

Автоматический Горячий Пресс 3 Тонны 300X300Мм Без Масла, Световая Завеса Osha Опционально

Артикул: XP72



введение

Этот прецизионный автоматический горячий пресс с сервоприводом развивает усилие 0-6000 фунтов, оснащен двумя нагревательными плитами 300x300 мм, независимым управлением температурой (н ramp/soak) до 300°C, сервоприводом без масла и дополнительным защитным экраном со световой завесой, соответствующим стандартам OSHA. Свяжитесь с нами сегодня для получения коммерческого предложения.

[Узнать больше](#)

Приложение	Описание	Основное преимущество
Исследования аккумуляторов и производство электродов	Прессовка порошков положительных и отрицательных электродов на токосборники или сборка пакетных аккумуляторов под контролируемой температурой и давлением требует высокой чистоты для предотвращения загрязнения электролита. Этот пресс с сервоприводом без масла и возможностью установки в перчаточный бокс является идеальным выбором для прототипирования литий-ионных аккумуляторов и разработки твердотельных аккумуляторов.	Устранение масляного загрязнения обеспечивает электрохимическую целостность и соответствие стандартам чистых комнат ISO.
Прессовка полимерных пленок	Плавление и прессование полимерных гранул или листов в однородные пленки для спектрального анализа или механических испытаний требуют точного контроля температуры и равномерного давления. Независимый двухзонный нагрев и управление программой нагрева позволяют обеспечить медленное плавление и равномерную толщину, предотвращая появление горячих точек и деградацию полимера.	Получение плоских, без пустот пленок с равномерной кристаллическостью и толщиной для повторяемых результатов анализа.
Технология горячего тиснения для микрофлюидики	Копирование микро- и наноструктур на термопластичные подложки для устройств «лаборатория на чипе» требует высокого разрешения силы и точных температурных кривых для переноса тонких деталей без повреждения прецизионных форм. Разрешение по давлению этого пресса менее 20 фунтов и возможность управления температурой нагрев/выдержка обеспечивают четкий перенос узора на всей области 300x300 мм.	Высококачественное копирование узоров с минимальным износом формы и быстрым прототипированием микрофлюидных чипов.
Ламинирование композитных материалов	Склеивание слоев различных материалов (например, металлов, керамики, полимеров) под высоким давлением и температурой часто требует многоступенчатой кривой силы и точного контроля температурных градиентов для получения бесшовного соединения. Программируемые этапы выдержки давления и независимое управление плитами позволяют настраивать цикл ламинирования в соответствии с температурой стеклования и кинетикой отверждения каждого материала.	Ламинаты без пустот с равномерной прочностью сцепления, подходящие для аэрокосмической промышленности и упаковки электроники.
Подготовка образцов для XRF	Прессовка порошковых образцов в таблетки для рентгенофлуоресцентного анализа требует одинаковой плотности для обеспечения точности анализа. Сервоуправляемая подача силы позволяет готовить таблетки с равномерной плотностью и чистотой поверхности, устраняя различия между операторами и повышая точность подсчета статистики.	Повторяемая плотность таблеток снижает RSD в измерениях XRF и повышает надежность элементного анализа.
Формулировка лекарственных таблеток	Прессовка порошковых смесей в таблетки для разработки продукции или мелкосерийного производства требует точного контроля силы и регистрации данных для соответствия подходу «Качество, проектируемое в продукт» (QbD). Программируемые кривые давления и мониторинг кривых в реальном времени позволяют проводить точные исследования таблетирования, помогая определить оптимальные параметры.	Точные данные о силе и времени выдержки поддерживают масштабирование производства и регуляторные заявки, снижая риски формулировки.

Приложение	Описание	Основное преимущество
НИОКР аэрокосмических композитов	Отверждение препреговых слоев или тестирование новых систем связующих в контролируемых тепловых циклах требует моделирования условий автоклава на настольном оборудовании. Управление температурой нагрев/выдержка и программируемое давление этого пресса позволяют моделировать цикл отверждения, позволяя проводить идентификацию материалов на небольших образцах перед переходом к производственному автоклаву.	Моделирование производственного цикла отверждения в лаборатории ускоряет выбор материалов и снижает затраты на разработку.
Керамическое формование	Формование керамических порошков для получения спеченных заготовок требует равномерного распределения давления и точного времени выдержки для предотвращения трещин и обеспечения высокой плотности заготовки. Стабильная выходная сила сервопривода и программируемое время выдержки устраняют колебания давления, характерные для ручных гидравлических прессов.	Без трещин зеленые заготовки с улучшенной равномерностью плотности, повышающие качество конечных спеченных деталей.

Параметр	Спецификация
Модель	XP72
Максимальное усилие	0 - 6000 фунтов (около 2,7 метрических тонн), сервопривод, программируемый контроль давления/времени выдержки
Разрешение по давлению	≤ 20 фунтов (около 9 кг), высокая повторяемость
Привод	Сервопривод, 100% электрический, не требует гидравлического масла
Размер плит	300 × 300 мм, двойные нагревательные плиты
Расстояние между плитами	60 мм (покупатель должен подтвердить высоту формы/образца)
Рабочий диапазон температур	0 - 300 °C
Управление нагревом	Независимый двухзонный контроль с программированием нагрева/выдержки; поддерживает контроль скорости нагрева
Мощность нагрева	4500 Вт (4,5 кВт), обеспечивает быстрый нагрев
Пользовательский интерфейс	7-дюймовый цветной сенсорный экран, отображение кривых в реальном времени и хранение программ
Питание	Однофазный переменный ток 220-240 В, 60 Гц; для Северной Америки рекомендуется 220 В с двумя фазными проводами.
Метод охлаждения	Циркуляционное водяное охлаждение; требуется чиллер или источник лабораторной воды.
Опциональные аксессуары безопасности	Защитный экран с датчиком световой завесы (соответствует стандартам OSHA), цена 1100 долларов США