



## Hydraulische Pressen - Millutensil - MIL263 - MACH-ID 7682



### Hydraulische Pressen - Millutensil - MIL263

**MACH-ID 7682**

Hersteller Millutensil

Typ MIL263

Baujahr 2003



#### Spezifikationen

|                               |                  |
|-------------------------------|------------------|
| Einbauhöhe                    | 2100 inch        |
| Tischlänge                    | 2500 X 2000 inch |
| Stößelhub                     | 2100 inch        |
| Abstand zwischen den Ständern | 2730 inch        |
| Anlaufgeschwindigkeit         | 80 mm/min.       |
| Arbeitsgeschwindigkeit        | 8 mm/min.        |
| Return speed                  | 50 mm/min.       |

#### Abmessungen

|         |              |
|---------|--------------|
| Länge   | 293.307 inch |
| Breite  | 185.039 inch |
| Höhe    | 255.905 inch |
| Gewicht | 99252.9 lbs  |

Bitte beachten Sie: Die Informationen auf dieser Seite wurden nach bestem Wissen und Gewissen von uns, und soweit möglich, vom Hersteller bezogen. Die Informationen werden im guten Glauben abgegeben, aber die Genauigkeit kann nicht garantiert werden. Dementsprechend werden Sie keine Vertretung und Vertragsbedingungen darstellen. Wir empfehlen Ihnen, alle wichtigen Details zu überprüfen.



Transito 21  
6909 DA Babberich  
51.9066195, 6.14990950

T: +31 (0)316 247 123  
F: +31 (0)316 247 123  
W: [www.mach4metal.com](http://www.mach4metal.com)

E: [info@mach4metal.com](mailto:info@mach4metal.com)  
E: [sales@mach4metal.com](mailto:sales@mach4metal.com)  
E: [buy@mach4metal.com](mailto:buy@mach4metal.com)

f [www.facebook.com/Mach4Metal/](https://www.facebook.com/Mach4Metal/)  
t [twitter.com/mach4metal](https://twitter.com/mach4metal)





## Hydraulische Pressen - Millutensil - MIL263 - MACH-ID 7682



The Mil 263 spotting presses for assembly, adjustment, check and repair for large moulds.

This press is used for splitting, adjusting, maintenance and try-out operations

on dies and moulds (thermoplastics, die casting, thermosetting, rubber and blanking)

The lower table is build in floor pit version

The die & mould spotting presses of the traditional MIL 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 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

Bitte beachten Sie: Die Informationen auf dieser Seite wurden nach bestem Wissen und Gewissen von uns, und soweit möglich, vom Hersteller bezogen. Die Informationen werden im guten Glauben abgegeben, aber die Genauigkeit kann nicht garantiert werden. Dementsprechend werden Sie keine Vertretung und Vertragsbedingungen darstellen. Wir empfehlen Ihnen, alle wichtigen Details zu überprüfen.



Transito 21  
6909 DA Babberich  
51.9066195, 6.14990950

T: +31 (0)316 247 123  
F: +31 (0)316 247 123  
W: [www.mach4metal.com](http://www.mach4metal.com)

E: [info@mach4metal.com](mailto:info@mach4metal.com)  
E: [sales@mach4metal.com](mailto:sales@mach4metal.com)  
E: [buy@mach4metal.com](mailto:buy@mach4metal.com)

f [www.facebook.com/Mach4Metal/](https://www.facebook.com/Mach4Metal/)  
t [twitter.com/mach4metal](https://twitter.com/mach4metal)

