

**3.2. Données caractéristiques générales de la 3090i**
**pour segments de matrice**

Nombre de stations de poinçon		75	75	55	55
Forme du poinçon		EU19 (IPT/TSM 19)	EU19 (IPT/TSM 19)	EU 1" (IPT/TSM 19)	EU 1" – 441
Nombre de comprimés produits par heure	min	270.000	135.000	99.000	99.000
	max	954.000	720.000	528.000	528.000
Force maximale de compression / de précompression	kN	100*	100	100	100
∅ – max. des comprimés	mm	11	13 – 18	25	25
Volume max. de remplissage	mm	22	22	22	22
Epaisseur max. des comprimés	mm	8,5	8,5	8,5	8,5
∅ – du cercle partiel	mm	680	680	680	680
Vitesse de rotation de la matrice	1/min	30–106	15–80	15–80	15–80
Hauteur de la matrice	mm	25	25	25	25
∅ – de la tige du poinçon	mm	19	19	25,35	25,35
Longueur du poinçon	mm	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6 (133,35)	133,6
Profondeur de plongée du poinçon supérieur	mm	2 – 4(8)	2 – 4(8)	2 – 4(8)	2 – 4(8)

\* Les outils n'autorisent que 70 kN maximum.

Par expérience, il est impossible d'utiliser les grandes puissances pour les outils de grands gabarits et les grandes volumes de remplissage.