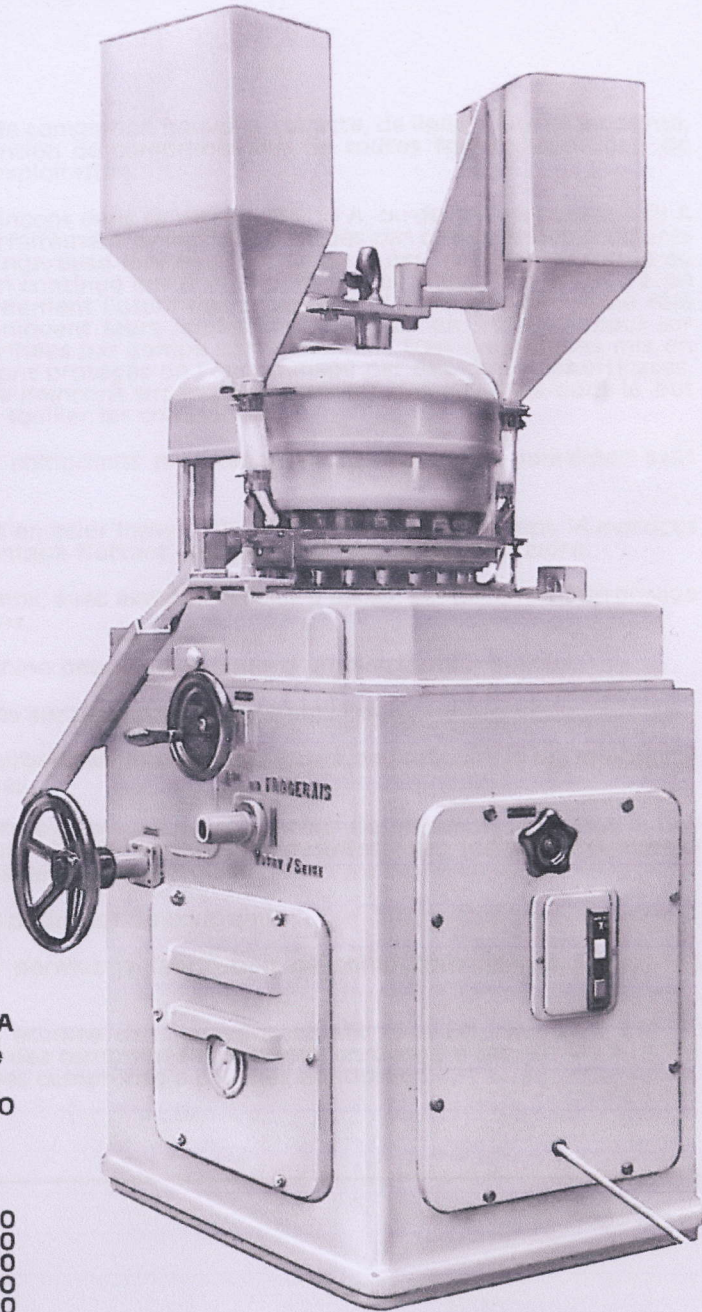


# Machine à comprimer rotative

## MR 18 A - MR 20 A



**PRODUCTIONS :** MR 20 A  
comprimés/heure

En monopoinçons  
de 13,5 à 25 mm 18.000 à 54.000

En multipoinçons

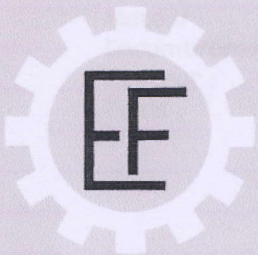
6 poinçons	∅ 4 à 5 mm	108.000 à 324.000
5 »	∅ 5,1 à 6 mm	90.000 à 270.000
4 »	∅ 6,1 à 7 mm	72.000 à 216.000
3 »	∅ 7,1 à 9 mm	54.000 à 162.000
2 »	∅ 9,1 à 13,5 mm	36.000 à 108.000

**PRODUCTIONS :** MR 18 A  
comprimés/heure

En monopoinçons  
de 14 à 33 mm de diamètre  
carrés jusqu'à 22 mm de côté  
rectangulaires de 30 x 15 16.200 à 48.600

En multipoinçons

6 poinçons	∅ 4 à 5 mm	97.200 à 291.600
5 »	∅ 5,5 à 6,5 mm	81.000 à 243.000
4 »	∅ 7 à 7,5 mm	64.800 à 194.400
3 »	∅ 8 à 9 mm	48.600 à 145.800
2 »	∅ 9,5 à 13,5 mm	32.400 à 97.200



**ED. FROGERAIS** CONSTRUCTEUR

15, Rue de l'Yser - 94 VITRY-SUR-SEINE - France - Tél. 680 72-42 - Télex 20748/RING OP 746

# Machine à comprimer rotative MR 18 A - MR 20 A

Cette machine à comprimer rotative, de conception nouvelle, robuste, de ligne sobre et moderne, de rendements élevés, permet l'obtention de comprimés nus de toutes formes, avec peu de frais d'entretien et une économie d'exploitation.

Elle peut être équipée de 18 porte-poinçons dans sa version MR 18 A, ou de 20 dans celle MR 20 A ou de poinçons d'une seule pièce parfaitement cylindriques, guidés par des clavettes solidaires qui leur interdisent toute rotation dangereuse lors d'utilisation avec des matrices de forme ou à empreintes multiples. La lubrification continue des portes-poinçons et poinçons leur assure un fonctionnement doux et atténue grandement l'usure des clavettes qui, dans leur deuxième rôle de montée ou descente, leur communiquent leurs déplacements axiaux en prenant appui sur des cames trempées, rectifiées et lubrifiées par pompe comme le sont tous les organes mis en mouvement. Les poinçons inférieurs sont protégés de l'engorgement par des joints très efficaces, faciles à remplacer le cas échéant. Les poinçons supérieurs reçoivent des cuvettes dont le but est de retenir l'huile qui risquerait de souiller les comprimés.

Les matrices, pour la fabrication de comprimés effervescents, pourront être lubrifiées sans modification de la machine.

Le grain est réparti dans deux trémies en acier inoxydable, les distributeurs couvrent 14 matrices et plaquent au plateau grâce à un montage flottant limitant ainsi les pertes de poudre.

Le remplissage s'effectue en deux temps, avec excès puis rejet d'excès, ce qui permet un dosage exact et précis du poids des comprimés.

Pour les produits pulvérulents, la machine peut être équipée d'un distributeur spécial.

Les galets de compression sont montés sur des roulements à aiguilles.

Les poinçons sont protégés des surcharges par un compensateur à air, solidaire d'un multiplicateur d'efforts fonctionnant sur aiguilles.

Sur option, nos machines peuvent être équipées d'un régulateur de pression, permettant une mise en pression de travail, la maintenance aux valeurs désirées avec indicateur lumineux indiquant que ces pressions sont atteintes lors des réglages.

Elles peuvent être également munies de jauges de contrainte.

Equipée de 18 porte-poinçons, elle permet la fabrication de comprimés jusqu'à 33 mm de diamètre.

La machine MR 20 A est également étudiée dans les versions MR 20 A EN - MR 20 A CM. En MR 20 A EN, elle assure la fabrication des comprimés nus et leur enrobage à sec. En MR 20 A CM, elle fabrique des comprimés nus et des comprimés à couches multiples.

## CARACTERISTIQUES :

	MR 20 A	MR 18 A
Nombre de matrices : .....	20	18
Ø de comprimés : .....	de 4 à 25 mm	de 8 à 33 mm
Remplissage de la matrice : .....	de 0 à 16 mm	de 0 à 16 mm
Pression : .....	12 tonnes	
Moteur : .....	3 CV	
Encombrement : .....	786 mm x 620 mm	
Hauteur : .....	1,55 m	
Poids : .....	1,300 kg environ	

VI/ FICHE TECHNIQUE :

<u>Carrosserie</u> :	..... fonte
<u>Moteur</u> :	
- Tension.....	220/380 V
- Puissance.....	3 CV - 1420 T/mn
<u>Réducteur</u> :	rapport..... 1/9,3
<u>Variateur</u> :	rapport..... de 1 à 3
<u>Pompe à huile</u> :	..... débit réglable
<u>Compensateur</u> :	Pneumatique avec système de réduction monté sur glissières à aiguilles
<u>Compte-tours</u> :	Enregistre les vitesses du rotor
<u>Rotor</u> :	Entrainé par couple hélicoïdal
<u>Rampes supérieures</u> :	..... acier traité
<u>Rampes inférieures</u> :	..... acier traité contrôle visuel de position (rampe néon 24 V)
<u>Nombre de matrices</u> :	..... 20 - $\emptyset$ 40 ép. 30
<u>Remplissage de la matrice</u> :	..... de 0 à 16 mm
<u>Porte-poinçons</u> :	
Nombre :	..... 40 - $\emptyset$ 30
(protégés par joints, positionnés par clavettes)	
<u><math>\emptyset</math> de comprimés</u> :	..... de 4 à 25 mm
<u>Pression</u> :	..... 12 Tonnes
<u>Encombrement</u> :	..... 786 mm x 620 mm
<u>Hauteur</u> :	..... 1,55 m
<u>Poids</u> :	..... 1.300 kg environ

.../...

Nombre de poinçons :  
(en fonction des dimensions et du rendement)

	<u>comprimés/heure</u>
<u>En Monopoinçons :</u>	
$\varnothing$ 13,5 à 25 mm.....	18.000 à 54.000
<u>En multipoinçons :</u>	
- 6 poinçons $\varnothing$ 4 à 5 mm	108.000 à 324.000
- 5 poinçons $\varnothing$ 5,1 à 6 mm	90.000 à 270.000
- 4 poinçons $\varnothing$ 6,1 à 7 mm	72.000 à 216.000
- 3 poinçons $\varnothing$ 7,1 à 9 mm	54.000 à 162.000
- 2 poinçons $\varnothing$ 9,1 à 13,5 mm	36.000 à 108.000