



PRESSA DA LABORATORIO MIGNON MAX68E PLUS

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 estrattore 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

Con questa versione di pressa, è possibile caricare un soffice massimo di circa 47 mm, pertanto idoneo a ricavare campioni di spessore aventi uno spessore finale, da cotto, di 20 mm.

Lo spessore del soffice può essere programmato con un valore progressivo di 1 mm per volta.

Questo significa che con un'unica pressa possiamo avere un soffice di altezza variabile tra 1 e 47 mm.

Pertanto questo strumento è idoneo a realizzare campioni pressati che vanno da pochi millimetri di spessore fino ad un massimo di 20 mm di spessore.

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 MAX68E PLUS

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

With this version of the press, it is possible to load a soft maximum of approximately 47 mm, therefore suitable for obtaining thick samples having a final thickness, when fired, of 20 mm.

The thickness of the soft can be programmed with a progressive value of 1 mm at a time. This means that with a single laboratory press we can have a soft height varying between 1 and 47 mm.

Therefore, this instrument is suitable for making pressed samples ranging from a few millimeters thick up to a maximum of 20 mm thick

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

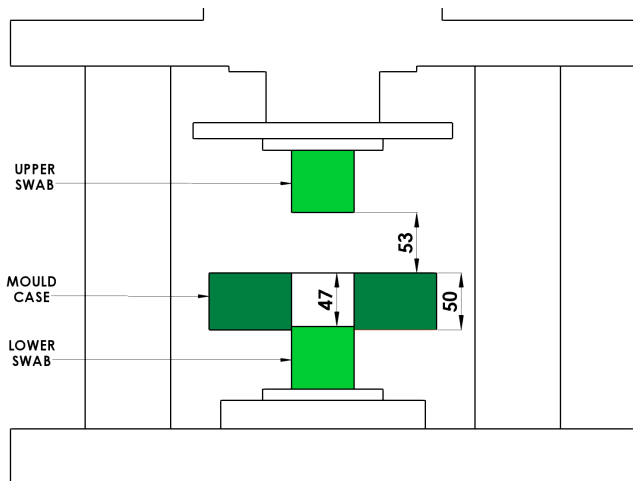


CENTRALINA ELETTRONICA TOUCH SCREEN

- 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



TECHNICAL FEATURES

Mod.	Width	Depth	Height	Tension	Frequency	Force	Alexing preemptively cylinder	Max circuit pressure	Weight
	mm	mm	mm	V+N+T	Hz	[ton]	[Ø m	[bar]	[kg]
MIGNON MAX 68E PLUS	580	920	1070	400	50/60	68	180	270	450



STANDARD FORMAT MOULDS				
Shape size	Mould thickness	MIN on the shape	MAX on the shape	
mm	mm	kg/cm ²	kg/cm ²	
Ø 40	50 (*)	607	1700	
Ø 50		388	1700	
30x80		318	1700	
40x60		318	1700	
50x50		305	1700	
50x100		152	1374	
55x110		126	1135	
100x100		76	687	
150x150		33	305	
on request according compatibility				

(*): il soffice massimo caricabile è di 47 mm

(*): the soft maximum loadable is 47 mm

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)