



KINTEK SOLUTION

Ручной Лабораторный Пресс С Подогревом Каталог

Contact us for more catalogs of Лабораторный пресс, Оборудование для тестирования аккумуляторов и электрохимических исследований, Оборудование для изготовления электродов, Оборудование для сборки и наполнения ячеек, Расходные материалы и сырье для аккумуляторных лабораторий, и т. д.

KINTEK SOLUTION

?????? ???? ???

>>> ? ???

KINTEK Solution — это технологически ориентированная инновационная компания, специализирующаяся на комплексном лабораторном оборудовании для исследований и разработок в области аккумуляторных батарей и передовых материалов. Наш ассортимент охватывает весь процесс изготовления ячеек — от смешивания, нанесения покрытий и прецизионного прессования (автоматического, с подогревом и изостатического) до сборки и тестирования ячеек. Наши системы также незаменимы в керамической промышленности и порошковой металлургии. Они обеспечивают точность, безопасность и воспроизводимость результатов, помогая исследователям и промышленным лабораториям достигать выдающихся результатов.



Лаборатория Сплит Ручной Нагретый Гидравлический Пресс Машина С Горячими Пластинами

Артикул: PCSM



введение

Повысьте эффективность работы лаборатории с помощью лабораторных прессов с подогревом от KINTEK - точный контроль температуры, прочная конструкция и быстрое охлаждение для получения стабильных результатов. Изучите прямо сейчас!

[Узнать больше](#)

Модель прибора	PCSM-30T3030	PCSM-40T4040
Диапазон давления	0-30,0 тонн	0-40,0 тонн
Диаметр поршня	130 мм (d) в хромированном масляном цилиндре	130 мм (d) в хромированном масляном цилиндре
Основная общая структура	Оборудование без герметичных соединений для уменьшения мест утечки масла	Оборудование без герметичных соединений для уменьшения мест утечки масла
Температура нагрева пресс-формы	Комнатная температура-300.0C/500.0C	Комнатная температура-300.0C
Метод изоляции	Импортная изоляционная плита	Импортная изоляционная плита
Метод охлаждения	Быстрое охлаждение с водяным охлаждением [дополнительная машина для охлаждения воды]	Быстрое охлаждение с водяным охлаждением [дополнительная машина для охлаждения воды]
Размер горячей плиты	300×300mm (M×N)	400×400 мм (M×N)
Размер хоста	380×350X600mm(K×P×H)	500×480×650(K×P×H)
Размеры	700×400×600 мм(L×W×H)	800×480×650(L×B×H)
Электропитание	3000 Вт (220В/110В может быть настроен)	5000 Вт (220В/110В может быть настроено)
Вес	260 кг	460 кг
Габаритная диаграмма порошкового таблеточного пресса	Смотрите картинку ниже	См. рисунок ниже

Лабораторный Ручной Гидравлический Пресс С Подогревом С Горячими Плитами

Артикул: CPCL



введение

Ручной горячий пресс KINTEK обеспечивает точную обработку материалов с помощью контролируемого тепла и давления. Идеально подходит для лабораторий, нуждающихся в надежных связях и высококачественных образцах. Свяжитесь с нами сегодня!

[Узнать больше](#)

Модель прибора	PC-900L
Диапазон давления	0-5,0 тонн
Процесс опрессовки	Ручная опрессовка
Ход цилиндра	80 мм
Температура нагрева	До 1000°C (настраивается)
Материал пресс-формы	Сплав на основе никеля (термостойкий материал) или по заказу
Размер образца	Ф10-30 мм (настраиваемый)
Форма формы	Ф50х90mm (настраиваемый)
Калибр печи	Ф60mm (настраиваемый)
Размер машины (LxWxH)	Приблизительно 400х380х780 мм
Электропитание	220V 50Hz (настраиваемый)

Габаритная схема пресса для прессования таблеток из порошка

Нагреваемый Гидравлический Лабораторный Пресс 24Т 30Т 60Т С Горячими Плитами Для Лаборатории

Артикул: РСН



введение

Высококачественные гидравлические лабораторные прессы для точной пробоподготовки. Выбирайте автоматические или нагреваемые модели для материаловедения, фармации и многого другого. Получите предложение прямо сейчас!

[Узнать больше](#)

Модель прибора	РСН-24Т1010	РСН-30Т2020	РСН-30Т1818
Диапазон давления	0-24.0 тонн	0-30.0 тонн	0-30.0 тонн
Диаметр поршня	95 мм (d) в хромированном масляном цилиндре	110 мм (d) в хромированном масляном цилиндре	150 мм (d) в хромированном масляном цилиндре
Основная общая конструкция	Оборудование без герметичных соединений для уменьшения точек утечки масла	Оборудование без герметичных соединений для уменьшения точек утечки масла	Оборудование без герметичных соединений для уменьшения точек утечки масла
Температура нагрева формы	Комнатная температура-300.0C/500.0C	Комнатная температура-300.0C/500.0C	Комнатная температура-300.0C/500.0C
Метод изоляции	Импортная изоляционная плита	Импортная изоляционная плита	Импортная изоляционная плита
Метод охлаждения	Быстрое охлаждение водяным охлаждением [опционально чиллер]	Быстрое охлаждение водяным охлаждением [опционально чиллер]	Быстрое охлаждение водяным охлаждением [опционально чиллер]
Размер горячей плиты	100×100 мм (М×N) с фаской	200×200 мм (М×N)	180×180 мм (М×N)
Размер основного блока	245×175×500 мм (К×Р×Н)	405×260×525 мм (К×Р×Н)	405×260×525 мм (К×Р×Н)
Габариты	500×175×500 мм (L×W×H)	950×260×525 мм (L×W×H)	950×260×525 мм (L×W×H)
Электропитание	600 Вт (220В/110В под заказ)	1200 Вт (220В/110В под заказ)	1000 Вт (220В/110В под заказ)
Вес	60 кг	180 кг	180 кг

Ручной Пресс 15 Тонн С Прецизионной Термокомпрессионной Платформой Для Лабораторных Исследований И Интеграции В Перчаточный Бокс

Артикул: XR16



введение

Прецизионный ручной горячий пресс с усилием 15 тонн, нагреваемыми плитами 300x300 мм, двухзонным ПИД-регулированием до 500 °С, встроенным водяным охлаждением и монолитным дизайном, готовым к работе в перчаточном боксе. Идеально подходит для исследований аккумуляторов, полимерных пленок и керамики. Запросите коммерческое предложение для индивидуальных конфигураций.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Спекание керамики	Высокотемпературное уплотнение керамических порошков до 500 °С под контролируемым давлением	Равномерное температурное поле обеспечивает стабильный рост зерен и конечные свойства материала
Исследования аккумуляторов	Приготовление таблеток электродов и твердых электролитов в среде аргона или азота	Конструкция, готовая к перчаточному боксу, сохраняет целостность инертной атмосферы и предотвращает загрязнение влагой
Прессование полимерных пленок	Плавление и формование полимерных листов для анализа тонких пленок или изготовления мембран	Точный контроль давления предотвращает вариации толщины и дефекты пленки
Отверждение композитных ламинатов	Многостадийное отверждение передовых композитов с программируемыми циклами температуры и давления	Устраняет эффекты предыстории нагрева для улучшения межслойной прочности
Горячее тиснение	Микро- и наноструктурирование поверхностей термопластов с использованием нагретых форм	Высокая параллельность плит и равномерное распределение давления точно воспроизводят элементы
Приготовление образцов для спектроскопии	Создание сплавленных бусин или спрессованных таблеток для РФА, ИК и других аналитических методов	Усилие 15 тонн гарантирует плотные, однородные образцы с гладкой поверхностью для надежного анализа

Параметр	Значение
Макс. усилие	15,0 тонн / 150 кН
Площадь плиты	300 × 300 мм
Диаметр поршня	95 мм (хромированный)
Встроенное охлаждение	Встроенные каналы водяного охлаждения в обеих плитах
Гидравлическая конструкция	Монолитный литой корпус со встроенным масляным резервуаром
Тепловая изоляция	Пластины из высокоплотной композитной изоляции

Модуль	Стандартная спецификация	Улучшенная / Дополнительная спецификация	Типичное применение
Температурный предел	КТ ~ 300 °C	КТ ~ 500 °C (высокотемпературная версия)	Высокотемпературное спекание керамики, передовые композиты, отверждение полиимидов
Система управления	Двухканальный цифровой ПИД-дисплей	Многосегментный программируемый ПИД с контролем давления	Сложное многостадийное отверждение, устранение предыстории нагрева, прецизионное реологическое приготовление образцов
Мощность нагрева	2 × 1200 Вт (всего 2400 Вт)	2 × 1800 Вт (3600 Вт) или 2 × 2400 Вт (4800 Вт)	Эксперименты, требующие высоких скоростей нагрева или очень короткого времени предварительного нагрева
Рабочий зазор (Daylight)	50 мм или 60 мм	100 мм (увеличенная высота)	Толстые формы, штабелируемые ламинаты, интеграция датчиков in-situ
Электросеть	220-230 В / 50 Гц	220 В / 60 Гц (специальное напряжение для определенных регионов)	Северная Америка, Корея и другие регионы с сетью 60 Гц
Чистый вес	Прибл. 180 кг	230 кг - 250 кг (усиленная рама)	

Опция чиллера	Модель	Производительность	Лучше всего для
Базовое охлаждение	CW-5000	Стандартная мощность охлаждения	Общие лаборатории материалов, ускоренное охлаждение и предотвращение термической деформации образцов
Передовой тепловой удар	CW-5200	Высокая мощность охлаждения	Испытания на быстрый термический цикл и конфигурации высокой мощности (4800 Вт)

Ручной Лабораторный Пресс 30 Тонн С Нагревом, Водяным Охлаждением И Прямоугольными Плитами 250×350 Мм Для Уплотнения Материалов

Артикул: XP11



введение

Тяжелый ручной гидравлический горячий пресс 30 тонн с быстрым нагревом мощностью 4800 Вт, водяным охлаждением, прямоугольной плитой 250×350 мм и 7-дюймовым сенсорным контроллером для современных материаловедческих исследований, формования полимеров и твердотельного уплотнения с точным замкнутым тепловым регулированием.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Формование современных полимеров	Компрессионное формование термопластов, реактопластов и эластомеров в прямоугольные листы или испытательные образцы.	Равномерный нагрев и высокое давление гарантируют получение деталей без пустот с стабильными размерами.
Изготовление композитных материалов	Укладка и консолидация волокнистых армированных композитов, препрегов и ламинатов.	Большая площадь плит и контролируемые циклы термоотверждения улучшают межфазное сцепление и механические свойства.
Прессование электродов твердотельных аккумуляторов	Уплотнение порошковых электродов и твердых электролитов для аккумуляторов нового поколения.	Высокий тоннаж позволяет достичь требуемой плотности, а точное температурное регулирование предотвращает деградацию чувствительных материалов.
Термоформование термопластов	Прессовое формование нагретых листов термопласта в объемные 3D-формы.	Быстрый нагрев и программируемое охлаждение обеспечивают эффективную длительность циклов и точное воспроизведение формы.
Керамическая ламинация	Послойная укладка и уплотнение керамических зеленых лент или подложек.	Равномерное распределение давления и параллельность на уровне микрон гарантируют получение ламината без трещин.
Тонкопленочная ламинация	Горячее прессование многослойных полимерных пленок или мембран.	Водяное охлаждение быстро стабилизирует слои, предотвращая термическую деформацию.
Исследования и прототипирование	Общие материалыедческие исследования, требующие переменного давления, температурных профилей и различных размеров образцов.	Гибкое программирование через сенсорный экран и прочная конструкция позволяют реализовать разнообразные экспериментальные протоколы.
Исследования и сборка аккумуляторов	Прессование таблеточных, пакетных аккумуляторов и стеков компонентов при контролируемой температуре.	Высокая точность и воспроизводимость поддерживают разработку технологий накопления энергии.

Параметр	Значение
Номер модели	XP11
Диапазон усилия сжатия	0,0 – 30,0 метрических тонн (0 – 300 кН)
Гидравлический привод	Двухступенчатый высокоэффективный ручной насос (низкая ступень: большой объем; высокая ступень: точное регулирование давления)

Параметр	Значение
Максимальное раскрытие плит	50 мм
Рабочая площадь плит	250 × 350 мм (прецизионно шлифованные прямоугольные плиты из сплава)
Структура рамы	Усиленная двухстоечная порталная; масса 230 кг для экстремальной жесткости

Параметр	Значение
Диапазон регулирования температуры	0,0 °C до 300,0 °C (программируемые многосегментные подъемы)
Общая мощность нагрева	4800 Вт (два встроенных высокоплотных нагревателя в верхней и нижней плитах)
Интерфейс контроллера	7-дюймовый цветной емкостной сенсорный экран (человеко-машинный интерфейс для управления температурой и давлением)
Система охлаждения	Встроенные контуры водяного охлаждения плит со штуцерами быстрого отключения
Электропитание	Переменный ток 220В – 230В / 50Гц, однофазное
Требуемый ток	Выделенная линия 32А (синяя вилка CEE 32А или жесткое подключение; использование стандартных розеток 10А/16А запрещено)

Параметр	Значение
Собственный вес	230 кг
Внешние размеры (Ш×Г×В)	458 × 473 × 466 мм
Требование к монтажу	Тяжелый усиленный стальной рабочий стол или бетонный постамент; не подходит для стандартных столов
Правило центрирования плиты	Образец должен быть размещен в геометрическом центре для предотвращения повреждений от внецентровой нагрузки
Сертификация	Сертификат CE
Гарантия	12 месяцев

15-Тонный Ручной Горячий Пресс Для Исследований В Области Аккумуляторов И Современных Материалов

Артикул: XP15



Введение

15-тонный ручной горячий пресс с точным регулированием температуры до 400 °C и изотермическими плитами размером 180×180 мм, предназначенный для исследований в области аккумуляторов, обработки полимеров и уплотнения керамики. Доступен в компактной конфигурации с просветом 50 мм и конфигурации с увеличенным просветом 381 мм. Запросите расчет стоимости сегодня.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прессование электролитов твердотельных аккумуляторов	Используется для уплотнения портов сульфидных или оксидных электролитов в плотные керамические таблетки. Пресс обеспечивает равномерное нагрев и давление, что необходимо для достижения высокой ионной проводимости без сопротивления на границах зерен.	Позволяет получать механически прочные, высокопроводящие слои электролита, необходимые для создания твердотельных аккумуляторов нового поколения.
Формирование и ламинирование полимерных пленок	Горячее прессование термопластичных полимеров, композитных мембран или многослойных пленок для исследований в области топливных элементов, фильтрации или упаковки. Точное регулирование температуры и давления обеспечивает равномерную толщину и высокое качество поверхности.	Позволяет получать высококачественные пленки без дефектов с заданной толщиной и улучшенной адгезией на границах раздела.
Уплотнение и спекание керамики	Применяется для горячего прессования современных керамических материалов, таких как LLZO, LATP или оксид алюминия, для достижения плотности, близкой к теоретической. Одновременное воздействие тепла и давления ускоряет кинетику спекания.	Устраняет пористость, увеличивая механическую прочность и ионную проводимость функциональных керамических материалов.
Обработка чувствительных к воздуху материалов в гловебоксе	Platform S размещается внутри аргонных или азотных гловебоксов, позволяя прессовать литиевые металлические аноды, реактивные сульфиды или другие чувствительные к кислороду соединения без загрязнения.	Поддерживает сверхчистую атмосферу, предотвращая окисление и сохраняя целостность образца.
Многослойная сборка ячеек в пресс-формах	Подходит для прессования наложенных слоев электродов, сепараторов и токоприемников в исследованиях аккумуляторов или топливных элементов. Увеличенный просвет Platform S позволяет размещать несколько слоев.	Обеспечивает равномерное распределение давления по сложным слоистым структурам, что критически важно для производительности устройства.
Исследование свойств материалов при высоких температурах	Тестирование теплового поведения и характеристик сжатия новых композиционных материалов, полимеров или гибридных материалов при температуре до 400 °C. Пресс позволяет моделировать технологические условия обработки.	Обеспечивает быстрый отбор кандидатов материалов в условиях, соответствующих реальным производственным процессам.
Уплотнение порошков для мишеней распыления	Уплотнение металлических или керамических порошков в плотные диски для последующей механической обработки в мишени распыления или таблетки. Высокое усилие обеспечивает достаточную прочность сырой заготовки.	Позволяет получать однородные компакты высокой плотности с минимальным износом пресс-формы.
Горячее эмбоссирование для микрофлюидных устройств	Эмбоссирование микроструктур на полимерных подложках с применением температуры для создания лабораторных на чипе и биомедицинских устройств. Точное регулирование давления и температуры позволяет воспроизводить тонкие особенности рельефа.	Обеспечивает высокоточную передачу рисунка с отличным качеством поверхности и воспроизводимостью.

Параметр	Характеристика
Обозначение модели	XP15
Максимальное усилие	0-15 метрических тонн (0-150 кН)
Привод	Ручной гидравлический насос
Размеры плит	Изотермические плиты 180 × 180 мм
Интерфейс управления	7-дюймовый ПИД-сенсорный экран (температура и давление)
Электропитание	Переменный ток 220-240 В, 50 Гц, однофазное
Сертификация	Сертификат CE
Метод охлаждения	Встроенные медные каналы охлаждения с быстросъемными водными портами

Параметр	Platform S (Компактная)	Platform H (Удлиненная портальная)
Максимальный просвет	50 мм	381 мм
Ход поршня	≤ 50 мм	130 мм
Диапазон температур	От комнатной до 300 °C (1000 Вт) или до 400 °C (2800 Вт)	От комнатной до 350 °C (2000 Вт)
Номинальная мощность нагрева	1000 Вт (300 °C) / 2800 Вт (400 °C)	2000 Вт (350 °C)
Габариты (Ш×Г×В)	300 × 300 × 420 мм	≈350 × 350 × 750 мм
Собственный вес	100-130 кг	≈150 кг
Интеграция охлаждения	Стандарт для всех платформ (быстросъемные соединения)	Аналогично Platform S

Ручной Горячий Пресс 15Т С Нагревательными Плитами Двойной Зоны 400 Мм Для Уплотнения Полимерных Композитов И Электролитов Батарей

Артикул: XP14



введение

Ручной горячий пресс 15Т с нагревательными плитами 400х400 мм, двухзонный нагрев мощностью 5400 Вт, максимальная температура 300 °С, встроенное водяное охлаждение, вес 210 кг. Предназначен для крупногабаритных полимерных пленок, вулканизации резины, композитных панелей и электролитов батарей. Свяжитесь с нами.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Термопластичные полимерные пленки	Горячее прессование крупногабаритных пленок для оптических устройств, упаковки или гибкой электроники.	Плита размером 400 мм и равномерный нагрев обеспечивают плоскостность и стабильную толщину, уменьшают количество отходов из-за коробления краев и улучшают оптическую прозрачность.
Вулканизация резиновых листов	Производство и испытание вулканизированных резиновых листов, прокладок и уплотнений.	Активное двухзонное регулирование температуры до 300 °С с быстрым охлаждением фиксирует механические свойства и ускоряет обработку после отверждения, увеличивая пропускную способность.
Изготовление композитных панелей	Компрессионное формование армированных волокном полимерных панелей и многослойных ламинатов для аэрокосмической и автомобильной промышленности.	Усилие 15 тонн в сочетании с широкой изотермической плитой позволяет устранить пустоты, достичь высокой структурной целостности и чистоты поверхности. Водяное охлаждение позволяет быстро извлечь изделие из формы.
Уплотнение электролитов твердотельных батарей	Прессование сульфидных, оксидных или полимерных электролитных пленок для аккумуляторных элементов нового поколения.	Водяное охлаждение предотвращает термическую деградацию чувствительных материалов, а точное регулирование температуры обеспечивает оптимальную ионную проводимость и контакт на границе раздела фаз.
Ламинирование керамических лент	Ламинирование зеленых керамических лент для МПКК, модулей НТКК и компонентов ТОТЭ.	Мягкое ручное гидравлическое управление предотвращает растрескивание хрупких слоев, а равномерный нагрев исключает расслоение, что критически важно для электронной керамики.
Склеивание резины с металлом	Горячее прессование резинометаллических композитных деталей для автомобильной и промышленной герметизации.	Стабильное зажимное усилие и равномерное распределение тепла по всей большой плите гарантируют надежное склеивание без переотверждения, снижая количество брака.
Спекание ПТФЭ-листов	Спекание и формование ПТФЭ-листов и пленок при контролируемом давлении и температуре.	Точное поддержание температуры до 300 °С и программируемые профили обеспечивают правильное спекание без деградации материала.
Исследования и разработки	Общий синтез материалов, подготовка образцов и малосерийное производство в академических и промышленных лабораториях.	Надежность, подтвержденная сертификацией CE, интуитивно понятный сенсорный экран и обширная документация делают его безопасным и продуктивным дополнением любой лаборатории с гибкостью для работы с разнообразными материалами.

Параметр	Характеристика
Модель	XP14

Параметр	Характеристика
Механика и усилие	
Зажимное усилие	0,0 – 15,0 метрических тонн (0 – 150 кН)
Привод жидкостный	Ручной гидравлический насос с рычагом высокого крутящего момента
Открытие плит (вертикальный зазор)	50 мм
Размеры плит	400 × 400 мм
Конструкция рамы	Четырехстоечная устойчивая к прогибу стальная рама
Нагрев и охлаждение	
Диапазон температур	0,0 °C – 300,0 °C (двухзонное независимое ПИД-регулирование)
Мощность нагрева	5400 Вт (2 встроенных нагревателя по 2700 Вт)
Контроллер HMI	7-дюймовый промышленный сенсорный экран
Охлаждение плит	Встроенные водяные каналы с быстроразъемными фитингами; совместимо с внешним чиллером/водопроводной водой
Рекомендуемый внешний чиллер	Рециркуляционный чиллер (опционально, не входит в комплект поставки)
Электрика	
Источник питания	Переменный ток 220 В – 230 В / 50 Гц, однофазный
Потребляемый ток	До 24,5 А
Требование к подключению питания	Выделенный автоматический выключатель 32 А или промышленная розетка CEE 32 А; сечение кабеля $\geq 4 \text{ мм}^2$
Физические параметры и соответствие стандартам	
Собственный вес	210 кг
Внешние размеры (Ш × Г × В)	580 × 550 × 500 мм
Сертификация	Сертифицирован по CE

Лабораторный Интегрированный Горячий Пресс 5 Тонн

Артикул: XR06



введение

Профессиональный интегрированный лабораторный горячий пресс на 5 тонн с двухзонными нагревательными плитами 150x150 мм, точным ПИД-регулированием температуры до 200°C, интуитивно понятным 7-дюймовым сенсорным экраном, эргономичным ручным рычагом и сертификацией CE — идеально подходит для прессования электродов батарей, полимерных пленок и таблеток для спектроскопии.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прессование электродов литиевых батарей	Калиброванные листы катода и анода, а также пленки твердотельных электролитов подвергаются горячему прессованию для улучшения контакта частиц и снижения внутреннего сопротивления. Равномерная температура и давление обеспечивают постоянную плотность покрытия.	Улучшает электрохимические характеристики и срок службы за счет устранения микропустот.
Ламинирование полимерных пленок	Многослойные термопластичные пленки, включая композиты PVDF, TPU и PTFE, ламинируются под контролируемым нагревом и давлением для создания мембран без пустот для фильтрации или барьерных применений.	Обеспечивает высокую прочность сцепления и оптическую прозрачность без термического разрушения.
Приготовление таблеток для спектроскопии	Порошки образцов, смешанные с KBr или другими связующими, сжимаются в прозрачные, прочные таблетки для FTIR, XRF и других спектроскопических анализов. Точное усилие предотвращает растрескивание, обеспечивая полную прозрачность.	Производит высококачественные таблетки с воспроизводимыми спектрами и минимальным фоновым шумом.
Тестирование тонкопленочных материалов	Исследования органической электроники, перовскитных пленок и гибких датчиков требуют ламинатов с равномерной толщиной и без захваченного воздуха. Пресс обеспечивает необходимое мягкое, контролируемое сжатие для деликатных слоев.	Обеспечивает воспроизводимые механические и электронные свойства на пленках большой площади.
Компрессионное формование композитов	Мелкосерийное изготовление композитов из армированных волоками полимеров для образцов при испытаниях на растяжение и удар. Нагретые плиты ускоряют течение эпоксидной или термопластичной матрицы, уплотняя армирующий материал.	Высокая объемная доля волокон и минимальная пористость для валидных механических испытаний.
Пилотное производство таблеток (фармацевтика)	Разработка составов таблеток немедленного или контролируемого высвобождения с использованием небольших партий активных фармацевтических ингредиентов (API). Ручной пресс позволяет быстро варьировать усилие сжатия.	Обеспечивает равномерность дозировки и характеристики растворения без вложений в крупногабаритное оборудование.
Прессование керамических порошков	Сухое прессование керамических порошков (оксид алюминия, цирконий) в заготовки для спекания. Точный контроль усилия предотвращает дефекты ламинации и обеспечивает равномерную плотность заготовки.	Улучшает целостность спеченных компонентов и снижает коробление.
Разработка клеевых соединений	Активируемые нагревом клеевые пленки и ленты для сборки электроники соединяются с подложками под контролируемым давлением и температурой для оптимизации толщины и прочности клеевого шва.	Постоянное качество соединения и ускоренный отбор составов.

Параметр	Значение
Идентификатор модели	XR06
Диапазон силы сжатия	0,0 - 5,0 Метрических тонн (0 - 50 кН)
Индикация давления	Цифровой дисплей датчика на 7-дюймовом экране HMI

Параметр	Значение
Привод зажима	Эргономичный ручной рычаг
Световой просвет (Макс. заз)	≤ 50 мм (Наиболее подходит для тонких пленок и пластин)
Температурный диапазон	0,0 °C до 200,0 °C (Окружающая до 200,0 °C)
Рабочие размеры плит	150 × 150 мм (Точношлифованный анодированный сплав)
Конфигурация нагревательных элементов	Двухзонная независимая встроенная сетка
Общая электрическая мощность	1000 Вт
Требование к напряжению сети	Переменный ток 220В / 50Гц (Предварительно подключено с европейской вилкой Schuko)
Чистый вес оборудования	65 кг
Габаритные размеры	270 × 250 × 390 мм (Ширина × Глубина × Высота)
Сертификация эксплуатации	Сертифицировано CE
Тип упаковки	Экспортный деревянный ящик безопасности
Условия поставки	DDU (Поставка без оплаты пошлины) Испания

30-Тонный Ручной Нагреваемый Пресс С Интегрированным Рециркуляционным Чиллером Для Быстрых Термических Циклов

Артикул: XR09



Введение

30-тонный ручной гидравлический горячий пресс с интегрированным активным охлаждением для полимеров, композитов и электронных ламинатов. Точное регулирование температуры до 300°C, плиты размером 300x300 мм и жесткая рама весом 260 кг обеспечивают однородность образцов. В комплекте идет чиллер для быстрых циклов. Сертифицирован по стандартам CE, готовая к эксплуатации система.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Вулканизация полимеров	Отверждение листов натурального и синтетического каучука при точно контролируемых температурах и давлениях для оптимизации плотности сшивки при исследованиях прокладок, уплотнений и шин.	Равномерный нагрев по всей площади больших плит и возможность быстрого закаливания предотвращают перетверждение и гарантируют стабильные механические свойства.
Ламинирование композитных панелей	Консолидация препрегов из углеродного, арамидного или стекловолокна в жесткие панели для аэрокосмического и автомобильного прототипирования.	Рама без прогиба гарантирует однородную толщину и беспустотное склеивание, что критически важно для структурной целостности.
Ламинирование электронных гибких плат	Многослойное ламинирование гибких полиимидных схем, мембранных переключателей и подложек антенн RFID.	Сверхплоские плиты и контролируемое охлаждение минимизируют коробление, обеспечивая надежное совмещение слоев и электрическую непрерывность.
Прессование электродов и листов для аккумуляторов	Уплотнение пленок катодов и анодов, слоев твердотельных электролитов для литий-ионных и аккумуляторов нового поколения.	Интегрированный чиллер обеспечивает быстрое закаливание для стабилизации метастабильных фаз и достижения точного уровня пористости.
Горячее эмбомирование микро/наноструктур	Репликация микрофлюидных каналов, оптических решеток и рельефных поверхностных узоров на термопластичные пластины.	Микронная параллельность плит обеспечивает равномерную репликацию глубины и минимальные остаточные напряжения на больших площадях.
Спекание PTFE и высокоэффективных полимеров	Спекание и плавильное прессование порошков PTFE, UHMWPE, PEEK или полиимида в листы или заготовки.	Большая равномерно нагреваемая область исключает появление холодных зон, достигается гомогенная кристалличность и размерная стабильность.
Отверждение резины для тестирования по ASTM/ISO	Изготовление резиновых тестовых пластин для реометрических, растяжных и твердостных испытаний по стандартам ASTM D2084, D3182.	Точные профили давления и температуры обеспечивают воспроизводимые условия испытаний, что гарантирует корректное межлабораторное сравнение результатов.
Ламинирование медицинских устройств	Прессование биосовместимых пленок, диагностических тест-полосок и трансдермальных пластырей при контролируемых температуре и давлении.	Точное терморегулирование предотвращает деградацию термочувствительных биоматериалов при формировании прочного ламината.
Прессование CFRP-панелей для аэрокосмической отрасли	Отверждение слоев углепластикового препрега для конструкционных деталей летательных аппаратов при контролируемом давлении и вакууме.	Рама без прогиба и быстрое охлаждение позволяют получить контролируемую кристалличность и минимальную пористость.

Параметр	Спецификация
Идентификатор модели	XP09
Номинальное усилие зажима	0,0 – 30,0 метрических тонн (0 – 300 кН)
Привод пресса	Двухступенчатый ручной гидравлический насос
Световой зазор плит (максимальное открытие)	50 мм
Диапазон температур	0,0°C – 300,0°C (независимое управление двух плит)
Размеры плит (Ш×Г)	300 × 300 мм
Мощность системы нагрева	3000 Вт (2 патронных нагревателя по 1500 Вт на плиту)
Охлаждение плит	Интегрированные медные каналы для охлаждающей жидкости, быстросъемные фитинги
Сопутствующий чиллер	Активный рециркуляционный водяной чиллер (входит в комплект)
Электропитание	Переменный ток 220В – 230В, 50Гц, однофазное
Рекомендуемая электрическая цепь	Выделенная настенная розетка 16А
Масса нетто	260 кг
Внешние размеры (Ш×Г×В)	458 × 480 × 466 мм
Сертификация	Сертификация CE

30-Тонный Ручной Горячий Пресс С Водяным Охлаждением Для Лабораторных Применений

Артикул: XP52



введение

Ручной горячий пресс KINTEK предлагает давление 30 тонн, нагрев до 300°C и водяное охлаждение. Разработан для исследований аккумуляторов, термопластов и формования композитов. Точное ПИД-управление, нагреваемые плиты 100x100 мм и регулируемый зазор 0-150 мм обеспечивают качественную подготовку образцов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прессование электродов для аккумуляторов	Калибровка или ламинирование электродных пленок для литий-ионных и твердотельных аккумуляторов при контролируемой температуре и давлении.	Достигает равномерной плотности и толщины для улучшения характеристик аккумулятора.
Формование полимерных пленок	Компрессионное формование пленок, пластин и листов из термопластов для испытаний на растяжение или оптического анализа.	Точный контроль температуры предотвращает деградацию материала.
Ламинирование композитов	Изготовление ламинатов, армированных углеродным или стекловолокном, для структурных испытаний.	Равномерное распределение давления обеспечивает ламинаты без пустот.
Подготовка образцов для спектроскопии	Изготовление таблеток KBr или сплавленных бус для РФА с постоянной толщиной и качеством поверхности.	Надежная воспроизводимость образцов для точных аналитических результатов.
Прессование керамических порошков	Холодное или теплое прессование керамических заготовок для испытаний на спекание в исследованиях материалов.	Высокая сила прессования дает плотные, удобные в обращении заготовки.
Разработка фармацевтических таблеток	Мелкосерийное прессование порошковых смесей в таблетки для исследований состава с использованием специальных матриц.	Регулируемое давление позволяет оптимизировать твердость и растворение таблеток.
Исследования сварки пластмасс	Соединение термопластичных компонентов с помощью тепла и давления для изучения прочности сварного шва и параметров процесса.	Стабильный нагрев и давление обеспечивают воспроизводимое качество сварки.
Вулканизация резины	Отверждение резиновых смесей в формах для оценки свойств материала и оптимизации условий сшивания.	Равномерное распределение температуры предотвращает недогрев или перегрев.

Параметр	Значение
Модель	XP52
Рабочий диапазон температур	0-300 °C
Мощность нагрева	600 Вт
Размер плит	100 × 100 мм
Регулировка зазора плит	0-150 мм
Рабочее давление	0-30 тонн
Способ охлаждения	Циркуляционное водяное охлаждение
Питание	AC 220 В, 50 Гц

Параметр	Значение
Габариты (Д × Ш × В)	245 × 175 × 500 мм
Вес	60 кг

Программируемый Горячий Пресс 15 Тонн С 7-Дюймовым Сенсорным Экраном, Узкий Корпус 260 Мм

Артикул: XP17



введение

Точное формование с программируемым горячим прессом 15 тонн, оснащенным 7-дюймовым сенсорным экраном, узким шасси 260 мм и двухзонным нагревом. Идеально подходит для полимерных пленок, исследований батарей и современных материалов. Разработан для совместимости с перчаточными боксами, обеспечивает нагрев до 300°C с опцией быстрого охлаждения.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Получение полимерных пленок	Производство высокоточных тонких листов для механических испытаний и испытаний на барьерные свойства.	Гарантированная равномерность толщины $\pm 4\%$ при использовании сертифицированных форм.
Разработка электролитов для твердотельных батарей	Горячее прессование керамико-полимерных композитов в контролируемых атмосферных условиях.	Ширина 260 мм позволяет проходить через шлюзовую камеру перчаточного бокса без разборки.
Отверждение полиимидных (PI) пленок	Достижение полной имидизации при длительной выдержке 300°C с минимальным температурным градиентом.	Конфигурация Turbo нагревается до 300°C на 50% быстрее стандартных систем.
Ламинирование аэрокосмических композитов	Консолидация многослойных волоконно-металлических ламинатов для исследовательских панелей.	Усилие 15 тонн и программируемые кривые давления воспроизводят условия автоклава.
Изготовление образцов для контроля качества	Получение идентичных тестовых образцов для характеристики материалов по стандартам ASTM/ISO.	Цифровое управление рецептами исключает вариативность между партиями.
Академические исследования в области материаловедения	Поддержка градиентного прессования, выдержки и импульсных профилей давления в одном цикле.	Конструктор рецептов с перетаскиванием упрощает реализацию сложных экспериментальных схем.
Испытания инкапсуляции фотоэлементов	Ламинирование пленок EVA/POE на небольшие стеклянные подложки для исследований надёжности.	Равномерный нагрев предотвращает образование пузырьков и неполное сшивание.
Обработка биосовместимых полимеров	Формование медицинских термопластов в чистом программируемом цикле.	Картриджные нагреватели низкой массы снижают тепловую инерцию для работы с чувствительными биополимерами.

Параметр	Характеристика
Максимальное усилие	0□ 15,0 тонн (0–150 kN)
Размер плит	200 × 200 мм
Раскрытие плит	50 мм
Панель управления	Программируемый контроллер с 7-дюймовым сенсорным экраном (Aura-Touch™)
Габариты (Ш×Г×В)	260 × 347 × 422 мм (оптимизированная компоновка)
Масса нетто	ок. 130 кг

Параметр	XP17 Core	XP17 Turbo	Рекомендации по применению
Рабочий диапазон температур	Комнатная температура □ 250 °C	Комнатная температура □ 300 °C	Core подходит для большинства лабораторий, работающих с полимерами и композитами; Turbo позволяет работать с твердотельными электролитами и отверждать PI-пленки.
Максимальная мощность нагрева	1600 Вт (2 × 800 Вт)	2800 Вт (2 × 1400 Вт)	Высокомощные картриджи 2800 Вт значительно сокращают время предварительного нагрева.
Совместимость с электросетями	Переменный ток 220 В / 50 Гц (однофазная сеть)	Переменный ток 220 В / 60 Гц (заказная конфигурация)	50 Гц — стандарт для Европы и Китая; 60 Гц доступно как опция для Кореи и Северной Америки.
Метод охлаждения	Интерфейс с внутренними водяными каналами	Совместимость с внешним промышленным чиллером	Обе версии оснащены внутренними портами; Turbo позволяет напрямую подключать чиллер для быстрого охлаждения.

Интеллектуальный Настольный Ручной Термопресс С Двойным Нагревом, Отображением Мпа В Реальном Времени И Водяным Охлаждением Для Перчаточных Боксов

Артикул: XR02



введение

Этот компактный настольный термопресс обеспечивает точный контроль температуры и давления для исследований материалов, с расчетом напряжения в МПа в реальном времени, двойным независимым нагревом до 300°C и водяным охлаждением для теплоизоляции. Идеально подходит для разработки твердотельных аккумуляторов в перчаточном боксе и подготовки образцов для ИК-Фурье спектроскопии.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прессование таблеток твердотельных аккумуляторов	Прессование порошков сульфидных/оксидных электролитов в плотные таблетки при контролируемых температурах и давлении в МПа для тестирования проводимости.	Гарантирует повторяемую плотность и контактный интерфейс, что критически важно для исследований характеристик аккумуляторов.
Подготовка образцов для ИК-Фурье спектроскопии	Приготовление прозрачных таблеток KBr или CsI для инфракрасного спектрального анализа непосредственно в вакууме или в инертных условиях внутри перчаточного бокса.	Предотвращает поглощение влаги и обеспечивает спектральную чистоту за счет равномерной толщины и давления.
Ламинирование полимерных пленок	Ламинирование многослойных полимерных пленок под нагревом и давлением для имитации барьерных свойств или производства легких композитов.	Обеспечивает постоянную прочность сцепления и толщину благодаря точным профилям температура-давление.
Уплотнение керамических порошков	Одноосное прессование технических керамических порошков (например, оксид алюминия, цирконий) в заготовки для испытаний спекания.	Высокое давление и равномерный нагрев минимизируют градиенты плотности, улучшая качество спеченных деталей.
Формовка высокотемпературных композитов	Формовка термопластичных или реактопластичных композитов с использованием пользовательских циклов нагрева до 300 °C.	Двухплитное управление обеспечивает равномерное отверждение и минимальную деформацию.
Подготовка таблеток для РФА	Приготовление спрессованных порошковых таблеток для рентгенофлуоресцентного анализа, обеспечивая плоские и однородные поверхности.	Устраняет миграцию связующего и дает высоко воспроизводимые аналитические результаты.
Подготовка тонкопленочных электродов	Прессование тонких пленок активного материала на токосъемники для суперконденсаторов или катодов аккумуляторов.	Контроль МПа в реальном времени предотвращает растрескивание частиц и обеспечивает целостность пленки.
Исследования в перчаточном боксе	Выполнение операций, требующих инертной атмосферы, таких как обращение с чувствительными к влаге материалами, без экспозиции образцов на открытом воздухе.	Компактный дизайн с масляным уплотнением сохраняет чистоту среды перчаточного бокса.

Параметр	Значение	Примечания
Модель	XR02	Уникальный идентификатор веб-сайта

Максимальная расчетная нагрузка	0 – 5 Тонн (50 кН)	Ручной гидравлический привод
Механизм привода	Эргономичный ручной рычаг	Клапан удержания давления одностороннего действия для длительной выдержки
Диапазон рабочих температур	Комнатная температура – 300 °С	ПИД-регулирование с разрешением ± 1 °С
Номинальная мощность нагревателя	700 Вт (Всего)	Встроены в обе плиты
Размеры плит (каждая)	120 × 120 мм	Зона равномерного нагрева
Максимальное расстояние между плитами / Зазор	50 мм	Минимизирует ход цилиндра для легкого доступа в перчаточный бокс
Габариты (Ш × Г × В)	250 × 230 × 390 мм	Подходит для шлюзов диаметром ≥ 360 мм
Дисплей HMI	7-дюймовый промышленный сенсорный экран	Показания в реальном времени на двух языках
Данные в реальном времени	Температура, таймер, сила, расчетное напряжение (МПа)	Включает калибровку нулевого смещения
Метод охлаждения	Контур водяного охлаждения двух плит (опционально)	Задние разъемы быстрого соединения Ф8 мм
Охлаждающий разъем	2 × фитинга быстрого соединения Ф8 мм	Опционально доступна трубка из ПТФЭ
Питание	Однофазный переменный ток 220 В / 50 Гц (700 Вт)	Потребляемый ток 3,5 А; конфигурируемый 110 В / 60 Гц
Чистый вес	55 кг	Хорошо сбалансирован для удобства обращения
Сертификация безопасности	CE	
Обращение с гидравлической жидкостью	Устойчивая к газовой выделению, низкая летучесть	Разработано для защиты инертного газа перчаточного бокса
Дополнительные аксессуары	Сверхгибкие шланги для перчаточного бокса из ПТФЭ, пользовательские матрицы высокой твердости, настольный водяной насос	Доступно по запросу

Компактный Ручной Горячий Пресс С Программируемым Контролем Температуры И Давления

Артикул: XR21



введение

Прецизионный лабораторный ручной горячий пресс с программируемым 7-дюймовым сенсорным экраном, усилием 10 тонн, температурой до 300°C, узким шасси 260 мм для интеграции в перчаточный бокс. Идеален для исследований аккумуляторов, подготовки полимерных пленок, формования композитов и синтеза перспективных материалов. Запросите персональное коммерческое предложение сегодня.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка пленок для твердотельных аккумуляторов	Прессование однородных пленок твердого электролита толщиной 100 мкм с использованием специальной оснастки для квадратных пленок	Стабильное качество тонких пленок, критически важное для работы аккумуляторов
Полимерные барьерные мембраны	Формование полимерных листов переменной толщины с помощью оснастки с регулируемым зазором	Возможность задавать толщину для гибких барьерных и упаковочных материалов
Ламинирование термопластичных композитов	Соединение слоев композитов под высоким давлением и по точным температурным профилям	Прочные, беспористые соединения для конструкционных и аэрокосмических материалов
Спекание и отверждение материалов	Выполнение многоступенчатых циклов нагрева и давления для перспективной керамики и композитов	Автоматизированная воспроизводимость ускоряет исследования материалов
Прессование в перчаточном боксе	Работа в инертной атмосфере перчаточных боксов благодаря узкому шасси 260 мм	Бесконтактная обработка образцов, чувствительных к воздуху
Общее горячее прессование для НИОКР	Настраиваемые профили усилия/температуры для экспериментального синтеза материалов	Универсальная платформа для быстрого прототипирования в различных дисциплинах

Параметр	XR21-2025 (Узкий, высокое усилие)	XR21-2024 (Классический компактный)
Макс. усилие	0–10,0 тонн (100 кН)	0–5,0 тонн (50 кН)
Размер плит	180 × 180 мм	180 × 180 мм
Рабочий ход плит	50 мм	60 мм или 65 мм (опция)
Панель управления	7-дюймовый программируемый сенсорный экран	7-дюймовый программируемый сенсорный экран
Стиль нагрева	Встроенные нагреватели, независимый нагрев двух плит	Встроенные нагреватели, независимый нагрев двух плит
Контур охлаждения	Встроенные каналы водяного охлаждения	Встроенные каналы водяного охлаждения
Соответствие	Сертифицирован по CE	Сертифицирован по CE
Габариты (Ш×Г×В)	260 × 347 × 422 мм	300 × 300 × 420 мм
Вес нетто	130 кг	100 кг
Электрический стандарт	АС 220В-230В/50Гц; доступны опции 110В/60Гц или 220В/60Гц	АС 220В-230В/50Гц; доступны опции 110В/60Гц или 220В/60Гц

Ручной Горячий Пресс С Цифровым Двухзонным Нагревом Для Точных Лабораторных Работ

Артикул: XP05



Введение

Откройте для себя наш ручной горячий пресс с цифровым двухзонным нагревом до 300°C и усилием в 5 тонн. Компактный дизайн, моноблочная гидравлическая система, защищенная от протечек, и 7-дюймовый сенсорный экран для точного управления в лабораторных прессовых операциях. Запросите коммерческое предложение сегодня.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Ламинирование электролита для твердотельных аккумуляторов	Создание плотных, безтрещинных керамических или полимерных слоев электролита для твердотельных элементов путем приложения контролируемого тепла (до 300°C) и равномерного давления.	Цифровая обратная связь по усилию в реальном времени предотвращает избыточное давление, которое может вызвать микротрещины в хрупких электролитных пленках.
Производство полимерных мембран	Горячее прессование различных термопластичных полимерных пленок, включая полиимид (PI), полиэтилентерефталат (PET) и полиэфирэфиркетон (PEEK), а также эластомерных листов для достижения желаемой толщины и кристалличности.	Независимый двухзонный нагрев обеспечивает равномерную температуру плит, исключая локальные холодные точки, вызывающие коробление пленки или неоднородность свойств.
Приготовление таблеток для ИК-Фурье/РФА	Прессование мелкодисперсных порошковых образцов, таких как KBr, минеральная пыль или фармацевтические ингредиенты, в прозрачные или плотные диски для спектроскопии.	Компактный дизайн позволяет использовать внутри перчаточных боксов, а ручное рычажное действие обеспечивает точный контроль толщины и прозрачности диска.
Ламинирование электронных подложек	Склеивание многослойных печатных плат, гибких схем и интерфейсов радиаторов по точным профилям температуры и давления.	Равномерное распределение давления устраняет расслоение и пустоты, улучшая электрическую и тепловую проводимость.
Формование термопластичных композитов	Изготовление армированных волокном термопластичных деталей для прототипирования в автомобильной и аэрокосмической отраслях путем консолидации слоев препрега.	Многоступенчатый нагрев обеспечивает полное течение и сшивание смолы без обугливания или преждевременного отверждения.
Таблетирование в фармацевтических НИОКР	Разработка мелкосерийных рецептур таблеток с термочувствительными активными фармацевтическими ингредиентами, где давление и температура должны строго контролироваться.	Плавное ручное накачивание позволяет осуществлять постепенное сжатие, а равномерный нагрев предотвращает деградацию активных веществ.
Ламинирование оптических пленок	Приклеивание защитных пленок к оптическим линзам или дисплеям, требующее безупречной прозрачности и отсутствия пузырьков воздуха.	Плиты с высокой плоскостностью и точный контроль давления устраняют оптические искажения, обеспечивая качество поверхности класса А.

Характеристика	Значение
Механические и структурные параметры	
Обозначение модели	XP05
Усилие гидравлического пресса	0 – 5,0 тонн (0 – 50 кН) макс.
Способ приведения в действие	Ручная прокачка рычагом с демпфирующим возвратным клапаном

Характеристика	Значение
Конструкция гидравлической системы	Моноблочный интегрированный клапанный блок, защищенный от протечек
Потребляемая мощность	700 Вт
Электропитание	АС 220В / 50Гц, однофазное (110В опционально)
Тепловые и управляющие системы	
Диапазон температур	От комнатной (КТ) до 300,0 °С
Активная нагревательная зона	100 × 100 мм (Анодированные плиты из сплава с высокой плоскостностью)
Вертикальный зазор (раскрытие)	50 мм (Максимальное раскрытие плит)
Панель пользовательского интерфейса	7-дюймовый программируемый цветной сенсорный контроллер
Термическая стабильность	±1,5 °С
Масса и габариты	
Вес нетто	55 кг (Массивное стальное основание, предотвращающее опрокидывание)
Внешние размеры	250 × 230 × 390 мм (Ш × Г × В)
Соответствие стандартам	Сертифицировано CE

Лабораторный 30-Тонный Ручной Горячий Пресс С Нагреваемыми Плитами 200X200 Мм И Сенсорным Контроллером

Артикул: XP08



введение

Ручной 30-тонный лабораторный горячий пресс с нагреваемыми плитами 200x200 мм, макс. 300°C, двухзонный нагрев 2800 Вт, программируемый 7-дюймовый сенсорный экран и специальная низкопрофильная пресс-форма, предназначенный для передовых материалов, исследований аккумуляторов и полимерных пленок, обеспечивающий точный контроль давления и температуры.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прессование электродов для твердотельных аккумуляторов	Горячее прессование порошков сульфидных или оксидных электролитов в плотные таблетки для тестирования проводимости и сборки ячеек.	Достигает высокой относительной плотности и однородной микроструктуры, критически важных для ионной проводимости.
Спекание передовой керамики	Прессование керамических порошков (оксид алюминия, диоксид циркония, LTCC) под нагревом для получения плотных подложек или структурных компонентов.	Высокое давление и точный контроль температуры устраняют пористость и повышают механическую прочность.
Ламинирование высокопроизводительных полимерных пленок	Ламинирование многослойных пленок или консолидация термопластичных композитов (например, PVDF, PTFE) под контролируемым нагревом и давлением.	Равномерный нагрев и давление предотвращают расслоение и обеспечивают постоянную толщину пленки.
Исследования в порошковой металлургии	Консолидация металлических порошков (Ti, Cu, сплавы Al) для прототипирования легких компонентов или изучения поведения при спекании.	30-тонная мощность позволяет достигать плотностей прессовок, подходящих для последующих процессов спекания.
Обработка материалов для аккумуляторов, совместимая с перчаточным боксом	Горячее прессование влаговчувствительных материалов для аккумуляторов внутри перчаточного бокса с инертной атмосферой благодаря компактной конструкции пресса.	Низкопрофильная пресс-форма и надежная конструкция облегчают интеграцию в рабочие процессы с перчаточным боксом.
Исследовательские и опытно-конструкторские лаборатории	Универсальное горячее прессование для материаловедения, обеспечивая воспроизводимую подготовку образцов для анализа (XRD, SEM).	Цифровая регистрация данных обеспечивает прослеживаемость и повторяемость экспериментов.

Параметр	Спецификация
Модель	XP08 (Заводская модель: PCY-30T2020)
Усилие смятия	0.0 – 30.0 Метрических тонн (0 – 300 кН)
Привод	Ручной гидравлический рычаг
Зазор между плитами (день)	50 мм
Включенная пресс-форма для таблеток	Специальная низкопрофильная пресс-форма ф50 мм из инструментальной стали (H ≤ 42 мм)

Параметр	Спецификация
Диапазон температур	0.0°C до 300.0°C
Размеры нагреваемых плит	200 × 200 мм
Тепловая мощность	2800 Вт (Два независимых встроенных нагревательных элемента)
Способ нагрева	Встроенные нагреватели, двухзонное независимое ПИД-замкнутое управление
Способ охлаждения	Интегрированные каналы водяного охлаждения с быстроразъемными соединениями
Контроллер HMI	7-дюймовый программируемый сенсорный экран для контроля температуры и давления
Требования к питанию	АС 220В / 50Гц (Однофазный, требуется выделенная розетка на 16А)

Параметр	Спецификация
Примерный вес	160 кг
Безопасность и соответствие	Сертификация CE
Условия поставки	EXW (Поставка с завода, без учета налогов и доставки)

Ручной Горячий Пресс 10Т, Платформа Микротермического Пресса 15Т С Программируемым Сенсорным Управлением

Артикул: XP18



введение

Откройте для себя ручной горячий пресс 10Т от KINTEK — платформу микротермического пресса 15Т с 7-дюймовым программируемым сенсорным экраном, сверхузким основанием 260 мм, двухзонным нагревом до 300°C и программируемыми многоступенчатыми профилями отверждения. Идеально подходит для полимерных лабораторий и исследований аккумуляторов. Запросите коммерческое предложение.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Формование полимерных композитов	Прецизионное горячее прессование армированных волокном или наполненных частицами термопластичных листов для образцов механических испытаний.	Обеспечивает равномерную толщину и бесдефектное уплотнение в контролируемых формах 4,0 мм.
Пленки твердотельных электролитов	Обработка тонкопленочных твердых электролитов для аккумуляторов следующего поколения (Li-ion и Na-ion) в инертных атмосферах.	Совместимость с перчаточным боксом и интегрированное программирование поддерживают чистоту материалов и целостность пленок.
Отверждение полиимида (PI)	Высокотемпературное отверждение полиимидных пленок, используемых в гибкой электронике и аэрокосмических композитах.	Быстрый нагрев до 300°C с модулем Turbo 2800 Вт сокращает циклы отверждения и повышает производительность.
Подготовка образцов для характеристики полимеров	Подготовка идеально плоских дисков или пластин для реологического, механического и термического анализа (DMA, DSC).	Усилие 15Т и точный контроль $\pm 1^\circ\text{C}$ гарантируют воспроизводимую геометрию образцов.
Углепластик (CFRP)	Производство ламинатов CFRP для аэрокосмической отрасли и исследований по снижению веса в автомобильной промышленности.	Равномерная плита 200x200 мм и высокая жесткость предотвращают коробление во время ламинирования под высоким давлением.
Калибровка электродов аккумуляторов	Уплотнение покрытых электродных листов (катод/анод) для повышения плотности энергии и срока службы цикла.	Программируемые многоступенчатые профили позволяют выполнять постепенное уплотнение без повреждения покрытий активного материала.
Изучение формы памяти биополимеров	Термомеханическое программирование полимеров с памятью формы для прототипов биомедицинских устройств.	Сохранение профилей на сенсорном экране позволяет точное воспроизведение многоступенчатых тепловых циклов.
Ламинирование керамических лент	Предварительное ламинирование керамических сырых лент перед спеканием для производства многослойных конденсаторов или твердооксидных топливных элементов (SOFC).	Равномерное распределение давления и нагретые плиты улучшают межслойное сцепление без выгорания связующего.

Параметр	Значение
Модель	XP18
Макс. усилие	0 - 15,0 тонн (0 - 150 кН)
Размер плит	200 x 200 мм

Параметр	Значение
Макс. расстояние открытия	50 мм
Панель управления	7-дюймовый программируемый сенсорный экран (Aura-Touch™)
Габариты (Ш × Г × В)	260 × 347 × 422 мм
Чистый вес	Прибл. 130 кг

Спецификация	☐ Конфигурация CORE	☐ Конфигурация TURBO
Температурный диапазон	КТ до 250 °C	КТ до 300 °C
Макс. мощность нагрева	1600 Вт (2 × 800 Вт)	2800 Вт (2 × 1400 Вт)
Требования к питанию	АС 220V / 50Hz (однофазный)	АС 220V / 60Hz (по заказу)
Метод охлаждения	Встроенные каналы водяного охлаждения (подключение к внешнему чиллеру)	Встроенные каналы охлаждения с рекомендуемым комплектом чиллера для быстрого охлаждения
Рекомендуемые применения	Рутинные испытания полимеров, стандартные композиты	Твердотельные электролиты, отверждение PI, высокопроизводительное прототипирование

Интегрированный Ручной Гидравлический Пресс С Нагреваемыми Плитами Для Лаборатории

Артикул: XR01



Введение

Интегрированный ручной лабораторный пресс с нагреваемыми плитами обеспечивает усилие 0-40 тонн, температуру до 300°C, плиты 200x200 мм, 7-дюймовый сенсорный экран и водяное охлаждение. Идеально подходит для исследований полимеров, керамики и аккумуляторов. Достигайте точной и воспроизводимой подготовки образцов с расширенной защитой от перегрева. Запросите коммерческое предложение сегодня.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Революция и отверждение полимеров	Прессование тонких пленок из высокопроизводительных пластиков, таких как полиимид (PI), эпоксидные смолы и РЕЕК, с точными профилями температуры и давления.	Равномерная толщина пленки и контролируемая кинетика отверждения для воспроизводимых свойств материала.
Консолидация твердотельного электролита	Механическая и термическая сборка слоев твердотельного электролита и электродных интерфейсов в НИОКР аккумуляторов.	Беспрепятственная интеграция слоев с минимальным межфазным сопротивлением, повышающая производительность аккумулятора.
Горячее прессование композитов	Ламинирование и тестирование течения смолы для армированных волокном полимеров (FRP) и препрегов.	Равномерное распределение давления предотвращает образование пустот и обеспечивает постоянное соотношение волокно-смола.
Порошковая металлургия и керамическое предварительное формование	Горячее прессование и спекание неметаллических порошков с использованием пресс-форм, размещаемых между нагреваемыми плитами.	Высокоплотные "сырые" заготовки с однородной зеренной структурой, улучшающие механические свойства.
Прессование фармацевтических таблеток	Таблетирование активных фармацевтических субстанций (АФС) с наполнителями для исследований состава.	Точный контроль твердости, плотности и профиля распада таблеток.

Параметр	Спецификация
Модель	XR01
Диапазон усилия	0 – 40 Тонн (плавная регулировка)
Рабочие размеры плит	200 × 200 мм
Максимальный зазор между плитами	<50 мм
Материал плит	Прецизионно шлифованная инструментальная сталь с закаленной антипригарной обработкой поверхности
Диапазон температур	От комнатной (КТ) до 300°C
Мощность нагрева	1800 Вт

Параметр	Спецификация
Рекомендуемая скорость нагрева	≤ 10 °C/мин
Стабильность температуры	$\pm 1^{\circ}\text{C}$ (через термопары типа K)
Управление нагревом	PID замкнутый контур, симметричные двухзонные нагревательные элементы
Система охлаждения	Интегрированные лабиринтные каналы водяного охлаждения, двойной контур; задние быстроразъемные порты для шлангов Ф8 мм; требуется внешний источник воды
Точность манометра давления	$\pm 1\%$ от полной шкалы
Интерфейс управления	7-дюймовый цветной сенсорный ЖК-экран (HMI); отображение и построение графиков "Температура-Давление-Время" в реальном времени
Функции безопасности	Сигнализация перегрева, защита от перегрузки по давлению с автоматическим сбросом давления и отключением нагревателей
Стандартное электропитание	Однофазное 220В перем. тока, 50Гц (доступна версия на 110В перем. тока/60Гц)
Максимальное потребление мощности	1800Вт; рекомендуемый номинал розетки: 10А (220В) или 20А (110В)
Габариты (В x Ш x Г)	950 x 470 x 525 мм
Вес нетто	220 кг
Конструкция корпуса	Химически стойкая сталь с порошковым покрытием, полностью закрытый
Требования к охлаждающей воде	Внешний рециркуляционный чиллер (≥ 1.5 кВт холодопроизводительности, напор насоса ≥ 10 м) или лабораторная водопроводная вода со сливом
Стандартные принадлежности	Основной блок ХР01, кабель питания 220В (1.8 м), входные/выходные шланги для высоких температур (3 м) с быстроразъемными соединениями, руководство пользователя
Дополнительные опции	Сопутствующий водяной чиллер с интегрированной кабельной разводкой для старт-стопа; пользовательские нагреваемые пресс-формы для высоких температур; повышающий трансформатор с 110В до 220В

30-Тонная Ручная Термопресс-Машина С Нагреваемыми Плитами 400X400 Мм Для Лабораторных И Промышленных Применений

Артикул: ХР07



введение

Откройте для себя 30-тонный ручной гидравлический термопресс с нагреваемыми плитами 400x400 мм, двухзонным нагревом 5 кВт, цельностеклой рамой весом 380 кг и интегрированным водяным охлаждением. Идеально подходит для прессования полимеров, композитов, резины и аккумуляторных батарей. Получите коммерческое предложение.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прессование высокопрочных полимеров	Формование и консолидация передовых термопластов, высокотемпературных полимеров и эластомеров.	Равномерное давление и нагрев устраняют слабые места и обеспечивают изотропные свойства.
Ламинирование крупногабаритных композитных листов	Изготовление панелей из углеродного волокна, стекловолокна или арамидных композитов размером до 400×400 мм.	Большие плиты позволяют избежать швов и краевых дефектов, обеспечивая одноэтапную консолидацию.
Вулканизация резины	Отверждение резиновых листов, прокладок и уплотнений с точными температурными профилями.	Двухзонный нагрев и водяное охлаждение обеспечивают точный контроль кинетики отверждения.
Разработка аккумуляторных материалов	Прессование электродных листов, таблеток твердого электролита и компонентов литий-ионных элементов.	Высокое усилие и чистота процесса позволяют достичь оптимальной плотности электрода и качества межфазного контакта.
Горячее тиснение	Микроструктурирование полимерных пленок для микрофлюидики, оптики и гибкой электроники.	Температурная стабильность до 300°C позволяет точно воспроизводить элементы с высоким соотношением сторон.
Прессование порошков для спекания	Предварительное уплотнение керамических или металлических порошков в заготовки с термическим воздействием.	Повышенное давление и температура улучшают плотность заготовки, уменьшая усадку при спекании.
Приготовление тонких пленок и таблеток	Создание однородных полимерных тонких пленок или образцовых таблеток для ИК-Фурье, РФА и других анализов.	Микронная центровка плит гарантирует равномерную толщину, критически важную для воспроизводимости спектров.
Склеивание резины и адгезивов	Ламинирование слоев резины и склеивание адгезивами под контролируемым нагревом и давлением.	Стабильное давление и температура обеспечивают прочные, беспористые соединения.

Параметр	Спецификация
Модель	ХР07 (Усиленная конструкция)
Усилие	0 – 30 Метрических Тонн (0 – 300 кН)
Гидравлическая система	Двухступенчатый ручной гидравлический насос (ступени низкого/высокого давления)
Архитектура рамы	Цельностекляная четырехколонная рама

Параметр	Спецификация
Максимальное расстояние между плитами	≤ 50 мм (оптимизировано для пленок, листов, таблеток)
Диапазон температуры плит	0 – 300 °C
Размеры плит	400 × 400 мм (жаропрочный сплав высокой плотности)
Мощность нагрева	5000 Вт суммарно (2 × 2500 Вт независимые нагревательные системы верхней и нижней плит)
Система охлаждения	Интегрированные контуры водяного охлаждения плит с быстросъемными соединениями
Пользовательский интерфейс	7-дюймовый промышленный полноцветный ЖК-сенсорный экран
Требования к электропитанию	АС 220–230 В / 50 Гц, однофазное
Рекомендуемый предохранитель	Выделенный автомат на 32А
Вес нетто	380 кг
Внешние габариты (Ш × Г × В)	550 × 520 × 460 мм
Сертификация	Сертифицировано по стандарту CE

Настольный Термокомпрессионный Пресс 5 Тонн С Двухзональным Нагревом И Программируемым Сенсорным Управлением

Артикул: ХР04



введение

Ознакомьтесь с нашим настольным термокомпрессионным прессом с усилием 5 тонн, двухзональным нагревом до 300°C, активным водяным охлаждением и 7-дюймовым программируемым сенсорным экраном. Идеально подходит для исследований в области аккумуляторов, материаловедения и подготовки фармацевтических образцов благодаря компактной конструкции, совместимой с перчаточными боксами.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Разработка твердотельных аккумуляторов	Прессование слоев электролит-электрод и сборка таблеточных или пакетных ячеек при контролируемых температуре и давлении.	Равномерная уплотнение и нагрев улучшают контакт на границе раздела фаз и повышают производительность аккумулятора.
Обработка полимерных композитов	Формование и отверждение образцов термопластичных или термореактивных композитов для механических испытаний.	Точные профили давления и температуры гарантируют повторяемое качество образцов.
Подготовка фармацевтических образцов	Прессование порошковых смесей в таблетки для исследования лекарственных формулировок или контроля качества.	Стабильная плотность и толщина таблеток благодаря программируемым многоступенчатым профилям.
Исследования в области материаловедения	Спекание, ламинирование или формование керамических, металлических и композитных образцов.	Точное регулирование усилия и нагрева ускоряет проведение исследований по характеристикам материалов.
Ламинирование тонких пленок	Склеивание функциональных пленок с подложками для электронных или сенсорных приложений.	Равномерный нагрев и давление исключают образование пузырьков воздуха и расслоение.
Интеграция в перчаточные боксы	Полная эксплуатация внутри перчаточных боксов с инертной атмосферой для работ с чувствительными к воздуху материалами.	Заводская дегазация установки сохраняет целостность инертной атмосферы.
Учебные и тренировочные лаборатории	Демонстрация принципов термокомпрессии и обработки материалов.	Компактная настольная конструкция размещается на стандартных лабораторных столах.

Параметр	Характеристики	Примечание
Модель	ХР04	Лабораторная настольная серия
Рабочее давление	0 – 5 тонн	Ручная гидравлическая подача давления
Размеры плит	120 × 120 мм	Тонкошлифованная рабочая поверхность
Раскрытие плит	50 мм	Максимальное расстояние между плитами
Диапазон температур	От комнатной до 300 °C	Возможность непрерывной работы

Параметр	Характеристики	Примечание
Способ нагрева	Встроенный нагревательный картридж, двухзональное управление	Двухканальная ПИД-обратная связь
Номинальная мощность нагрева	700 Вт	Общая тепловая мощность
Способ охлаждения плит	Охлаждение циркуляционной водой	Встроенные каналы с быстросъемными соединениями 1/4"
Контроллер системы	7-дюймовый программируемый сенсорный экран	Отображение кривых температуры и давления в реальном времени
Входное напряжение	110 В / 60 Гц или 220 В / 50 Гц	Настраивается в зависимости от региона установки
Сертификация	CE	Соответствует стандартам безопасности лабораторного оборудования Евросоюза
Габариты устройства	250 × 230 × 390 мм	Ширина × Глубина × Высота
Собственный вес	55 кг	Жесткая стальная рама

Ручной Горячий Пресс 50 Тонн С Двухзонным Программируемым Нагревом И Цифровым Датчиком Давления

Артикул: XR03



введение

Этот ручной горячий пресс на 50 тонн с цифровым управлением, двухзонным нагревом до 500°C и точностью датчика давления 0,2% обеспечивает точную подготовку лабораторных образцов из композитов, полимеров, электроники и для исследований аккумуляторов. Сертификация CE, водяное охлаждение.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Ламинация продвинутых композитов	Консолидация препрегов из армированных углеволокном или стекловолокном термопластов в твердые ламинаты с использованием контролируемых циклов нагрева и давления.	Равномерное давление и температура обеспечивают бесклеевое соединение и точный контроль толщины для аэрокосмических и автомобильных прототипов.
Формование высокопроизводительных полимеров	Компрессионное формование полиимида (PI), PEEK, PTFE и других высокотемпературных смол в тестовые образцы или функциональные компоненты.	Многоступенчатые программы нагрева позволяют контролировать дегазацию и полное отверждение без термической деградации, получая размерно стабильные детали.
Упаковка электроники и полупроводников	Ламинация многослойных печатных плат, гибких печатных схем и слоев электролита твердотельных аккумуляторов при строгих требованиях к плоскостности.	Двухзонный контроль температуры предотвращает коробление и обеспечивает равномерную прочность соединения на больших площадях, что критически важно для надежных электронных сборок.
Вулканизация резины и эластомеров	Подготовка образцов по стандартам ASTM/ISO для резиновых смесей, включая образцы на растяжение, разрыв и остаточную деформацию при сжатии.	Быстрое охлаждение и постоянное давление помогают получить воспроизводимые механические свойства между партиями, поддерживая лаборатории контроля качества и квалификацию материалов.
Керамика и уплотнение порошков	Прессование керамических порошков, материалов для электродов аккумуляторов или твердых электролитов в плотные pellets или диски с минимальным добавлением связующего.	Емкость 50 тонн и высокая параллельность обеспечивают высокую плотность в «зеленом» состоянии с равномерным распределением плотности, улучшая качество спеченных деталей.
Клеевое соединение и горячее тиснение	Горячее прессование клеевых пленок, ламинация смарт-карт или тиснение пластиковых поверхностей с точным контролем зазора.	Быстрое изменение температуры и равномерное распределение давления улучшают целостность соединения и производительность при разработке процессов.

Параметр	Значение	Инженерная заметка
Модель	XR03	Идентификатор для сайта системы ручного горячего пресса на 50 тонн
Макс. давление	50 Тонн (500 кН)	Удовлетворяет требованиям к крупным образцам и уплотнению высокоплотных порошков
Режим привода давления	Ручной гидравлический	Простая, надежная конструкция с отличной тактильной обратной связью для чувствительных материалов
Точность датчика давления	±0,2% F.S. (высокоточный цифровой передатчик)	Обеспечивает высокоточные показания усилия, поддерживая публикацию достоверных исследовательских данных

Параметр	Значение	Инженерная заметка
Размер плит	500 x 500 мм	Вполне достаточная площадь формования вмещает несколько матриц или крупногабаритные пластины
Максимальное раскрытие	150 мм	Оптимизированная высота открытия балансирует удобство загрузки матрицы с эффективностью зажима
Температура нагревательных плит	От комнатной до 500°C	Чрезвычайно широкий температурный диапазон охватывает большинство термопластичных и термореактивных материалов
Управление нагревом	Верхние и нижние плиты управляются независимо, с программируемыми кривыми	Независимое двухзонное управление предотвращает тепловой дисбаланс; поддерживает многоступенчатые гамп процессов
Контроллер	7-дюймовый цветной сенсорный экран	Дружественный интерфейс обеспечивает цифровое отображение в реальном времени кривых давления и температуры
Тип рамы	4-колонная направляющая	Точные цилиндрические колонны обеспечивают высокую механическую соосность и параллельность
Метод охлаждения	Циркуляционное водяное охлаждение	Интегрированные каналы плит ускоряют циклы охлаждения и помогают контролировать кристаллическую структуру полимера
Питание	Переменный ток 3-фазный 380В, 50 Гц	Промышленное питание обеспечивает стабильный нагрев при высокой мощности
Сертификация	Сертифицировано CE	Соответствует стандартам безопасности и электропитания ЕС для лабораторного оборудования

Лабораторный Ручной Горячий Пресс Для Исследований В Области Аккумуляторов И Материаловедения

Артикул: XP51



Введение

Ознакомьтесь с нашим ручным горячим прессом для точного нагрева и прессования при температуре до 300°C и усилием до 30 тонн. Разработан для аккумуляторных лабораторий, обработки полимеров и исследования композитов с водоохлаждаемыми плитами. Быстрый нагрев и равномерное распределение температуры гарантируют стабильные результаты.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прессование электродов аккумуляторов	Календарирование и горячее прессование катодных и анодных материалов для литий-ионных, твердотельных и натрий-ионных аккумуляторов. Контролируемая температура активирует связующие и повышает плотность электрода, улучшая электрохимические характеристики.	Однородная плотность и толщина крупногабаритных электродов улучшают консистентность ячейки и увеличивают плотность энергии.
Формование полимеров и композитов	Прессование термопластичных гранул, термореактивных препрегов и композитных ламинатов в тестовые образцы. Сочетание тепла и давления обеспечивает правильное течение материала, пропитку и устранение пустот.	Позволяет получать высококачественные тестовые пластины без пустот с воспроизводимыми механическими свойствами.
Подготовка образцов для ИК-Фурье / РФА	Изготовление таблеток из бромида калия для ИК-Фурье спектроскопии или плавленных таблеток для рентгенофлуоресцентного анализа. Гладкие параллельные плиты и точное усилие позволяют получить прозрачные однородные таблетки, необходимые для получения точных спектров.	Обеспечивает высокую прозрачность и консистентность, уменьшая спектральные артефакты и улучшая пределы обнаружения.
Уплотнение керамических заготовок	Одноосное прессование керамических порошков (оксид алюминия, диоксид циркония и т.д.) в заготовки для последующего спекания. Высокое давление и опциональный нагрев позволяют повысить плотность и прочность заготовки.	Более высокая плотность заготовки приводит к уменьшению усадки и снижению количества дефектов при спекании.
Отверждение клеев и герметиков	Термоотверждение конструкционных клеев, пленок или герметиков под контролируемым давлением для оценки прочности сцепления или сборки образцов.	Обеспечивает полное отверждение и однородную толщину клеевого шва, что критически важно для механических испытаний.
Ламинирование тонких пленок	Ламинирование слоев полимеров, клеев или функциональных пленок на подложки для электронной или упаковочной промышленности. Точное давление и температура предотвращают расслоение и образование пузырьков.	Позволяет получать бездефектные многослойные стопки с стабильной толщиной и оптической прозрачностью.
Разработка композиционных материалов	Изготовление полимерных композиционных материалов с армированием волокном для прототипирования компонентов аэрокосмической, автомобильной промышленности или спортивных товаров. Высокое усилие пресса и равномерный нагрев идеально подходят для формования в вакуумном мешке или парных формах.	Позволяет получать детали практически готовой формы с низкой пористостью и отличными механическими свойствами.
Сварка/соединение термопластов	Горячее прессование термопластичных компонентов или листов для сварки или соединения в научных исследованиях и мелкосерийном производстве.	Позволяет получать прочные однородные соединения без использования дополнительных клеев.

Параметр	Значение
----------	----------

Стандартная модель	XP51 (ранее PCSM-30T3030)
Рабочая температура плит	0 – 300°C
Мощность нагрева	3500 Вт
Размер плит	300 × 300 мм
Рабочее давление	0 – 30 Т (прибл. 300 кН)
Раскрытие плит / Ход поршня	150 мм
Метод охлаждения	Охлаждение циркулирующей водой
Источник питания	220 В / 50 Гц (опционально 220 В / 60 Гц)
Габариты (оборудование)	Прибл. 700 × 400 × 600 мм (высота может отличаться в зависимости от конфигурации)
Вес (нетто / в упаковке)	Прибл. 280 кг / 350 кг

Ручной Гидравлический Горячий Пресс 30 Тонн 7,5 Мпа С Настраиваемым Нагревом, Настольный Или Напольный

Артикул: XP50



Введение

Лабораторный ручной гидравлический горячий пресс с усилием 30 тонн, плитами 200x200 мм, максимальной температурой 300°C, программируемым ПИД-регулятором, настраиваемой мощностью нагрева (1200Вт-2800Вт). Доступен в настольном или напольном исполнении с опциональным водяным охлаждением. Идеален для исследований аккумуляторов, формования полимеров и точного ламинирования.

[Узнать больше](#)

Область применения	Описание	Ключевое преимущество
Аккумуляторы и новая энергетика	Прессование таблеток твердого электролита, плоское горячее прессование электродов литиевых батарей	Достигает равномерной плотности и адгезии для стабильной работы батареи
Полимерные материалы	Формование и термическое ламинирование пластиков, резины, пленок из смолы до 300°C	Точный контроль температуры и давления для получения полимерных листов без дефектов
Электроника и ламинирование	Высокотемпературное точное ламинирование гибких печатных плат (FPC) и мембранно-электродных блоков (MEA)	Обеспечивает целостность межслойного склеивания в многослойных электронных подложках
Подготовка образцов в академических целях	Вспомогательное прессование образцов для ИК-, флуоресцентной и Рамановской спектроскопии в университетах и НИИ	Создает плоские, однородные образцы для точного спектроскопического анализа
Изготовление композитов	Горячее прессование композитных промежуточных слоев и сэндвич-структур	Высокое усилие и равномерный нагрев обеспечивают структурное склеивание без пустот
Обработка керамики	Одноосное прессование керамических порошков перед спеканием	Обеспечивает высокую плотность сырца и равномерность формы для передовой керамики
Склеивание адгезивами	Термическое отверждение адгезивных пленок под контролируемым давлением	Стабильная толщина клеевого шва и равномерное отверждение на больших площадях
Общие исследования материалов	Компрессионное формование и термические испытания современных материалов	Надежная производительность для итеративных процессов НИОКР

Параметр	Спецификация	Примечания
Модель	XP50	Ручной гидравлический интегрированный горячий пресс
Диапазон усилия	0 - 30 тонн	Ручной стрелочный манометр давления
Макс. поверхностное давление	≤ 7,5 МПа (приблизительно 75 Бар)	Высокое поверхностное давление
Размер плит	200 × 200 мм	Две нагреваемые плиты
Диапазон температур	0 - 300 °C	Поддерживает работу до 300°C
Контроллер	Программируемый сенсорный ПИД	Многосегментный контроль нагрева и времени
Охлаждение	Канал с циркулирующей водой	Настоятельно рекомендуется охладитель CW-3000

Параметр	Спецификация	Примечания
Питание	AC 220V, 50Гц	Стандартная розетка 10A/16A (зависит от мощности)
Варианты мощности нагрева	1200Вт (стандарт) / 1800Вт / 2800Вт (быстрый нагрев)	Версия 2800Вт потребляет ~12,7А, требуется автомат на 16А
Габариты (Настольный)	950 (В) × 260 (Ш) × 525 (Г) мм	Компактный, экономит место
Габариты (Напольный)	1250 (В) × 395 (Ш) × 720 (Г) мм	Мощный, устойчивый
Вес (Настольный)	180 кг	
Вес (Напольный)	258 кг	
Модель опционального охладителя	CW-3000	Стандартный лабораторный циркуляционный водяной охладитель
Макс. поток охладителя	10 л/мин	Эффективно удаляет остаточное тепло плит
Холодопроизводительность охладителя	50 Вт/°C	
Емкость бака охладителя	9 л	
Вес охладителя	12 кг	Легко перемещается

Лабораторный Прецизионный Горячий Пресс 20 Тонн 180X180 Мм С Программируемым Плк На Сенсорном Экране И Водяным Охлаждением

Артикул: XP59



введение

Откройте для себя программируемый л прецизионный горячий пресс на 20 тонн с нагреваемыми плитами 180x180 мм, управлением от ПЛК с сенсорным экраном и встроенным водяным охлаждением. Идеально подходит для керамики, полимеров, НИОКР в области аккумуляторов и прессования передовых материалов. Обеспечивает точное профилирование температуры и давления до 300°C. Компактный дизайн, прочная конструкция. Получайте стабильные результаты для исследований и производства. Запросите коммерческое предложение сегодня.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Передовая керамика и порошковая металлургия	Горячее прессование (спекание) керамических порошков (глинозем, цирконий, карбид кремния) или металлических порошков (титан, нержавеющая сталь) в образцы для механического и микроструктурного анализа.	Достигает плотности, близкой к теоретической, с минимальным ростом зерен благодаря программируемым профилям давление-температура.
Литье высокопроизводительных полимеров	Компрессионное формование PEEK, PTFE, полиимида и других термопластов в тонкие пленки, образцы для испытаний на растяжение или уплотнительные компоненты.	Точный контроль кинетики отверждения обеспечивает оптимальную кристалличность, механическую прочность и химическую стойкость.
НИОКР аккумуляторов и накопителей энергии	Прессование таблеток твердотельных электролитов, анодов из литалла и узлов мембранно-электродных сборок (MEA) топливных элементов с контролируемыми градиентами температуры и силы.	Обеспечивает равномерную ионную проводимость и межфазный контакт, что критически важно для производительности и долговечности аккумуляторов нового поколения.
Ламинация многослойных материалов	Соединение многослойных печатных плат (PCB), гибкой электроники или материалов термического интерфейса под воздействием тепла и давления.	Программируемые циклы нагрева и выдержки гарантируют получение ламинатов без пустот и стабильных в размерах.
Разработка композитных материалов	Изготовление панелей из армированных волокном полимеров и металлических матричных композитов для исследований по снижению веса в аэрокосмической и автомобильной промышленности.	Устраняет пористость и обеспечивает равномерное пропитывание волокон за счет точно контролируемых циклов консолидации.
Исследования фармацевтических таблеток	Компрессия небольших партий порошковых смесей в таблетки с контролируемой твердостью, растворением и профилями высвобождения лекарственного средства.	Позволяет проводить НИОКР новых формул с точными параметрами сжатия и масштабировать их для опытного производства.

Параметр	Характеристика	Примечания
----------	----------------	------------

Модель	XP59	Стандартная настольная конфигурация
Рабочее давление	0 - 20 Тонн (200 кН)	Давление регулируется с шагом 0,1 тонны через ПЛК
Рабочая температура	0 - 300 °C	Программируемая скорость нагрева до 10°C/мин
Размер плит	180 × 180 мм	Изготовлены из инструментальной стали с прецизионной шлифовкой плоскостности
Макс. открытие плит	180 мм	Измерено между верхней и нижней плитой; вмещает высокие формы
Ход поршня	30 мм	Ход гидравлического поршня для приложения усилия; достаточно для большинства лабораторных процессов
Мощность нагрева	2400 Вт	1200 Вт на плиту для быстрого и равномерного нагрева
Метод охлаждения	Циркуляционное водяное охлаждение	Встроенные змеевиковые каналы; требуется внешний чиллер (не входит в комплект)
Контроллер	Программируемый ПЛК с сенсорным экраном	7-дюймовый цветной дисплей; сохраняет до 100 программ; экспорт данных через USB
Питание	AC 220V / 50Hz (10.9 A)	Требуется розетка с заземлением (одна фаза); кабель в комплекте
Габариты (В×Ш×Г)	950 × 260 × 720 мм	Вертикальная ориентация; помещается на стандартный стол глубиной 600 мм
Чистый вес	232 кг	Большой вес для устойчивости; убедитесь, что стол выдержит нагрузку

Ручной Нагреваемый Гидравлический Пресс, Плита 300×300 Мм, Усилие 40 Тонн, Давление 4,4 МПа, Независимый Двухзонный Пид-Регулятор Температуры

Артикул: ХР49



введение

Ручной нагреваемый гидравлический пресс с плитой 300×300 мм, усилие 40 тонн, давление 4,4 МПа, независимый двухзонный ПИД-регулятор температуры до 300 °С. Идеально подходит для ламинирования полимерных пленок, композиционных материалов и гибких устройств. Запросите расчет стоимости.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Полимеры и инженерные пластики	Ламинирование с высокой плоскостностью и формование пленок из ПЭ, ПП, ПТФЭ и оптических полимеров. Обеспечивает допуск по толщине до 0,05 мм для применений в дисплеях и упаковке.	Отличная чистота поверхности и точная равномерность толщины при контролируемых температуре и давлении.
Формование композиционных материалов	Горячее прессование и отверждение пластиков, армированных волокном (FRP), и препрегов из углеродного волокна с эпоксидной смолой. Конструкция совместима с вакуумными мешками, позволяет получать ламинаты без пустот.	Контролируемые циклы отверждения позволяют получать высокопрочные композиционные материалы без пустот, подходящие для аэрокосмического и автомобильного прототипирования.
Гибкая электроника и ламинирование	Многослойное прецизионное ламинирование подложек гибких печатных плат (ГПП) и мембранно-электродных блоков (МЭБ) для топливных элементов. Обрабатывает тонкие слои с минимальным смещением.	Равномерное давление и стабильное термическое склеивание защищают чувствительные слои, повышая выход годной продукции и характеристики устройств.
Порошковая металлургия и керамика	Вспомогательное горячее прессование и ламинирование специализированных керамических зеленых лент (LTCC) и керамических матричных композитов.	Равномерное распределение температуры и умеренное давление обеспечивают однородное склеивание слоев без трещин, что критически важно для многослойных электронных подложек.
Подготовка лабораторных проб	Изготовление тестовых образцов, таблеток и штифтов для аналитических методов, таких как ИК-Фурье спектроскопия и рентгенофлуоресцентный анализ. Стабильное сжатие для воспроизводимого качества проб.	Совместимость с широким спектром оснастки и точное контроль параметров обеспечивает повторяемую подготовку проб для стандартных методик анализа.
Исследования аккумуляторов	Сжатие электродных материалов, слоев твердотельных электролитов и сборка ячеек для литиевых и аккумуляторов следующего поколения. Интегрированный нагрев способствует распределению электролита.	Позволяет обрабатывать компоненты современных аккумуляторов при контролируемой температуре, улучшая качество тестирования производительности и безопасности.
Клеевое склеивание и ламинирование	Склеивание термопластичным клеем слоистых конструкций в производстве. Программируемые температурные профили воспроизводят условия промышленных процессов.	Точный контроль параметров склеивания позволяет оптимизировать процесс для масштабирования и гарантии качества.
Прессование фармацевтических таблеток	Производство таблеток и препаративных составов в условиях научно-исследовательской разработки; тестирование гомогенности компактов.	Компактный размер, совместимый с чистыми помещениями, и стабильное генерирование давления для разработки малых серий продукции.

Параметр	Спецификация	Примечания
Модель	ХР49	Оригинальный код модели: РСН-40Т3030 / Предыдущий код: РСМ-40Т3030
Привод / управление давлением	Ручной гидравлический	Рычажный привод, безопасный и энергоэффективный

Параметр	Спецификация	Примечания
Диапазон рабочего усилия	0 – 40 Т	Индикация через стрелковый манометр
Максимальное поверхностное давление на плите	≤ 4,4 МПа (примерно 44 бар)	Рассчитано на основе точных физических расчетов; мягкое и равномерное
Эффективный размер плиты	300 × 300 мм	Две нагреваемые плиты
Максимальная рабочая температура	0 – 300 °С	Точность поддержания температуры: ±1 °С
Общая мощность нагрева	3500 Вт	Независимое двухзонное управление нагревом
Метод управления температурой	ПИД-контроллеры	Прецизионное регулирование, предотвращает перегрев
Метод охлаждения плит	Водяное охлаждение	Встроенные охлаждающие каналы; защищает сальники насоса
Требования к электропитанию	Однофазное переменное напряжение 220 В, 50 Гц	Рабочий ток примерно 16 А; рекомендуется выделенный автоматический выключатель/розетка на 16 А
Габаритные размеры	Примерно 700 × 400 × 600 мм (В×Г×Ш)	Актуальные размеры
Масса нетто	280 кг	Жесткая четырехколонная конструкция из толстолистовой стали

Ручной Гидравлический Горячий Пресс С Сенсорным Пид-Регулированием И Цифровым Мониторингом Давления

Артикул: XP53



введение

Профессиональный ручной гидравлический горячий пресс с плитами 250x250 мм, усилием 25 тонн, сенсорным ПИД-регулированием температуры, цифровым мониторингом давления и сертификацией CE по безопасности. Идеально подходит для подготовки электродов аккумуляторов, формования полимеров и ламинации гибких устройств, гарантирует точные и повторяемые результаты в научно-исследовательских лабораториях.

[Узнать больше](#)

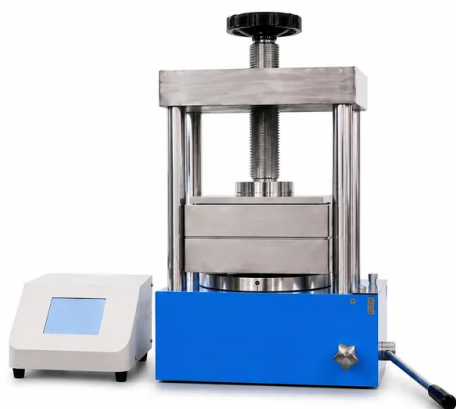
Применение	Описание	Ключевое преимущество
Аккумуляторы и энергетические материалы	Горячее прессование таблеток твердых электролитов и каландрирование электродов литий-ионных аккумуляторов.	Позволяет достичь высокой плотности электрода и межфазного контакта без повреждения активных материалов.
Полимеры и композиты	Формование и термическая ламинация термопластов, реактопластов и листов волокнистых армированных композитов.	Равномерный нагрев и давление устраняют пустоты и обеспечивают стабильную толщину по всему образцу.
Ламинация гибких плат	Точное многослойное склеивание подложек гибких печатных плат (ГПП) и мембранных электродных блоков (МЭБ).	Поддерживает соосность и плоскостность при контролируемых циклах нагрева для деликатных гибких слоев.
Образцы для испытания материалов	Предварительное формование стандартных образцов для испытаний на растяжение, сдвиг и сжатие для механической характеристики.	Позволяет получать образцы с точными размерами и плоскостностью, снижая вариативность при испытаниях.
Формование резины и эластомеров	Компрессионное формование резиновых смесей и термопластичных эластомеров для скрининга материалов.	Равномерная сшивка и качество поверхности благодаря точному регулированию температуры и параллельному смыканию плит.
Обработка керамики и композитов	Низкое давление прессования керамических заготовок и полимерно-керамических композитов перед спеканием.	Мягкое равномерное давление предотвращает растрескивание и позволяет получать бездефектные зеленые компакты.

Параметр	Характеристики	Примечания
Модель	XP53	Оригинальный код модели: PCSM-25T2525
Привод	Ручной гидравлический	Рычажный, безопасный и надежный, с эргономичной энергосберегающей конструкцией
Мониторинг давления	Цифровой дисплей в реальном времени через сенсорный экран	Обратная связь от высокоточного датчика давления
Максимальное усилие	≤ 25 Т	Диапазон регулировки: 0 – 25 Т
Поверхностное давление на плите	≤ 4,0 МПа (примерно 40 бар)	Точное средневысокое давление для получения плотных однородных образцов
Эффективный размер плит	250 × 250 мм	Две нагреваемые плиты
Ход поршня	50 мм	-

Параметр	Характеристики	Примечания
Раскрытие между плитами	150 мм	Максимальное расстояние раскрытия между плитами
Рабочий диапазон температур	0 – 300 °C	Поддерживает работу при температуре до 300 °C
Общая мощность нагрева	3600 Вт (2 × 1800 Вт)	Независимое двухзонное управление нагревом
Регулирование температуры	Программируемый ПИД-контроллер	Настройка одним касанием на сенсорном экране с поддержкой профилей нагрева
Метод охлаждения	Охлаждение циркулирующей водой	Встроенные каналы; совместимо с внешним водоснабжением или опциональным чиллером
Электропитание	Однофазное переменное 220 В, 50 Гц	Рабочий ток примерно 16,4 А; рекомендуется выделенная цепь на 20 А
Сертификация	Сертификат CE	Соответствует европейским стандартам электробезопасности и механической безопасности

Раздельный Ручной Термопресс 120X120 Мм, Усилие 24 Тонны, Высокое Давление 16.3 МПа Для Подготовки Микрообразцов

Артикул: XP54



Введение

Этот раздельный ручной термопресс развивает усилие 24 тонны и давление 16.3 МПа на нагреваемых плитах 120x120 мм. Идеален для подготовки образцов для ИК-Фурье/РФА, НИОКР твердотельных батарей, микрополимерных пленок. Низкое энергопотребление 500 Вт, ПИД-регулирование до 300°C, интегрированное водяное охлаждение. Запросите коммерческое предложение.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Приготовление таблеток KBr для ИК-Фурье	Производит прозрачные диски KBr для инфракрасной спектроскопии путем прессования смесей образцов при контролируемом нагреве и высоком давлении для получения прозрачных, безтрещинных таблеток.	Высокая прозрачность и однородность благодаря сверхвысокому давлению уплотнения, минимизация артефактов сигнала и улучшение качества спектра.
Прессование порошковых образцов для РФА	Спрессовывает порошковые материалы в плотные, плоские таблетки для рентгенофлуоресцентного анализа, чтобы обеспечить воспроизводимую геометрию возбуждения и минимальное пустотное пространство.	Достигает исключительной плотности и гладкости поверхности, снижая матричные эффекты и повышая аналитическую точность и пределы обнаружения.
Таблетирование электролита для твердотельных батарей	Прессует порошки твердого электролита (например, сульфидной или оксидной керамики) в высокоплотные таблетки для тестирования ионной проводимости и сборки ячеек.	Удельное давление 16.3 МПа обеспечивает высокий ионный контакт и механическую целостность, что критично для производительности батареи и воспроизводимости тестовых данных.
Ламинирование термопластичных полимерных пленок	Горячее прессование микромасштабных термопластичных пленок, жидкокристаллических полимеров или специальных смол для изучения оптических, барьерных или диэлектрических свойств.	Равномерная температура и давление создают плоские, бездефектные пленки с точным контролем толщины, позволяя точную характеристику материалов.
Сборка электронных датчиков/актуаторов	Ламинирует слои пьезокерамики, электродов и полимерных подложек под контролируемым нагревом и давлением для микромеханических датчиков и актуаторов.	Низкое усилие и точность с регулируемым межплитным зазором защищают хрупкие компоненты во время склеивания, обеспечивая высокий выход годных изделий и надежность устройств.
Исследования композитных материалов	Изготовление небольших тестовых образцов волокно-упрочненных или наполненных частицами полимерных композитов для механических испытаний и анализа разрушения.	Стабильная температура и высокое давление обеспечивают полную консолидацию матрицы и минимальное содержание пустот, давая репрезентативные свойства композита.
Предварительное спекание технической керамики	Горячее прессование керамических сырых заготовок (например, оксида алюминия, циркония) для увеличения сырой плотности перед окончательным спеканием, уменьшая усадку и коробление.	Более высокая сырая плотность приводит к улучшенным спеченным свойствам, меньшей последующей обработке и улучшенным допускам компонентов.

Параметр	Спецификация
Модель	XP54

Параметр	Спецификация
Конструкция	Раздельная конструкция (рама пресса и контроллер температуры физически разделены)
Управление давлением	Ручной гидравлический привод
Максимальное усилие	0 – 24 метрических тонны
Удельное давление на плитах	≤ 16.3 МПа (приблизительно 163 Бар)
Размеры нагреваемых плит	120 × 120 мм (двойные плиты с независимым контролем температуры)
Диапазон регулировки межплитного зазора	0 – 130 мм
Максимальная рабочая температура	300 °C (диапазон регулирования температуры: 0 – 300 °C)
Общая мощность нагрева	500 Вт
Метод контроля температуры	ПИД-интеллектуальный контроллер с защитой от перегрева
Метод охлаждения	Интегрированные каналы водяного охлаждения; подключение внешнего источника воды для быстрого охлаждения
Питание	Однофазный переменный ток 220В, 50 Гц; рабочий ток 2.27 А, совместим со стандартной лабораторной розеткой
Вес оборудования	112 кг
Габариты основного блока (Ш×Г×В)	600 × 300 × 550 мм
Габариты контроллера (Ш×Г×В)	490 × 395 × 235 мм

Ручной Лабораторный Горячий Пресс 10 Тонн 300X300Мм С Водяным Охлаждением

Артикул: XP58



введение

Ручной лабораторный горячий пресс KINTEK обеспечивает точное давление 10 тонн с нагретыми плитами 300x300 мм и встроенным водяным охлаждением для быстрого термического циклирования. Идеально подходит для формования композитов, полимерных пленок, ламинирования батарей и передовых исследовательских приложений. Прочная конструкция гарантирует надежную работу.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Формование композитных материалов	Прессование армированных волокном препрегов (например, стекловолно, углеволоно) в плоские панели или формы под контролируемой температурой и давлением.	Равномерный нагрев и большая площадь плит обеспечивают бездефектное уплотнение с минимальным количеством пустот.
Производство полимерных пленок	Изготовление тонких пленок из термопластичных смол (ПЭ, ПП, специальные полимеры) методом горячего прессования между плитами для достижения желаемой толщины.	Обеспечивает постоянную толщину и качество поверхности по размерам до 300x300 мм.
Ламинирование компонентов батарей	Ламинирование пакетных элементов, мембранно-электродных сборок (МЭА) топливных элементов или электродных стоп с точным тепловым и механическим контролем.	Водяное охлаждение позволяет быстрое закаливание, сохраняя чувствительные электрохимические интерфейсы и целостность слоев.
Бумажные и текстильные ламинаты	Склеивание бумаги, нетканых материалов или текстиля под нагревом и давлением для исследований композитных материалов или упаковочных основ.	Равномерное распределение давления предотвращает появление морщин и расслаивание, давая однородные ламинаты.
Прессование фармацевтических таблеток	Уплотнение порошков в твердые лекарственные формы в лабораторных условиях для мелкомасштабных НИОКР или контроля качества.	Ручное гидравлическое управление позволяет напрямую чувствовать оптимизацию твердости таблеток.
Уплотнение керамических порошков	Одноосное прессование керамических порошков в заготовки перед спеканием, требующее равномерного распределения плотности.	Большие плиты и стабильное давление обеспечивают однородное уплотнение, минимизируя дефекты.
Исследования клеевого соединения	Отверждение клеевых пленок или оценка прочности соединения под контролируемым нагревом и давлением для аэрокосмических или автомобильных применений.	Точные профили температуры и давления позволяют точное моделирование промышленных условий.
Образовательные и исследовательские учреждения	Использование в качестве универсальной платформы для преподавания основ обработки материалов или проведения экспериментальных исследований.	Простая и надежная конструкция, а также низкие требования к обслуживанию делают его идеальным для совместных лабораторных сред.

Параметр	Характеристика
Модель	XP58
Управление	Ручное гидравлическое
Макс. давление	0 - 10 тонн (100 кН)

Параметр	Характеристика
Температурный диапазон	0 - 300 °C
Общая мощность нагрева	3600 Вт
Размер плит	300 × 300 мм
Зазор плит	100 мм
Способ охлаждения	Встроенные каналы водяного охлаждения, требуется внешняя система циркуляции воды
Питание	220В / 50Гц (Однофазное, ~16.4 А, требуется промышленная розетка)
Габариты (Ш×Г×В)	700 × 400 × 600 мм
Чистый вес	260 кг

15-Тонный Ручной Нагревательный Пресс С Водяным Охлаждением Для Лабораторного Горячего Прессования

Артикул: XP56



ВВЕДЕНИЕ

Ручной нагревательный пресс с усилием 15 тонн, температурой до 300°C и циркуляционным водяным охлаждением. Идеален для лабораторного горячего прессования в исследованиях аккумуляторов, формования полимеров и ламинирования композитов. Оснащен отдельным контролем температуры плит, функцией поддержания давления и управлением многошаговыми рецептами. Запросите коммерческое предложение.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прессование электродов для аккумуляторов	Уплотнение катодных и анодных порошков на токосъемниках для прототипирования литий-ионных элементов.	Обеспечивает равномерную плотность и толщину электрода, что критически важно для воспроизводимости электрохимических характеристик.
Формование полимерных пленок	Формирование термопластичных пленок и листов под контролируемым нагревом и давлением.	Обеспечивает постоянную молекулярную ориентацию и качество поверхности, что важно для барьерных и оптических пленок.
Ламинирование композитов	Соединение армирующих волокон с полимерными матрицами для получения легких конструкционных материалов.	Точный контроль давления и температуры предотвращает образование пустот и расслоение, максимизируя механические свойства.
Уплотнение керамических порошков	Повышение плотности технических керамических порошков перед спеканием.	Улучшает плотность сырья и однородность детали, уменьшая усадку и дефекты при спекании.
Приготовление таблеток для спектроскопии	Изготовление таблеток из KBr или других прозрачных материалов для FTIR-анализа.	Создает прозрачные таблетки с равномерной толщиной, улучшая качество спектра и воспроизводимость.
Вулканизация резины	Отверждение образцов натурального или синтетического каучука под нагревом и давлением.	Равномерное сшивание предотвращает зоны перевулканизации и недовулканизации, обеспечивая стабильные эластомерные свойства.
Инкапсуляция и ламинирование	Герметизация электронных компонентов или медицинских устройств в защитных пленках.	Обеспечивает инкапсуляцию без пустот с точным контролем толщины, предотвращая проникновение влаги и механические повреждения.
Тестирование стоматологических материалов	Прессование керамических или композитных блоков для зубных реставраций.	Моделирует клинические условия обработки, создавая образцы с клинически значимой плотностью и твердостью.

Параметр	Значение
Модель	XP56
Тип пресса	Ручной нагревательный пресс
Максимальное рабочее давление	0-15 тонн
Диапазон температуры плит	0-300 °C

Параметр	Значение
Мощность нагрева	800 Вт
Размер плит	120 × 120 мм
Расстояние между плитами	0-150 мм
Способ охлаждения	Циркуляционное водяное охлаждение
Питание	АС 220 В, 50 Гц
Габаритные размеры	250 × 230 × 390 мм
Вес	58 кг
Функции контроллера	Установка температуры для двух плит с временем выдержки; Установка давления с временем выдержки и допуском; Управление многошаговыми рецептами (1-5 шагов)

Ручной Термопресс С Точным Регулированием Температуры И Гидравлическим Давлением

Артикул: XP57



введение

Ознакомьтесь с нашим ручным термопрессом с точным регулированием температуры до 300°C, гидравлическим давлением до 24 тонн, водяным охлаждением и сенсорным интерфейсом для стабильных прессовочных работ в лабораторных условиях, включая исследования аккумуляторов и испытания материалов. Запросите расчет стоимости уже сегодня!

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Ламинация электродов аккумуляторов	Уплотнение катодных и анодных пленок для исследований литий-ионных аккумуляторов.	Равномерная плотность и адгезия для надежных электрохимических испытаний.
Производство полимерных пленок	Горячее прессование термопластичных пленок для механических испытаний или спектроскопии.	Постоянная толщина и плоскостность по всей площади пленки.
Прессование керамических таблеток	Подготовка зеленых керамических заготовок из порошков для испытаний спекания.	Высокопрессовое уплотнение минимизирует пористость и увеличивает плотность.
Разработка фармацевтических таблеток	Малосерийное производство лекарственных таблеток для испытаний на растворение и стабильность.	Регулируемое давление гарантирует, что твердость таблеток соответствует фармакопейным стандартам.
Консолидация композитных материалов	Изготовление многослойных композитов под воздействием тепла и давления для аэрокосмических или автомобильных исследований.	Точное регулирование температуры предотвращает термическую деградацию чувствительных слоев.
Подготовка образцов для ИК-Фурье спектроскопии	Формирование таблеток из бромида калия (KBr) для инфракрасного анализа.	Прозрачные, однородные таблетки с минимальным рассеиванием для получения спектров высокого качества.
Подготовка таблеток для РФА	Сплавление боратного флюса и порошка образца для получения однородных стеклянных таблеток для рентгенофлуоресцентного анализа.	Быстрое, воспроизводимое формирование таблеток с минимальным загрязнением.
Формование образцов для испытаний материалов	Горячее прессование полимерного или металлического порошка в образцы для испытаний на растяжение, ударную вязкость или твердость.	Высокая плотность и постоянные размеры снижают вариативность результатов испытаний.

Параметр	Значение
Модель	XP57
Рабочая температура плит	0 ~ 300 °C
Мощность нагрева	600 Вт
Размер плит	100 × 100 мм
Зазор между плитами	≤ 150 мм

Параметр	Значение
Рабочее давление	0 ~ 24 Т
Метод охлаждения	Циркуляционное водяное охлаждение
Регулирование температуры	7-дюймовый сенсорный экран
Требования к питанию	110 В / 60 Гц или 220 В / 50 Гц (выбирается)
Габариты	500 × 175 × 500 мм
Вес	60 кг



Kintek Solution

Главный офис: No.89 Science Avenue, High-Tech Zone,
Чжэнчжоу, Китай

WhatsApp