

JDP 系列电动手动粉末压片机

产品介绍



JDP-20S



JDP-30S



JDP-40S



JDP-60S

上海精胜科学仪器有限公司

单位名称：上海精胜科学仪器有限公司
单位地址：上海市浦东区周浦镇
开户银行：工行上海三林支行
银行账号：1001 1884 0900 6948 804

联系电话：021-61500610
联系手机：15000682181 18917993275
联系人：庞道君
网站地址：www.yapian17.com

产品概述:

我公司专业供应实验室粉末压片机和配套压片模具，我们的压片机体积小，压力大，压力控制精度高，现已应用于科研，教学，检测，制药，催化，化工等各个行业。本公司所供新型压片机采用一体式结构，油池、主板、油缸，在一个主板上，无密封连接点，减少可能漏油点，大大降低了压片机的漏油几率。此外本产品还可与傅里叶红外光谱仪、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。

产品设计优点:

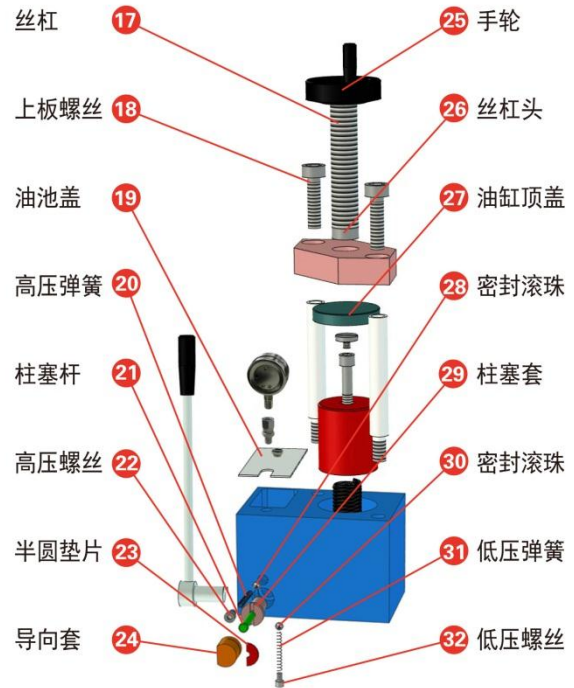
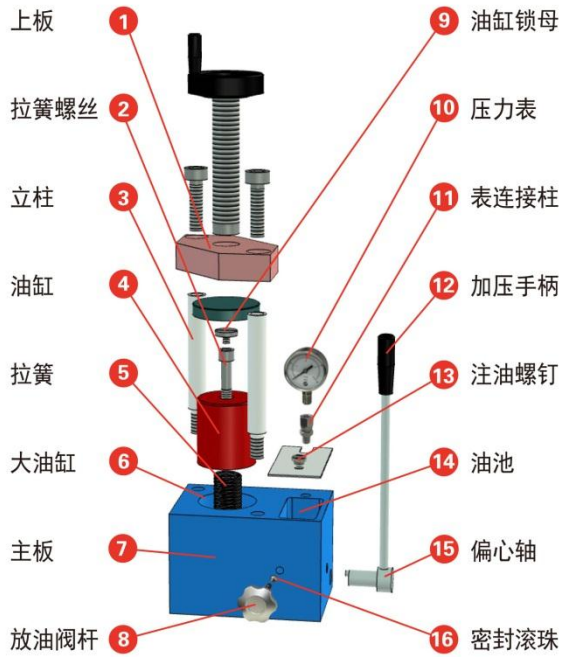
- 1、体积小，重量轻，不漏油，易于搬运，适合放在手套箱中使用；
- 2、上板采用电镀沉头内六分螺钉，美观，节约空间，不磕手；
- 3、镀铬油缸，表面光滑不生锈，胶圈密封效果好，不漏油；
- 4、一体式主板结构，油池、主板、油缸，在一个主板上，无密封连接，减少漏油点；
- 5、加长拉簧，回弹效果好，不易变形，可实现油缸 30mm 回程不变形；
- 6、全铝合金手轮，美观实用，皮实，不易破损；
- 7、油池在主机表面易于更换机油，并且油路增加液压油过滤装置；
- 8、专用柱塞，采用专用密封结构，密封效果好，不漏油；
- 9、加压装置，放置在主机最下角，角度合理，加压省力不前倾；
- 10、双刻度指针压力表，【压力 Tons】和【油缸压强 Mpa】双显示，施加压力不用换算，避免模具出现超压现象；
- 11、12-24 吨手动压片机可以配套 FT-IR 红外光谱仪做固体粉末制样使用；
- 12、24-40 吨手动压片机可以配套 XRF 荧光光谱仪的样品制样使用；
- 13、压片机有手动加压和电动加压两种方式，操作更灵活，手动加压压力可以控制更精确；
- 14、电动压片机采用 220V 直流电机，压片机在 220V、[50Hz/60Hz]下都可以正常使用；
- 15、电动压片机采用数字压力控制器，数字显示压力，比指针压力表压力显示更精确；

产品漏油问题的改进:

- 1、传统压片机立柱的螺纹孔和油池是通的，当压片机泄压的时候，立柱会渗油出来，整体式结构则不存在此问题；
- 2、传统压片机放油阀杆一般是两道胶圈密封，我们增加到了三道胶圈密封，降低了放油阀漏油的几率；
- 3、传统压片机的压力表一般都是铜柱，且螺纹比较细，我们更换成不锈钢压力表，并增大连接螺纹有效避免了漏油问题；
- 4、传统压片机柱塞选用的都是标准柴油机柱塞，安装复杂，且容易漏油，我们采用定制柱塞解决了通用柱塞存在的问题；
- 5、传统压片机油缸一般都没有防锈处理，长期使用有可能会生锈甚至漏油，我们采用镀铬油缸，避免油缸生锈问题；
- 6、传统压片机油缸是靠螺纹和主板之间连接的，长期使用胶圈会变形，此处会存在漏油现象，整体式结构则不存在此问题；
- 7、传统压片机油池和主板拼接的，当压片机泄压的时候，油池里面的油位升高，导致压片机漏油，整体式结构则不存在此问题；

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



压片机操作步骤:



1 按下mode键，屏幕上显示LocP后，再按▲键，设置0001后再按一下mode键，进入控制菜单。



2 按下▼键，屏幕上显示RL1H后，按mode进入设置菜单，输入压片机低于多大压力自动补压的数值。



3 按▼键，选择RL1F后，按mode键，设置压片机压力到多大值系统自动停止加压的数值。然后返回按END键保存并退出。



4 前三步设定压力值，只是第一次需要设定，设好压力值，我们将模具放到压片机的空间里，紧上丝杠压紧模具。



5 拧紧放油阀杆，准备加压。



6 按下绿色的启动按钮，压片机开始加压，加到所设定的压力后，系统自动停机。



7 如果需要精确控制压力，可以通过右侧手动加压装置，将压片精确控制到所需压力。



8 如果系统压力过冲过大，可以通过调节机箱内的溢流阀来调整过冲，顺时针增加过冲值，逆时针调整减少过冲值。



9 按下绿色启动按钮，将压片机的电源关闭，然后松开放油阀杆，将压力释放为0。



10 松开丝杠，将模具取出。

- 1、将模具组装好，放入压片机内并拧紧丝杠。
- 2、按下 mode 键，屏幕显示 LocP。

- 3、再按▲键，设置 0001 后再按一下 mode 键，进入控制菜单。
- 4、选择 RL1F 后，再按 mode 键进入设置压力停止值。
- 5、选择 RL1H 后，按 mode 键进入，设置低于多大压力自动补压。
- 6、移动到 END 菜单，再按 mode 键，退出设置并保存。
- 7、拧紧放油阀杆，准备加压。
- 8、按下绿色启动按钮，压片机开始加压。
- 9、当压力到达所设定的压力后，系统自动停机。
- 10、如果需要精确控制压力，可以通过手动加压装置进行控制。
- 11、按下绿色启动按钮，将压片机电源关闭。
- 12、松开放油阀杆，将压力释放，并去取出模具。

压片机注意事项：

- 1、运途中为了防止漏油所以将注油孔螺钉都紧的很紧，但油池密封性很好导致油缸不能吸进去液压油，无法正常上压。正常使用时，需要将螺钉松开一点；
- 2、加压时候注意，丝杠的螺纹必须全部进入上板，不能只连接几扣。防止丝杠螺纹变形；
- 3、定期在丝杠处加润滑油。防止丝杠生锈影响使用；
- 4、加压决不允许超过机器的压力范围，否则会发生危险；
- 5、压片机使用清洁的 46 号抗磨液压油为宜；
- 6、加压时感觉手动压把有力，但压力表无指示，应立即卸荷检查压力表；
- 7、新机器或较长一段时间没有使用时，在用之前稍紧放油阀，加压到 5-10MPa 时即卸荷，连续重复 2-3 次，即可正常使用；
- 8、大活塞不要超过规定行程，否则会导致拉簧变形，油缸无法回到初始位置；
- 9、压片机压把摇动无力，压力表不上压，螺钉松开，用手堵住低压阀口，摇动压把，油会从处流出，手堵不住阀门的油冒出时候，将螺钉还原紧死；

电动压片机常见问题：

1、问题 1：油缸回程

电动压片机油缸行程一般不要超过 30mm，如果样品变形量大，当油缸升到 30mm 后需要将油缸复位后再加压，以免拉簧变形导致活塞无法回程。

2、问题 2：压力表设置

设置 RL1F>RL1H 设备才能启动；2、RL1D 是压力的灵敏度，设置 RL1D=0000。

3、问题 3：高压油管

高压油管及连接件要定期检查是否有漏油现象或是油管变形等问题。

4、问题 4：调速阀

调速阀的作用是解决压力过冲问题，当实际压力超过设定压力太多应松开调速阀，如果设备压力达不到设定值，需要紧死调速阀。

5、问题 5：逆流阀

逆流阀是一个安全保护阀门，逆流阀上有 4 个螺丝紧固，如果设备压力达不到设定值有可能是 4 个螺丝紧的太紧，松开一点便可以达到设定压力。

6、问题 6：更换液压油

压片机使用清洁的 46 号抗磨液压油为宜，如果发现液压油颜色发黑，或者颗粒较多时，需要及时更换液压油。

技术参数:

设备型号	JDP-20S	JDP-30S	JDP-40S	JDP-60S
产品名称	手动电动粉末压片机			
压力范围	0-20 吨 (0-28mpa)	0-30 吨 (0-31.5mpa)	0-40 吨 (0-30mpa)	0-60 吨 (0-33mpa)
活塞直径	镀铬油缸 Φ95mm	镀铬油缸 Φ110mm	镀铬油缸 Φ130mm	镀铬油缸 Φ150mm
防护罩	无			有机玻璃防护罩
整体结构	主板、油池、活塞无密封连接			
加压方式	电动加压/手动加压			
补压方式	自动补压/手动缓加压			
压力表	数显压力表 0.0-40.0mpa			
电源电压	220V [50Hz/60Hz]			
最大活塞行程	30mm	40mm	50mm	50mm
工作台直径	105mm	120mm	140mm	160mm
压力稳定性	≤1Mpa/10min	≤1Mpa/10min	≤1Mpa/10min	≤1Mpa/10min
工作空间	80×80×150mm	92×92×160mm	115×115×185mm	185×185×250mm
外形尺寸	245×415×415mm	275×430×420mm	295×450×500mm	405×470×565mm
设备重量	58kg	72kg	92kg	140kg

压力表表盘及压力换算：（见下页）

实际压力	系统压强	JDP-20S 数字显示压力表
1 [Tons]	0.56 [MPa]	
2 [Tons]	1.7 [MPa]	
3 [Tons]	2.8 [MPa]	
5 [Tons]	5.6 [MPa]	
8 [Tons]	11.3 [MPa]	
10 [Tons]	14.1 [MPa]	
12 [Tons]	17 [MPa]	
15 [Tons]	22.6 [MPa]	
20 [Tons]	28 [MPa]	

提示：一般系统压强不宜超过35MPa，否则会影响设备使用寿命。

实际压力	系统压强	JDP-30S 数字显示压力表
1 [Tons]	1.05 [MPa]	
3 [Tons]	3.1 [MPa]	
5 [Tons]	5.2 [MPa]	
8 [Tons]	8.4 [MPa]	
10 [Tons]	10.5 [MPa]	
15 [Tons]	15.7 [MPa]	
20 [Tons]	21 [MPa]	
25 [Tons]	26.3 [MPa]	
30 [Tons]	31.5 [MPa]	

提示：一般系统压强不宜超过35MPa，否则会影响设备使用寿命。

实际压力	系统压强	JDP-40S 数字显示压力表
1 [Tons]	0.75 [MPa]	
3 [Tons]	2.2 [MPa]	
5 [Tons]	3.7 [MPa]	
10 [Tons]	7.5 [MPa]	
12 [Tons]	9 [MPa]	
15 [Tons]	11.3 [MPa]	
20 [Tons]	15 [MPa]	
30 [Tons]	22.5 [MPa]	
40 [Tons]	30 [MPa]	

提示：一般系统压强不宜超过35MPa，否则会影响设备使用寿命。

实际压力	系统压强	JDP-60S 数字显示压力表
1 [Tons]	0.56 [MPa]	
3 [Tons]	1.7 [MPa]	
5 [Tons]	2.8 [MPa]	
10 [Tons]	5.6 [MPa]	
20 [Tons]	11.3 [MPa]	
30 [Tons]	17 [MPa]	
40 [Tons]	22.6 [MPa]	
50 [Tons]	28.3 [MPa]	
60 [Tons]	34 [MPa]	

提示：一般系统压强不宜超过35MPa，否则会影响设备使用寿命。