

Horno De Vacío De Prensa Caliente Máquina De Prensa De Vacío Calentado

Número de artículo: KT-VHP



Introducción

Horno de prensado en caliente al vacío KINTEK: Calentamiento y prensado de precisión para una densidad de material superior. Personalizable hasta 2800°C, ideal para metales, cerámica y materiales compuestos. ¡Explore las funciones avanzadas ahora!

[Aprende más](#)

Especificaciones generales	<ul style="list-style-type: none"> El horno utiliza un cuerpo de horno vertical para el calentamiento. Las capacidades de presión van de 5 a 800T, con métodos de presurización divididos en unidireccionales y bidireccionales. Las configuraciones de alimentación y descarga incluyen opciones superiores y laterales. El sistema comprende el cuerpo del horno, el sistema hidráulico, el sistema de vacío, el sistema de calentamiento, el sistema de refrigeración por agua y un sistema de control electrónico.
Cuerpo del horno	<ul style="list-style-type: none"> Construida como una estructura de doble capa refrigerada por agua. La capa interior está hecha de acero inoxidable estrictamente pulido, mientras que la capa exterior presenta un tratamiento mate de chorro de arena de acero inoxidable o acero al carbono con revestimiento antioxidante. El agua de refrigeración circula entre estas capas, garantizando que la temperatura de la superficie de la cubierta del horno no supere los 60 °C. La tapa del horno se levanta mediante un mecanismo mecánico y puede girarse manualmente hacia atrás para su apertura (en los modelos de presión unidireccional), incorporando un dispositivo de bloqueo seguro.
Acceso y supervisión del lado del horno	<ul style="list-style-type: none"> El lado del horno está equipado con una ventana de observación, un mecanismo automático de entrada y salida del termopar, un termómetro de infrarrojos y electrodos refrigerados por agua (para calentamiento trifásico). La entrada y salida automáticas del termopar se accionan eléctricamente, con conmutación automática para temperaturas altas y bajas. Para aumentar la seguridad contra temperaturas anormales del horno, también se instala un termopar de protección contra sobretemperatura.
Elemento calefactor	<ul style="list-style-type: none"> Fabricado con tubo de grafito (o alambre de molibdeno), diseñado para calentamiento monofásico o trifásico. El diseño racional del elemento calefactor mejora significativamente la uniformidad de la temperatura dentro del horno.
Capa aislante	<ul style="list-style-type: none"> Fabricada con materiales como grafito (o papel de grafito) y fieltro de carbono, proporciona un excelente rendimiento aislante. Un diseño estructural único ayuda a reducir el tiempo de aspiración. Para los hornos de prensado en caliente de alambre de molibdeno, la capa aislante consiste en una pantalla metálica reflectante.
Sistema de vacío	<ul style="list-style-type: none"> Consta de una configuración de bomba de vacío de dos etapas (normalmente una bomba de difusión de aceite y una bomba mecánica) para alcanzar niveles de vacío alto y bajo. El sistema utiliza válvulas deflectoras de alto vacío, diseñadas y fabricadas por KINTEK, que permiten conmutar y controlar automáticamente el alto y el bajo vacío, integradas con un vacuómetro con pantalla digital y un PLC.
Circuito principal del sistema de control eléctrico	<ul style="list-style-type: none"> El circuito principal funciona con una entrada de baja tensión y alta corriente. El armario de control eléctrico está fabricado con referencia a los armarios estándar de Rittal, haciendo hincapié en el diseño centrado en el ser humano. El panel de control incluye pantallas gráficas de simulación y botones para un manejo intuitivo. El control de temperatura y presión se gestiona mediante instrumentos de programa de marcas importadas. El armario está equipado con un PLC, que permite que el proceso de sinterización se complete automáticamente de acuerdo con programas preestablecidos. El sistema de control cuenta con amplias funciones de alarma sonora y luminosa para condiciones anormales como corte de agua, sobretemperatura, sobrecorriente y fallo de conmutación automática del termopar.
Temperatura de trabajo	<p>1500°C / 2200°C (Máx, depende de la atmósfera)</p>
Elemento calefactor	<p>Molibdeno/Grafito (Otras opciones como Tungsteno, Inducción disponibles)</p>

Presión de trabajo	10-400T (Personalizable hasta 800T)
Distancia de prensado	100-200mm (Personalizable)
Presión de vacío	Hasta 6×10^{-3} Pa (Opciones de vacío superiores disponibles)
Diámetro efectivo del área de trabajo	90-600 mm (personalizable)
Altura efectiva del área de trabajo	120-600 mm (personalizable)