

## JSP-40 系列手动粉末压片机

### 产品介绍



指针表



数显表



指针表防护型



数显表防护型

# 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](http://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:

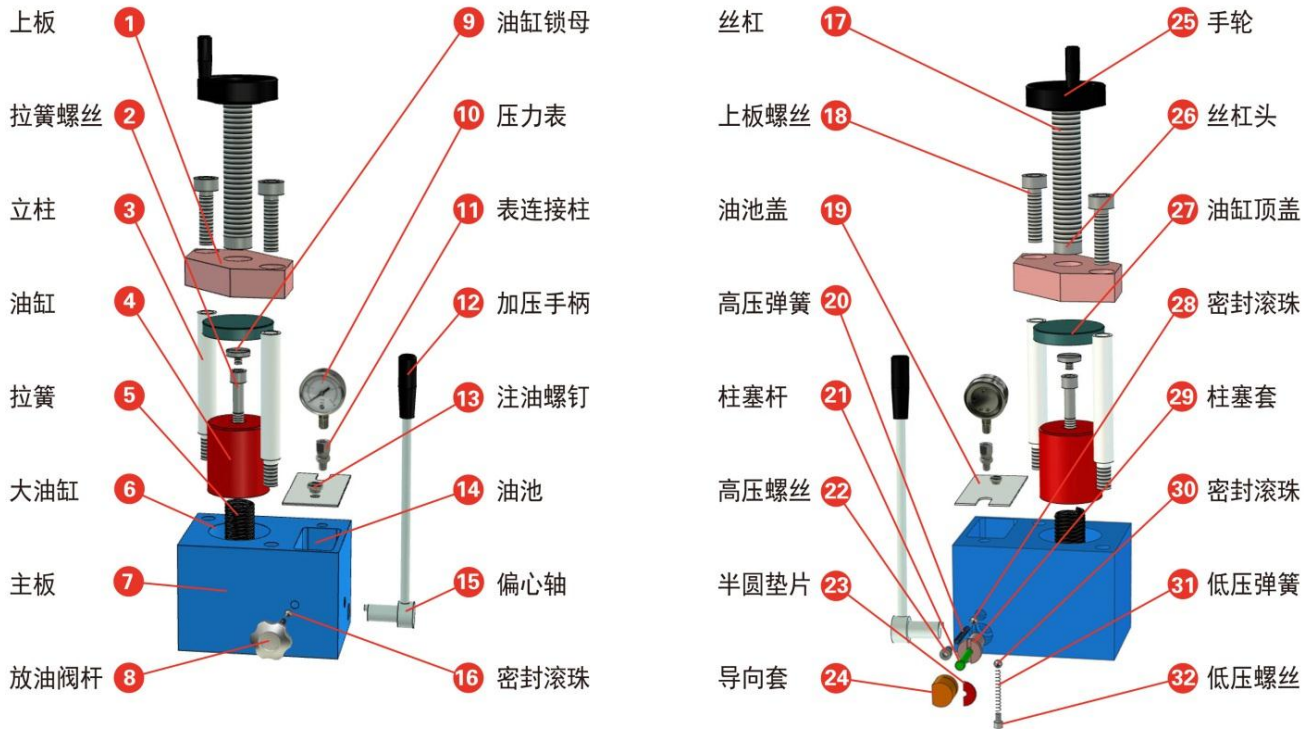
- 1、体积小，重量轻，不漏油，易于搬运，适合放在手套箱中使用；
- 2、上板采用电镀沉头内六分螺钉，美观，节约空间，不磕手；
- 3、镀铬油缸，表面光滑不生锈，胶圈密封效果好，不漏油；
- 4、一体式主板结构，油池、主板、油缸，在一个主板上，无密封连接，减少漏油点；
- 5、加长拉簧，回弹效果好，不易变形，可实现油缸 30mm 回程不变形；
- 6、全铝合金手轮，美观实用，皮实，不易破损；
- 7、油池在主机表面易于更换机油，并且油路增加液压油过滤装置；
- 8、专用柱塞，采用专用密封结构，密封效果好，不漏油；
- 9、加压装置，放置在主机最下角，角度合理，加压省力不前倾；
- 10、双刻度指针压力表，【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、数显压力表，压力控制更精准，压力显示精度为 0.01Mpa；
- 12、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；
- 13、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；

## 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，长期使用有可能会产生生锈甚至漏油，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；

## 压片机操作步骤:

- 1、将模具套和模具底组装好，放上模具片。
- 2、将样品装到模具中，然后碾匀粉末。
- 3、将模具放到压片机中心，并紧上手轮。
- 4、紧上放油阀门。
- 5、摇动压把开始加压，压到所需压力。
- 6、放开放油阀杆。
- 7、取出模具。
- 8、将模具底取出，装上退模工具。
- 9、将组装好的模具倒置放到压片机中。

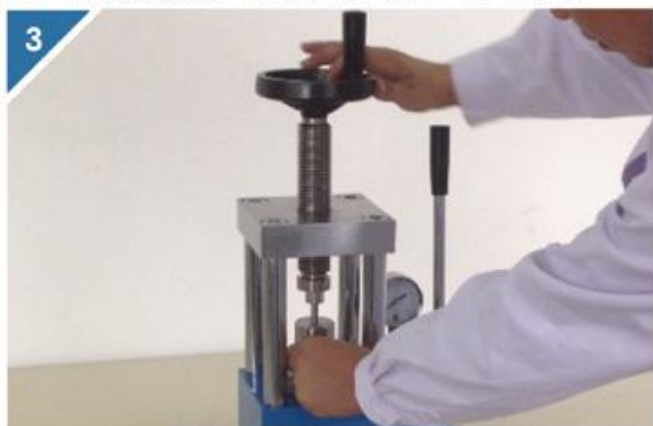
- 10、用压片机的丝杠将模具的样品顶出。
- 11、取下模具。
- 12、将样品从模具中取出。



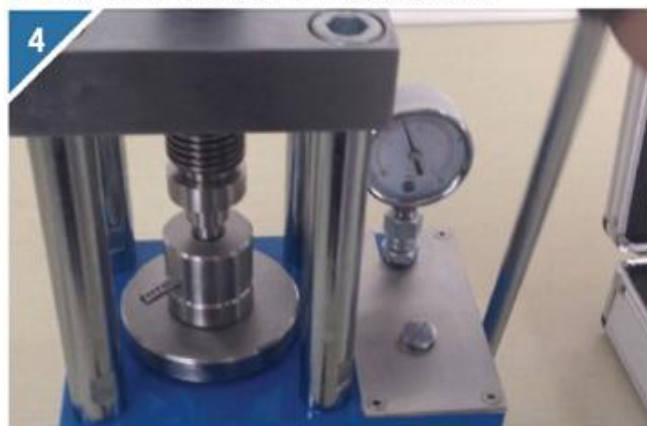
1 将模具放置在压片机中心位置



2 顺时针拧紧压片机放油阀



3 旋紧丝杠将模具固定住



4 前后摇动手柄压杆达到所需压力



5 逆时针松开放油阀释放压力



6 从压片机中取出压好的模具



**技术参数:**


设备型号	JSP-40	JSP-40F	JSP-40S	JSP-40FS
压力范围	0-40 吨 (0-30mpa)			
活塞直径	镀铬油缸 Φ130mm			
整体结构	设备无密封连接, 减少漏油点			
压力表	压力、压强双刻度指针压力表		数显压力表 0.00-40.00mpa	
最大活塞行程	50mm			
防护罩	无	有机玻璃	无	有机玻璃
立柱数量	4 根			
工作台直径	140mm			
压力稳定性	≤1Mpa/10min			
工作空间	115×115×185mm	150×150×185mm	115×115×185mm	150×150×185mm
外形尺寸	295×215×500mm	355×215×505mm	295×215×500mm	355×215×505mm
设备重量	75kg	90kg	75kg	90kg

**压力换算表:**

系统压强 (mpa)	0.75	2.2	3.7	7.5	9	11.3	15	22.5	30
压力 (吨)	1	3	5	10	12	15	20	30	40

压力表表盘：

指针表

实际压力	系统压强	双显示压力表
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。

数显表

实际压力	系统压强	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。