

Presse À Chaud Automatique 3 Tonnes 300X300Mm Sans Huile Rideau Lumineux Osha En Option

Numéro d'article: XP72



Introduction

Cette presse à chaud automatique à servomoteur de précision délivre une force de 0 à 6000 livres, dispose de plateaux chauffants doubles de 300x300 mm, d'un contrôle de température indépendant avec rampe/palier jusqu'à 300 °C, d'un actionneur servo sans huile et d'un pare-rideau lumineux de sécurité conforme à l'OSHA en option. Contactez-nous dès aujourd'hui pour obtenir un devis.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Principaux avantages
Recherche sur les batteries et fabrication d'électrodes	Presser les poudres d'électrodes positives et négatives sur des collecteurs de courant ou assembler des batteries pouch sous température et pression contrôlées nécessite une propreté extrême pour éviter la contamination de l'électrolyte. Cette presse, avec son entraînement servo sans huile et son option de boîte à gants, est idéale pour le prototypage de batteries lithium-ion et le développement de batteries à état solide.	Élimine la contamination par l'huile, assurant l'intégrité électrochimique et la conformité aux normes des salles blanches ISO.
Pressage de films polymères	Fondre et presser des granulés ou des feuilles de polymère en films uniformes pour l'analyse spectrale ou les tests mécaniques nécessite un contrôle précis de la température et une pression uniforme. Le chauffage indépendant à deux zones et le contrôle de la rampe permettent une fusion lente et une épaisseur constante, évitant ainsi les points chauds et la dégradation du polymère.	Obtient des films plats, sans vides, avec une cristallinité et une épaisseur uniformes pour des résultats d'analyse reproductibles.
Technologie de thermogravure microfluidique	Reproduire des microstructures et nanostructures sur des substrats thermoplastiques pour des dispositifs lab-on-a-chip nécessite une haute résolution de force et des courbes de température précises pour transférer des caractéristiques fines sans endommager les moules délicats. La résolution de force de cette presse, inférieure à 20 livres, et le contrôle de température rampe/palier assurent un transfert de motif net sur toute la zone de 300 x 300 mm.	Réplication de motifs haute fidélité, usure minimale des moules, prototypage rapide de puces microfluidiques.
Stratification de matériaux composites	Coller des couches de matériaux différents (par exemple métal, céramique, polymère) à haute température et haute pression nécessite souvent des courbes de force multi-étapes et un contrôle précis des gradients thermiques pour un collage sans aspérités. Les phases de maintien programmables et le contrôle indépendant des plateaux permettent de personnaliser le cycle de stratification en fonction de la température de transition vitreuse et de la cinétique de durcissement de chaque matériau.	Stratifiés sans vides, résistance de collage cohérente, adaptés à l'aérospatiale et au conditionnement électronique.
Préparation d'échantillons XRF	Presser des échantillons en poudre en pastilles pour l'analyse par fluorescence X nécessite une densité constante pour assurer la précision de l'analyse. Le mode de livraison de force contrôlé par servo produit des pastilles à densité et à état de surface uniformes, éliminant les variations de l'opérateur et améliorant la précision des statistiques de comptage.	Une densité de pastille reproductible réduit le RSD dans les mesures XRF et améliore la fiabilité de l'analyse des éléments.
Formulation de comprimés pharmaceutiques	Presser des mélanges de poudres en comprimés pour le développement de produits ou la production en petits lots nécessite un contrôle précis de la force et un enregistrement des données pour répondre aux exigences de l'approche Quality by Design (QbD). Les courbes de force programmables et la surveillance des courbes en temps réel permettent des études de compression précises, aidant à déterminer les paramètres de compression optimaux.	Des données précises sur la force et le temps de séjour soutiennent la production à grande échelle et les soumissions réglementaires, réduisant les risques de formulation.
R&D sur les composites aérospatiaux	Durcir des couches de préimprégnés ou tester de nouveaux systèmes d'adhésifs sous des cycles thermiques contrôlés nécessite de simuler les conditions d'un autoclave sur un équipement de table. Le contrôle de température rampe/palier et la force programmable de cette presse permettent de simuler le cycle de durcissement, permettant ainsi l'identification des matériaux avec de petits échantillons avant de passer à l'autoclave de production.	Simule les cycles de durcissement de production en laboratoire, accélère la sélection des matériaux et réduit les coûts de développement.

Application	Description	Principaux avantages
Moulage de céramiques	Former des crus de frittage à partir de poudres céramiques nécessite une distribution de pression uniforme et un temps de maintien précis pour éviter les fissures et obtenir une densité élevée du cru. La sortie de force stable de l'actionneur servo et le temps de maintien programmable éliminent les fluctuations de pression courantes avec les presses hydrauliques manuelles.	Crus sans fissures, amélioration de l'uniformité de la densité, augmentant la qualité des pièces frittées finales.

Gamme	Spécification
Modèle	XP72
Force maximale	0 - 6000 livres (env. 2,7 tonnes métriques), entraînement servo, contrôle pression/temps de maintien programmable
Résolution de la force	≤ 20 livres (env. 9 kg), haute répétabilité
Source d'entraînement	Actionneur à servomoteur, 100 % électrique, pas d'huile hydraulique
Taille des plateaux	300 × 300 mm, plateaux chauffants doubles
Distance entre plateaux	60 mm (l'acheteur doit confirmer la hauteur du moule/échantillon)
Plage de température de travail	0 - 300 °C
Contrôle du chauffage	Contrôle indépendant à deux zones avec programmation rampe/palier ; supporte le contrôle du taux de chauffage
Puissance de chauffage	4500 watts (4,5 kW), assurant un chauffage rapide
Interface utilisateur	Écran tactile couleur 7 pouces, affichage des courbes en temps réel et stockage de programmes
Alimentation électrique	Courant alternatif monophasé 220-240 volts, 60 hertz ; en Amérique du Nord, 220 volts biphasé est recommandé.
Méthode de refroidissement	Refroidissement par eau à circulation ; nécessite un refroidisseur ou une source d'eau de laboratoire.
Accessoires de sécurité en option	Pare-rideau de sécurité avec capteur de rideau lumineux (conforme OSHA), vendu 1100 \$