

Автоматический Нагреваемый Гидравлический Пресс 75Т, Плиты 500X500 Мм, Программируемые Температурный И Силовой Режимы, Водяное Охлаждение

Артикул: XP60



введение

Идеально подходящий для лабораторных и опытных применений, этот 75-тонный автоматический нагреваемый пресс оснащен большими плитами 500x500 мм, двойным независимым PID-регулированием температуры с программируемыми режимами, замкнутым контуром управления давлением и встроенными каналами водяного охлаждения для быстрого охлаждения. Запросите коммерческое предложение сегодня.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Формование композитов из углеродного волокна	Высокотемпературная и высокоэнергетическая консолидация термопластичных или термореактивных препрегов, армированных углеродным или стекловолокном, в легкие конструкционные панели, пластины или компоненты для аэрокосмической, автомобильной промышленности и спортивных товаров.	Равномерное давление и температура по всей площади 500x500 мм устраняют пустоты и обеспечивают постоянную пропитку волокна и механические свойства.
Ламинирование многослойных печатных плат и CCL	Прецизионное горячее прессование многослойных печатных плат, медных ламинатов и гибких схем с использованием многоэтапных профилей температуры и давления для достижения надежного межслойного склеивания.	Программируемое управление режимами минимизирует термический удар и предотвращает расслоение, коробление и выдавливание смолы, что приводит к созданию высоконадежных плат.
Прессование электролитов и электродов для твердотельных батарей	Горячее прессование керамических или полимерных слоев твердого электролита и композитных электродов для достижения высокой плотности и тесного межфазного контакта в полностью твердотельных батареях.	Профилирование давления по замкнутому контуру и равномерный нагрев обеспечивают плотные, бездефектные электролитные ленты с улучшенной ионной проводимостью и механической целостностью.
Изготовление МЭА для топливных элементов	Производство мембранно-электродных блоков (МЭА) путем соединения мембран с катализаторным покрытием и газодиффузионных слоев под контролируемым нагревом и давлением для PEM топливных элементов.	Точный контроль усилия и равномерность температуры предотвращают повреждение мембраны, обеспечивая при этом оптимальное сцепление катализаторного слоя и производительность.
Соединение полупроводниковых пластин	Термокомпрессионное соединение полупроводниковых пластин или подложек устройств для MEMS, датчиков, 3D-интеграции и передовой упаковки, часто требующее точного согласования теплового расширения.	Программируемые режимы и стабильность температуры $\pm 1^\circ\text{C}$ по плите минимизируют напряжения из-за термического несоответствия и обеспечивают равномерное качество соединения.
Производство полимерных пленок и листов	Компрессионное формование и выравнивание термопластичных пленок, листов или ламинатов для подготовки образцов или мелкосерийного производства оптических пленок, упаковочных материалов или исследовательских образцов.	Высокая сила давления и быстрое водяное охлаждение позволяют сократить время цикла и производить плоские, снявшие напряжения пленки с контролируемой толщиной.
Подготовка образцов для испытаний композитных материалов	Изготовление стандартизированных образцов для испытаний из композитных ламинатов или клеевых соединений в соответствии с методами ASTM/ISO, обеспечивая воспроизводимое качество образцов для механических испытаний.	Автоматизированные программируемые циклы обеспечивают постоянную подготовку образцов, снижая вариативность и повышая надежность данных испытаний.

Применение	Описание	Ключевое преимущество
НИОКР по прессованию фармацевтических таблеток	Мелкосерийное горячее прессование фармацевтических порошков в таблетки с использованием нагреваемых пресс-форм для оценки составов, требующих термической активации, или для производства быстрорастворимых таблеток.	Программируемые профили давления и температуры с быстрым охлаждением позволяют точно контролировать твердость, пористость и свойства растворения таблеток.

Параметр	Спецификация
Модель	XP60
Максимальное давление	75 тонн (750 кН) – Автоматическая гидравлическая система
Управление давлением	Программируемое с режимами (автоматическое, замкнутый контур)
Рабочая температура плит	0 – 300 °С
Управление нагревом	Независимый нагрев двух плит, PID-программируемое управление с режимами; поддерживает многоступенчатые температурные профили
Размер плит	500 × 500 мм
Раскрытие плит	100 мм
Мощность нагрева	Приблизительно 10 кВт (высокомощный двухзонный нагрев)
Способ охлаждения	Циркуляционное водяное охлаждение (требуется внешний охладитель)
Электропитание	АС 380В/50Гц или АС 208В/240В/480В, 3-фазное, 60Гц (может быть адаптировано для рынка США при необходимости)
Габариты оборудования	Приблизительно 680 × 680 × 1280 мм (промышленная вертикальная рама высокой жесткости)
Вес нетто	Приблизительно 1130 кг (тяжелое оборудование, требуется профессиональная разгрузка вилочным погрузчиком)