

## JDP-S 系列自动型粉末压片机 (分体式大吨位)



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。

我公司推出的新款压片机是结合了众多高校、 科研所、 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。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。

JDP-65S/JDP-100S/JDP-150S/JDP-200S 分体式自动粉末压片机是我公司新推出的一款大吨位自动型压样机, 可用于大尺寸样品的压制。本系列压片机可以程序控制, 自动加压、 自动补压、 定时泄压, 五段加压程序, 触摸液晶大屏显示, 可自动换算样品所受实时实际压强, 分体式设置, 压机空间更大, 操作更简单方便, 机体钢板防护并配有有机玻璃防护门, 安全性更强。

## 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、分体式，吨位大，空间大，操作简单，使用安全。

11、可根据用户要求定制压片机空间高度；

### 三、技术指标

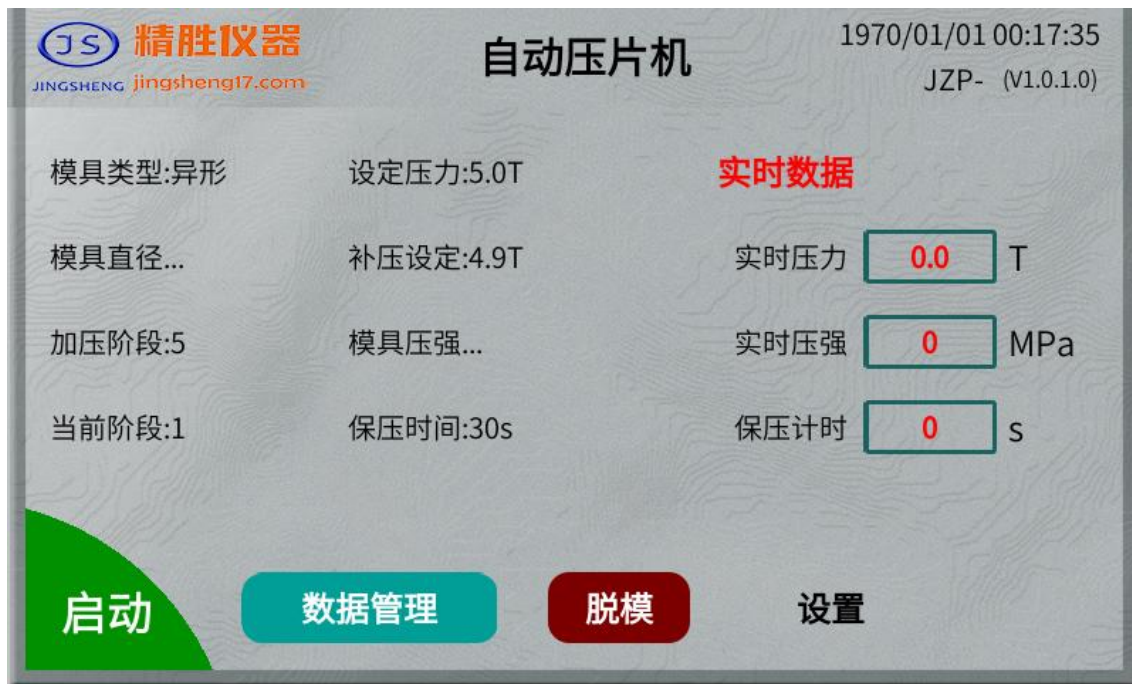
设备型号	JDP-65S	JDP-100S	JDP-150S	JDP-200S
压力范围	1-65T	5-100T	5-150T	5-200T
油缸直径	Φ160mm	Φ200mm	Φ250mm	Φ290mm
工作空间 mm	200×200×400	260×260×400	280×280×400	290×290×420
外形尺寸 mm	330×420×800	380×520×950	420×600×1100	500×650×1200
控制箱尺寸 mm	400×280×400	500×350×480		
设备功率	约 700W	约 1100W	约 1100W	约 1500W
油缸行程	< 50mm			
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 段加压任意设置不同压力及保压时间			
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			

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。

#### 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。



如上图 2（压力设置界面）



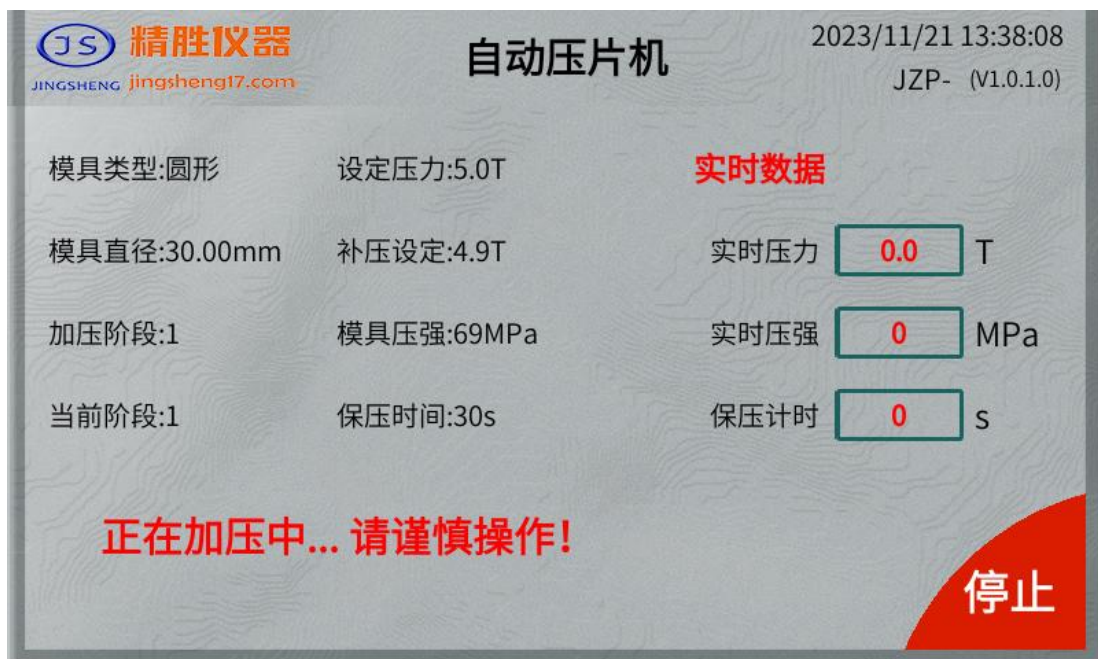


如上图 3（其他设置界面）

>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