

Four De Presse À Chaud À Tube Sous Vide

Numéro d'article: KT-VTP



Introduction

Réduire la pression de formage et raccourcir le temps de frittage avec le four de presse à chaud à tubes sous vide pour les matériaux à haute densité et à grain fin. Idéal pour les métaux réfractaires.

[En savoir plus](#)

Presse hydraulique	Pression de travail : 0-30Mpa Distance de déplacement : <50mm Stabilité de la pression : $\leq 1\text{MPa}/10\text{min}$ Mesure de la pression : Manomètre numérique Solution d'entraînement : Entraînement électrique avec entraînement manuel de secours
Four vertical divisé	Température de travail : $\leq 1150^\circ\text{C}$ Élément chauffant : fil de résistance Ni-Cr-Al avec Mo trempé Vitesse de chauffage : $< 15^\circ\text{C}/\text{min}$ Longueur de la zone chaude : 300mm Zone de température constante : 100mm Contrôleur : Écran tactile avec régulateur thermique PID Puissance nominale : 2200W
Tube du four à vide	Matériau du tube : Tube en quartz (alliage alumine/nickel en option) Diamètre du tube : 100 mm (120/160 mm en option) Fermeture sous vide : Bride en acier inoxydable avec joint torique en silicone Méthode de refroidissement de la bride : Refroidissement par circulation d'eau entre les couches
Matrice de pressage en graphite	Matériau de la matrice : Graphite de haute pureté (Le graphite doit fonctionner sous vide pour éviter l'oxydation) Diamètre de la tige de pression : 87 mm Taille de la matrice : 55 mm de diamètre extérieur/ 50 mm de hauteur Inserts de matrice : Diamètre extérieur 22,8 x diamètre intérieur 20,8 Tige de poussée : 12,7 mm de diamètre extérieur/40 mm de hauteur D'autres tailles de matrices peuvent être fabriquées par le client.
Configuration de la pompe à vide	Le vide de la pompe à palettes peut atteindre 10-2 torr. Le vide de la station de pompage turbo peut atteindre 10-4 torr.
Alimentation électrique	AC110-220V, 50/60HZ