

Programmierbare 30-Tonnen-Automatische-Hydraulikpresse Für Das Laborpressen

Artikelnummer: XP92



Einführung

Die 30-Tonnen-Automatische-Hydraulikpresse optimiert Laborabläufe durch programmierbare Zyklen, gleichmäßige Kraftsteuerung und einen großzügigen Arbeitsbereich von 140x160 mm. Ideal für die Probenvorbereitung für XRF, das Pressen von Batteriematerialien und das Laminieren von Dünnschichten. Fordern Sie noch heute eine maßgeschneiderte Konfiguration an.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
XRF-Probenvorbereitung	Pelletisieren von pulverförmigen geologischen, Zement- oder Metallproben für die Röntgenfluoreszenzanalyse.	Erzeugt dichte, homogene Pellets, die die analytische Genauigkeit verbessern und die Nachweisgrenzen senken.
Batterieelektrodenpressen	Verdichten von Anoden- und Kathodenpulvern zu Elektroden für Münzzellen oder Beutelzellen unter kontrolliertem Druck.	Sorgt für eine gleichmäßige Elektrodendichte und -dicke für reproduzierbare elektrochemische Leistung bei Batterietests.
Batterieelektroden-Kalandrieren	Verdichten von beschichteten Metallfolien, um eine Zielporosität und -dicke für Lithium-Ionen-Batterieelektroden zu erreichen.	Verbessert die Gleichmäßigkeit der Elektrode und erhöht direkt die Batteriekapazität und die Zykluslebensdauer.
Heißprägen (Hot Embossing)	Prägen von mikroskaligen Mustern auf thermoplastischen Folien unter Verwendung von Wärme und Druck (erfordert optionale beheizte Pressplatten).	Ermöglicht die schnelle Fertigung von Mikrofluidik-Chips, diffraktiven Optiken und Lab-on-a-Chip-Geräten mit hoher Reproduktionstreue.
Dünnschichten-Laminieren	Verbinden mehrerer Schichten von Polymerfolien oder Verbundwerkstoffen unter Wärme und Druck, um fehlerfreie laminierte Blätter zu erstellen.	Beseitigt Luftblasen und Hohlräume für konsistente mechanische und optische Eigenschaften über die gesamte Folie.
Polymer-Schmelzen und -Pressen	Schmelzen und Verdichten von thermoplastischen Pellets zu Dünnschichten oder Prüfproben für die Spektralanalyse oder mechanische Tests.	Bietet eine schnelle, wiederholbare Methode zur Herstellung standardisierter Proben ohne Lösungsmittelguss oder Extrusion.
Keramik-Grünkörper-Formung	Pressen von Keramikpulvern zu formnahen Grünkörpern für das Sintern.	Sorgt für gleichmäßige Dichte und minimiert Verzug und Risse während der nachfolgenden Brennphasen.
Probenvorbereitung für Qualitätskontrolle	Herstellen standardisierter Prüfstücke aus pulverförmigen oder körnigen Materialien für Härte-, Zug- und Drucktests.	Garantiert wiederholbare Probendimensionen und Verdichtung, was für gültige QC-Protokolle entscheidend ist.

Parameter	Wert
Modell	XP92
Arbeitsdruck	0 - 30 T
Kolbenhub	30 mm
Anzeige	7-Zoll-Touchscreen
Sprache	Englisch
Stromversorgung	AC 220 V, 50 Hz
Arbeitsraum	140 x 160 mm
Abmessungen (L x B x H)	230 x 390 x 420 mm

Parameter	Wert
Gewicht	95 kg