

Horno De Prensado En Caliente De Tubos Al Vacío

Número de artículo: KT-VTP



Introducción

Reduzca la presión de conformado y acorte el tiempo de sinterización con el Horno de Prensado en Caliente con Tubo de Vacío para materiales de alta densidad y grano fino. Ideal para metales refractarios.

[Aprende más](#)

| | |
|---|---|
| Prensa hidráulica | <p>Presión de trabajo: 0-30Mpa Distancia de desplazamiento: Estabilidad de la presión: $\leq 1\text{MPa}/10\text{min}$ Medidor de presión: Manómetro digital Solución de accionamiento: Accionamiento eléctrico con accionamiento manual de reserva</p> |
| Horno dividido vertical | <p>Temperatura de trabajo: $\leq 1150^{\circ}\text{C}$ Elemento calefactor: Alambre de resistencia de Ni-Cr-Al con Mo sumergido Velocidad de calentamiento: Longitud de la zona caliente: 300mm Zona de temperatura constante: 100mm Controlador: Pantalla táctil con controlador térmico PID Potencia nominal: 2200W</p> |
| Tubo del horno de vacío | <p>Material del tubo: Tubo de cuarzo(Opcional aleación de alúmina/níquel) Diámetro del tubo: 100mm(Opcional 120/160mm) Sellado al vacío: Brida SS con junta tórica de silicona Método de refrigeración de la brida: Refrigeración por circulación de agua entre capas</p> |
| Matriz de prensado de grafito | <p>Material de la matriz: Grafito de alta pureza (El grafito debe trabajar al vacío para evitar la oxidación) Diámetro de la varilla de presión: 87mm Tamaño del troquel: 55 mm de diámetro exterior/ 50 mm de altura Insertos de matriz: OD22.8 x ID20.8 Varilla de empuje: 12.7mm OD/40mm Altura Otros tamaños pueden ser fabricados por el cliente</p> |
| Configuración de la bomba de vacío | <p>El vacío de la bomba de paletas rotativas es de hasta 10⁻² torr El vacío de la estación de turbobomba es de hasta 10⁻⁴ torr</p> |
| Alimentación eléctrica | <p>AC110-220V, 50/60HZ</p> |