

Horno De Prensado En Caliente Al Vacío

Número de artículo: KT-VHP



Introducción

¡Descubra las ventajas del Horno de Prensado en Caliente al Vacío! Fabrique metales y compuestos refractarios densos, cerámica y materiales compuestos a alta temperatura y presión.

[Aprende más](#)

Especificaciones	<ul style="list-style-type: none"> El horno eléctrico se calienta mediante un cuerpo de horno vertical (la presión oscila entre 5-800T, y el método de presurización se divide en unidireccional y bidireccional). Los métodos de alimentación y descarga se dividen en superior y lateral. , sistema de control electrónico y otros componentes.
Carcasa del horno	<ul style="list-style-type: none"> La cubierta del horno es una estructura de doble capa refrigerada por agua, la capa interior es de acero inoxidable estrictamente pulido, la capa exterior es de acero inoxidable con tratamiento de chorro de arena mate o acero al carbono con tratamiento antioxidante, la refrigeración por agua pasa entre las capas dobles, y la cubierta del horno no supera los 60 °C. La tapa del horno se levanta mediante un mecanismo mecánico, se gira manualmente hacia atrás para abrirse (presión unidireccional), y se instala un dispositivo de bloqueo en la tapa del horno.
Lado del horno	<ul style="list-style-type: none"> El lateral del horno está equipado con una ventana de observación, un mecanismo automático de entrada y salida del termopar, un termómetro de infrarrojos y un electrodo refrigerado por agua (trifásico). La entrada y salida automática de la célula termoelectrica es eléctrica, con conmutación automática de alta y baja temperatura. Para evitar accidentes causados por una temperatura anormal del horno, también hay un termopar de protección contra sobrettemperatura en el lateral del horno.
El elemento calefactor	<ul style="list-style-type: none"> El elemento calefactor está hecho de tubo de grafito (o alambre de molibdeno), que puede dividirse en calefacción monofásica y trifásica. El diseño racional del elemento calefactor mejora la uniformidad de la temperatura del horno.
La capa de aislamiento	<ul style="list-style-type: none"> La capa de aislamiento está hecha de grafito (o papel de grafito), fieltro de carbono, etc., que tiene un buen rendimiento de aislamiento, y el diseño estructural único reduce el tiempo de aspiración. La capa de aislamiento del horno de prensado en caliente de alambre de molibdeno es una pantalla metálica reflectante.
El sistema de vacío	<ul style="list-style-type: none"> El sistema de vacío consta de bombas de vacío de dos etapas, una bomba de difusión de aceite y una bomba mecánica para completar el alto y bajo vacío. La válvula de vacío adopta la válvula deflectora de alto vacío diseñada y producida por nuestra empresa, que puede realizar la conmutación automática y el control de alto y bajo vacío con medidor de vacío de pantalla digital y PLC.
El circuito principal del sistema de control eléctrico	<ul style="list-style-type: none"> El circuito principal del sistema de control eléctrico es de bajo voltaje y entrada de alta corriente. El gabinete de control eléctrico está hecho con referencia al gabinete estándar de Rittal. Tiene un diseño humanizado. Hay pantallas de simulación gráfica y botones en el panel de control. El manejo es intuitivo y cómodo. El control de temperatura y presión son controlados por programas de marca importada. Instrumento, el gabinete está equipado con un PLC, y el proceso de sinterización se completa automáticamente cerca del programa preestablecido. El sistema de control tiene funciones de alarma sonora y luminosa para fenómenos anormales como corte de agua, sobrettemperatura, sobrecorriente y fallo de conmutación automática del termopar.
Temperatura de trabajo	<p>1500°C / 2200°C</p>
Elemento calefactor	<p>Molibdeno/Grafito</p>
Presión de trabajo	<p>10-400T</p>

Distancia de prensado	100-200mm
Presión de vacío	6x10 ⁻³ Pa
Diámetro efectivo del área de trabajo	90-600 mm
Diámetro efectivo del área de trabajo	120-600mm