

JZP-H 系列一体式双平板自动热压机

(一体式自动型)



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、产品概述:

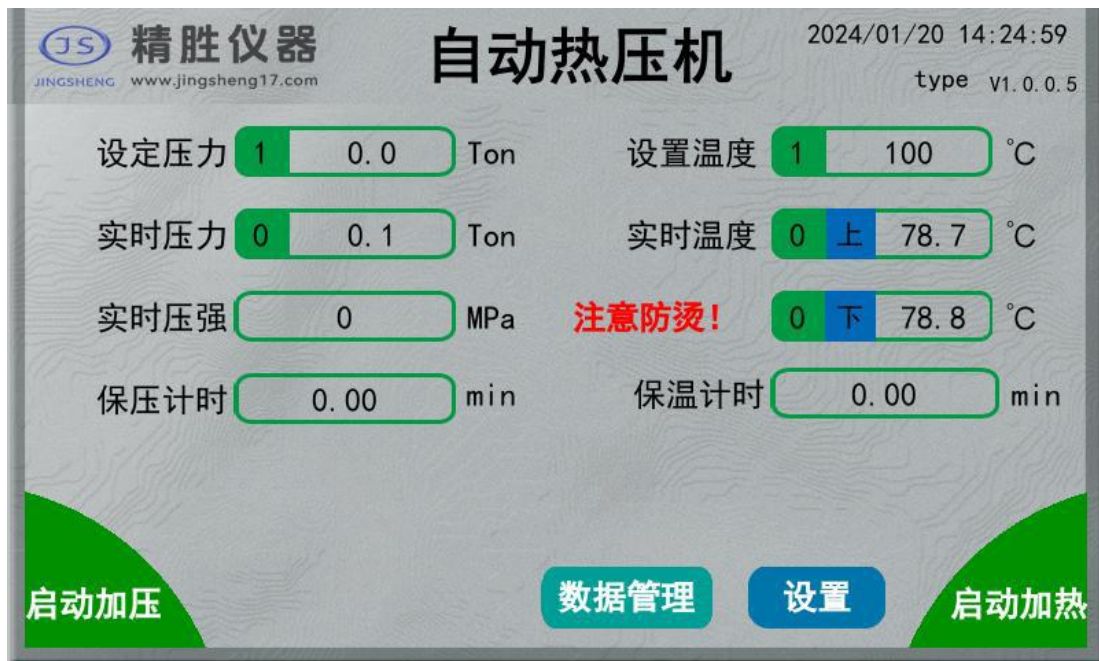
该系列热压机采用一体式结构，压片机工作时无需手动加压，依靠电动连续加压或分段加压、保压并精准补压，保压结束后自动卸压。该设备是我公司结合原热压机的基础并在实验室使用老师的建议和支持下，开发出的新款自动热压机。新款机器增大了加热芯功率，温度上升速度更快，提升了制样时间，同时采取多段控温、控压，解决了之前只能一段控温、控压的使用的问题，能满足各种粉末、塑料薄膜、橡胶材料及其它固体材料进行高温、高压制样的用户使用。

本次采用 7 英寸触摸屏操作更方便，同时经过多次优化和改进，实现了精准控温、控压，并且能够随时查看、参考之前的制样数据，也可将实验数导出，是各大院校、研究所工程技术人员进行光谱检测分析定性的理想配套设备。另外也增加了防烫安全提示，风冷降温，适合实验室使用。

二、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【压力设置】页面。



【主界面】



【压力设置界面】

1、**压力设置**：1-5 阶段，可根据需求在本机范围内任意设定各阶段的压力和保压时间，注意设置时后阶段的压力要高于前一阶段压力。

>模具类型：圆形、方形、异形（任选）。当选择圆形时，输入模具直径；选择方形时，输入模具长宽尺寸，系统会自动换算出模具所承受的压强。当模具为异形时，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

>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。



【温度设置界面】

2、**温度设置**：1-5 阶段，根据需求设置所需要的温度及每段温度的保温时间，注意设置时后阶段的温度要高于前一阶段温度。本机只用输入一组温度，上、下板便同时加热，这样更省时、方便快捷。

3、**其他设置**：

设置系统时间：点击时间设置后面的小方框，便可以直接修改时间，修改完成后要再次点击【设定时间】按方能保存。

蜂鸣器：默认出厂时都是【开】，如不用点击便可关闭。

亮度：直接在方框内修改合适的亮度，设置后要再次点击【设定亮度】

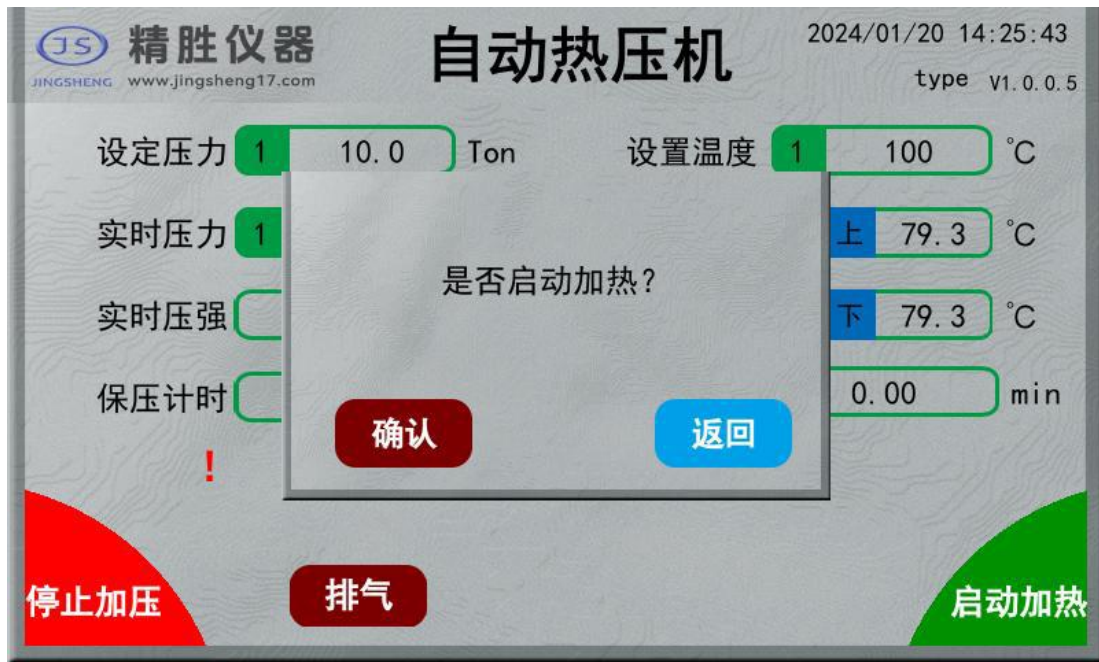
校验温度（上）和校验温度（下）：室温情况下，上、下模具温度应该一致，如若不一致可通过测温后校正此处数值。

语言设置：【中文】和【英语】，可根据需求选择合适的语言，点击切换后保存。

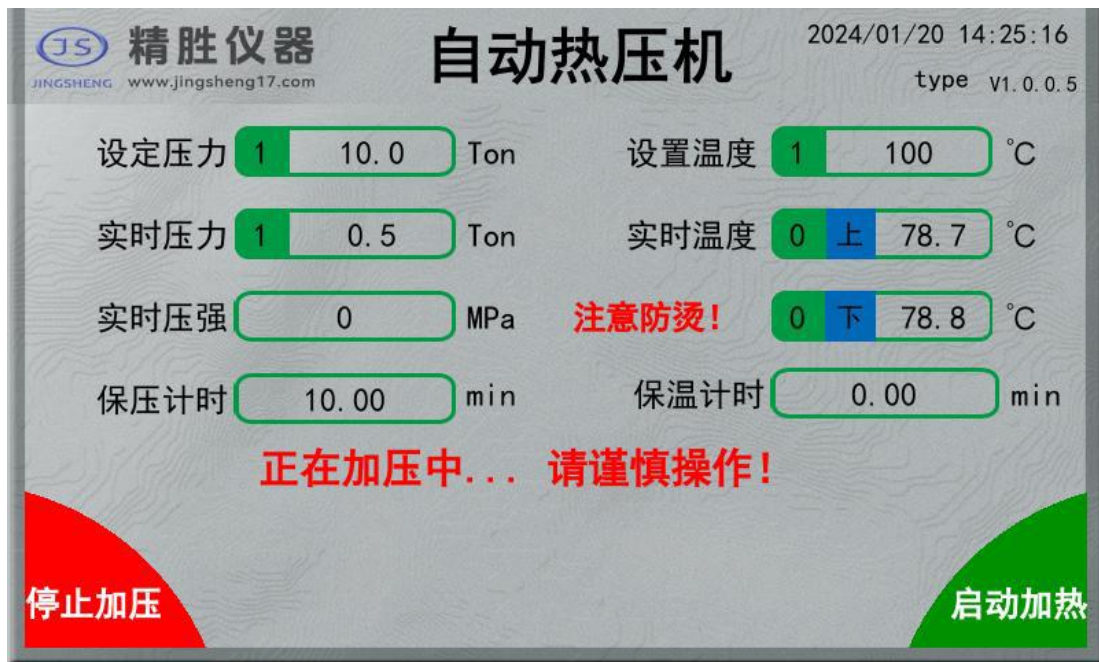


【其他设置界面】

>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，启动加热或者加压。



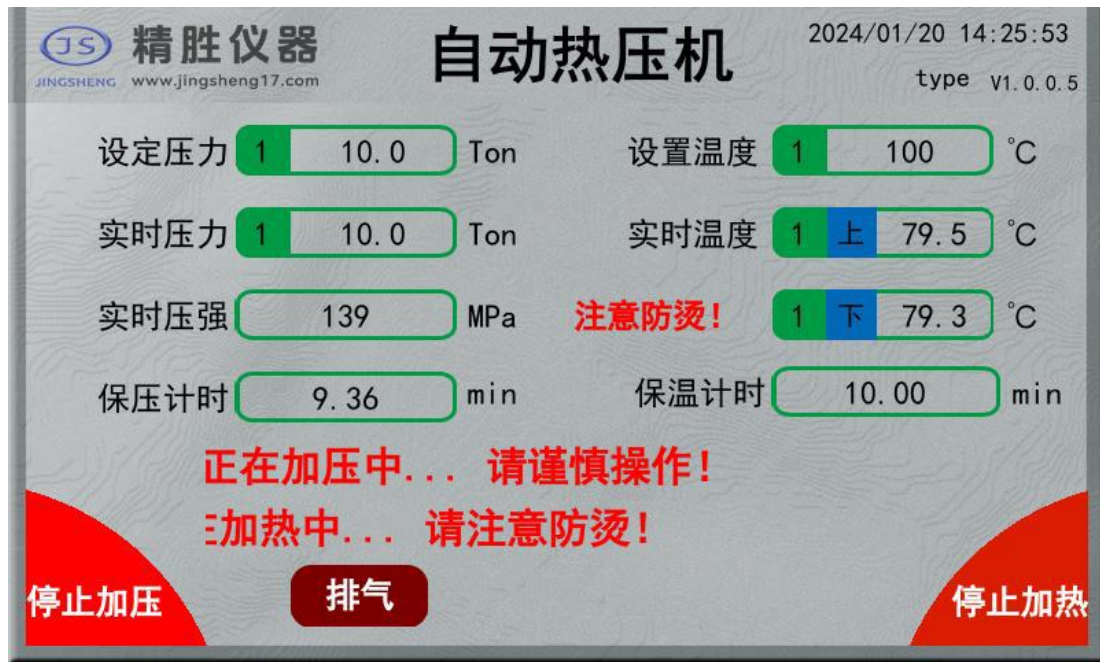
【启动加热界面】



【启动加压界面】

如遇紧急情况，可点击屏幕中的停止按钮，停止加压或加热，也可直接按下机器顶部的急停开关按钮，紧急停止工作。

>排气：样品在制样过程中，可能会产生些许的气泡，如需排气点击排气按钮，这时加热平板会松开 1000 毫秒后自动启动加压，需达到设定压力后才可排气。【可以定制设定 1000-3000 微秒排气范围】



【排气界面】

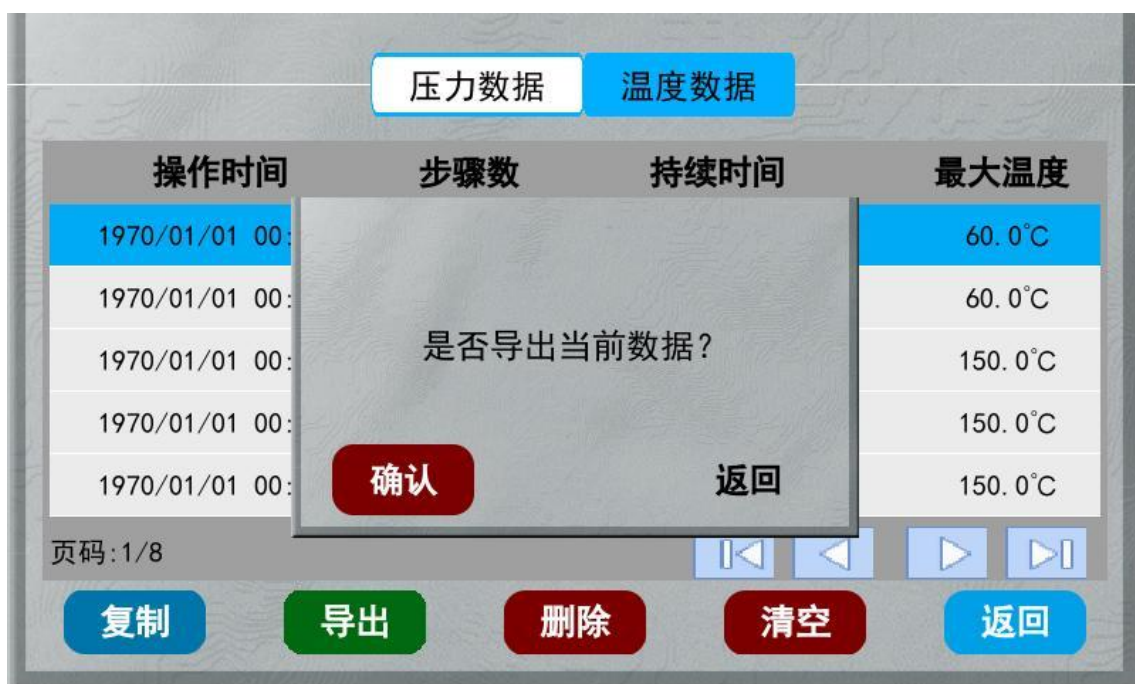
>保温计时：当实际温度达到设定温度后设备会启动保温倒计时。

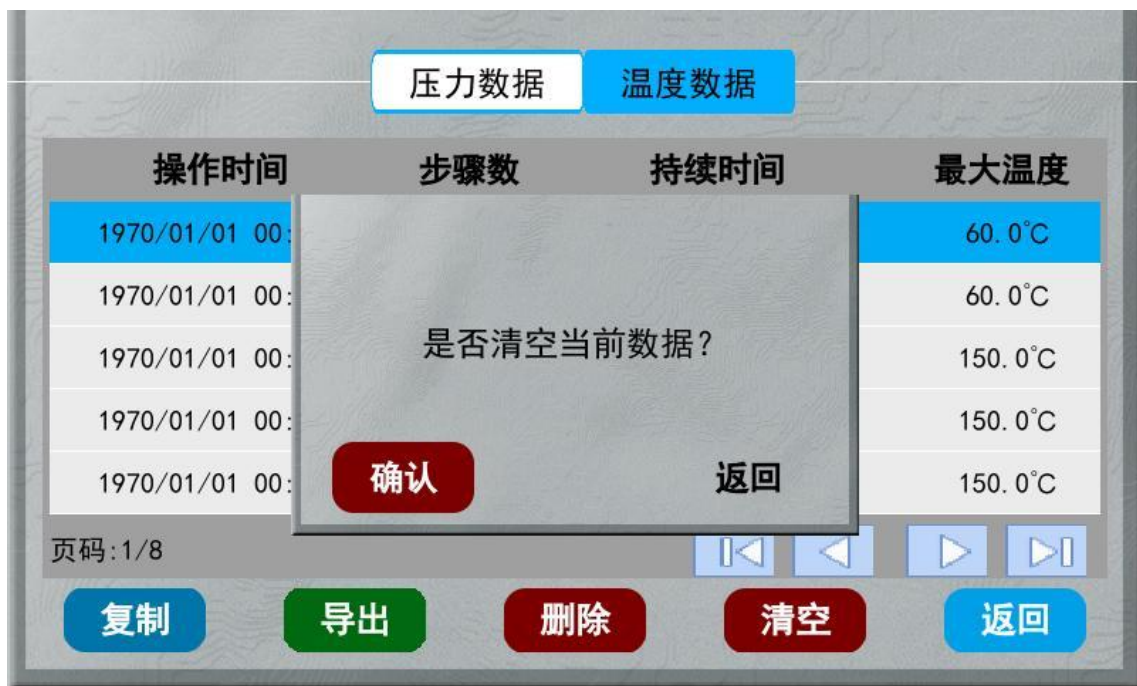
>实时压力：显示当前阶段实际压力。

当加热模具高于 50 度时，温控屏幕上会提示注意防烫，使用过程中务必注意安全！

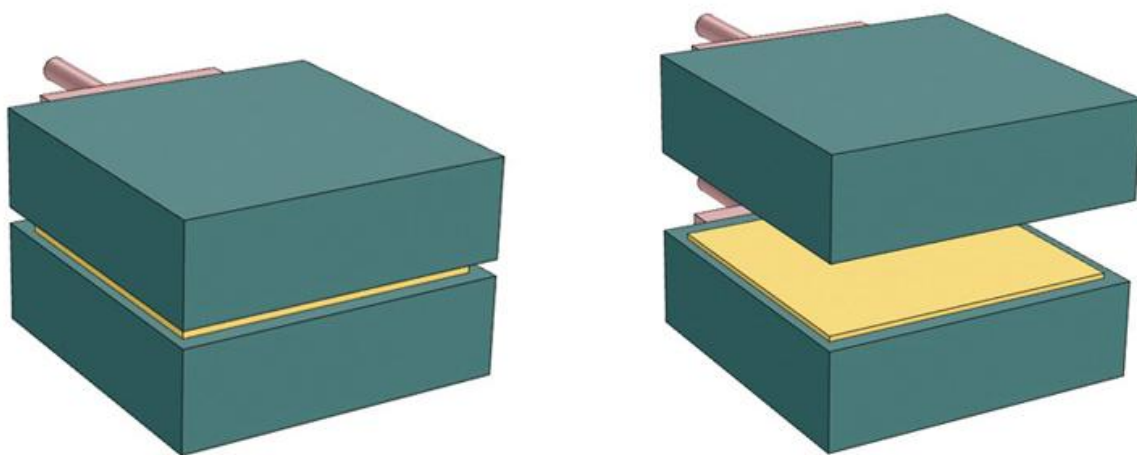
4、数据管理：

每次启动制样数据均可自动保存，方便对比与查看，并可通过 U 盘将压样的数据导出。若要再次使用哪条组数据点击复制即可，这样可快速压样，不要的数据可直接删除或全部清空。





三、模具示意图



压制过程

退膜过程

四、技术指标

1、常用加热板

产品型号	JZP-600HA1	JZP-600HA2	JZP-600HA	JZP-600HA1G	JZP-600HA2G	JZP-600HAG
模具尺寸	150×150mm	180×180mm	200×200mm	150×150mm	180×180mm	200×200mm
加热范围	室温-300°C			室温-500°C		
加热材质	铝芯			铜芯		
设备功率	约 2000W	约 2400W		约 2000W	约 2400W	

上海精胜科学仪器有限公司

压力范围	0-25T 【0-10T】，两种压力可以选择
油缸直径	95mm 【65mm】
油缸行程	55mm
开合高度	55mm 【可定制加高】
控温方式	5 段可调，连续或分段控温
控压方式	5 段可调，连续或分段控压
控温精度	0.1℃
控压精度	0.1T 【可定制显示精度】
保温时间	不限时，到达设定时间停止加热 【不建议长期在极限温度上使用，以免影响模具使用寿命】
保压时间	不限时
显示方式	7 寸 触摸液晶屏 【修改设置更方便】
压强换算	程序自动换算/并直接显示样品所承受压强（MPa）
安全提示	加热后显示模具实时温度并提【注意防烫】
数据管理	可管理、储存、查看、导出
设备电源	220V（50Hz/60Hz）

2、定制大加热板

产品型号	JZP-600HB	JZP-600HC	JZP-600HD	JZP-600HBG	JZP-600HCG
模具尺寸	300×300mm	400×400mm	600×600mm	300×300mm	400×400mm
加热范围	室温-300℃			室温-500℃	室温-400℃
加热材质	铝芯			铜芯	
设备功率	约 3000W	约 5500W	12.5kW	约 3000W	约 5500W
压力范围	0-30T	0-40T		0-30T	0-40T

油缸直径	110mm	130mm	110mm	130mm
油缸行程	55mm			
开合高度	55mm【可定制加高】			
控温方式	5段可调，连续或分段控温			
控压方式	5段可调，连续或分段控压			
控温精度	0.1℃			
控压精度	0.1T【可定制显示精度】			
保温时间	不限时，到达设定时间停止加热 【不建议长期在极限温度上使用，以免影响模具使用寿命】			
保压时间	不限时			
显示方式	7寸触摸液晶屏【修改设置更方便】			
压强换算	程序自动换算/并直接显示样品所承受压强（MPa）			
安全提示	加热后显示模具实时温度并提【注意防烫】			
数据管理	可管理、储存、查看、导出			
设备电源	220V（50Hz/60Hz）			

备注：可根据用户要求定制热压机压力大小和加热板尺寸

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。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、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；
- 4、定期检查油缸内油量，正常应在离加油口 5-10mm 为宜；

- 5、压片机使用清洁的 68 号抗磨液压油为宜；
- 6、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；
- 7、请保护好压力表或触摸液晶屏，不要磕碰撞击，否则容易造成压力表或液晶屏故障；
- 8、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；
- 9、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，并且把模具防止在压片机的压力中心位置，否则会压坏模具，甚至发生危险情况；
- 10、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。
- 11、由于压片机自身很重，移动时请注意安全；
- 12、使用热压模具或者热压机时，由于加热温度很高，麻烦提前做好防烫措施，以防出现烫伤；
- 13、放置或使用热压机时，尽量与实验室其他仪器保持一定距离，防止热量外溢损坏其他设备。
- 14、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。
- 15、使用过程中有任何问题，或压片机发生故障时，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