



Pressa a piatto

Plate press

Prensa de plato

Presse de plat

modello
MPTSX



La nuova **Mostardini MPTSX** è la pressa tecnologicamente più evoluta sul mercato per stampare, stirare e satinare. Il sistema di controllo è gestito da un PLC che rende le operazioni sulla macchina semplici e veloci, facilitando le operazioni di manutenzione grazie al sistema di auto-diagnosi.

I vari modelli sono divisi in base alla potenza massima esercitata sui piani di lavoro in modo da poter proporre soluzioni differenti in base al tipo di lavorazione richiesto sulle pelli.

*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.

*La nueva **Mostardini MPTSX** es la máquina más avanzada tecnológicamente en el mercado para imprimir y planchar. El sistema de control está manejado por un PLC que permite las operaciones de la máquina simples y rápidas, facilitando las operaciones de mantenimiento gracias a un sistema autodiagnóstico. Los diferentes modelos se dividen en base a la potencia máxima que se ejerce sobre las superficies de trabajo con el fin de ofrecer diferentes soluciones en función del tipo de trabajo requerido en las pieles.*

*La nouvelle **Mostardini MPTSX** est la machine la plus avancée technologiquement sur le marché pour imprimer et repasser. Le système de contrôle est géré par un PLC qui rend les opérations sur la machine simples et rapides, facilitant les opérations de entretien grâce à un système d'auto-diagnostic. Les différents modèles sont divisés en fonction de la puissance maximale exercée sur les surfaces de travail afin d'offrir des solutions différentes en fonction du type de travail nécessaire sur les peaux.*

Caratteristiche:

Struttura in lamiera d'acciaio ad alta resistenza controllate con metodo ad ultrasuoni per verificare la totale assenza di difetti prima di essere utilizzate. Saldature eseguite elettricamente con sistema di pre-riscaldamento per permettere una migliore coesione dei materiali e al termine della lavorazione sottoposte a controllo magnetoscopico utilizzando polveri magnetiche per verificarne l'esecuzione. Trattamento finale con ricottura distensionale per aumentare la resistenza a fatica. Tutti i particolari strutturali dimensionati e verificati alle massime pressioni di lavoro impiegando un apposito programma (ANSYS).

Cilindro in acciaio forgiato sottoposto a trattamento termico di distensione e controllato con ultrasuoni per garantire durata e affidabilità nel tempo e ad elevate pressioni.

Pistone in ghisa lappato superficialmente. Piano mobile con movimenti rapidi di salita e discesa realizzati tramite cilindri esterni.

Impianto idraulico di ultima generazione per garantire bassi consumi e durata nel tempo anche con carichi di lavoro continuativi. Centralina oleodinamica integrata nel corpo della pressa e dotata di unità di raffreddamento dell'olio.

- Possibilità di effettuare revisioni e verifiche al circuito idraulico stesso senza dover svuotare l'impianto dell'olio contenuto. Facilità nella sostituzione della guarnizione del cilindro.
- Possibilità di regolare la velocità del pistone.
- Possibilità di regolare la corsa del pistone a seconda degli spessori della piastra e del feltro.
- Sistema che permette anche di poter accostare la pelle alla piastra riscaldata senza pressione, per effettuare la stiratura "al bacio".
- Ripetitore di colpi (senza aprire i piani) necessario per stampare in profondità.

Sistema di riscaldamento elettrico perfettamente uniforme su tutto il piano di lavoro, grazie alla divisione in 3 (oppure 5) settori della piastra superiore, gestiti e controllati indipendentemente.

- Il piano può essere riscaldato con olio diatermico o vapore e può essere raffreddato con acqua o olio.

PLC e "Touch Screen" per la programmazione ed il controllo di tutti i parametri di lavoro (pressione idraulica, durata pressata, numero dei colpi, temperatura della piastra, timer riscaldamento, cambio-piastra, auto-diagnosi dei guasti, ect).

- Possibilità di memorizzare i parametri più comuni in file per il successivo richiamo.
- Configurazione con assistenza in remoto.

Quadro elettrico integrato lateralmente alla macchina con apertura "a libro", per facilitare le operazioni di controllo ed eventuali manutenzioni.

Sistema di sicurezza tradizionale realizzato con barriere meccaniche manuali o con sistema più evoluto realizzato con barriere elettroniche a fotocellula e profili sensibili vigili di tutto il perimetro della zona di pressione/pericolo.

- Comando della pressata tramite pedale o pulsante.
- Dispositivi di sicurezza predisposti in accordo alle normative vigenti.

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.

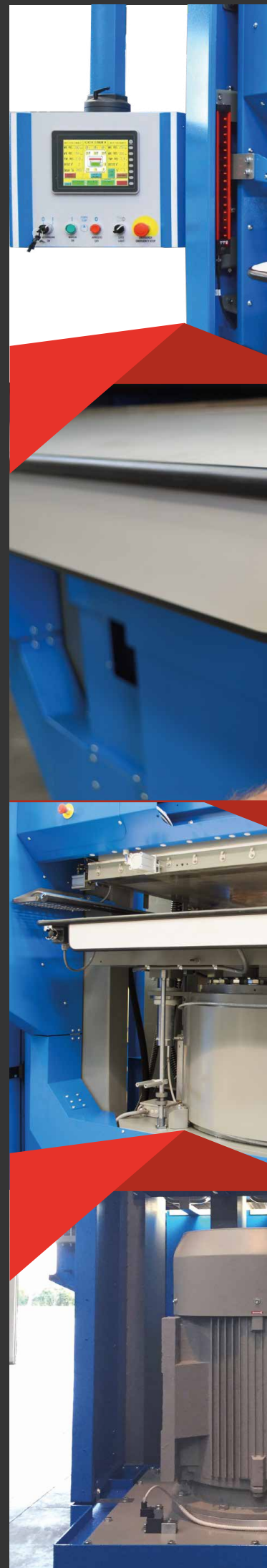
Traditional safety system realized with mechanical barriers.

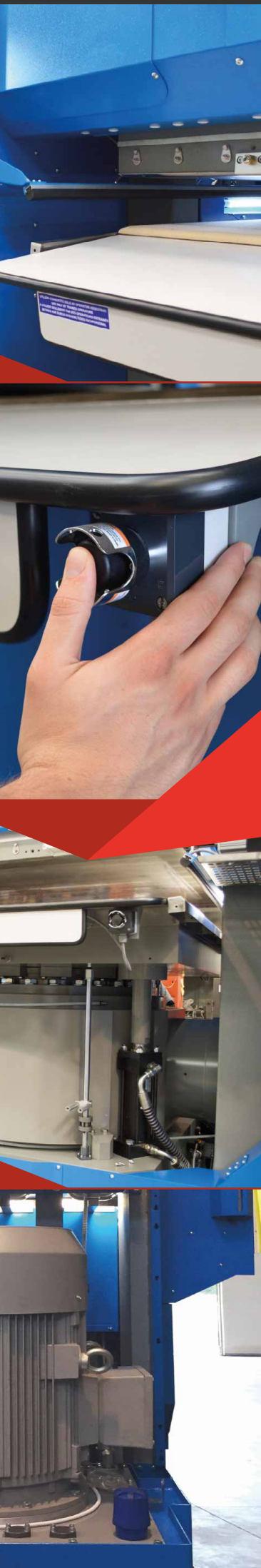
Pressing operated by the handle of the same mechanical barrier.

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.





Características:

Estructura de alta resistencia, en hojas de acero de espesor fuerte, controladas con un método de control de ultrasónico para verificar la ausencia total de defectos dentro de la misma, antes de ser utilizado, para asegurar la más alta resistencia y rigidez en el trabajo de prensado. Las soldaduras se realizan con un nuevo sistema de precalentamiento que ofrece una mejor cohesión del material y, después del proceso, todas las soldaduras son inspeccionadas con un método de partículas magnéticas con el fin de verificar su ejecución. Al final, se corre al recocido de la estructura. Todas las partes estructurales se dimensionan y comprueban a la presión máxima de trabajo utilizando un programa especial (ANSYS).

Cilindro en hacer forjado sometido a un tratamiento térmico y controlado con ultrasonido para garantizar la durabilidad y fiabilidad en el tiempo y a altas presiones.

Pistón de hierro fundido y superficie rectificada. Plato móvil con movimientos rápidos de subida y bajada por medio de cilindros exteriores.

Sistema hidráulico de última generación a bajo consumo y larga duración con cargas de trabajo continuo.

Central hidráulica integrada en el cuerpo de la prensa y equipada con una unidad de refrigeración de aceite.

- Capacidad de revisiones y controles al circuito hidráulico sin tener que vaciar el contenido de aceite de la máquina. Fácil sustitución de la junta del cilindro principal.
- Posibilidad de ajustar la velocidad del pistón.
- Posibilidad de ajustar la carrera del pistón en función del espesor de la placa y del fieltro.
- Sistema que permite ser capaz de estirar la piel sin presión, para hacer un planchado "al beso".
- Repetición de golpes (sin abrir los planes) necesario para imprimir en profundidad.

Sistema de calefacción eléctrico perfectamente uniforme en todo el plan de trabajo, dividiendo en 3 (o 5) secciones el calentamiento de la placa superior, gestionados y controlados de forma independiente.

- El plato se puede calentar con aceite diatérmico o de vapor y se puede enfriar con agua o aceite.

PLC y "Pantalla Táctil" para la programación y el control de todos los parámetros (presión hidráulica, tiempo de presión, número de golpes, temperatura de la placa, temporizador de calentamiento, cambio de placa, sistema diagnóstico automático, ect). Capacidad para almacenar parámetros comunes en el archivo para su posterior uso.

- Configuración del PLC para asistencia remota.

Panel eléctrico integrado a lado de la máquina con apertura a "libro", para facilitar el control y mantenimiento.

El sistema de seguridad tradicional se realiza con barreras mecánicas manuales o con el sistema de seguridad más avanzado que se realiza con barreras electrónicas con fotocélula y perfiles sensibles que protegen todo el perímetro de la zona de presión.

- La presión es operada por pedal o botón.
- Los dispositivos de seguridad de acuerdo con los reglamentos.

Caractéristiques:

Structure en tôle d'acier à haute résistance contrôlé par la méthode à ultrasons pour vérifier l'absence de défauts avant qu'ils ne soient utilisés. Les soudures réalisées avec un système de pré-chauffage électrique afin de permettre une meilleure cohésion des matériaux et à la fin de l'usinage soumis à un contrôle de particules magnétiques à l'aide de poudres magnétiques pour vérifier leur exécution. traitement final avec recuit distensionale pour augmenter la résistance à la fatigue. Tous les détails de la structure sont dimensionnés et vérifiés à la pression maximale de travail à l'aide d'un programme approprié (ANSYS).

Cylindre en acier forgé et soumis à un traitement thermique de dilatation, contrôlé par des ultrasons pour assurer une durabilité et une fiabilité au fil du temps aux pressions élevées.

Piston en fonte avec surface rodée.

Plateau mobile avec montée et descente rapide du à travers des cylindres extérieurs.

Système hydraulique de nouvelle génération pour assurer une faible consommation et longue durée de vie, même avec des charges de travail continu. Unité de commande hydraulique intégré dans le corps de la presse et équipée d'unité de refroidissement d'huile.

- Possibilité d'effectuer des examens et des vérifications sur le même circuit hydraulique sans vider le contenu du système d'huile. Facilité en remplacement de la garniture du cylindre.
- Possibilité d'ajuster la vitesse du pistón.
- Possibilité de réglage la course du pistón en fonction de l'épaisseur de la plaque et du feutre.
- Système qui vous permet également d'apporter votre peau à la plaque chauffée sans pression, pour planche à "le baiser".
- Repeteur de coups (sans ouverture des plateaux) essentielle pour bien imprimer graines profondes.

Système de chauffage électrique parfaitement uniforme dans le plan de travail, grâce à la division en 3 (ou 5) secteurs de la plaque supérieure, géré et contrôlé de façon indépendante.

- La plaque peut être chauffé avec de l'huile diathermique ou de la vapeur et peut être refroidi avec de l'eau ou de l'huile.

PLC et "Touch Screen" directement fixé sur la machine; tous les paramètres de travail sont contrôlés et programmés par moyen du PLC (pression hydraulique, temps de pressage, température de la plaque, numero des coups, timer chauffage, dispositif pour changer plaques, control des problemes electriques, etc.). Les valeurs standard plus utilisées peuvent être mémorisées dans des archives qui sont rappelés par l'opérateur.

- Configuration avec la tele-assistance en remote.

Tableau électrique intégré latéralement à la machine avec l'ouverture "livre", pour faciliter les opérations de contrôle et d'entretien.

Système de sécurité traditionnel réalisé avec des barrières mécaniques manuelles ou système de sécurité le plus avancé réalisé avec des barrières électroniques avec photocellule et profils sensibles qui protègent l'ensemble du périmètre de la zone de pression.

- Pressage actionné par la pédale ou le bouton.



La pressa in **versione Duplo** aumenta notevolmente la capacità produttiva della pressa tradizionale. La pressa è dotata di doppio carrello, ogni carrello è allestito con una piastra riscaldante, un feltro e la piastra a incidere.

*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.*

*La prensa en la **versión Duplo** aumenta considerablemente la capacidad de producción de la prensa convencional. La prensa está equipada con un doble carro, cada carro está equipado con una placa caliente, un fieltro y la placa para grabar.*

*La presse en **version Duplo** augmente considérablement la capacité de production de la presse conventionnelle. La presse est équipée d'un double chariot, chaque chariot est équipé d'une plaque chauffante, un feutre et la plaque à graver.*

La **versione Continua B** è nata per stampare o stirare su bobine di sintetico e tessile. Questa versione adotta il sistema di avanzamento del rotolo da stampare con passo automatico.

La **versione Continua C** è nata per aumentare la produttività della versione tradizionale ed è dotata di un nastro trasportatore in feltro con passo automatico.

*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.*

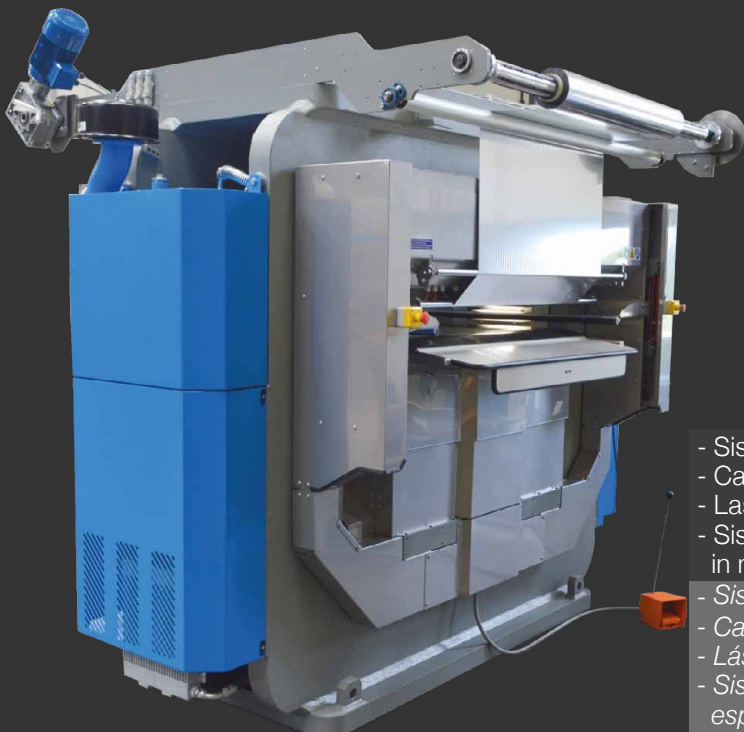
*La **version Continua C** est créé pour augmenter la productivité de la version traditionnelle et est équipé d'une bande transporteuse en feutre à l'étape automatique.*

*La **versión Continua B** es creada para grabar o planchar de bobinas sintéticos y textiles. Esta versión adopta el sistema de alimentación de bobina para grabar con el paso automático.*

*La **versión Continua C** es creada para aumentar la productividad de la versión tradicional y está equipada con una cinta transportadora de fieltro con el paso 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.*

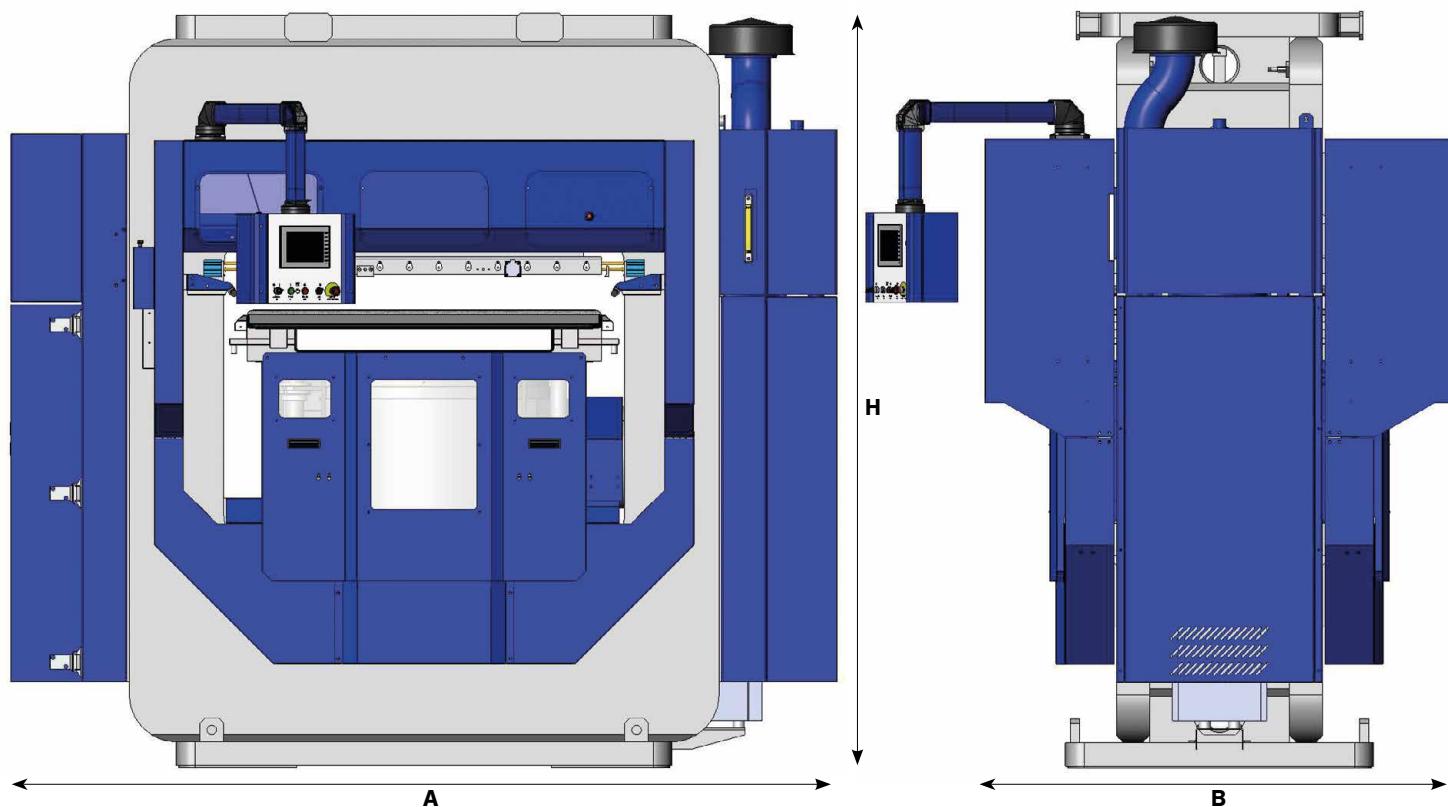


- Sistema applicazione carta
- Cambio piastra automatico
- Laser facilitazione attaccature
- Sistema sottovuoto per piastra in materiale speciale

- Sistema de aplicación de papel
- Cambio placa automatico
- Láser para facilitar la inserción
- Sistema de vacío para placas especiales

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

- Système d'application de papier
- Changement plaque automatique
- Laser pour une insertion facile
- Système de vide pour les plaques spéciales



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:													
Plate dimensions		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	
	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

