

Pressa A Caldo Automatica 3 Tonnellate 300X300Mm Senza Olio Con Cortina Di Luce Osha Opzionale

Numero articolo: XP72



Introduzione

Questa pressa a caldo automatica di precisione a comando servo eroga una forza di 0-6000 libbre, è dotata di piastre riscaldate doppie 300x300mm, controllo temperatura indipendente ramp/soak fino a 300°C, attuatore servo senza olio e schermo di sicurezza a cortina di luce opzionale conforme OSHA. Contattateci oggi per un preventivo.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio Principale
Ricerca su Batterie e Produzione Elettrodi	Pressatura di polveri di catodo/anodo su collettori di corrente o assemblaggio di celle pouch sotto temperatura e pressione controllate, richiede estrema pulizia per evitare contaminazione dell'elettrolita. La pressa servo-driven senza olio e l'opzione glove box la rendono ideale per prototipazione di batterie agli ioni di litio e sviluppo di batterie a stato solido.	Elimina contaminazione da olio, garantisce integrità elettrochimica e conformità agli standard ISO per camere bianche.
Pressatura Film Polimerici	Fusione e pressatura di granuli o fogli polimerici in film uniformi per analisi spettroscopiche o test meccanici, richiede controllo temperatura preciso e pressione uniforme. Il riscaldamento a doppia zona indipendente e il controllo del programma ramp permettono fusione lenta e spessore consistente, prevenendo punti caldi e degradazione del polimero.	Ottiene film piatti, privi di vuoti, con uniformità di cristallinità e spessore per risultati analitici ripetibili.
Impronta a Caldo per Microfluidica	Replica di micro/nanostrutture su substrati termoplastici per dispositivi lab-on-a-chip, richiede alta risoluzione di forza e precise curve di temperatura per trasferire caratteristiche fini senza danneggiare lo stampo preciso. La risoluzione di pressione della pressa <20 libbre e il controllo temperatura ramp/soak assicurano un trasferimento del pattern nitido su tutta l'area 300x300 mm.	Replica del pattern ad alta fedeltà con usura minima dello stampo per rapida prototipazione di chip microfluidici.
Laminazione Materiali Compositi	Incollaggio di strati di materiali diversi (es. metallo, ceramica, polimero) ad alta temperatura/pressione spesso richiede curve di forza multi-step e controllo preciso del gradiente di temperatura per ottenere giunzioni senza vuoti. Le fasi di mantenimento programmabili e il controllo indipendente delle piastre permettono di personalizzare il ciclo di laminazione in base alla temperatura di transizione vetrosa e alla cinetica di polimerizzazione di ciascun materiale.	Laminati senza vuoti con forza di adesione consistente per applicazioni aerospaziali e incapsulamento elettronico.
Preparazione Campioni XRF	Pressatura di campioni in polvere in pellet per analisi XRF a fluorescenza richiede densità consistente per garantire accuratezza analitica. L'erogazione della forza controllata servo produce pellet con densità e finitura superficiale uniformi, eliminando variazioni dell'operatore e migliorando la precisione delle statistiche di conteggio.	Densità del pellet ripetibile riduce l'RSR nelle misurazioni XRF e aumenta l'affidabilità dell'analisi elementare.
Formulazione Compresse Farmaceutiche	Pressatura di miscele in polvere in compresse per sviluppo prodotto o piccole produzioni, richiede controllo preciso della forza e data logging per conformità agli approcci Quality by Design (QbD). Le curve di pressione programmabili e il monitoraggio in tempo reale delle curve permettono studi di compressione precisi, aiutando a determinare parametri di pressatura ottimali.	Dati precisi su forza e tempo di mantenimento supportano scale-up e sottomissioni normative, riducendo il rischio di formulazione.
R&S Compositi Aerospaziali	Polimerizzazione di strati di pre-preg o test di nuovi sistemi adesivi sotto cicli termici controllati richiede la simulazione di condizioni da autoclave su un dispositivo da banco. Il controllo temperatura ramp/soak e la pressione programmabile della pressa simulano cicli di polimerizzazione, permettendo qualificazione materiali su piccoli campioni prima di scalare su autoclave di produzione.	Simula curve di polimerizzazione di produzione in laboratorio, accelerando lo screening dei materiali e riducendo i costi di sviluppo.
Stampaggio a Caldo Ceramiche	Formatura di polveri ceramiche in grezzi per sinterizzazione richiede distribuzione di pressione uniforme e tempi di mantenimento precisi per prevenire crepe e ottenere alta densità del grezzo. L'output di forza stabile dell'attuatore servo e i tempi di mantenimento programmabili eliminano le fluttuazioni di pressione comuni nelle presse idrauliche manuali.	Grezzi privi di crepe con densità migliorata e uniformità per una migliore qualità del pezzo sinterizzato finale.

Parametro	Specifica
-----------	-----------

Modello	XP72
Forza Massima	0 - 6000 libbre (circa 2.7 tonnellate metriche), servo-driven, controllo pressione/tempo di mantenimento programmabile
Risoluzione Pressione	≤ 20 libbre (circa 9 kg), alta ripetibilità
Sorgente di Azionamento	Attuatore a motore servo, 100% elettrico, nessun olio idraulico
Dimensioni Piastre	300 × 300 mm, piastre riscaldate doppie
Distanza tra Piastre	60 mm (l'acquirente deve confermare l'altezza dello stampo/campione)
Intervallo Temperatura di Lavoro	0 - 300 °C
Controllo Riscaldamento	Controllo doppia zona indipendente con programmazione ramp/soak; supporta controllo tasso di riscaldamento
Potenza Riscaldamento	4500 Watt (4.5 kW), assicura riscaldamento rapido
Interfaccia Utente	Touchscreen a colori da 7 pollici, visualizzazione curve in tempo reale e memorizzazione programmi
Alimentazione Elettrica	AC monofase 220-240 Volt, 60 Hz; si raccomandano 220V a due fili caldi per Nord America.
Metodo di Raffreddamento	Raffreddamento ad acqua circolante; richiede chiller o fonte d'acqua di laboratorio.
Accessorio Sicurezza Opzionale	Schermo di sicurezza con sensori a cortina luminosa (conforme OSHA), \$1100