

Industrielle Automatische Heißpresse 100 Tonnen 350°C

600X600Mm Standmodell

Artikelnummer: XP93



Einführung

Industrielle automatische Heißpresse mit 100-Tonnen-Kapazität, 600x600mm-Platten, max. 350°C und programmierbarer PID-Steuerung für präzise Wärmebehandlung. Ideal für Verbundwerkstoff-Formgebung, Kautschukvulkanisation und Laminierung. Fordern Sie ein Angebot an.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Kautschukvulkanisation	Formen und Aushärten von Kautschukteilen wie Dichtungen, Flachdichtungen und Dämpfern.	Gleichmäßiger Druck und präzise Temperaturrampen sorgen für eine konsistente Vernetzung und minimieren Ausschuss.
Formgebung von Kohlefaserverbundwerkstoffen	Aushärten von Prepreg-Stapeln unter kontrollierter Wärme und Druck zur Herstellung leichter Strukturpanel für Luft- und Raumfahrt sowie Motorenport.	Programmierbare Rampenprofile optimieren die Fasernetzung und reduzieren Hohlräume, was die mechanischen Eigenschaften maximiert.
Laminierung von Glasfaserverbundwerkstoffen	Herstellung langlebiger GfK-Komponenten wie Bootsrümpfe und Rotorblätter für Windkraftanlagen.	Die große Plattengröße und die hohe Kraft ermöglichen das Einschuss-Formen großer Teile, was Montageschritte reduziert.
Produktion von Hochdrucklaminaten (HPL)	Verbinden von dekorativen Laminaten mit Trägermaterialien für Möbel, Bodenbeläge und architektonische Paneele.	Gleichmäßige Druckverteilung und stabile Temperatur verhindern Delaminierung und Oberflächendefekte.
Batterieelektrodenkompression	Heißpressen von Elektrodenmaterialien, um Dichte und Leitfähigkeit in der Batterieforschung zu verbessern.	Feine Druckregelung und gleichmäßige Erwärmung sorgen für eine konsistente Elektrodendicke und Leistung.
Konsolidierung von Thermoplastfolien	Pressen mehrerer Lagen Thermoplastfolien zu dicken Platten für die Zerspanungsbearbeitung.	Mehrstufige Druckprogrammierung verhindert Verzug und garantiert eine homogene Materialverschmelzung.
Pulververdichtung und Sintern	Heißpressen von Metall- oder Keramikpulvern zu dichten Vorformlingen für fortschrittliche Materialien.	Hohe Kraft und Temperaturkapazität ermöglichen eine nahezu theoretische Dichte in einem einzigen Prozessschritt.
Laminierung von Leiterplatten	Verbinden von Kupfer- und Prepreg-Lagen unter kontrollierter Temperatur und Druck für die Elektronikfertigung.	Präzise Ausrichtung und gleichmäßiger Verbindungsdruck gewährleisten die Signalintegrität und Zuverlässigkeit.

Parameter	Spezifikation	Anmerkungen
Modell	XP93	
Max. Druck	100 Tonnen (1000 KN)	Schwere Hydraulikanlage
Drucksteuerung	Programmierbare Steuerung mit Rampe	Mehrstufiger Druck
Arbeitstemperatur	0 - 350 °C	Unabhängige Heizsteuerung (Dual-Zone)
Heizsteuerung	Unabhängige Steuerung (zwei Platten), programmierbare Temperatursteuerung mit Rampe	
Plattengröße	600 x 600 mm	Geeignet für große Bleche oder mehrere Formen
Öffnung / Daylight	250 mm	Weite Öffnung für einfaches Formladen
Kühlmethode	Umlaufwasserkühlung	Empfohlener dedizierter Kühler (optional, 1600 USD)
Stromversorgung	Dreiphasig 380V-415V, 50/60 Hz wählbar	Anpassbar nach Bestimmungsland

Parameter	Spezifikation	Anmerkungen
Abmessungen (L x B x H)	980 x 890 x 1750 mm	Standdesign
Nettogewicht	1200 kg	1,2-Tonnen-schwere Konstruktion