

JZP 系列自动压片机

(触摸液晶屏)




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

特别提醒!!! 

请注意本机压力范围及所压模具的承压上限，切记不要超压使用，以免造成危险；使用过程中要不定期检查机器，并进行维护保养，遇有异常情况，请第一时间联系我司售后工程师。

技术支持紧急响应热线：021-61500610 150-0068-2181

一、仪器概述：

粉末压片机（又名小型油压机）采用液压驱动，主要应用于实验室小规模粉末成型制样，需结合模具使用，广泛应用于 X 荧光、钙铁分析、超导、建材、陶瓷、水泥等新材料研发领域。

粉末压片机(又名小型油压机)采用液压驱动，主要应用于实验室小规模粉末成型制样，结合模具使用，可压制不同规格的制样片。广泛应用于 X 荧光、钙铁分析、超导、建材、陶瓷、水泥等新材料研发领域。

我公司推出的新款压片机是结合了众多高校、科研院所、企业等老师的建议与支持，并结合市场及产品自身特点开发的产品。本次进行了多项优化和改进，实现了精准控压，解决了之前 6mm 以下直径模具不能在自动压片机上使用的问题，同时也满足了客户多段加压及数据导出的需求，另外也增加了很多安全配置。新款压片机主机采用整体式结构，保持性能的基础上，减少产品自身密封连接处，以减少产品故障率，同时更换配件更加简单方便。另外我公司所供压片机还可与傅里叶红外光谱仪、XRF 荧光光谱仪等测试仪器配套制样使用。可替代同类进口产品。压片机配套模具种类多，规格齐，特殊规格可定制。

二、产品优势：

- 1、五段加压，波段加压-波段补压-自动保压-定时泄压；
- 2、7 寸触摸显示屏，定时无限制，可中英文切换；
- 3、USB 数据输出接口，操作数据查看保存及导出；
- 4、缓加压，减小操作时噪音；
- 5、系统自动换算样品承受压强（超压提醒）；

- 6、实际压强超过本机最大压强自动启动泄压程序；
- 7、油缸超过限位高度自动泄压；
- 8、钢板防护，有机玻璃门；
- 9、精确加压，可实现小吨位压力控制；
- 10、可根据用户要求定制压片机空间高度；

三、主要技术指标：

设备型号	JZP-10	JZP-20	JZP-30	JZP-40	JZP-60
压力范围	0.2-10.0T	0.3-20.0T	0.3-30.0T	0.5-40.0T	1.0-60.0T
油缸直径	Φ65mm	Φ95mm	Φ110mm	Φ130mm	Φ150mm
油缸行程	30mm			50mm	
加压方式	电动加压				
加压过程	波段加压-波段保压-自动补压-定时泄压				
加压段数	5 段加压任意设置				
脱模压力	可自行设置				
保压时间	不限时(N 秒)				
显示方式	7 寸 触摸液晶屏				
模具压强换算	程序自动换算/并直接显示样品所承受压强 (Mpa)				
油缸限位保护	油缸超过限位高度自动泄压				
主动安全配置	当检测到系统压强触碰本机安全压强时自动泄压				
被动安全配置	急停开关+钢板防护+有机玻璃防护罩				
数据管理	可管理、储存、查看、USB 导出				
设备电源	220V (50Hz/60Hz)				
工作空间 mm	宽 145×160			175×170	180×210

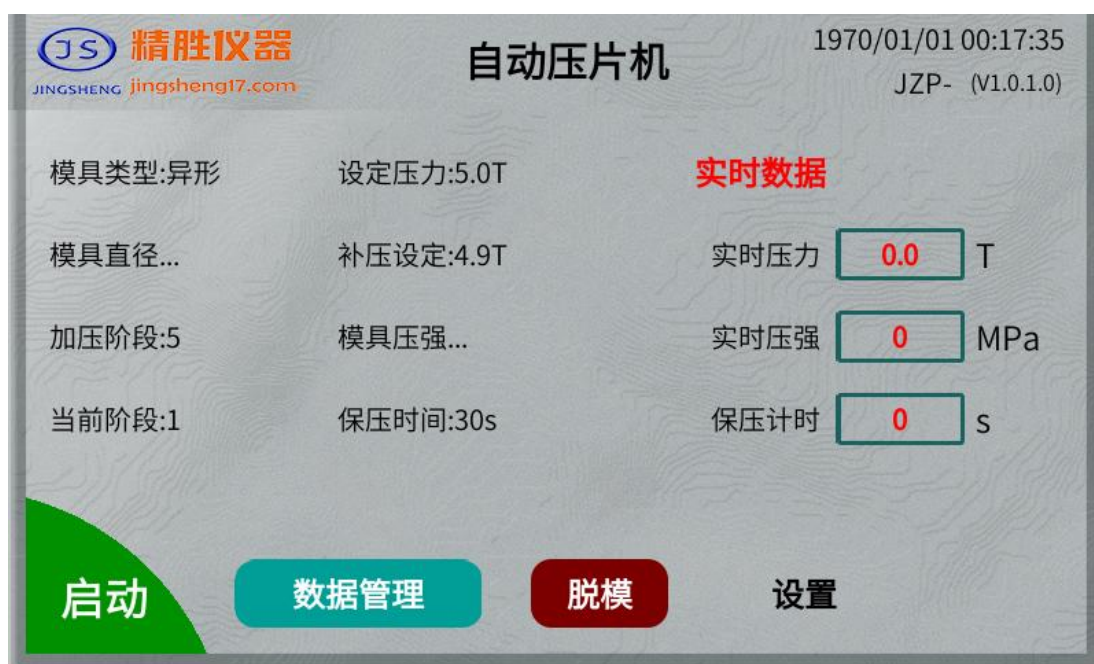
外形尺寸 mm	230×390×420	280×460×550	300×520×580
设备重量	约 95kg	约 150kg	约 180kg

备注：以上为我公司压片机资料，仅供参考。可根据客户需求定制或改进压片机。

四、机器操作指南：

1、设置步骤：

插上电源，启动开关，设备进入通电阶段，屏幕自动亮起，进入主界面，按下屏幕【设置】按钮，进入设置页面：



如上图 1（主界面）

压力设置和其他设置：

>加压阶段：1-5 阶段，任意设置；

>模具类型：圆形、方形、异形（任选）。当选择圆形时，需准确输入模具直径；选择方形时，需准确输入模具长宽尺寸；当模具非圆形或标准方形时，则只能选择模具为异形，则不需要输入模具尺寸，当然，也就无法自动计算模具承受压强。

>压力设定：当选择加压阶段为“1”时，则只能设置 1 条加压数据，以此类推；选择几个加压阶段，就只能设置几条加压数据；加压值是上升的，后面的阶段不能小于前面的压力值，但最大不能超过

压片机压力值。每个阶段均可以独立设置补压值和保压时间，当您不需要多段加压时，加压阶段设置为“1”，达到压力值即进入保压阶段《详见保压时间设置》。

>补压设定：顾名思义，其实就是当实时压力到达您所设定压力值时（如下图 5.0 吨）即进入保压阶段，保压阶段（如下图保压时间 30 秒）内压力掉到补压值时（如下图 4.9 吨），电机自动启动补压值设定压力值 5.0 吨，继续进行剩余的保压阶段。

>保压时间：不限时（N 秒）任意设置，当您不需要太长时间保压时，建议时间设置少一点，可以更快泄压，更快取样。

>模具压强：根据设定的压力值、模具类型和模具尺寸，自动计算出模具承受压强。特别提醒，小规格模具要特别注意模具承压上限，切勿随意设定压力值，以免模具损坏。

>其他设置：设置系统时间和脱模压力。小模具特别注意，脱模压力不宜过大；如遇大模具无法脱模时，可适当增加脱模压力，但务必要注意模具规格的变化，不要轻易设置。

The screenshot shows a control interface with two tabs: "压力设置" (Pressure Settings) and "其他设置" (Other Settings). The "压力设置" tab is active. The interface includes the following fields and buttons:

- 加压阶段 (Pressure Stage): 5
- 模具类型 (Mold Type): 圆形 (Circular)
- 模具直径 (Mold Diameter): 30.00 mm
- 设定压力(Ton) (Set Pressure): 5.0, 10.0, 15.0, 20.0, 25.0
- 补压设定(Ton) (Compensation Pressure): 4.9, 9.8, 14.7, 19.6, 24.5
- 保压时间(s) (Hold Time): 30, 30, 30, 30, 30
- 模具压强(MPa) (Mold Pressure): 69.3, 138.6, 208.0, 277.3, 346.6
- Buttons: 保存 (Save) and 返回 (Return)

如上图 2（压力设置界面）

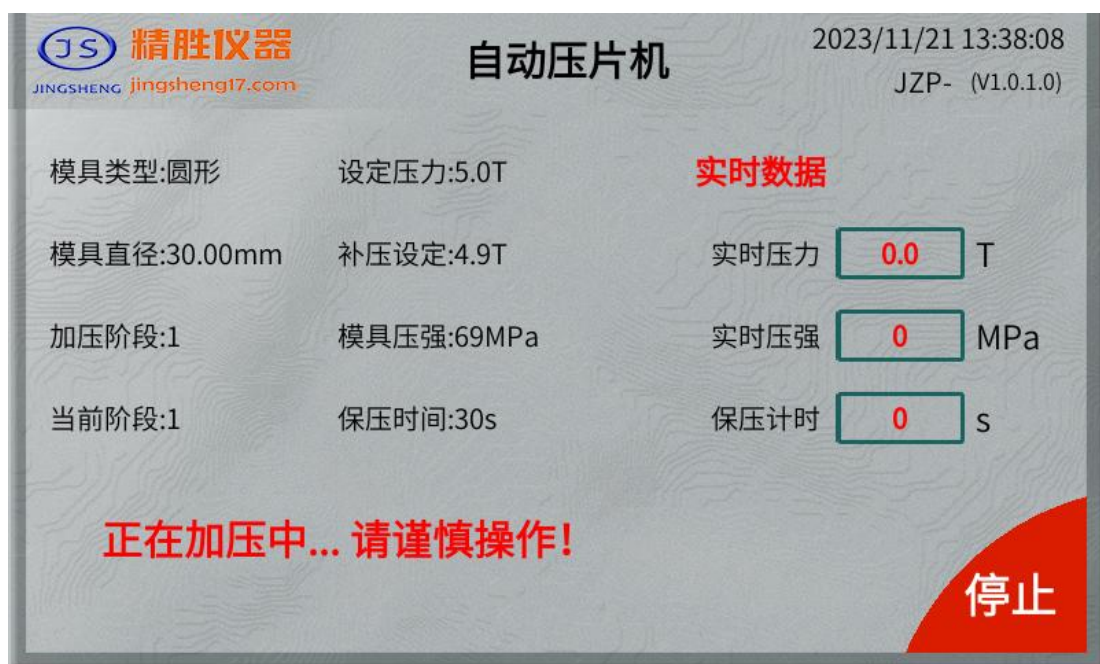


如上图 3（其他设置界面）

>保存和返回：当所有数据设定完毕时，点击保存按钮，进入主界面，可启动加压程序；当不需要改动数据时，可直接点击返回按钮，回到主页面。

2、启动加压：

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。



如上图 4（启动加压阶段）

3、数据管理：



每次启动加压数据均自动保存，方便对比和查看，删除或清空，并可通过 U 盘导出。

五、保养及注意事项：

- 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。长时间不用时，建议切断电源，触摸屏表面附上一层薄膜。
- 2、使用压片机，请把压片机放置在平稳坚固的平台上使用；
- 3、使用时，务必把模具放置在压力中心位置，否则会因压力偏移可能导致模具压坏，甚至发生危险情况；
- 4、每次使用前，请检查压片机立柱是否松动，如有松动，需及时拧紧螺丝加固。不定期检查机器螺栓是否牢固，发现问题，第一时间紧固，切不可大意；
- 5、定期检查油缸内油量，正常应在离加油口 5-10mm 为宜；
- 6、压片机使用清洁的 68 号抗磨液压油为宜；
- 7、使用时，油缸活塞上升不能超过规定行程（即：工作台上升距离），否则容易造成回程拉簧变形，导致油缸无法回到初始位置；

- 8、请保护好显示表，不要磕碰撞击，否则容易造成显示表故障；
- 9、使用时，加压决不允许超过压片机的压力范围，否则会损坏压片机，甚至发生危险情况；
- 10、使用模具时，请先确认好模具自身的承压，加压时不要超过模具的承压，否则会压坏模具，甚至发生危险情况；
- 11、使用或者搬运压片机时，请保持压片机站立，勿将压片机放倒或者倒置，否则会损坏压片机。
- 12、由于压片机自身很重，移动时请注意安全；
- 13、每次试验完毕，要及时清理机器表面残留物，特别是油缸、屏幕及电路附近的散落粉末、水迹、油污等，导电或易腐蚀材料污垢需更加注意，要及时清理保养；定期在丝杠处加润滑油或凡士林，避免丝杠生锈影响使用。
- 14、压片机发生故障时，请暂停使用，请及时联系客服或者销售人员。



扫一扫加微信公众号了解更多