

## JDP-J 系列电动等静压压片机

(4.3 寸触摸屏)



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](http://www.jingsheng17.com)

[www.jingmi17.com](http://www.jingmi17.com)

## 一、产品概述

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，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。

该设备是我公司结合市场压片机基础并在使用科研人员的建议和支持下,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，广泛用于新材料、超导材料、粉末陶瓷、新型电源材料、建材材料等领域内的样品压制成型，常备于各大专院校、科研院所、企业等实验室中。

等静压机原理，是将粉末样品装进橡胶模具内密封好或者将二次成型样品包裹密封好之后，放进等静压腔体内的油里，然后压片机对等静压腔体内的油进行施压，从而使腔体内油产品一定的压强，进而对样品进行施压。此方法可以使样品进行 360°全方位施压，压出来的样品密度均匀性更好。

等静压机常用于压制长圆柱或者对已经成型的样品进行二次加压,使得样品的密度均匀性更好。

## 二、产品优势

- 1、可时限自动加压，自动补压，手动泄压；
- 2、4.3 寸触摸显示屏，操作方便简单；
- 3、电动缓加压，减小操作时噪音；
- 4、实际压强超过本机最大压强自动启动泄压程序；
- 5、油缸超过限位高度自动泄压；
- 6、精确加压，可实现小吨位压力控制；
- 7、可定制压片机空间高度及等静压腔体尺寸；

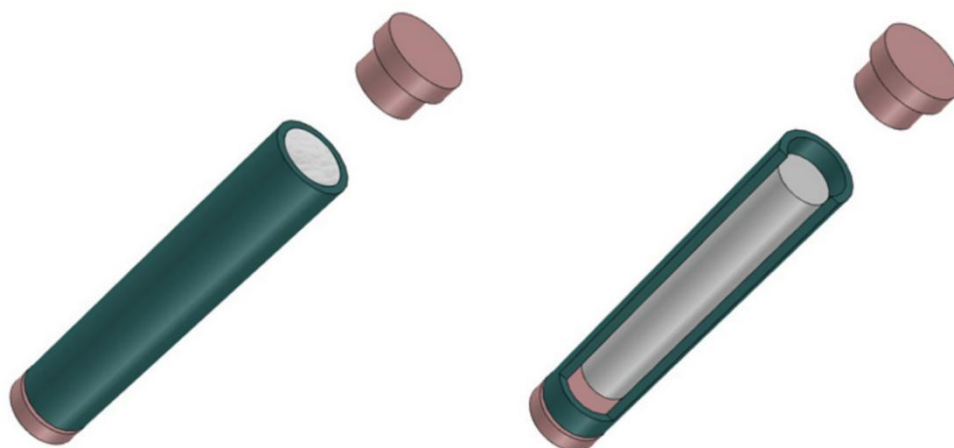
三、模具示意图



等静压腔体



橡胶模具



橡胶模具示意图

### 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）

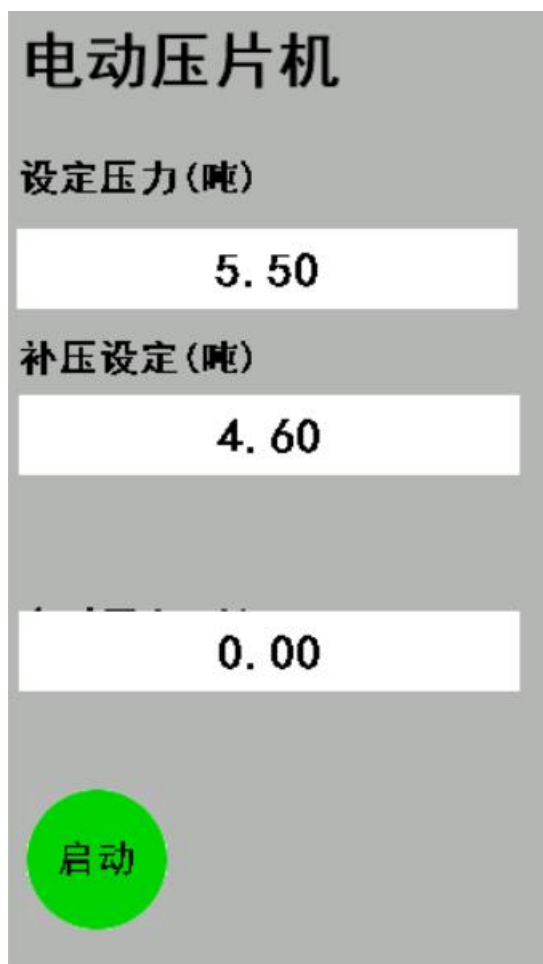


图 1（主界面）

#### 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。

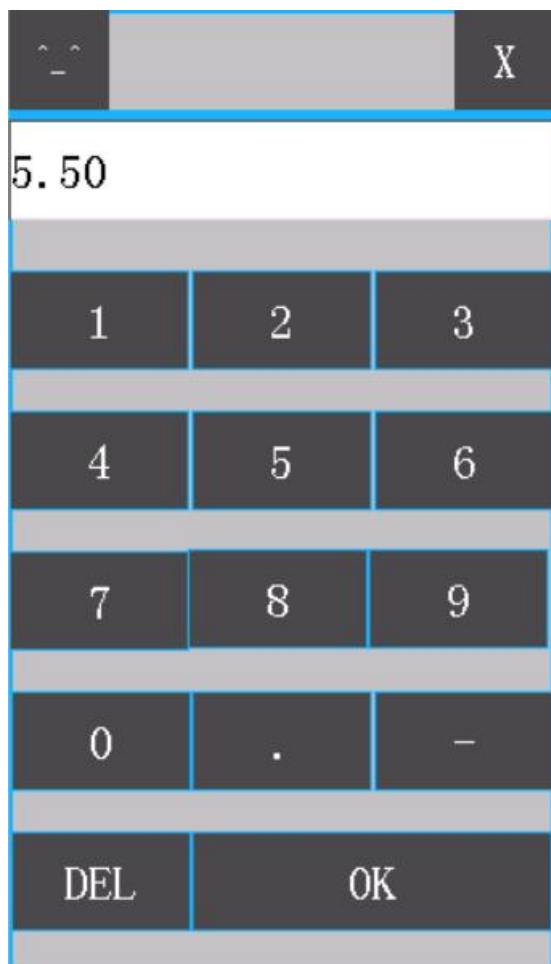


图 2

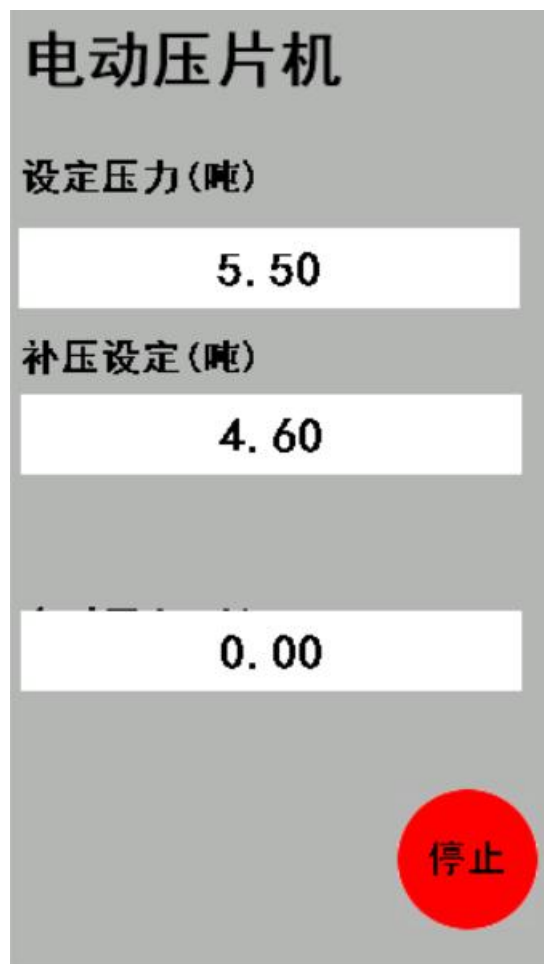


图 3

### 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、技术指标

设备型号	JDP-20J	JDP-40J	JDP-60J
压力范围	0.3-20.0T	0.5-40.0T	1.0-60.0T
油缸直径	Φ95mm	Φ130mm	Φ150mm
油缸行程	30mm	50mm	

等静压腔体	Φ30×150mm	Φ40×150mm	Φ50×150mm
等静压腔内压强	≤300Mpa		
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+有机玻璃防护罩		
工作空间	80×150mm	145×180mm	180×200mm
外形尺寸	240×390×660mm	350*390*720mm	370*390*780mm
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。

## 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。
- 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；
- 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、请保护好压力表，不要磕碰撞击，否则容易造成压力表故障；
- 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、安全防护：本机操作上压时务必关上有机玻璃防护门；
- 14、油缸保护：每次试验上丝杠下拧务必顶住模具实物方可开始加压，防止油缸超过有效行程导致无法归位或其它故障问题的发生；
- 15、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