

JDP 系列电动粉末压片机



上海精胜科学仪器有限公司

电话： 021-61500610 15000682181 联系人： 庞道君

网址： www.jingsheng17.com

www.jingmi17.com

一、仪器概述:

电动压力机广泛用于新材料、超导材料、粉末陶瓷、新型电源材料、建材材料等领域，用特定的模具可以压制成各种各样的片、柱、异型体和组合体等进行科学研究。压片机工作时无需手动加压，依靠电动连续加压。液压机对模具中的样品施加压力，使样品上下两个面受到方向相对的压力，使少量样品压成片或多量样品压成柱。电动压力机还可与钙铁分析仪、红外光谱（IR）分析仪、X 荧光（XRF）分析仪配套使用，使用分析仪对压制后的样品进行分析。

该设备是我公司结合市场压片机基础并在高校老师的建议和支持下，开发出的新款电动压片机，本机采用一体式结构体积小，4.3 寸触摸屏操作简单方便，本次进行了多项优化和改进，实现了精准控压，另外也增加了很多安全配置，因此被广泛应用于各大专院校及科研院所当中。

二、主要技术指标:

设备型号	JDP-20S	JDP-30S	JDP-40S	JDP-60S
压力范围	0.3-20.0T	0.3-30.0T	0.5-40.0T	1.0-60.0T
油缸直径	Φ95mm	Φ110mm	Φ130mm	Φ150mm
油缸行程	30mm		50mm	
加压方式	电动加压			
补压方式	自动补压			
保压时间	不限时(【N 秒】，手动泄压)			
显示方式	4.3 寸液晶屏【触摸屏】			
设置方式	触屏直接修改设定数值【方便、快捷】			
压力稳定性	≤1MPa/10min			
整体结构	一体式结构，设备无密封连接，减少漏油点			
油缸限位保护	油缸超过限位高度自动泄压			
被动安全配置	急停开关	急停开关+有机玻璃防护罩		

工作台直径	105mm	128mm	148mm	168mm
工作空间	80×150mm	112*160mm	145×180mm	180×200mm
外形尺寸	240×390×560mm	295*390*600mm	350*390*620mm	370*390*680mm
设备功率	约 550W			
设备电源	220V (50Hz/60Hz)			

备注：以上为我公司产品参数，可根据用户需求定制或改进压片机。

三、机器操作指南：

1、设置步骤：

插上电源，启动后背板开关，设备进入通电阶段，屏幕自动亮起，进入主界面（如图 1）

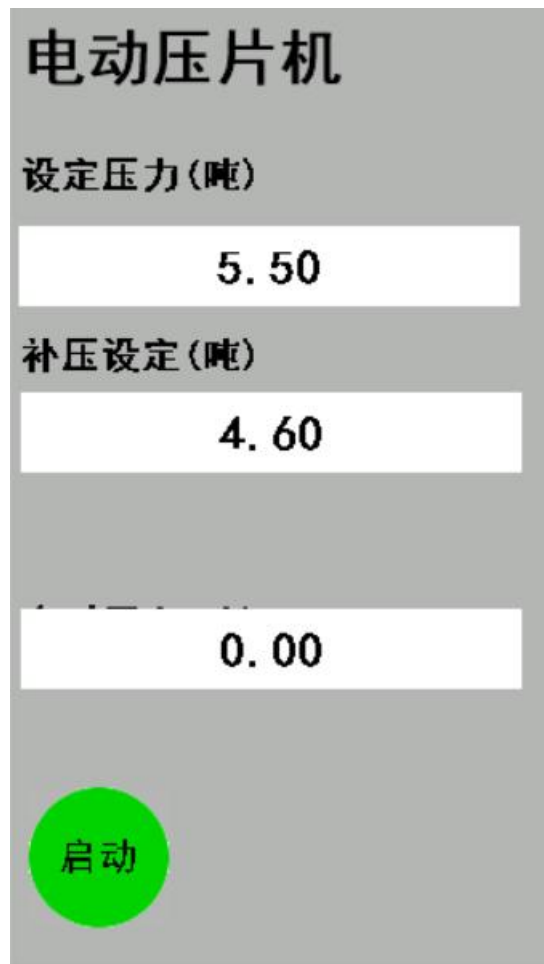


图 1（主界面）

2、压力设置: (如图 2)

>压力设定: 点击设定压力下方的数字框, 进入到设定界面, 点击 DEL 键进行数值删除, 输入设定压力后点击 OK 键确定。

>补压设定: 点击设定补压下方的数字框, 进入到设定界面, 点击 DEL 键进行数值删除, 输入设定补压数值后点击 OK 键确定。样品在加压过程中会变型, 因此压力会有所下降, 当降到我们设定的下限值时会启动自动补压。【如果我们不想频繁补压可修改补压设定值】

>实时压力: 显示当前压片机的实时压力。



图 2

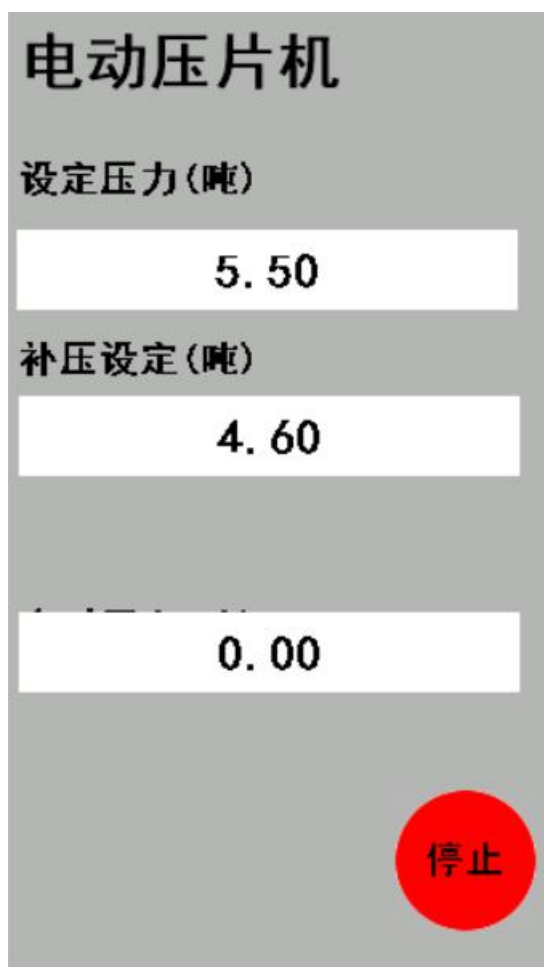








图 3

3、启动加压: (如图 2)

当压力设置完毕后, 可点击主界面【启动】按钮, 开始加压请关注主界面实时压力数据, 和模具实际情况, 及时调整机器状态; 如遇紧急情况, 可点击屏幕中的【停止】按钮, 停止加压; 也可直接

按下机器顶部的急停开关按钮，紧急停止机器工作

四、操作演示

	
<p>1、打开后背板电源开关，设置样品成型所需压力及补压压力。</p>	<p>2、把装好样品的模具放在压片机中心位置，将丝杠头与压杆中心对齐。</p>
	
<p>3、顺时针旋转黑色手轮，让丝杠头和压杆帽紧贴，然后拧紧右侧银色泄压阀手轮。</p>	<p>4、启动加压，达加到所需压力后设备自动停止加压，待样品制样完成，松开泄压阀，取出模具。</p>
	
<p>5、将模具倒置过来，拿掉模具底，放上退模套，将倒置的模具再次放入压片机中心。</p>	<p>6、拧紧右侧手轮，启动压片机，待退模完成，点击停止，松开泄压阀，取出样品。</p>

五、压片机注意事项:

- 1、检查电源线是否漏电损伤，以保证人身安全，长时间不用时，建议断掉电源。
- 2、加压时将模具放在丝杠头中心的位置，稍微旋转一下丝杠，顶住压杆帽。
- 3、使用时压力尽量不要过本机的最大压力范围，否则会影响压片机的使用寿命，甚至造成危险。
- 4、油缸不要超过本机的最大行程，否则会导致拉簧变形，油缸无法回到初始位置。
- 5、压片机液压油使用 68 号抗磨液压油【耐高压】型为宜。
- 6、每次试验完毕，要及时清理机器表面的残留物，定期在丝杠处加润滑油或凡士林，避免丝杠生锈影响使用。
- 7、使用中有任何问题可拨打下方服务热线，由工程师电话或视频指导操作



扫一扫添加微信公账号了解更多