

産業用自動ホットプレス 100トン 350°C 600X600Mm フロアスタンディング

商品番号: XP93



前書き

100トン容量、600x600mm加熱板、最大温度350°C、プログラム可能なPID制御による精密な熱処理を実現する産業用自動ホットプレス。複合材料成形、ゴム加硫、積層に最適です。お見積りをご請求ください。

[詳細を学ぶ](#)

用途	説明	主な利点
ゴム加硫	シール、ガスケット、ダンパーなどのゴム部品の成形と硬化。	均一な圧力と精密な温度ランプにより、一貫した架橋反応とスクラップの最小化を実現。
炭素繊維複合材料成形	航空宇宙やモータースポーツ向けの軽量構造パネルを生産するため、制御された熱と圧力下でプリプレグ積層体を硬化。	プログラム可能なランププロファイルにより、繊維の含浸とポイド低減を最適化し、機械的特性を最大化。
ガラス繊維複合材料積層	ボートの船体や風力タービンブレードなどの耐久性のあるFRP部品の製造。	大きな加熱板サイズと高い力により、大型部品のワンショット成形が可能で、組立工程を削減。
高圧積層板 (HPL) 製造	家具、床材、建築パネル用に装飾積層板を基材に接着。	均一な圧力分布と安定した温度により、剥離や表面欠陥を防止。
電池電極圧縮	電池研究において、電極材料の密度と導電性を向上させるためのホットプレス。	微細な圧力制御と均一な加熱により、一貫した電極厚さと性能を保証。
熱可塑性シート統合	機械加工用素材として、熱可塑性フィルムの複数層を厚いシートにプレス。	多段階圧力プログラミングにより、反りを防止し、均質な材料融合を保証。
粉末圧縮・焼結	金属またはセラミック粉末を高密度のプレフォームにホットプレスし、先端材料を製造。	高い力と温度能力により、一段階のプロセスで理論密度に近い密度を達成。
プリント基板積層	電子機器製造のため、制御された温度と圧力下で銅層とプリプレグ層を接着。	精密な位置合わせと一貫した接着圧力により、信号の完全性と信頼性を確保。

パラメータ	仕様	備考
モデル	XP93	
最大圧力	100 トン (1000 KN)	重負荷油圧システム
圧力制御	ランプ付きプログラム制御	多段階圧力
作動温度	0 - 350 °C	デュアルゾーン独立加熱制御
加熱制御	加熱板独立制御、ランプ付きプログラム可能温度制御	
加熱板サイズ	600 × 600 mm	大型シートまたは複数金型に適用
開口 / デイライト	250 mm	金型のローディングが容易な広い開口
冷却方式	循環水冷却	専用冷却装置推奨 (オプション、1600 USD)
電源	三相 380V-415V、50/60 Hz 選択可能	納入国に応じてカスタマイズ可能

パラメータ	仕様	備考
外形寸法 (幅 × 奥行 × 高さ)	980 × 890 × 1750 mm	フロアスタンディング設計
本体重量	1200 kg	1.2トン重負荷構造