle der beweglichen Teile (max 2+2).
- EN** CONTROL UNIT OF AUXILIARY CYLINDERS IN THE MOULD
This hydraulic device allows to move possible cylinders applied on the die or mould for the control of movable parts (max 2+2).
- F** UNITE DE COMMANDE DES VERINS DANS LE MOULE
Ce dispositif hydraulique permet d'actionner les vérins fixés dans le moule, afin de manœuvrer les parties mobiles (max 2+2).



- I** ADATTO ALLA GESTIONE DI NUMEROSI CILINDRI AUSILIARI E PER LE PRESSE INSTALLATE NELLE VERSIONI IN FOSSA
- D** GEEIGNET FÜR DIE VERWALTUNG VON ZAHLREICHEN KERNZÜGEN UND FÜR DIE VERSENKTE AUSFÜHRUNG
- EN** SUITABLE FOR THE MANAGEMENT OF MANY AUXILIARY CYLINDERS AND FOR THE PRESS PIT VERSIONS
- F** INDIQUE POUR LA GESTION DE PLUSIEURS CYLINDRES AUXILIAIRES ET POUR LES PRESSES DES VERSIONS EN FOSSE



- I** CARRELLO PER CILINDRI AUSILIARI IDRAULICI (4+4)
E' composto da una centrale idraulica indipendente interfacciata alla pressa dispinibile con pompe da 8 e 40 litri/min. e versioni specifiche per acqua-glicole.
- D** ROLLWAGEN FÜR KERNZÜGE (4+4)
Er besteht aus einem selbstständigen Hydraulikaggregat, das mit der Presse verbunden ist. Er kann mit einer Pumpe mit Förderleistung in Höhe von 8 oder 40 Litern/Min. und in Sonderausführungen spezifisch für Wasser-Glykol-Anwendungen geliefert werden.
- EN** AUXILIARY CYLINDER HYDRAULIC TRUCK (4+4)
It includes a standalone hydraulic power unit interfaced to the press, available with pumps delivering 8 and 40 litres/min, as well as special versions for water-glycol applications.
- F** CHARIOT HYDRAULIQUE POUR VERINS (4+4)
Il se compose d'un groupe hydraulique indépendant interfacé avec la presse, disponible avec pompe de 8 ou 40 litres/min. et en version spécifique pour les applications eau-glycol.

- PRESSE PROVA STAMPI BLUE LINE
- TUSCHIERPRESSEN BLUE LINE

- DIE & MOULD SPOTTING PRESSES BLUE LINE
- PRESSES D'ESSAI DE MOULES BLUE LINE

MIL CLASSIC



MIL CLASSIC SERIES

| MODEL | PLATENS DIMENSION (MM) - (INCH) | CLAMPING FORCE (TON) |
|-------------------|---------------------------------|----------------------|
| * MIL 122-123 | 1200 x 1000 - 47 x 39 | 60-80 |
| * MIL 142-143 | 1400 x 1200 - 55 x 47 | 70-100 |
| * MIL 162-163 | 1600 x 1300 - 63 x 51 | 100-150 |
| * MIL 202-203 | 2000 x 1500 - 78 x 59 | 120-150 |
| * MIL 252-253 | 2500 x 1700 - 98 x 67 | 150-200 |
| * MIL 262-263 | 2500 x 2000 - 98 x 78 | 150-200 |
| * MIL 302-303-304 | 3000 x 2000 - 118 x 78 | 250-300-400 |
| * MIL 305 | 3000 x 2400 - 118 x 94 | 400 - 500 |
| * MIL 306 | 3500 x 2400 - 138 x 94 | 400 - 500 |
| * MIL 307 | 3500 x 2500 - 138 x 98 | 400 - 500 |
| * MIL 408 | 4000 x 2500 - 157 x 98 | 400 - 500 |

* **LIMITED** EDITION available

MIL COMPACT



MIL COMPACT SERIES

| MODEL | PLATENS DIMENSION (MM) - (INCH) | CLAMPING FORCE (TON) |
|----------|---------------------------------|----------------------|
| MIL 2015 | 2000 x 1500 - 78 x 59 | 120 - 150 |
| MIL 2520 | 2500 x 2000 - 98 x 78 | 150 - 200 |
| MIL 3020 | 3000 x 2000 - 118 x 78 | 250 - 300 |
| MIL 3025 | 3000 x 2500 - 118 x 98 | 250 - 300 |
| MIL 3525 | 3500 x 2500 - 138 x 98 | 300 - 400 |
| MIL 3030 | 3000 x 3000 - 118 x 118 | 300 - 400 |
| MIL 3530 | 3500 x 3000 - 138 x 118 | 300 - 400 |
| MIL 4030 | 4000 x 3000 - 157 x 118 | 300 - 400 |

BV SERIES



BV SERIES

| MODEL | PLATENS DIMENSION (MM) - (INCH) | CLAMPING FORCE (TON) |
|-------------|---------------------------------|----------------------|
| BV 25P | 780 x 660 - 31 x 25 | 18 |
| BV 26C | 980 x 750 - 38 x 29 | 30 |
| BV 26E | 980 x 750 - 38 x 29 | 30 |
| BV 26E-R | 980 x 750 - 38 x 29 | 30 |
| * BV 28E | 1200 x 1000 - 47 x 39 | 50 |
| * BV 28E-R | 1200 x 1000 - 47 x 39 | 50 |
| * BV 28E-G | 1200 x 1000 - 47 x 39 | 50 |
| * BV 28E-RG | 1200 x 1000 - 47 x 39 | 50 |
| * BV 30E | 1500 x 1000 - 59 x 39 | 50 |
| * BV 30E-R | 1500 x 1000 - 59 x 39 | 50 |
| * BV 30E-G | 1500 x 1000 - 59 x 39 | 50 |
| * BV 30E-RG | 1500 x 1000 - 59 x 39 | 50 |

* **LIMITED** EDITION available

NEW

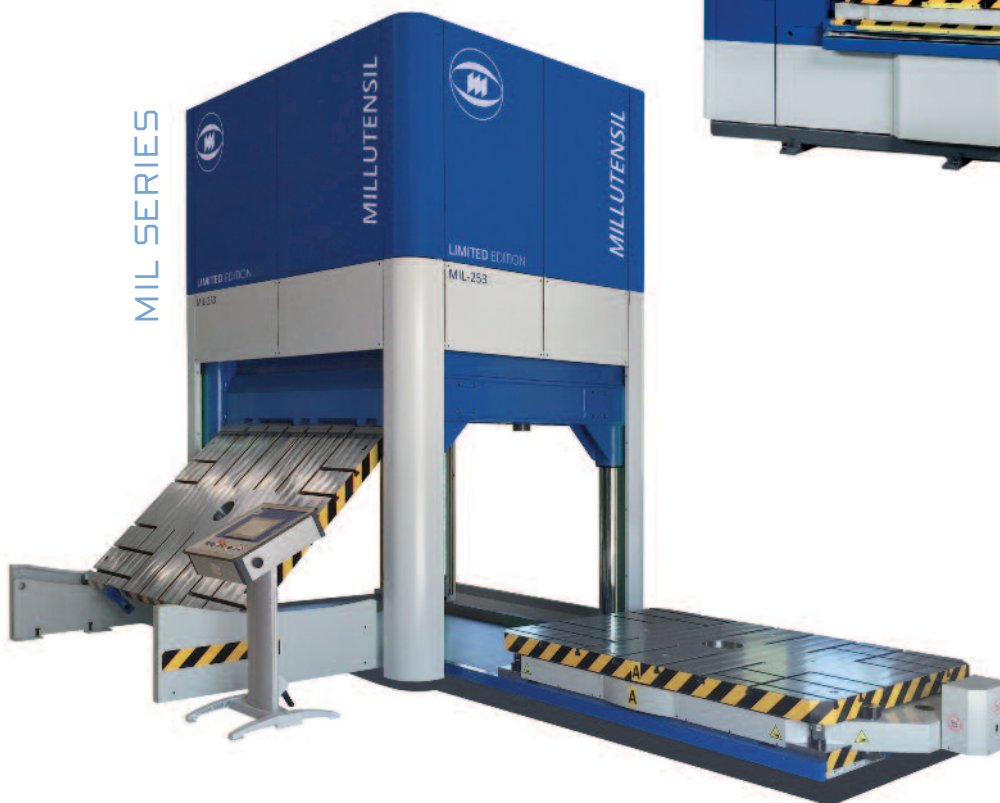
LIMITED EDITION

The best solution for spotting

To mark our 60th anniversary we launched a special **LIMITED EDITION** spotting press with an extremely innovative design. Nowadays, our customers' factories are more and more modern and aesthetically pleasing, while highly practical

and ergonomic; in other words - centres of excellence. We would like to further contribute to our customers' versatile aspirations with this **LIMITED EDITION** design, uniquely built to exemplify these qualities and onward vision.

MIL SERIES



BV SERIES





Office Corso Buenos Aires, 92
20124 Milano - Italia
Tel. +39 02 29404390
Fax +39 02 2046677

Plant Via delle Industrie, 10
26010 Izano (CR) - Italia
info@millutensil.com
millutensil.com

