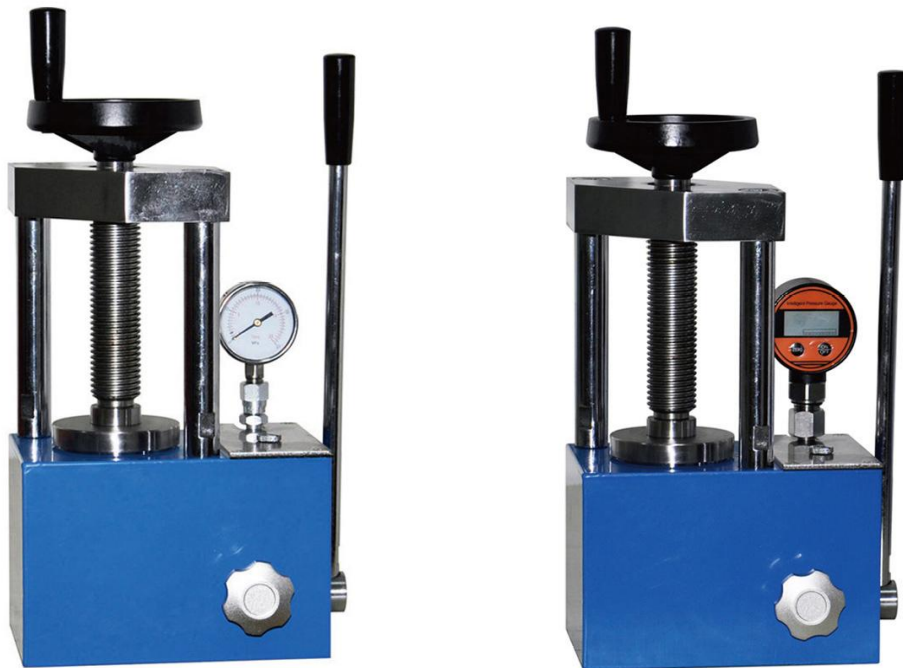


## JSP-12 系列手动压片机

(12 吨)



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。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、12、15吨,两柱结构,常用型,空间大,可配套红外光谱仪;

2、两款可选:

    指针款,双刻度指针压力表,吨位和系统压强 Mpa 同时显示;

    数显款,直接显示吨位,精度 0.01,无需换算,控压更精确;

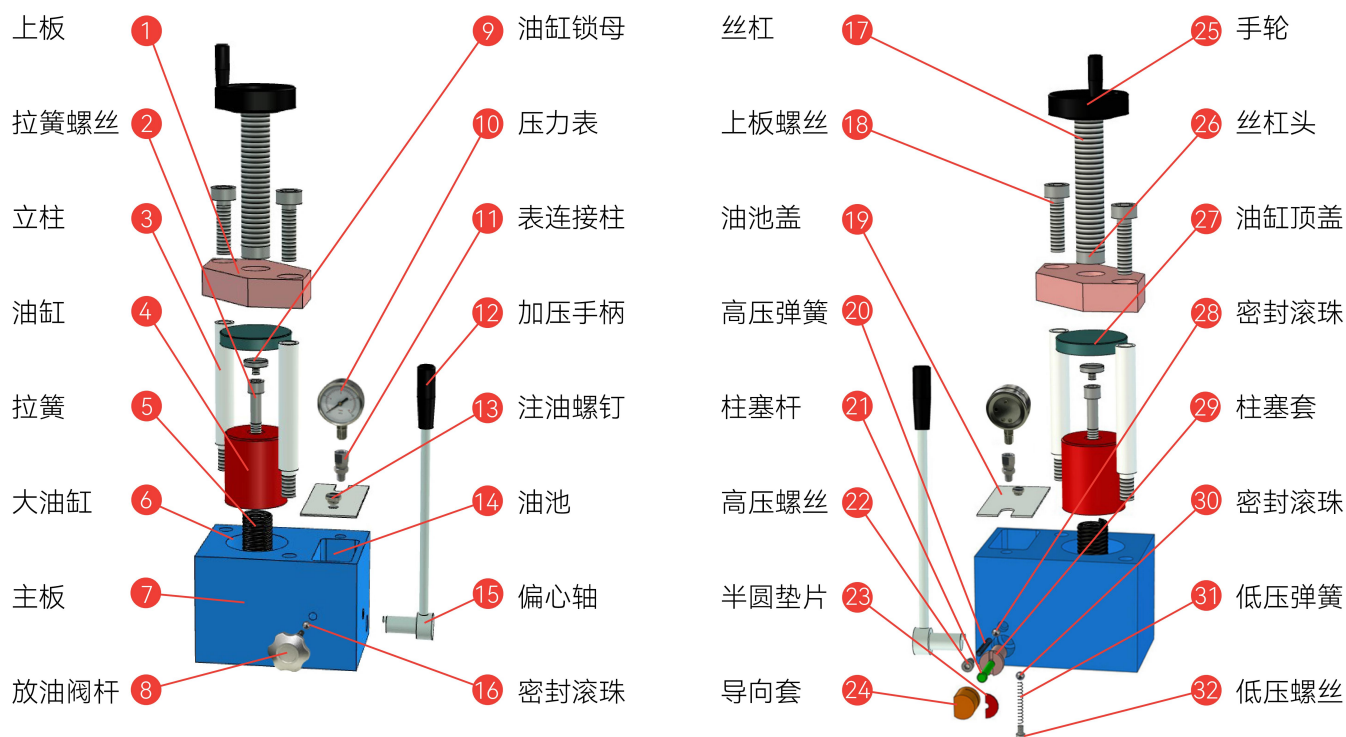
3、主机采用整体式结构,密封结构少,有效减少压片机的漏油几率,同时,更换配件更方便;

4、重量轻,体型小巧,省空间,搬运方便,更适合实验室用;

## 三、压片机结构图:

- |         |         |         |         |
|---------|---------|---------|---------|
| 1、上板    | 2、拉簧螺丝  | 3、立柱    | 4、油缸    |
| 5、拉簧    | 6、大油缸   | 7、主板    | 8、放油阀杆  |
| 9、油缸锁母  | 10、压力表  | 11、表连接柱 | 12、加压手柄 |
| 13、注油螺钉 | 14、油池   | 15、偏心轴  | 16、密封滚珠 |
| 17、丝杠   | 18、上板螺丝 | 19、油池盖  | 20、高压弹簧 |
| 21、柱塞杆  | 22、高压螺丝 | 23、半圆垫片 | 24、导向套  |

- |        |         |         |         |
|--------|---------|---------|---------|
| 25、手轮  | 26、丝杠头  | 27、油缸顶盖 | 28、密封滚珠 |
| 29、柱塞套 | 30、密封滚珠 | 31、低压弹簧 | 32、低压螺丝 |



#### 四、技术指标:

设备型号	JSP-12	JSP-12S
压力范围	0-12 吨 (0-30mpa)	
活塞直径	镀铬油缸Φ70mm	
主机结构	主板整体结构，密封连接点少，有效减少漏油几率	
压力表	压力、压强双刻度指针压力表	数显压力表（直接显示吨位）
活塞行程	30mm	
防护罩	无	
立柱数量	2 根	
工作台直径	80mm	
压力稳定性	≤1Mpa/10min	

工作空间	96×96×130mm
外形尺寸	225×155×380mm
设备重量	28kg

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。

**压力换算：**

系统压强 (mpa)	2.5	5	7.5	10	12.5	15	20	25	30
压力 (吨)	1	2	3	4	5	6	8	10	12

**五、压片机使用操作步骤：**



1、将组装好的模具放入压片机工作台中心位置。 2、顺时针拧紧压片机放油阀门。



3、旋紧丝杠，将模具固定住。 4、上下摇动压机手柄，达到所需压力。



5、逆时针松开放油阀门，释放压力。

6、从压片机中取出压好的模具。

## 六、压片机注意事项:

- 1、运输途中为了防止漏油，我们会将注油螺钉拧紧，使用时，需拧松注油螺钉；
- 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、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、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