

Vakuumrohr-Heißpressofen

Artikelnummer: KT-VTP



Einführung

Reduzieren Sie den Formdruck und verkürzen Sie die Sinterzeit mit dem Vakuumrohr-Heißpressofen für hochdichte, feinkörnige Materialien. Ideal für refraktäre Metalle.

[Mehr erfahren](#)

Hydraulische Presse	Arbeitsdruck: 0-30Mpa Verfahrenweg: Druckstabilität: $\leq 1\text{MPa}/10\text{min}$ Druckmesser: Digitales Druckmessgerät Antriebslösung: Elektrischer Antrieb mit manuellem Standby-Antrieb
Vertikal geteilter Ofen	Arbeitstemperatur: $\leq 1150^\circ\text{C}$ Heizelement: Ni-Cr-Al-Widerstandsdraht mit getauchtem Mo Heizgeschwindigkeit: Länge der heißen Zone: 300mm Zone mit konstanter Temperatur: 100 mm Steuerung: Touchscreen mit PID-Thermoregler Nennleistung: 2200W
Rohr des Vakuumofens	Rohr-Material: Quarzrohr (optional Aluminiumoxid/Nickellegierung) Rohrdurchmesser: 100mm (optional 120/160mm) Vakuumbdichtung: SS-Flansch mit Silizium-O-Ring Flansch-Kühlmethode: Wasserzirkulationskühlung zwischen den Schichten
Graphit-Pressmatrize	Material der Matrize: Hochreiner Graphit (Graphit muss unter Vakuum arbeiten, um Oxidation zu verhindern) Durchmesser der Druckstange: 87mm Größe der Presshülse: 55mm Außendurchmesser/ 50mm Höhe Matrizeneinsätze: OD22.8 x ID20.8 Druckstange: 12.7mmOD/40mm Höhe Andere Größen der Matrize können auf Kundenwunsch gefertigt werden
Einrichtung der Vakuumpumpe	Das Vakuum der Drehschieberpumpe beträgt bis zu 10-2 Torr Turbopumpenstation Vakuum ist bis zu 10-4 torr
Elektrische Energieversorgung	AC110-220V, 50/60HZ