



PRESSA DALABORATORIO MIGNON SSN/EA- SSN/EAS - LP40-EA

Costruita in una struttura compatta ed elegante di acciaio verniciato con vernici epossidiche cotte a 180°C, ha il funzionamento interamente idraulico ed è completamente automatica ad esclusione del caricamento del materiale da pressare. E' uno strumento adatto per la produzione di campioni in laboratorio. Attraverso un cilindro oleodinamico posto sulla parte superiore della pressa e sul quale è montato l'apposito tampone, viene esercitata la forza di pressatura.

Lo stampo, posto sul piano di lavoro, viene riempito manualmente con la polvere da pressare e dopo aver effettuato la pressatura, il campione ottenuto viene estratto per mezzo di un pistone posto nella parte inferiore.

SPECIFICHE TECNICHE

- Cilindro premente a funzionamento idraulico
- Cilindro estraattore a funzionamento idraulico
- Centralina idraulica con regolazione automatica della pressione di lavoro
- Centralina elettronica che permette alla pressa di lavorare in automatico
- Aspirazioni laterali per mantenere pulita l'area di lavoro
- Protezione anteriore in lexan con microinterruttore di sicurezza
- Doppio circuito idraulico



CENTRALIA ELETTRONICA

- Visualizzazione della pressione su display
- Programmazione della pressione di lavoro
- Programmazione fino a tre spessori di soffice 1
- Programmazione del tempo di permanenza alla pressione massima impostata
- Programmazione della disaerazione
- Avviamento del ciclo automatico di pressatura

LABORATORY PRESS MIGNON SSN/EA- SSN/EAS- LP40-EA

Built in a compact and elegant structure of steel painted with epoxy paints cooked at 180 ° C, it operates entirely hydraulically and is completely automatic except for the loading of the material to be pressed.

It is a suitable tool for the production of samples in the laboratory.

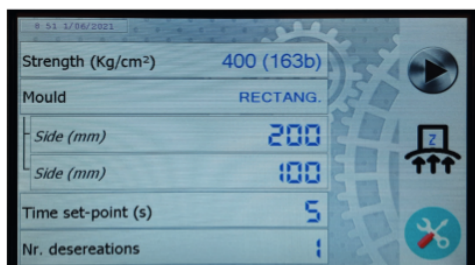
The pressing force is exerted through a hydraulic cylinder placed on the upper part of the press and on which the appropriate punch is installed. The mold, placed on the work surface, is manually filled with the powder to be pressed and after pressing, the sample obtained is extracted by means of a piston placed in the lower part.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Hydraulic operated pressing cylinder
- Hydraulically operated extractor cylinder
- Hydraulic power unit with automatic adjustment of the working pressure
- Electronic control unit that allow the press to work automatically
- Lateral aspirations to keep the work area clean
- Front lexan protection with safety microswitch
- Double hydraulic circuit

ELECTRONIC CONTROL UNIT

- Visualization of the pressure on the display
- Programming of the working pressure
- Programming up to three thicknesses of soft 1
- Programming of the residence time at the maximum pressure set
- Programming of deaeration
- Start of the automatic pressing cycle



CENTRALINA ELETTRONICA TOUCH SCREEN

- Visualizzazione della pressione su display
- Programmazione fino a tre spessori di soffice 1
- Programmazione manuale della pressione di lavoro
- Programmazione del tempo di permanenza alla pressione massima impostata
- Programmazione della disaerazione
- Memorizzazione delle dimensioni dello stampo
- Programmazione dei Kg/cm2 voluti nella pressata2
- Visualizzazione su display dei Kg/cm2 di forza e relativa pressione di lavoro, in funzione del formato
- Avviamento del ciclo automatico di pressatura
- predisposizione con porta Ethernet e USB per industria 4.0

TOUCH SCREEN ELECTRONIC CONTROL UNIT

- Visualization of the pressure on the display
- Programming up to three thicknesses of soft 1
- Manual programming of the working pressure
- Programming of the residence time at the maximum pressure set
- Programming of deaeration
- Memorization of the mold dimensions
- Programming the Kg/cm2 desired in the pressing2
- display of the Kg/cm2 of force and relative working pressure, according to the format
- Start of the automatic pressing cycle
- predisposition with Ethernet and USB port for industry 4.0



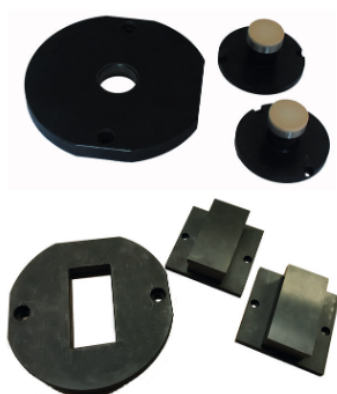
MIGNON-SSN/EA
MIGNON-SSN/EAS



MIGNON-LP40/EA

TECHNICAL CHARACTERISTICS

Mod.	Width	Depth	Height	Engine	V + N	Hz	Power	Piston	Bar	Weight
	mm	mm	mm	kW			[ton]	[Ø]	[max]	[kg]
MIGNON-SSN/EA	570	710	890	2,5	400	50/60	40	150	220	254
MIGNON-LP40/EA	550	720	1000				40	150	220	256
MIGNON-SSN/EAS	580	850	970				60	180	220	285



MOULDS IN STANDARD FORMAT							
Shape size	Mould thickness	MIGNON SSN/EA-LP40-EA [40ton]	MIN on the shape	MAX on the shape	MIGNON SSN/EAS [60ton]	MIN on the shape	MAX on the shape
mm	mm		kg/cm ²			kg/cm ²	
Ø 40	30	•	425	1700	•	610	1700
Ø 50	30	•	270	1700	•	390	1700
30x80	30	•	221	1540	•	320	1700
40x60	30	•	221	1540	•	320	1700
50x50	30	•	212	1480	•	305	1700
50x100	30	•	106	740	•	155	1065
55x110	30	•	88	610	•	126	880
100x100	30	•	53	370	•	80	530
150x150	30	/	/	/	•	35	235
on request according compatibility	30	•			•		

Stampo fornibile su richiesta:

Stampo speciale Ø 40 mm. con
tampone in Ox di Zirconio sinterizzato

NOTA

Gli stampi attualmente forniti sono adatti
all'utilizzo con una pressione massima sulla
forma di 1700 Kg/cm²

IMPORTANTE

Per un corretto funzionamento della
pressa, il range di pressione del circuito a
cui si può operare deve essere compreso
fra i 30 bar ed i 210 bar

Esempio di calcolo:

Diametro pistone = 150 mm
Area del pistone = 176,63 cm²
Area della forma = 50 cm²
Pressione voluta sulla forma = 400 Kg/cm²
Pressione del circuito: $(400 \times 50) / 176,63 = 113,23$ bar
(valore di pressione da impostare)

Mould available on request:

special molde Ø 40 mm.
with sintered Zirconium Ox punch

NOTE

The moulds currently supplied are suitable for
use with a maximum pressure on the shape of
1700 Kg/cm²

IMPORTANT

For proper press operation, the pressure
range of the circuit at which you can
operate must be within between 30 bars
and 210 bars

Calculation example:

Piston diameter = 150 mm
Piston area = 176,63 cm²
Shape area = 50 cm²
Desired pressure on the shape = 400 Kg/cm²
Circuit pressure: $(400 \times 50) / 176,63 = 113,23$ bar
(pressure value to be set)