



Plate press

Prensa de prato

板式压机

Гидравлический пресс

model

MPTSX



A nova Mostardini MPTSX é a prensa tecnologicamente mais evoluída no mercado para prensar, estirar e amaciar. O sistema de controlo é gerido por um PLC que torna as operações na máquina simples e rápidas, facilitando as operações de manutenção graças ao sistema de autodiagnóstico. Os vários modelos são divididos com base na potência máxima exercida nas bancadas de trabalho de modo a poder propor diferentes soluções com base no tipo de processamento necessário nas peles.

*The new **Mostardini MPTSX** is the most technologically advanced machine on the market for embossing and ironing. The control system is managed by a PLC that makes the operations on the machine simple and fast, making easier the maintenance operations thanks to a self-diagnosis system. The various models are divided according to the maximum power exerted on work surfaces in order to offer different solutions depending on the type of work required on leathers.*

全新Mostardini MPTSX是市面上最先进的高科技压机，可以进行压印、熨烫和轧光。控制系统由PLC管理，使机器操作简单而快速，并且由于配备了自诊断系统，使维护操作更加简便。不同型号根据工作台面上的最大功率进行划分，从而可依据要求的皮料加工类型而提出不同的解决方案。

Новая машина Mostardini MPTSX является наиболее технологически продвинутой машиной на рынке для тиснения, глажки и полирования. Система управления оснащена ПЛК, который делает операции на машине простыми и быстрыми, облегчая операции по техническому обслуживанию благодаря системе самодиагностики. Различные модели разделены в соответствии с максимальным усилием, воздействующим на рабочие поверхности, чтобы иметь возможность предлагать различные решения в зависимости от типа обработки кожи.

CARACTERÍSTICAS:

Estrutura em chapas de aço de alta resistência controlada com método por ultrassons para verificar a total ausência de defeitos antes de serem utilizadas. Soldaduras realizadas eletricamente com sistema de pré-aquecimento para permitir uma melhor coesão dos materiais e no final do processamento submetidas a controlo magnetoscópico utilizando pós magnéticos para verificar a sua execução.

Tratamento final com recozedura em distensão para aumentar a resistência à fadiga. Todos os detalhes estruturais dimensionados e verificados nas pressões máximas de trabalho empregando um programa apropriado (ANSYS).

Cilindro de aço forjado submetido a tratamento térmico de distensão e controlado com ultrassons para garantir a duração e fiabilidade ao longo do tempo e a altas pressões.

Pistão de ferro fundido lapidado superficialmente.

Plano móvel com movimentos rápidos de subida e descida realizados através de cilindros externos.

Sistema hidráulico de última geração para garantir baixo consumo e durabilidade ao longo do tempo, mesmo com cargas de trabalho contínuas.

Centralina oleodinâmica integrada no corpo da prensa e equipada com unidade de arrefecimento do óleo.

Possibilidade de efetuar revisões e verificações no próprio circuito hidráulico sem ter de esvaziar o sistema do óleo contido. Facilidade na substituição da junta de vedação do cilindro.

Possibilidade de ajustar a velocidade do pistão.

Possibilidade de ajustar o curso do pistão de acordo com as espessuras da placa e do feltro.

Sistema que também permite encostar a pele à placa aquecida sem pressão, para efetuar o estiramento "a beijar".

Repetidor de batimentos (sem abrir os planos) necessário para prensar em profundidade.

Sistema de aquecimento elétrico perfeitamente uniforme em toda a superfície de trabalho, graças à divisão da placa superior em 3 (ou 5) setores, geridos e controlados de forma independente.

O plano pode ser aquecido com óleo diatérmico ou vapor e pode ser arrefecido com água ou óleo.

PLC e "Ecrã tátil" para a programação e controlo de todos os parâmetros de trabalho (pressão hidráulica, duração da prensagem, número de batimentos, temperatura da placa, temporizador de aquecimento, troca de placa, autodiagnóstico das falhas etc.).

Possibilidade de memorizar os parâmetros mais comuns em ficheiros para a subsequente reposição.

Configuração com assistência remota.

Quadro elétrico integrado na lateral da máquina com abertura "em livro", para facilitar as operações de controlo e eventuais manutenções.

Sistema de segurança tradicional realizado com barreiras mecânicas manuais ou com um sistema mais evoluído realizado com barreiras eletrónicas de fotocélulas e perfis sensíveis vigilantes de todo o perímetro da zona de pressão/perigo.

Comando da prensagem através de pedal ou botão.

Dispositivos de segurança predispostos de acordo com as normas vigentes.

Features:

High resistant steel sheets structure, checking with an ultrasound system in order to verify the total absence of defects inside of the same ones, before being used. Electrical welding today realized with a new pre heating system that allows a better cohesion of the materials and at the end of the welding process, checked with a magneto scope method using magnetic powders, so as to verify of the execution.

Final re-cooking treatment of the structure, to increase the fatigue strength. All structural parts dimensioned and verified at the maximum working pressure using a special program (ANSYS).

High Resistance Forged steel cylinder subjected to distention heat treatment and controlled with ultrasound system to ensure durability and reliability at high pressures.

Cast iron piston with lapped surface.

Mobile plate with rapid up and down movements made through external cylinders.

Hydraulic system of latest generation for low power consumption and long life even with continuous workloads.

Hydraulic unit integrated in the body of the press and equipped with oil cooling unit.

- Possibility to control and arrange maintenance in the hydraulic system without having to unload the hydraulic oil system. Easy replacement of the cylinder gasket.

- Possibility to adjust the speed of the piston.

- Possibility to adjust the stroke of the piston depending on the thickness of the plate and of the felt.

- System that allows you to use the press with zero pressure, in order to have an ironing "kiss effect".

- Strokes repeater (without opening the plates) very important to achieve a deep embossing.

Electric heating system perfectly uniform over the entire work surface, due to the division into 3 (or 5) sectors of the upper plate, independently managed and controlled.

- The plate can be heated with diathermic oil or steam and can be cooled with water or oil.

PLC and "Touch Screen" panel for programming and control of all parameters (hydraulic pressure, time of pressure, number of strokes, plate temperatures, heating timer, change of plate, auto- fault diagnosis, ect). Ability to store common parameters in the files for later recall.

- Remote assistance by internet device

Integrated electrical panel positioned side of the machine with "book system opening", for easy control and maintenance.

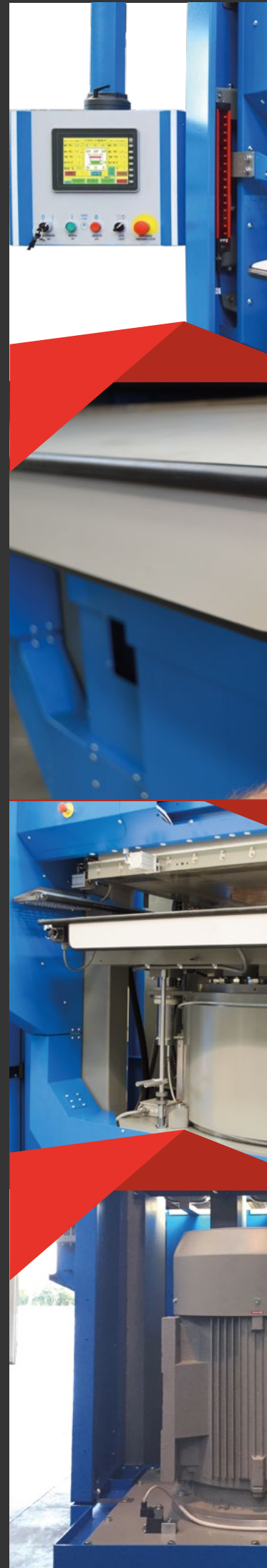
Traditional safety system realized with mechanical barriers.

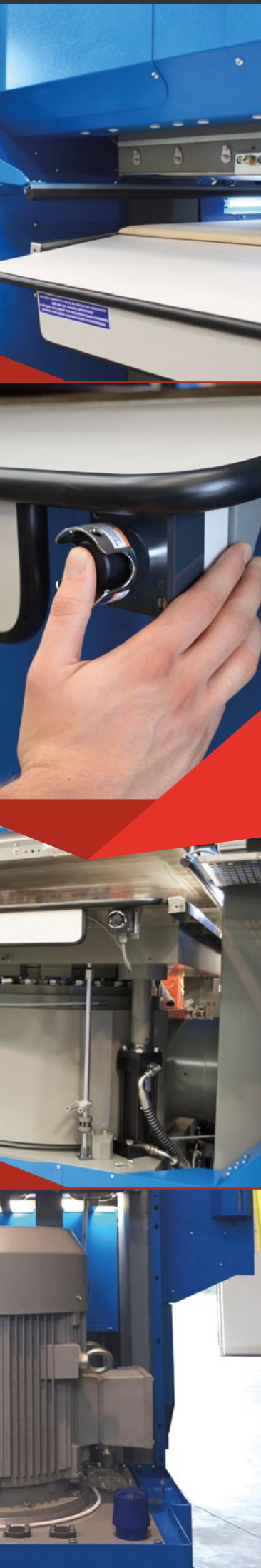
Pressing operated by the handle of the same mechanical barrier.

The most advanced safety system is realized with electronic barriers (photocell) and sensitive profiles that protect the entire perimeter of the pressure zone.

- Pressing operated by foot pedal or button.

- Safety devices in accordance with the regulations.





特征:

高强度钢板结构, 在使用前通过超声波确认完全无瑕疵。采用预热系统的电焊可以增强材料的凝聚力, 在加工结束时接受磁检查, 通过磁粉检验其执行状况。采用去应力退火的最终处理可以提高抗疲劳性。所有结构性元件都通过专门程序 (ANSYS) 确定尺寸, 并在最大工作压力下接受检验。

锻钢气缸, 经过去应力热处理, 并通过超声检查, 确保长期高压下的寿命和可靠性。

铸铁活塞经过了表面研磨处理。

移动平台可通过外部气缸快速升降。

最新一代液压系统在持续工作负荷下也可以确保低消耗和长寿命。

液压动力单元集成在压机内, 配备油冷却装置。

无需清空系统内油, 即可对液压回路进行检修和检查。气缸密封圈可方便替换。

可以调节活塞速度。

可以依据板和毛毡厚度来调节活塞的行程。

系统无需压力就可以让皮料靠近加热板, 从而实施“吻式”熨烫。

连发机 (无需打开平台) 可实现深度压印。

电热系统划分为独立管理和控制的3个 (或5个) 顶板区域, 可以让整个工作台均匀受热。

平台可以用导热油或蒸汽加热, 并用水或油冷却。

PLC和“触屏”用于设置和控制所有工作参数 (油压、压合时间、冲程数、加热板温度、加热定时器、换板、故障自诊断等)。

可以将最常用参数保存在文件内, 以便后续调用。

配置含远程协助。

电柜通过“折叠”式开口集成在机器侧边, 方便控制和维护操作。

传统的安全系统采用手动机械屏障, 或者在整个压力/危险区域周边使用更先进的电子光电屏障和敏感防护型材。

通过踏板或按钮控制施压。

依据现行规范布置的安全装置。

ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Конструкция из высокопрочных стальных листов, проверенная ультразвуковым методом на полное отсутствие дефектов перед использованием. Сварочные швы, выполненные электрическим способом с системой предварительного нагрева для обеспечения лучшего сцепления материалов и по окончании обработки подверженные магнитной дефектоскопии с использованием магнитных порошков для проверки ее качества. Окончательная обработка с отжигом растяжением для повышения сопротивления усталости. Все детали конструкции рассчитаны и проверены при максимальной рабочей давления с помощью специальной программы (ANSYS).

Цилиндр из ковanej стали, подвергнутый термообработке для снятия напряжений и испытанный ультразвуком для обеспечения долговечности и надежности в течение долгого времени и при высоких давлениях. Чугунный поршень со шлифованной поверхностью.

Подвижный стол, быстро перемещающийся вверх и вниз с помощью внешних цилиндров.

Гидравлическая система последнего поколения, обеспечивающая низкое энергопотребление и долговечность даже при непрерывных рабочих нагрузках. Гидравлический блок, встроенный в корпус прессы и оснащенный блоком охлаждения масла.

Возможность проведения осмотров и проверок гидравлического контура без опорожнения системы от содержащегося в ней масла. Простота замены прокладки цилиндра.

Возможность регулировки скорости поршня. Возможность регулировки хода поршня в зависимости от толщины плиты и войлока. Система, которая также позволяет без давления приближать кожу к нагреваемой плите, осуществляя легкую глажку.

Повторитель удара (без открытия столов), необходимый для глубокого тиснения.

Система идеально равномерного электронного нагрева по всей рабочей поверхности, благодаря разделению верхней плиты на 3 (или 5) секторов, управляемых и контролируемых независимо.

Стол можно нагревать диатермическим маслом или паром, а охлаждать водой или маслом.

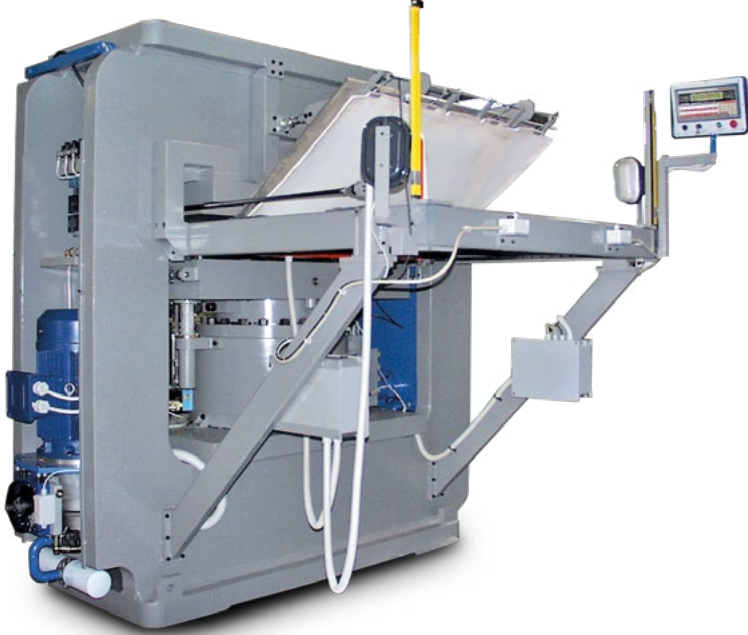
ПЛК и сенсорный экран для программирования и управления всеми рабочими параметрами (гидравлическое давление, продолжительность прессования, количество ударов, температура плиты, таймер нагрева, периодичность замены плиты, самодиагностика неисправностей и т. д.). Возможность сохранения наиболее распространенных параметров в файлах для последующего вызова.

Конфигурация с удаленной помощью. Электрический щит с распашной дверцей, встроенный в боковую часть машины, для облегчения операций управления и технического обслуживания.

Традиционная система безопасности с ручными механическими барьерами или более продвинутая система с электронными барьерами с фотоэлементами и чувствительными профилями, установленными по всему периметру зоны прессования/опасной зоны.

Управление прессованием с помощью педали или кнопки.

Предохранительные устройства, установленные в соответствии с действующими нормами.



A prensa na versão Duplo aumenta significativamente a capacidade de produção da prensa tradicional. A prensa está equipada com um carro duplo, cada carro está preparado com uma placa aquecedora, uma chapa de feltro e uma placa para gravação.

*The press in **Duplo version** greatly increases the production capacity of the conventional press. The press is equipped with a double carriage, each carriage is fitted with a hot plate, a felt and the plate to emboss.*

Duplo版本压机生产力明显高于传统压机。该压机配备了双滑架，每个滑架都配有一块加热板、一块毛毡料片和刻印板。

Пресс в исполнении Duplo имеет значительно увеличенную производительность по сравнению с традиционным прессом. Пресс оснащен двойным ползуном, каждый ползун оснащен нагревательной плитой, войлочным транспортером и плитой для тиснения.

A versão Contínua B nasceu para prensar ou estirar em bobinas de sintético e têxtil. Esta versão adota o sistema de avanço do rolo a ser prensado com avanço automático.

A versão Contínua C nasceu para aumentar a produtividade da versão tradicional e é equipada com um tapete rolante de transporte em feltro com avanço automático.

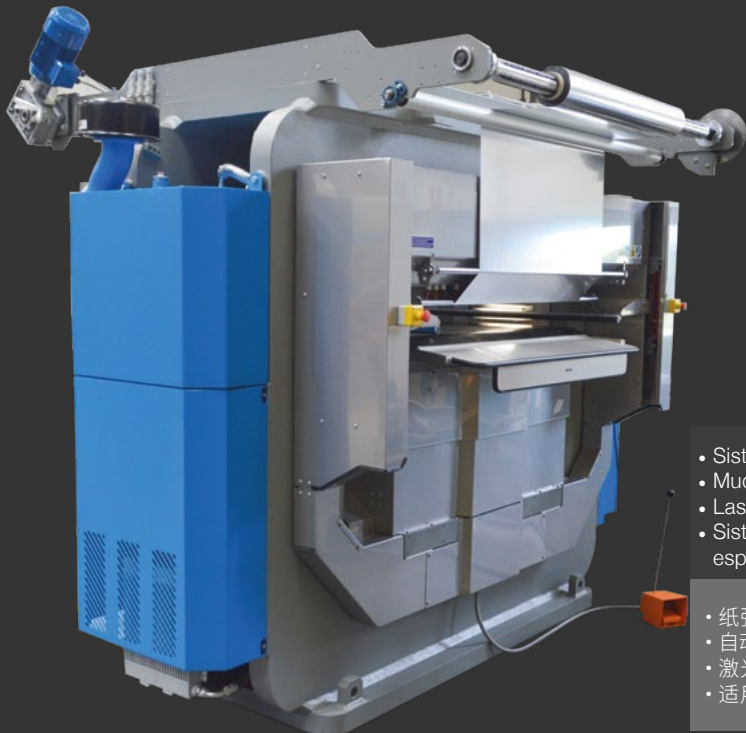
La version Continua B est créé pour graver ou satiner de bobines synthétiques et textiles. Cette version adopte le système d'alimentation en rouleau pour graver à l'étape automatique.

La version Continua C est créé pour augmenter la productivité de la version traditionnelle et est équipé d'une bande transporteuse en feutre à l'étape automatique.

Continua B版本的设计目的是为了压印或熨烫合成卷料和纺织卷料。该版本采用了含自动步进功能的待压印卷筒前进系统。Continua C版本的设计目的是为了提提高传统版本的生产力，配有自动步进毛毡传送带。

Исполнение Continua B предназначено для тиснения или глажки на синтетических и текстильных материалах в рулонах. В этом исполнении используется система продвижения рулона для тиснения с автоматической подачей.

Исполнение Continua C предназначено для повышения производительности по сравнению с традиционной версией и оснащено войлочным конвейером с автоматической подачей.

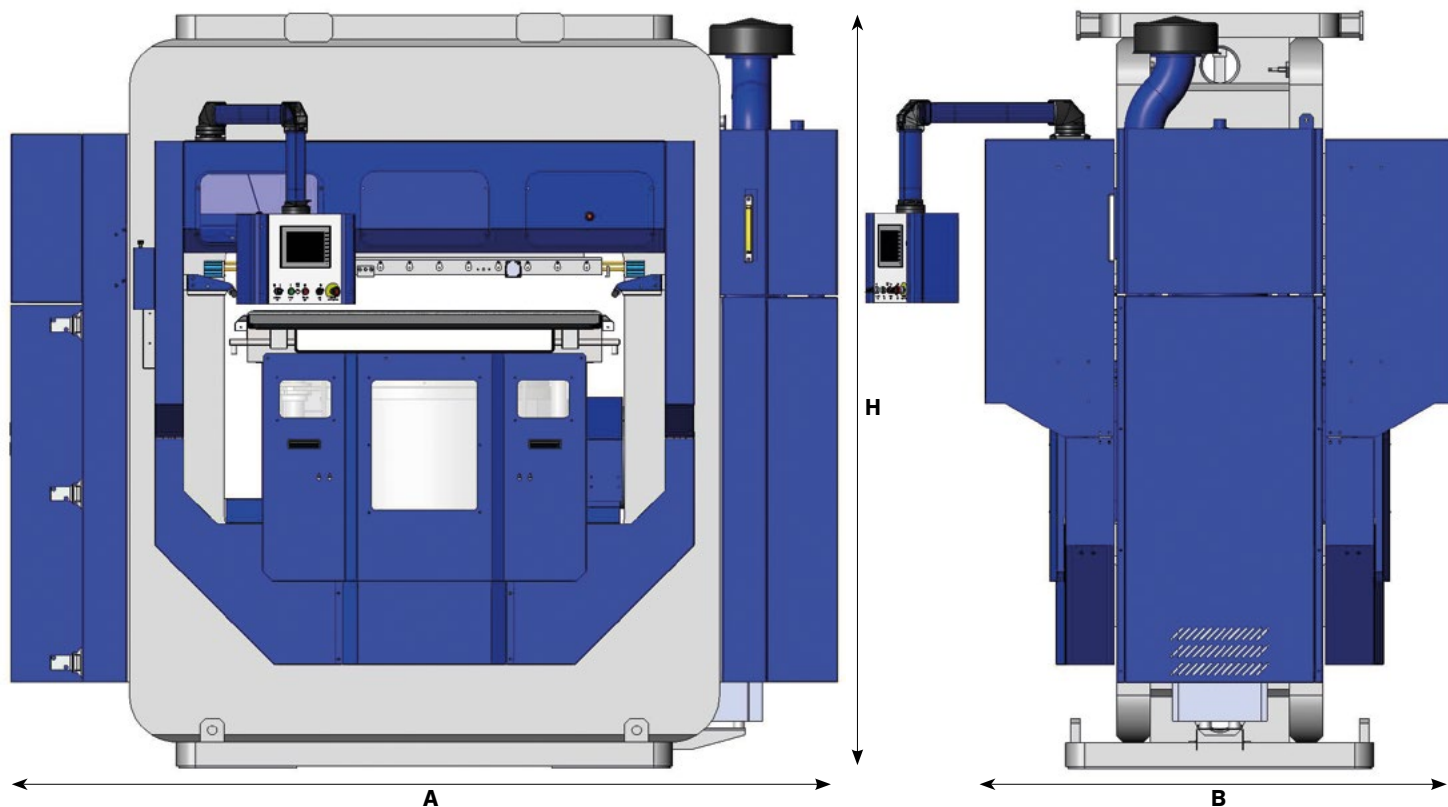


- Sistema de aplicação de papel
- Mudança automática de placa
- Laser de facilitação de linhas de junção
- Sistema sob vácuo para placa em material especial

- 纸张应用系统
- 自动换板装置
- 激光设备，有助于降低拼接线的可见度
- 适用于特殊材料板片的真空系统

- Foil application system
- Automatic plate change
- Laser for easy insertion
- Vacuum system for special plate

- Система нанесения бумаги
- Автоматическая смена плиты
- Лазерная установка для уменьшения видимости линий соединения
- Вакуумная система для плит из специального материала



Model		MP 1 TSX	MP 2 TSX	MP 3 TSX	MP 6 TSX	MP 7 TSX	MP 8 TSX	MP 9 TSX	MP 9.1 TSX	MP 10 TSX	MP 11 TSX	MP 12 TSX
Power	ton	180	330	550	850	1150	1500	1800	2000	2400	2800	3000
Piston diameter	mm	300	375	500	600	700	800	900	900	1000	1100	800x2
Oil circuit pressure	atm	255	300	300	300	300	300	280	315	300	300	300
Plates distance	mm	120	120	160	160	160	165	180	180	185	185	200
Width A	mm	1660	2405	2670	2770	2830	3240	4100	4450	4900	4900	4330
Lenght B	mm	1200	1200	1600	1600	1600	2100	2100	2100	2360	2360	2510
Height H	mm	2040	2230	2300	2340	2800	3200	2910	3190	3610	3610	4490
Weight	Kg	3000	8000	12000	18000	25000	28000	33000	36000	55000	60000	96000

NOTE: Length B change by plate dimensions required.
Barnini reserves right to make changes to suit individual design requirements and functionality.

Specific pressure (Kg/cm2) with plate:

		MP 1 TSX	MP 2 TSX	MP 3 TSX	MP 6 TSX	MP 7 TSX	MP 8 TSX	MP 9 TSX	MP 9.1 TSX	MP 10 TSX	MP 11 TSX	MP 12 TSX
Plate dimensions	500x500 mm	72	132	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	600x600 mm	50	91,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1370x660 mm	-	36,5	61	94	127	-	-	-	-	-	-
	1370x1000 mm	-	-	40	62	84	109,5	131,4	-	-	-	-
	1500x1000 mm	-	-	-	56,6	76,6	100	120	133,3	-	-	-
	1500x1370 mm	-	-	-	-	56	73	88	97	117	-	-
	1500x1500 mm	-	-	-	-	51	66,6	80	89	106,6	124,4	-
	1700x1500 mm	-	-	-	-	-	59	71	78,5	94	110	-
	1700x1600 mm	-	-	-	-	-	55	66	73,5	88	103	-
	1700x1700 mm	-	-	-	-	-	52	62	69	83	97	-
	2200x1600 mm	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	85
	2200x1700 mm	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80
	2200x1800 mm	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	75,8

Note: Plate dimensions are customizable

Barnini srl | Divisione Mostardini

Via della Tecnologia 1
56022 Castelfranco di Sotto (PI)
Italia

+39 0571 487001

+39 0571 287266

mostardini@mostardini.it

www.mostardini.it

