

blue

BV 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 linear scales
- Sequencing of hydraulic slides, auxiliary cylinders and ejection systems
- Streamlined operation through intuitive controls of the next generation Siemens Touch Panel
- Modern Diagnostic System

DESCRIPTION



I

DESCRIZIONE

Per montaggio, aggiustaggio, controllo e riparazione degli stampi (termoplastici, pressofusione, termoindurenti, gomma e tranciatura) con possibilità di iniettare cere a bassa pressione negli stampi.

COSTRUZIONE

Struttura molto stabile con robusto basamento in acciaio saldato e normalizzato e piano base in ghisa.

D

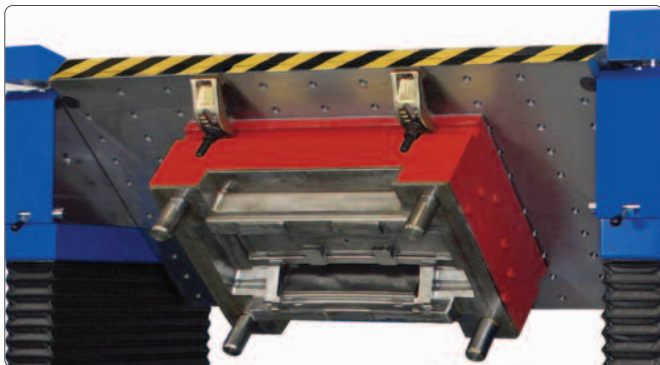
BESCHREIBUNG

Die Presse dient zur Montage, Justierung, Prüfung und Reparatur der Formen (Thermoplaste, Druckguss, Wärmehärtungsmittel, Gummi und Stanzwerkzeuge) mit der Möglichkeit, Spezialwaxe unter Niederdruck in die Formen einspritzen zu können.

BAUART

Die sehr stabile Struktur besteht aus einem geschweissten und normalisierten Stahlunterbau und einem Maschinentisch aus Guss.

■ PIANO SUPERIORE ■ OBERTISCH ■ UPPER PLATE ■ PLATEAU SUPÉRIEUR



I

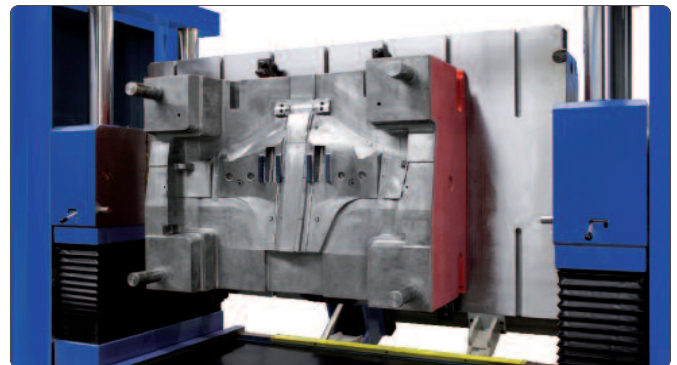
PIANO SUPERIORE

Il piano superiore è scorrevole verticalmente, con azionamento idraulico su quattro colonne di guida ed è girevole di 360° mediante motoriduttori, per portare la parte superiore dello stampo in posizione comoda per il lavoro. Il bloccaggio del piano superiore, nella esatta posizione orizzontale, è dato da quattro spine di posizionamento azionate idraulicamente.

EN

UPPER PLATE

The upper plate slides vertically by hydraulic actuation on the four guide columns and can be overturned 360° through reduction gears. In this way, it is possible to place the upper part of the die or mould in an effortless working position. The upper plate clamping in the exact horizontal position depends on the four hydraulic actuated locating pegs.



D

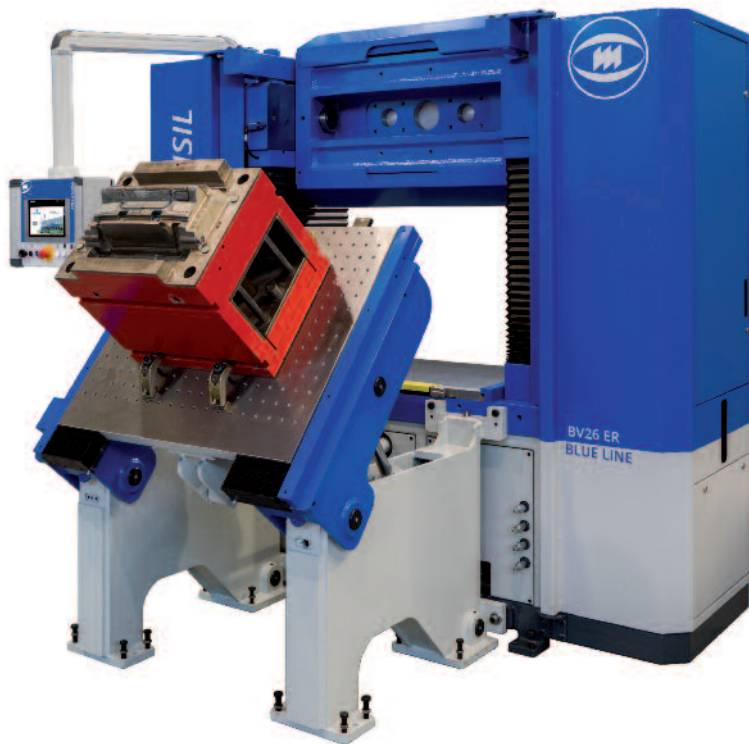
OBERTISCH

Durch zwei Hydraulikzylinder gleitet der Obertisch senkrecht an den vier Führungssäulen entlang und durch Untersetzungsgetriebe ist er um 360° drehbar. Dadurch ist es möglich das Formenoberteil zur Ausführung der Bearbeitungen in eine bequeme Arbeitsstellung zu bringen. Die Blockierung des Obertisches in seiner genauen horizontalen Stellung ergibt sich durch vier hydraulisch betätigte Passtifte.

F

PLATEAU SUPERIEUR

Le plateau supérieur se déplace verticalement par commande hydraulique sur 4 colonnes de guide et peut tourner de 360°, actionné par des moto-réducteurs, pour présenter le moule dans la meilleure position pour le travail. Le verrouillage du plateau supérieur dans l'exacte position horizontale est assuré par 4 goupilles de précision commandées hydrauliquement.



EN

DESCRIPTION

The press is used for splitting, adjusting, maintenance and try-out operations on dies and moulds (thermo-plastics, die casting, thermosetting, rubber and blanking). It is also possible to inject special waxes at low pressure into the mould.

CONSTRUCTION

The very sturdy structure consists of a welded and normalized steel basement and cast iron baseplate.

F

DESCRIPTION

Pour l'assemblage, la mise au point, l'entretien et les essais des outillages et des moules (pour matières plastiques, gommés, coulée sous pression et découpage) et pour l'injection, à basse pression, de cires dans les empreintes des moules.

CONSTRUCTION

Structure très stable avec un robuste bâti en acier soudé et normalisé et une plaque de base en fonte.

■ PIANO INFERIORE ■ UNTERTISCH ■ LOWER PLATE ■ PLATEAU INFERIEUR



I

PIANO INFERIORE

Il piano inferiore è estraibile e scorre sul piano base, guidato da cuscinetti a sfere, mediante azionamento idraulico. Esso consente di portare la parte inferiore dello stampo esternamente in posizione comoda per il lavoro.

Con l'opzione - R il piano ribalta fino a 75°.

Con l'opzione - G il piano ruota a 0°-180°, oppure 0°-90°-120°-180°-240°-270°.

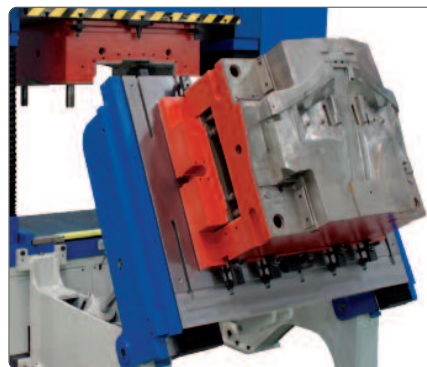
EN

LOWER PLATE

The lower plate is hydraulically extensible, sliding on the base guided by ball bearings. It allows to draw the lower part of the die or mould out of the press into an effortless working position.

With Option - R the platen can tilt up to 75°.

With Option - G the platen can rotate 0°-180°, or 0°-90°-120°-180°-240°-270°.



D

UNTERTISCH

Der Untertisch ist hydraulisch ausziehbar und bewegt sich auf dem Maschinenunterbau mittels Kugellagern. Weiterhin ermöglicht dieser, das Formenunterteil zur Ausführung der Bearbeitungen in eine bequeme Arbeitsstellung zu bringen.

Mit der Option - R kann der Tisch bis 75° schwenken.

Mit der Option - G kann der Tisch um 0°-180°, oder 0°-90°-120°-180°-240°-270° drehen.

F

PLATEAU INFERIEUR

Le plateau inférieur peut glisser sur la plaque de base (sur roulement à billes) commandé par un vérin hydraulique. Ce plateau donne la possibilité de tirer en dehors de la presse la partie inférieure d'un moule pour faciliter les opérations de contrôle ou entretien.

Avec l'option - R le plateau bascule jusqu'à 75°.

Avec l'option - G le plateau tourne de 0°-180°, ou 0°-90°-120°-180°-240°-270°.

INDEX

BV25P A01



- A01-8 Presse prova stampi
- A01-8 Tuschierpressen
- A01-8 Die & mould spotting presses
- A01-8 Presse d'essai de moules

BV26C B01



- B01-10 Presse prova stampi
- B01-10 Tuschierpressen
- B01-10 Die & mould spotting presses
- B01-10 Presse d'essai de moules

BV26E BV28E BV30E C01



- C01-12 Presse prova stampi
- C01-12 Tuschierpressen
- C01-12 Die & mould spotting presses
- C01-12 Presse d'essai de moules

BV26E-R
BV28E-R
BV30E-R
D01



- D01-14 Presse prova stampi
- D01-14 Tuschierpressen
- D01-14 Die & mould spotting presses
- D01-14 Presse d'essai de moules

TOUCH
PANEL
G01



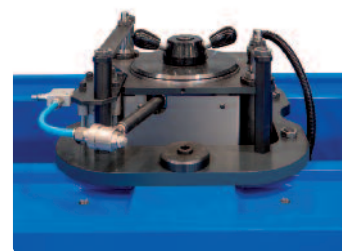
- G01-18 Touch panel
- G01-18 Touch panel
- G01-18 Touch panel
- G01-18 Touch panel

BV26E-G
BV28E-G
BV30E-G
E01



- E01-16 Presse prova stampi
- E01-16 Tuschierpressen
- E01-16 Die & mould spotting presses
- E01-16 Presse d'essai de moules

ACCESSORI
H01



- H01-19 Accessori
- H01-19 Zubehörteile
- H01-19 Accessories
- H01-19 Accessoires

BV26E-RG
BV28E-RG
BV30E-RG
F01



- F01-17 Presse prova stampi
- F01-17 Tuschierpressen
- F01-17 Die & mould spotting presses
- F01-17 Presse d'essai de moules

DATI TECNICI
I01



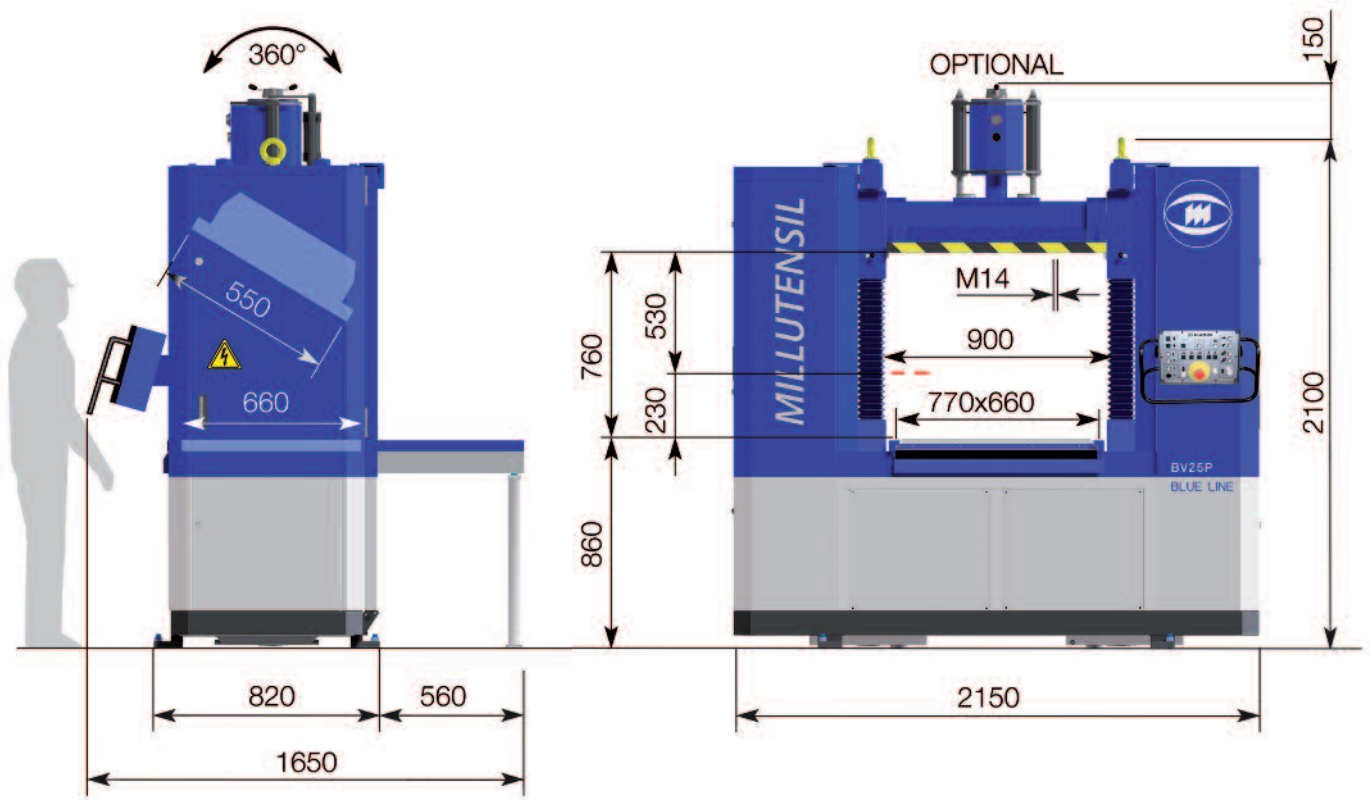
- I01-24 Dati tecnici
- I01-24 Technische Daten
- I01-24 Technical data
- I01-24 Données techniques

BV25P

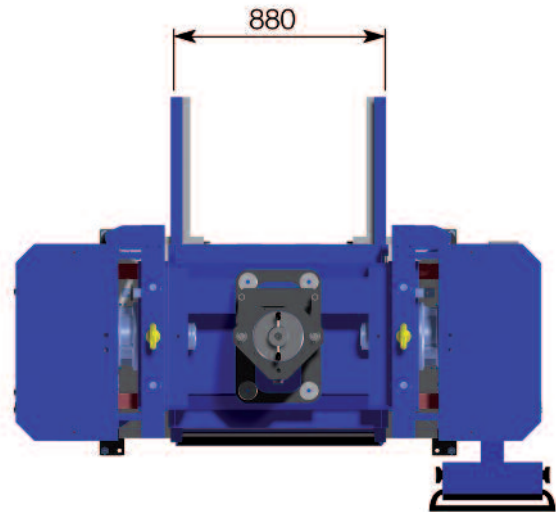
SERIE **P**

- I** La versione più piccola della serie BV
- D** Die kleinste Version der BV-Serie
- EN** The smallest version of the BV series
- F** La version la plus petite de la série BV





A01

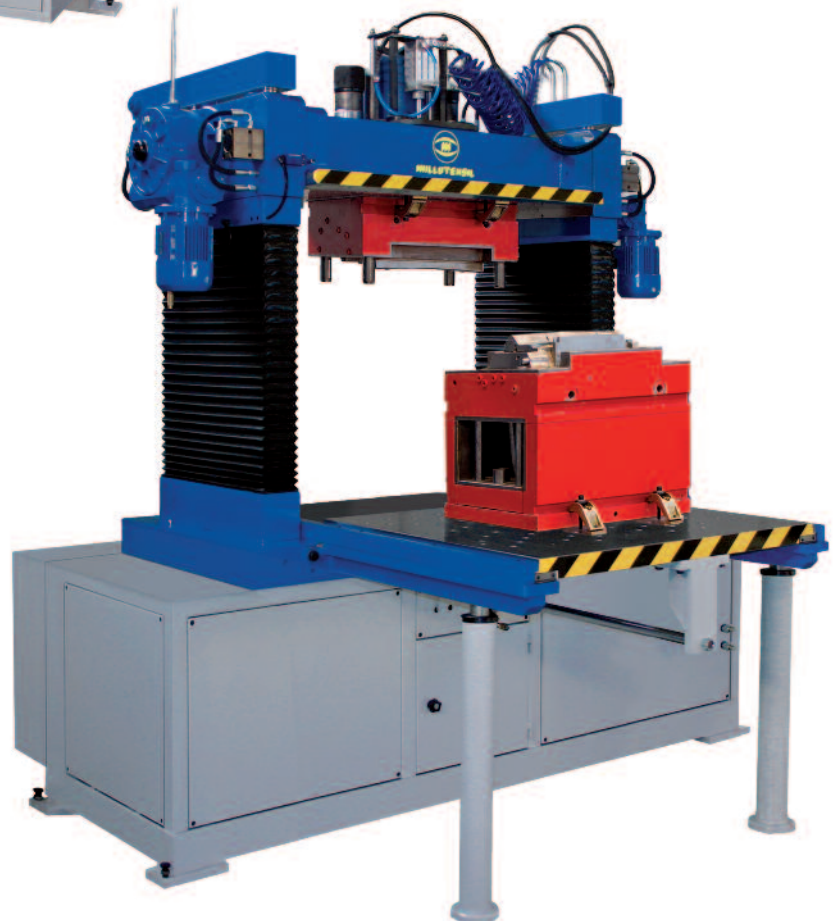


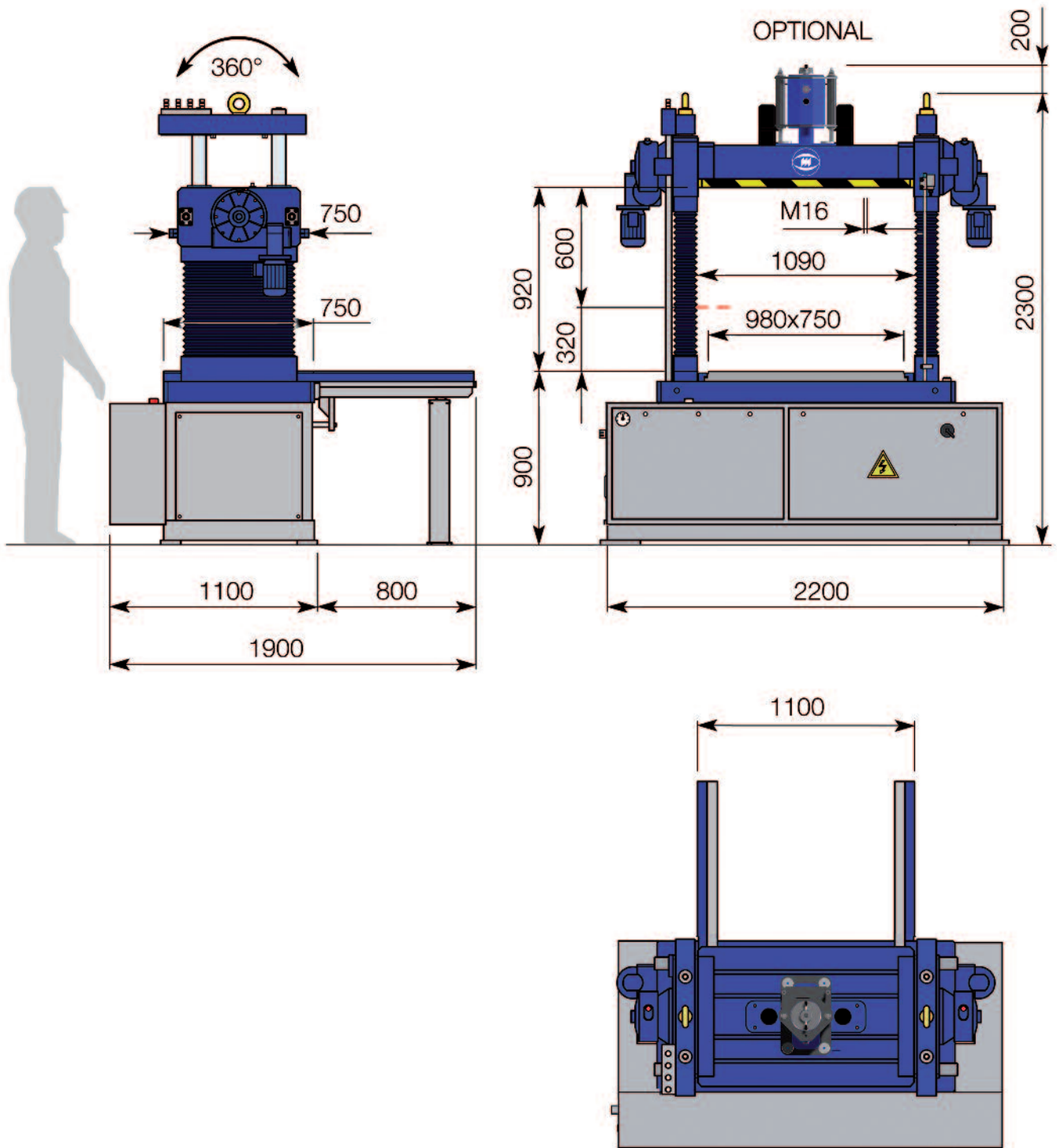
BV26C - CLASSIC

SERIE

C

- I** La versione *entry level* per stampi di piccole e medie dimensioni
- D** *Entry-level-Version* für kleine und mittelgroße Formen
- EN** *Entry level-version* for small and medium size moulds
- F** Version *entry level* pour des moules de petites et moyennes dimensions

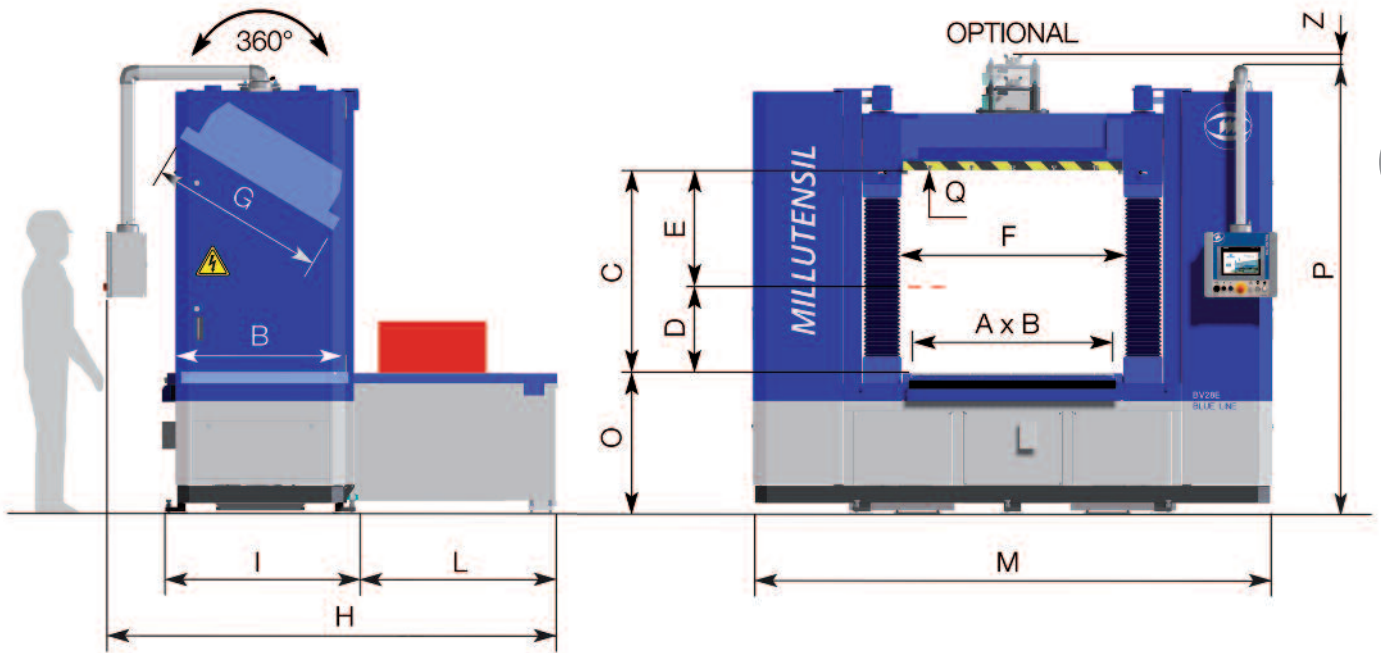




SERIE
E

- I** La versione *advanced* per stampi di piccole e medie dimensioni
Idraulica gestita da servo valvole proporzionali elettroniche. Controllo del parallelismo tramite righe ottiche Heidenhain. Gestione con PLC Siemens e comandi tramite touch panel.
- D** *Advanced-Version* für kleine und mittelgroße Formen
Hydraulik durch Servo-Proportionalventile elektronisch gesteuert. Kontrolle der Parallelität über Heidenhain Glassmaßstäbe. Steuerung mit Siemens SPS und Befehle über Touch-Panel.
- EN** *Advanced-version* for small and medium size moulds
Hydraulic system controlled by electronic servo proportional valves. Control of parallelism through Heidenhain optical lines. Monitored through Siemens PLC commanded by Touch Panel.
- F** Version *advanced* pour des moules de petites et moyennes dimensions
Idraulique gerée par des servovannes électroniques proportionnelles. Contrôle du parallelisme au moyen des lignes optiques Heidenhain. Gestion avec PLC Siemens et commandes par touch panel.

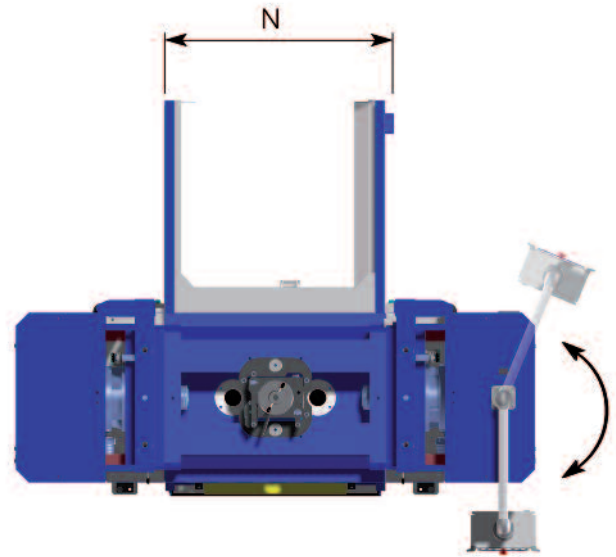




C01



TOUCH PANEL SIEMENS TP900

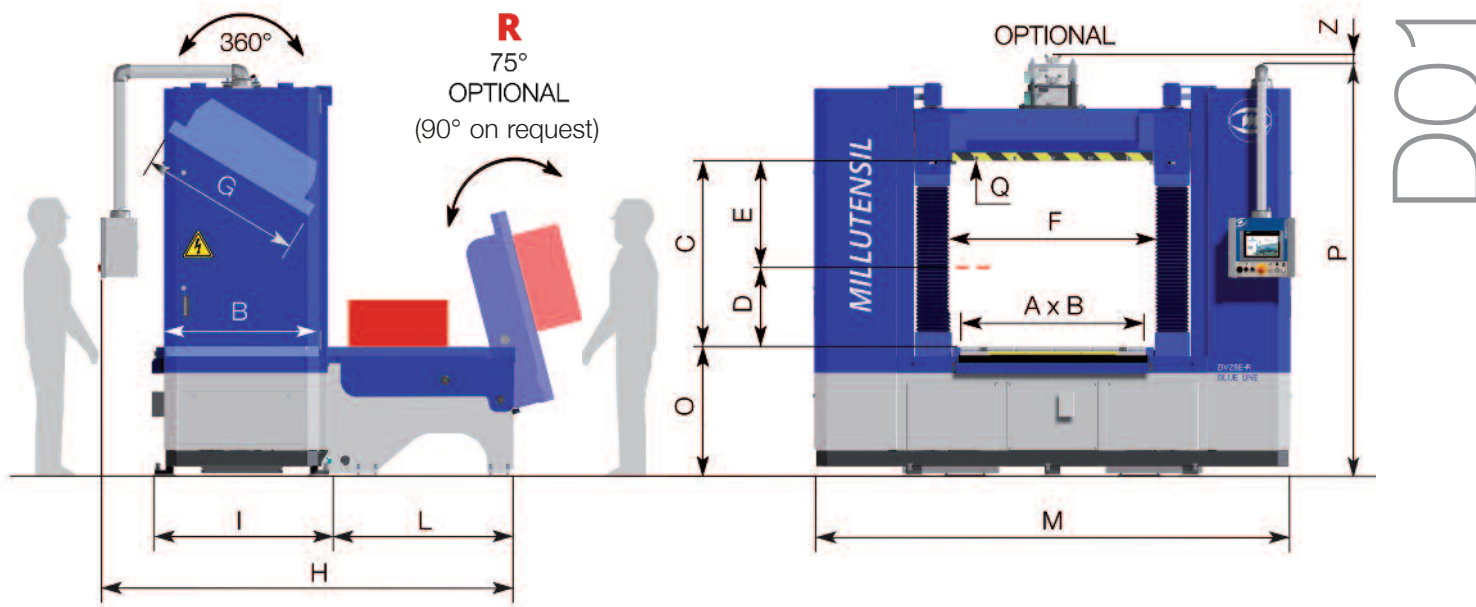


	A x B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	Z
BV26E	980 x 750	920	320	600	1090	700	2200	930	960	2460	1200	900	2370	M16	170
BV28E	1200 x 1000	1200	450	750	1330	1000	2700	1100	1200	3100	1300	820	2650	T.18	-
BV30E	1500 x 1000	1200	450	750	1610	1000	2700	1100	1200	3400	1600	820	2650	T.18	-

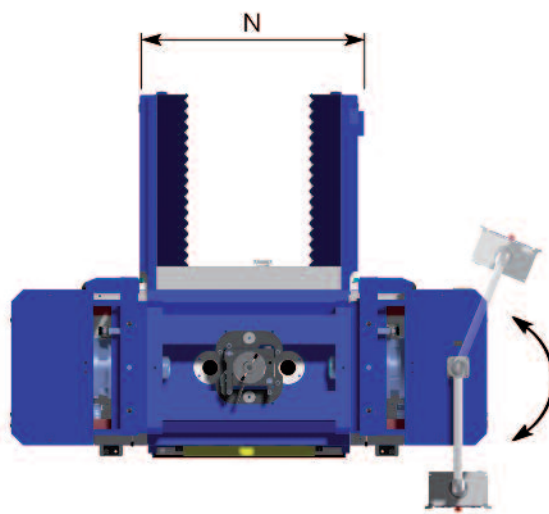
SERIE
ER
OPTION

- I** Con ribaltamento piano inferiore di 75° (opzione "R")
- D** Mit unterem Kipptisch 75° (Option "R")
- EN** Lower plate tilting 75° (option "R")
- F** Plateau inférieur basculant 75° (option "R")





TOUCH PANEL SIEMENS TP900



	A x B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	Z	75°
BV26E-R	980 x 750	920	320	600	1090	700	2200	930	960	2460	1200	900	2370	M16	170	75°
BV28E-R	1200 x 1000	1200	450	750	1330	1000	2700	1100	1200	3100	1400	820	2650	T.18	-	75°
BV30E-R	1500 x 1000	1200	450	750	1610	1000	2700	1100	1200	3400	1700	820	2650	T.18	-	75°

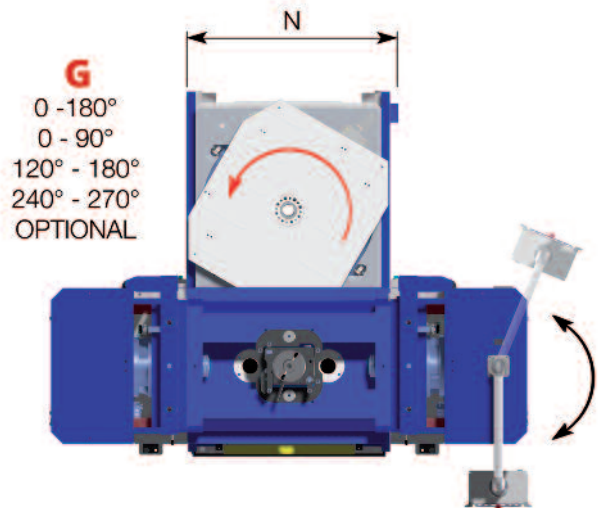
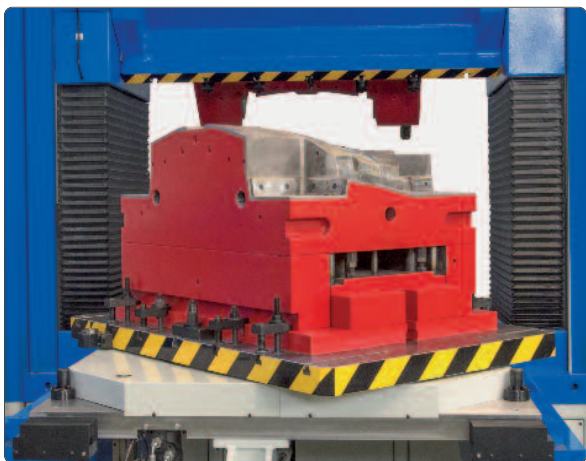
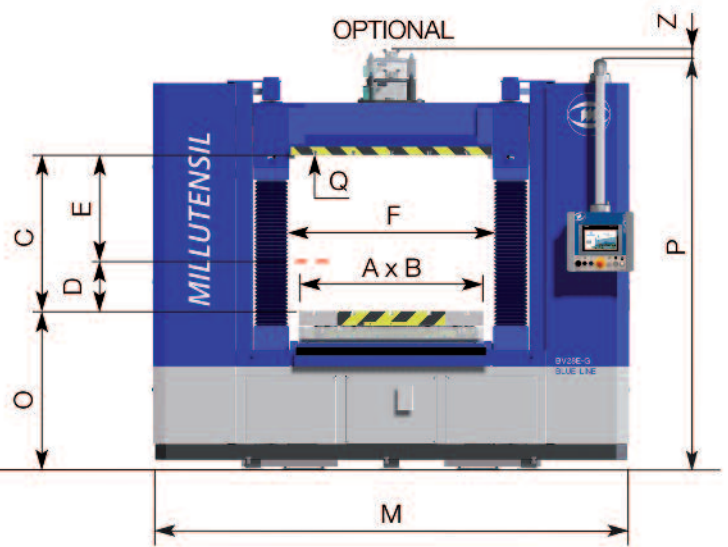
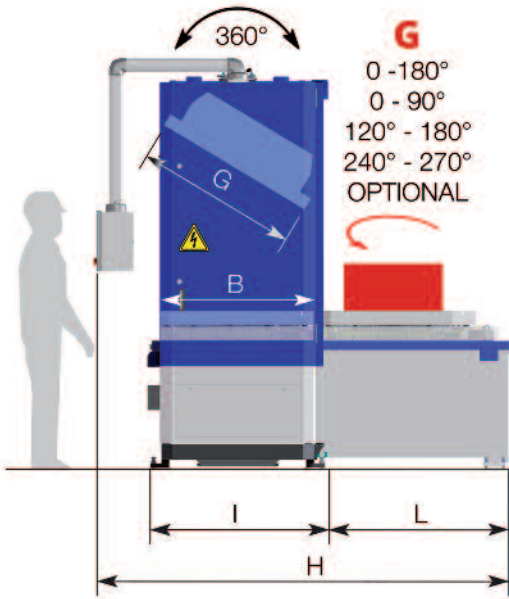
BV26E-G | BV28E-G | BV30E-G

■ DIMENSIONI ■ ABMESSUNGEN ■ OVERALL DIMENSIONS ■ ENCOMBREMENT MACHINE

E01

SERIE E OPTION G

- I** Con tavola rotante 0-180°/0-90°-120°-180°-240°-270° per stampi multicomponenti (opzione "G")
- D** Mit Drehteller 0-180°/0-90°-120°-180°-240°-270° für Mehrkomponentenwerkzeuge (Option "G")
- EN** With rotary table 0-180°/0-90°-120°-180°-240°-270° for multicomponent moulds (option "G")
- F** Avec plateau tournant 0-180°/0-90°-120°-180°-240°-270° pour moules (option "G") à composants multiples



	A x B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	0-180°	Z
BV26E-G	980 x 750	920	320	600	1090	700	2200	930	960	2460	1200	1070	2530	M16	0-180°	170
BV28E-G	1200 x 1000	1200	450	750	1330	1000	2700	1100	1200	3100	1400	1000	2810	T.18	0-180°	-
BV30E-G	1500 x 1000	1200	450	750	1610	1000	2700	1100	1200	3400	1700	1000	2810	T.18	0-180°	-

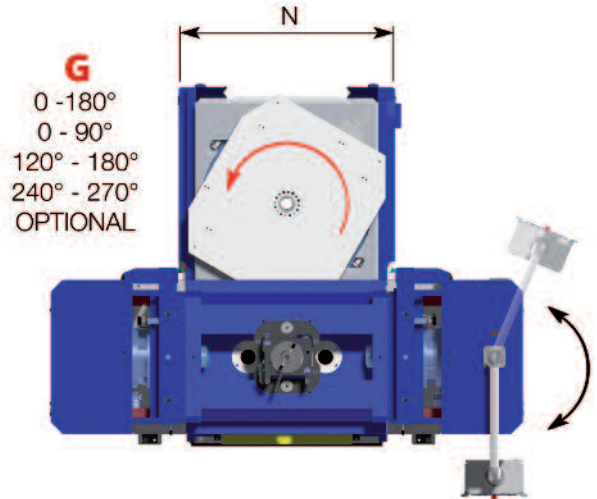
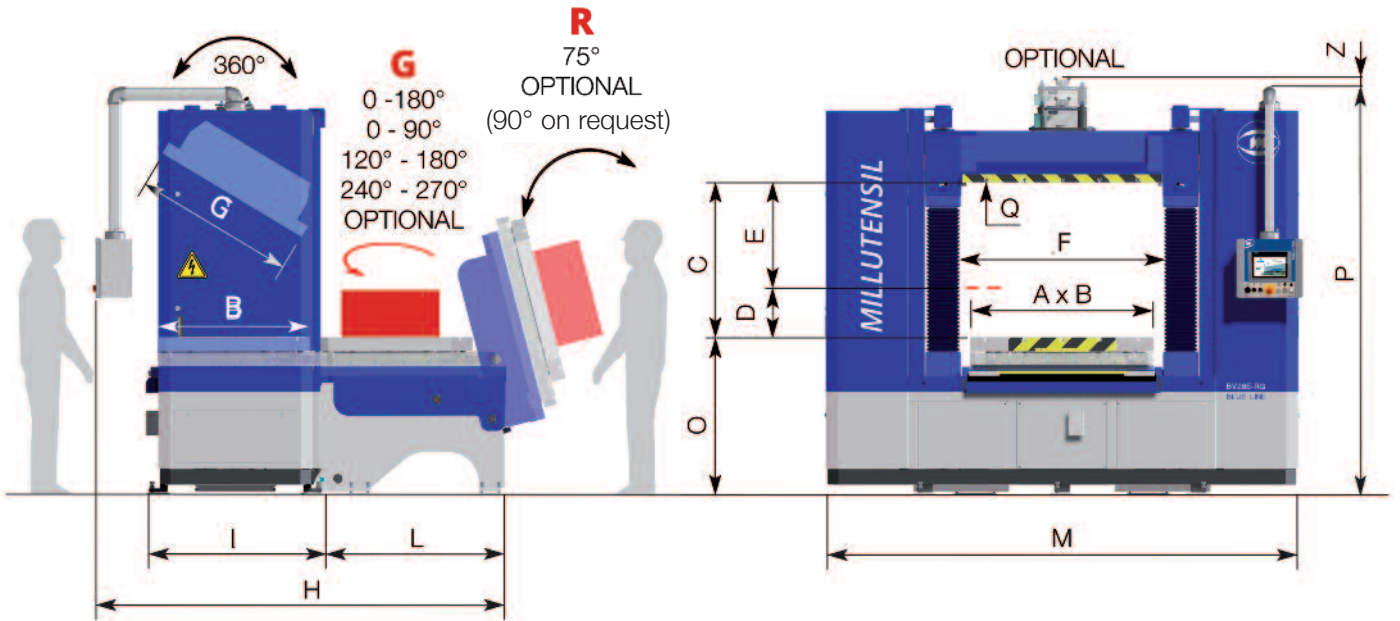
BV26E-RG | BV28E-RG | BV30E-RG

■ DIMENSIONI ■ ABMESSUNGEN ■ OVERALL DIMENSIONS ■ ENCOMBREMENT MACHINE

SERIE **E**RG
OPTION

- I** Con ribaltamento piano inferiore 75° (opzione "R") + tavola rotante (opzione "G")
- D** Mit unterem Kipptisch 75° (Option "R") + Drehteller (Option "G")
- EN** With lower plate tilting to 75° (option "R") + rotary table (option "G")
- F** Avec plateau inférieur basculant à 75° (option "R") + plateau tournant (option "G")

F01



	A x B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	75°	0-180°	Z
BV26E-RG	980 x 750	920	320	600	1090	700	2200	930	960	2460	1200	1070	2530	M16	75°	0-180°	170
BV28E-RG	1200 x 1000	1200	450	750	1330	1000	2700	1100	1200	3100	1400	1000	2810	T.18	75°	0-180°	-
BV30E-RG	1500 x 1000	1200	450	750	1610	1000	2700	1100	1200	3400	1700	1000	2810	T.18	75°	0-180°	-

TOUCH PANEL TP 900

G01



I

TOUCH PANEL PER SERIE BV-E

Millutensil è il primo costruttore al mondo ad aver introdotto l'uso del TOUCH PANEL nelle presse prova stampi.

Il PLC elettronico "SIEMENS S7-1512" gestisce tutte le funzioni della pressa (serie BV-E).

La visualizzazione avviene tramite un TOUCH PANEL "SIEMENS TP900" 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

TOUCH PANEL FÜR BV-E SERIE

Millutensil ist weltweit der erste Hersteller der ein TOUCH PANEL in seinen Tuschierpressen einsetzt.

Der elektronische PLC "SIEMENS S7-1512" verwaltet alle Funktionen der Tuschierpresse (Serie BV-E).

Die Visualisierung geschieht durch ein TOUCH PANEL "SIEMENS TP900" neuester Generation.

Die Vorteile sind der einfache, klare sowie bequeme Gebrauch, sowie die enorme Flexibilität in der Individualisierung verschiedener Funktionen, wie zum Beispiel die Steuerung der Kernzüge.

EN

TOUCH PANEL FOR BV-E SERIES

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

The electronic PLC "SIEMENS S7-1512" handles all the functions of the press (BV-E series). The display interface is the next generation TOUCH PANEL "SIEMENS TP900".

Uncluttered, clear and ergonomic, the panel offers many advantages as well as vast flexibility in customizing features, including command of the auxiliary cylinders.

F

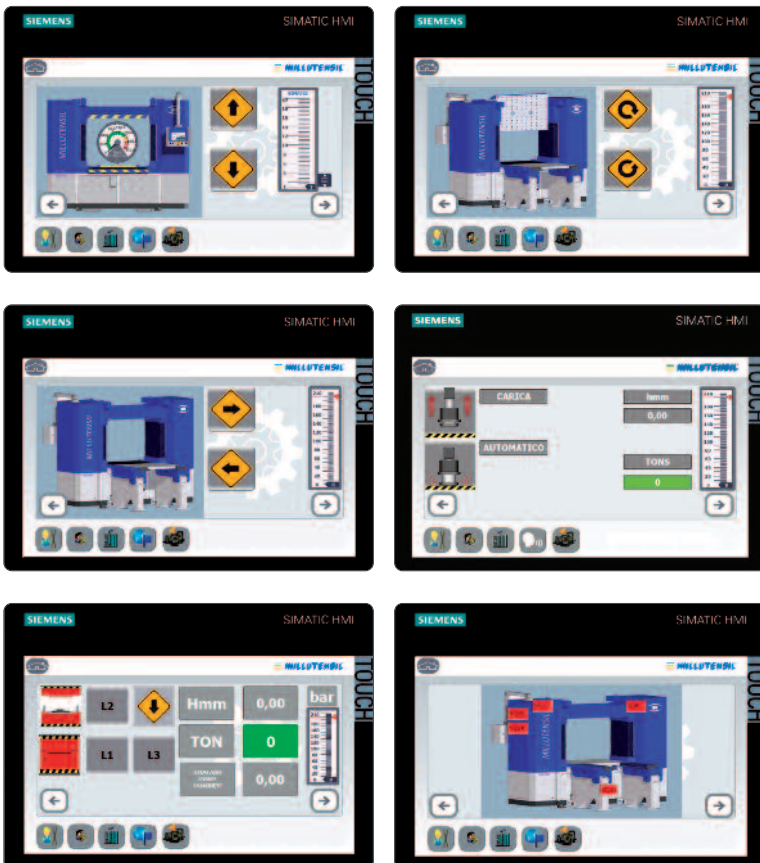
TOUCH PANEL POUR LA SERIE BV-E

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

Le PLC électronique "SIEMENS S7-1512" dirige toutes les fonctions de la presse (Série BV-E).

La visualisation se fait au moyen d'un TOUCH PANEL "SIEMENS TP900" 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.



ACCESSORIES

I

ACCUMULATORE DI ENERGIA (A COLPO ISTANTANEO)

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)

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 die Schliesskraft der Presse, der dynamischen Wirkung des Energiespeichers hinzu.

EN

ENERGY ACCUMULATOR (SINGLE SHOT)

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's upper plate. It functions 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 be coupled with the press clamping force.

F

ACCUMULATEUR D'ÉNERGIE (A COUP INSTANTANÉ)

Pour la mise au point des moules pour matières plastiques et gommés, ainsi que pour la coulée sous pression des métaux.

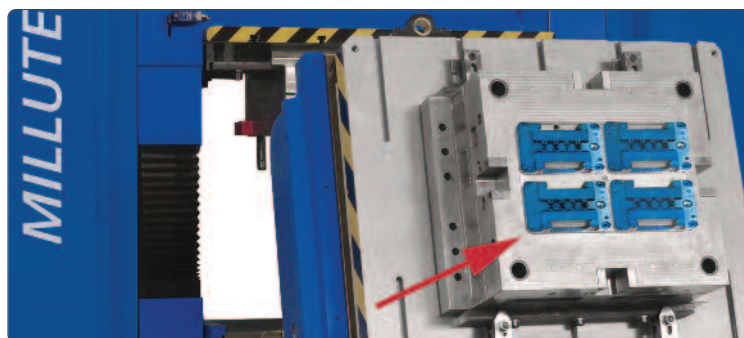
Ce dispositif hydraulique doit être fixé sur le plateau supérieur de la presse. Il permet de frapper un coup sur le moule fermé pour mieux vérifier l'accouplement entre les deux demi-moules (matrices et pinçons). L'action dynamique du dispositif est indépendante du mouvement de fermeture de la presse. Par conséquent, outre à la force de fermeture de la presse on obtient aussi un effet dynamique de l'accumulateur d'énergie.

I AUMENTA L'EFFICIENZA DELLA MARCATURA DEL BLU DI PRUSSIA

D STEIGERT DIE EFFIZIENZ DER MARKIERUNG DER BLAUEN TUSCHIERFARBE

EN IT INCREASES THE EFFICIENCY OF THE PRUSSIAN BLUE MARKING

F AUGMENTE L'EFFICIENCE DU MARQUAGE DU BLEU DE PRUSSE



BV25P



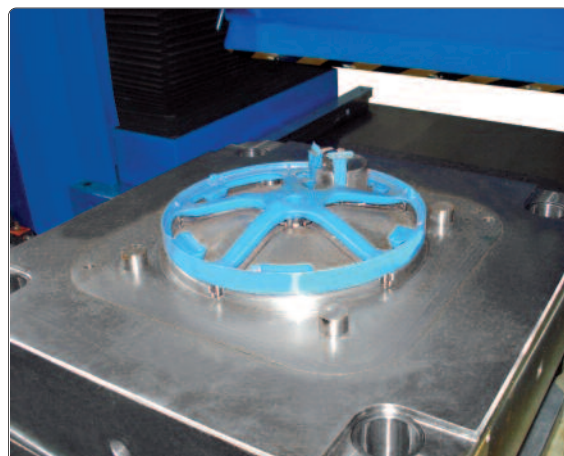
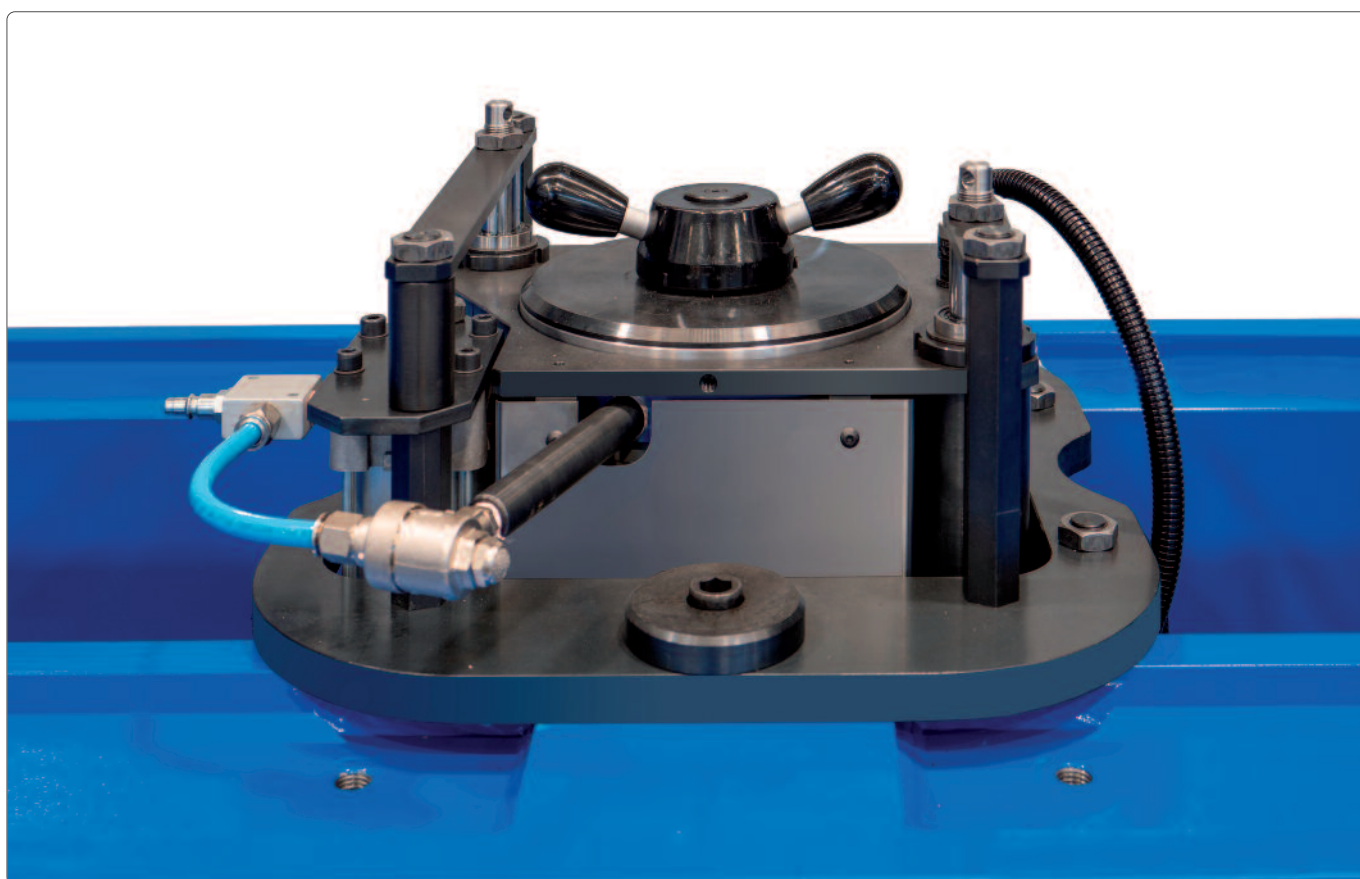
BV26C - BV26E - BV26E-R - BV28E - BV28E-G - BV28E-RG
BV28E-R - BV30E - BV30E-G - BV30E-R - BV30E-RG

BV25P | BV26C | BV26E | BV26E-R | BV28E | BV28E-R
BV28E-G | BV28E-RG | BV30E | BV30E-R | BV30E-G | BV30E-RG

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



Particolari stampati con il gruppo iniettore cera
Mit der Wachseinspritzeinheit gegossene Teile
Details of an article moulded with the special wax injection unit
Pièces moulées avec le groupe d'injection de cire



ACCESSORIES

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	BV25P	BV26C	BV26E	BV26E-R	BV28E	BV28E-R	BV28E-G	BV28E-RG	BV30E	BV30E-R	BV30E-G	BV30E-RG
Capacità dell'iniettore	2				5							
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 Temperaturregelung der Druckkammer zur Erhaltung eines gleichbleibenden Materialgleitgrades.

TECHNISCHE DATEN	BV25P	BV26C	BV26E	BV26E-R	BV28E	BV28E-R	BV28E-G	BV28E-RG	BV30E	BV30E-R	BV30E-G	BV30E-RG
Fassungsvermögen, in Liter	2				5							
Temperaturregulierung durch Thermostat	50 bis 200°C				50 bis 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 dimensions and thickness of pre-production mouldings (even the thinnest flash) and to ensure the correct filling. The wax injection attachment includes: wax container with electric heating, pneumatic action with air pressure control, and temperature control of the chamber to attain constant wax fluidity.

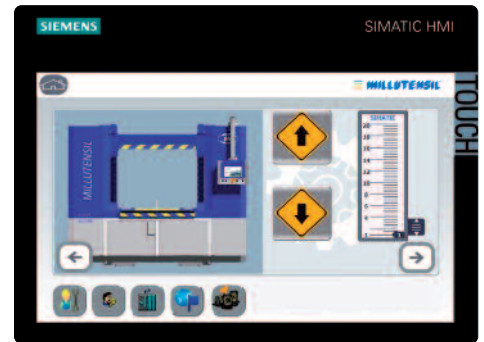
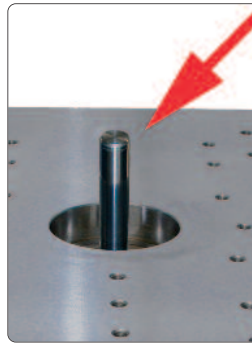
TECHNICAL DATA	BV25P	BV26C	BV26E	BV26E-R	BV28E	BV28E-R	BV28E-G	BV28E-RG	BV30E	BV30E-R	BV30E-G	BV30E-RG
Wax container capacity, Litre	2				5							
Temperature control with thermostat	50 to 200°C				50 to 200°C							
Working air pressure	6 bar [kg/cm ²]				6 bar [kg/cm ²]							
MATERIAL FOR INJECTION												
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 CIRE - Le groupe injecteur a été conçu pour l'injection à basse pression de cires spéciales dans les empreintes du moule. On peut ainsi vérifier les dimensions et épaisseurs des pièces moulées, précision des surfaces de fermeture du moule, bavures minces et 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	BV25P	BV26C	BV26E	BV26E-R	BV28E	BV28E-R	BV28E-G	BV28E-RG	BV30E	BV30E-R	BV30E-G	BV30E-RG
Injecteur cire: capacité Litres	2				5							
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	env. 90°C				env. 90°C							
Injection à	env. 140°C				env. 140°C							
Retrait	0,6 %				0,6 %							
Refonte	env. 4 fois				env. 4 fois							

ACCESSORIES

- 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	BV25P	BV26C	BV26E	BV26E-R	BV28E	BV28E-R	BV28E-G	BV28E-RG	BV30E	BV30E-R	BV30E-G	BV30E-RG
Forza espulsione max., kN	40	40	40	40	100	100	100	100	100	100	100	100
Corsa dell'espulsore mm	70	70	70	70	85	85	85	85	85	85	85	85

D HYDRAULISCHE AUSWERFEREINHEIT

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

TECHNISCHE DATEN	BV25P	BV26C	BV26E	BV26E-R	BV28E	BV28E-R	BV28E-G	BV28E-RG	BV30E	BV30E-R	BV30E-G	BV30E-RG
Max. Auswerferkraft, kN	40	40	40	40	100	100	100	100	100	100	100	100
Hub des Auswerfers mm	70	70	70	70	85	85	85	85	85	85	85	85

EN HYDRAULIC EJECTOR UNIT

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

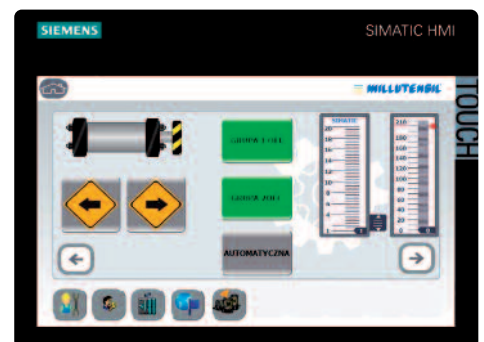
TECHNICAL DATA	BV25P	BV26C	BV26E	BV26E-R	BV28E	BV28E-R	BV28E-G	BV28E-RG	BV30E	BV30E-R	BV30E-G	BV30E-RG
Max ejection force, kN	40	40	40	40	100	100	100	100	100	100	100	100
Ejector stroke mm	70	70	70	70	85	85	85	85	85	85	85	85

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	BV25P	BV26C	BV26E	BV26E-R	BV28E	BV28E-R	BV28E-G	BV28E-RG	BV30E	BV30E-R	BV30E-G	BV30E-RG
Force d'éjection max., kN	40	40	40	40	100	100	100	100	100	100	100	100
Course éjecteur mm	70	70	70	70	85	85	85	85	85	85	85	85

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



I UNITÀ 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

Dieser hydraulische Anschluss 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 movement of possible cylinders applied on the die or mould for greater control of mobile parts (max 2+2).

F UNITE DE COMMANDE 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

PANNELLO MOBILE WIRELESS SIEMENS / INDUSTRY 4.0

Il tablet ITP1000 è un dispositivo wireless interfacciato direttamente alla pressa pensato per svolgere numerose operazioni aggiuntive rispetto al pannello di controllo principale. Tali operazioni offrono la possibilità di creare facilmente report riguardanti l'aggiustaggio e la manutenzione degli stampi utilizzando i dati memorizzati dalla pressa (ad esempio codice stampo, nome operatore, ore di lavoro, parametri di aggiustaggio ecc.) Tali report possono essere, inoltre, corredati da fotografie e video facilmente eseguibili grazie alla telecamera integrata, nonché richiamati facilmente in ogni momento.

D

DRAHTLOSES SIEMENS / INDUSTRY 4.0-MOBILGERÄT

Das ITP1000-Tablet ist ein drahtloses Gerät, das unmittelbar mit der Presse verbunden ist, und zur Durchführung von zahlreichen zusätzlichen Funktionen zu denen des Hauptbedienpults entwickelt wurde. Diese Funktionen sehen die Möglichkeit vor, Berichte über die Justierung und die Wartung der Werkzeuge unter Verwendung der durch die Presse gespeicherten Daten (z.B. Werkzeugnummer, Bedienname, Arbeitsstunden, Regulierungsparameter usw.) einfach zu erstellen. Diese Berichte können Fotografien und Videos enthalten, die einfach dank der eingebauten Kamera gemacht werden können, und jederzeit schnell abgerufen werden.

EN

SIEMENS / INDUSTRY 4.0 WIRELESS MOBILE PANEL

The ITP1000 tablet is a wireless device interfaced directly with the press, conceived to perform several additional functions compared to the main control panel. Said functions allow to easily create reports on the adjustment and maintenance of dies and moulds using the data stored by the press (e.g. mould code, operator's name, working hours, adjustment parameters etc.). These reports can also include pictures and videos that can be easily done thanks to an integrated camera, and be easily retrieved at any time.

F

PANNEAU MOBILE SANS FIL SIEMENS / INDUSTRY 4.0

La tablette ITP1000 est un dispositif sans fil interfacé directement à la presse, conçu pour effectuer beaucoup d'opérations supplémentaires par rapport à celles du panneau de contrôle principal. Ces opérations offrent la possibilité de créer facilement des rapports sur l'ajustage et l'entretien des moules en utilisant les données enregistrées par la presse (par exemple code de moule, nom opérateur, heures de travail, paramètres d'ajustage etc.). Ces rapports peuvent contenir des photos et vidéos, qui sont faciles à réaliser grâce à une caméra intégrée, et peuvent être récupérés facilement à tout moment.



TECHNICAL DATA

MODELLO MODELL MODEL MODÈLE		BV 25P	BV 26C	BV 26E	BV 26E-R	BV 26E-G	BV 26E-RG	BV 28E	BV 28E-R	BV 28E-G	BV 28E-RG	BV 30E	BV 30E-R	BV 30E-G	BV 30E-RG
Forza max. chiusura Max. Schliesskraft Max. clamping force Force max. de fermeture	kN	180	300	300	300	300	300	500	500	500	500	500	500	500	500
Forza max. apertura Max. Rückzugskraft Max. opening force Force max. d'ouverture	kN	150	250	250	250	250	250	300	300	300	300	300	300	300	300
Pressione max. esercizio Max. Arbeitsdruck Max. working pressure Pression max. de marche	bar	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Dimensione dei piani Tischaufspannfläche Platens dimension Dimensions des plateaux	mm	770 x 660	980 x 750	980 x 750	980 x 750	980 x 750	980 x 750	1200 x 1000	1200 x 1000	1200 x 1000	1200 x 1000	1500 x 1000	1500 x 1000	1500 x 1000	1500 x 1000
Apertura min. tra i piani Einbauhöhe min. Min. opening between platens Ouverture min. entre les plateaux	mm	230	320	320	320	320	320	450	450	450	450	450	450	450	450
Apertura max. tra i piani Einbauhöhe max. Max. opening between platens Ouverture max. entre les plateaux	mm	760	920	920	920	920	920	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Passaggio max. fra colonne Max. Durchgang zwischen den Säulen Max. distance between columns Passage max. entre les colonnes	mm	900	1090	1090	1090	1090	1090	1300	1300	1300	1300	1600	1600	1600	1600
Peso max. sul piano inferiore Max. Belastbarkeit auf unterem Tisch Max. load capacity on lower platen Poids max. sur le plateau inférieur	kg	2500	4000	4000	4000	4000	4000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000
Peso max. per rotazione piano superiore Max. Gewicht zur Drehung des Obertisches Max load capacity on rotating upper plate Poids admis pour la rotation plateau supérieur	kg	800	1200	1200	1200	1200	1200	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500
		Avvertenza: con altezza semi-stampo max. 200 mm / Vorsicht: mit Höhe der Halbform 200 mm max. Remark: with half-mold height max. 200 mm / Soit: avec hauteur semi-moule max. 200 mm													
Velocità di avvicinamento Annäherungsgeschwindigkeit Upper platen approaching speed Vitesse d'approche	mm/ sec	25	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Velocità di lavoro Arbeitsgeschwindigkeit Upper platen working speed Vitesse de travail	mm/ sec	6	6	6	6	6	6	5	5	5	5	5	5	5	5
Velocità di ritorno Rücklaufgeschwindigkeit Upper platen back speed Vitesse de retour	mm/ sec	28	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15

TECHNICAL DATA

MODELLO MODELL MODEL MODÈLE		BV 25P	BV 26C	BV 26E	BV 26E-R	BV 26E-G	BV 26E-RG	BV 28E	BV 28E-R	BV 28E-G	BV 28E-RG	BV 30E	BV 30E-R	BV 30E-G	BV 30E-RG
Velocità di rotazione piano superiore Drehgeschwindigkeit des Obertisches Upper platen rotation speed Vitesse de rotation plateau supérieur	giri /min U/min rpm t.p.m.	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Potenza motore principale Hauptmotorleistung Power of main engine Puissance du moteur principal	kW	4	5,5	4	4	4	4	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
Peso totale Maschinengewicht Machine weight Poids total	kg	2600	3900	4100	5050	4900	5850	9400	10500	10600	12600	11200	12000	12600	13500
Cave a T nei piani DIN 650 T- Nuten in beiden Tischen DIN 650 T-slots in the platens DIN 650 Rainures à T dans les plateaux DIN 650	mm	-	-	-	-	-	-	18	18	18	18	18	18	18	18
Numero delle cave a T nei piani Anzahl der T- Nuten in beiden Tischen Number of T-slots in the platens Nombre des rainures à T dans les plateaux		-	-	-	-	-	-	5	5	5	5	7	7	7	7
Fori filettati sui piani Gewindebohrungen in den Tischen Threaded holes on both platens Trous taraudés sur les plateaux		M14	M16	M16	M16	M16	M16	-	-	-	-	-	-	-	-
COLORE: GRIGIO RAL 7035 FARBE: GRAU RAL 7035 COLOUR: GREY RAL 7035 COULEUR: GRIS RAL 7035	PARTI MOBILI: BLU RAL5017 BEWEGLICHE TEILE: BLAU RAL5017 MOVABLE PARTS: BLUE RAL5017 PARTIES MOBILES: BLEU RAL5017														
Peso in cassa Transportgewicht in Kiste Shipping weight in cage Poids en caisse	kg	3000	4300	4600	5800	5450	6600	10000	11400	11500	13500	12200	13000	13600	14500
Peso in gabbia Transportgewicht in Verschlag Shipping weight in crate Poids en cage	kg	2850	4050	4350	5350	5250	6400	9800	11200	11300	13200	12000	12800	13400	14200

SPOTTING PRESSES

- PRESSE PROVA STAMPI BLUE LINE
- TUSCHIERPRESSEN BLUE LINE
- BLUE LINE DIE & MOULD SPOTTING PRESSES
- PRESSES D'ESSAI DE MOULES BLUE LINE

DIE&MOULD SPOTTING PRESSES



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

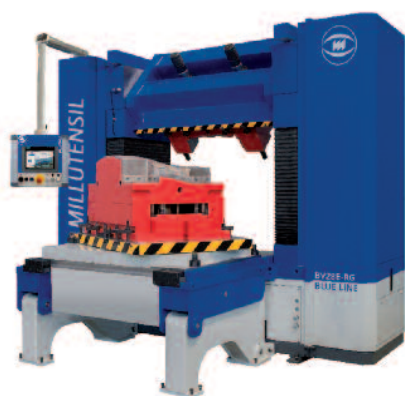
DIE&MOULD SPOTTING PRESSES



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

DIE&MOULD SPOTTING PRESSES



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 26E-G	980 x 750 - 38 x 29	30
BV 26E-RG	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

YOUR SPOTTING AND SPLITTING SPECIALIST

MIL SERIES

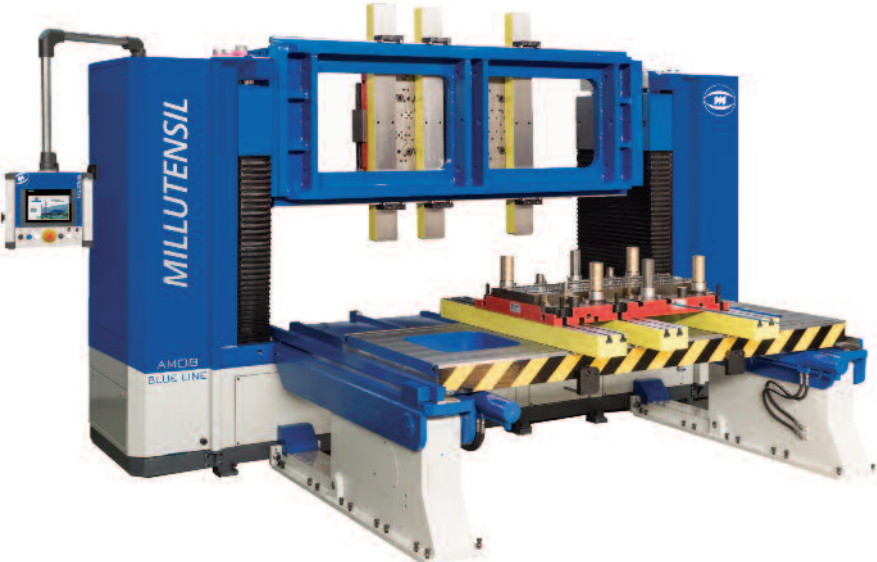


BV SERIES



Integrated with industry 4.0 

AM 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

