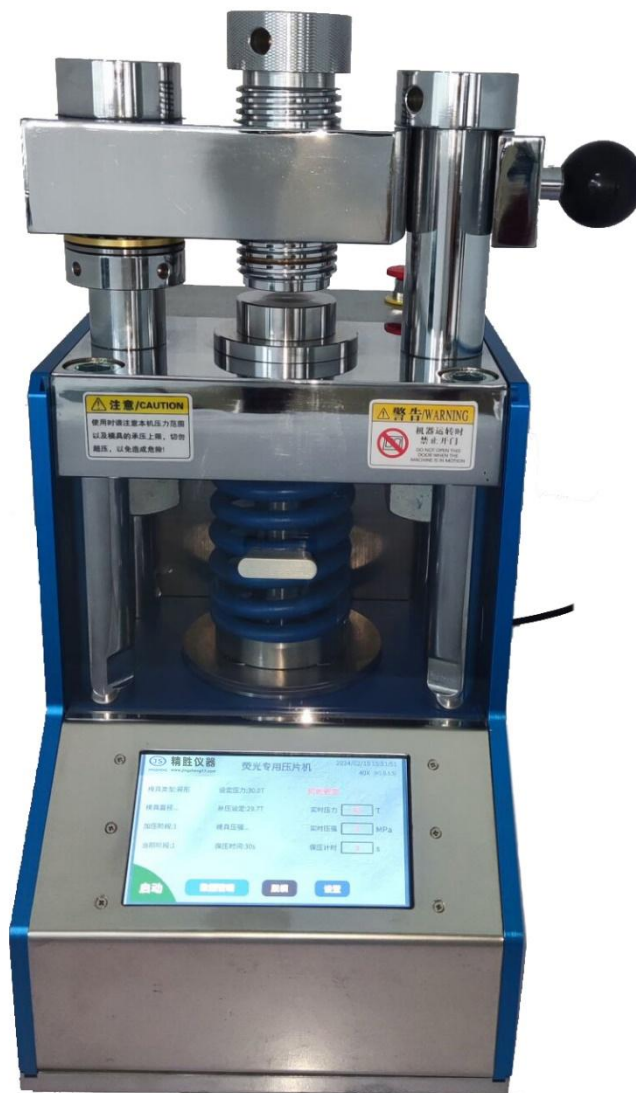


JZP-X 系列自动荧光压片机

(标配硼酸模具)



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、仪器概述:

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。

JZP-X 系列荧光专用压片机是我公司在自动压片机基础上升级改款研制出的一种专为 X 射线荧光光谱仪配套的设备。采用智能程序控制, 多段精准控压, 自动加压、保压, 一键脱模, 具有造型美观, 体积小, 操作简单制样效果好, 效率高等优点。可选配不同规格模具制样, 专机专用, 适合高校、科研院所、企业等实验室 XRF 荧光实验使用。

JZP-X 系列全自动荧光压片机, 标配硼酸模具, 外径 40mm, 内径 32mm, 全自动型, 自动加压、自动补压、定时保压-自动泄压, 钢板防护配有有机玻璃防护门, 模具可自动换算真实压强。亦可选择钢环模具或塑料环模具。主要用于 X 荧光光谱分析仪的样品制样, 可用于陶瓷、粉末冶金、水泥等行业的产品制样。

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, 可自动退膜;
- 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、可选硼酸模具、钢环模具、塑料环模具、铝杯模具等;

三、技术指标:

产品型号	JZP-30X	JZP-40X	JZP-60X
压力范围	0.3-30T	0.5-40T	1-60T
模具类型	硼酸模具、塑料环模具、钢环模具、铝杯模具等		
标配模具	硼酸模具 (Φ40-32mm)		
模具材质	440C 模具钢		
加压方式	电动缓加压		
加压过程	波段加压-波段保压-自动精准补压-定时泄压		
加压段数	5 段加压任意设置		
保压时间	不限时(【N 秒】，每段可设置不同的保压时间		
显示方式	7 寸液晶屏【触摸屏】		
设置方式	触屏直接修改设定数值【方便、快捷】		
脱模压力	可自行设置所需压力		
脱模方式	自动脱模		
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		
设备电源	220V (50Hz/60Hz)		
外形尺寸	260×390×460mm	280×460×550mm	300×520×580mm
设备重量	约 100kg	约 150kg	约 180kg

备注：可根据用户要求定制压片机、定制模具

四、机器操作指南：

1、设置步骤：



【主界面】

插上电源，按下后背板开关，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：



【压力设置界面】

>加压阶段：1-5 阶段，可根据需求任意设置；

>模具类型：本机为荧光专用压片机，点击【设置】，进入设置界面，选择模具类型为圆形，直径输入“40”，系统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；后面阶段值不能小于前面的压力值，但不能超过压片机最大压力值。

>补压设定：保压阶段（上图保压时间 30 秒）内压力掉到补压值时（如上图 4.9 吨），电机会自动启动补压到设定压力值 5.0 吨，继续进行剩余的保压阶段。制样时随着样品的不断变形会有些许的掉压，这个是正常现象，如果您对压样压力要求较高，可以用默认的差值，如果不想频繁补压，可以适当调整上、下限的差值。

>保压时间：不限时（N 秒）任意设置，每个阶段均可以独立设置压力值和保压时间，当您不需要太长时间保压时，建议将时间设置短一点，可以更快自动泄压。

>模具压强：输入的模具类型、尺寸，根据实时的压力值，系统会自动计算出模具承受的压强。特别提醒，一定要注意模具承压上限，切勿随意设定压力值，以免模具损坏，甚至造成危险。



【其他设置界面】

时间设置：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。

脱模压力设置：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。

蜂鸣器：默认出厂时都是【开】，如不用点击便可关闭。

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。

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】

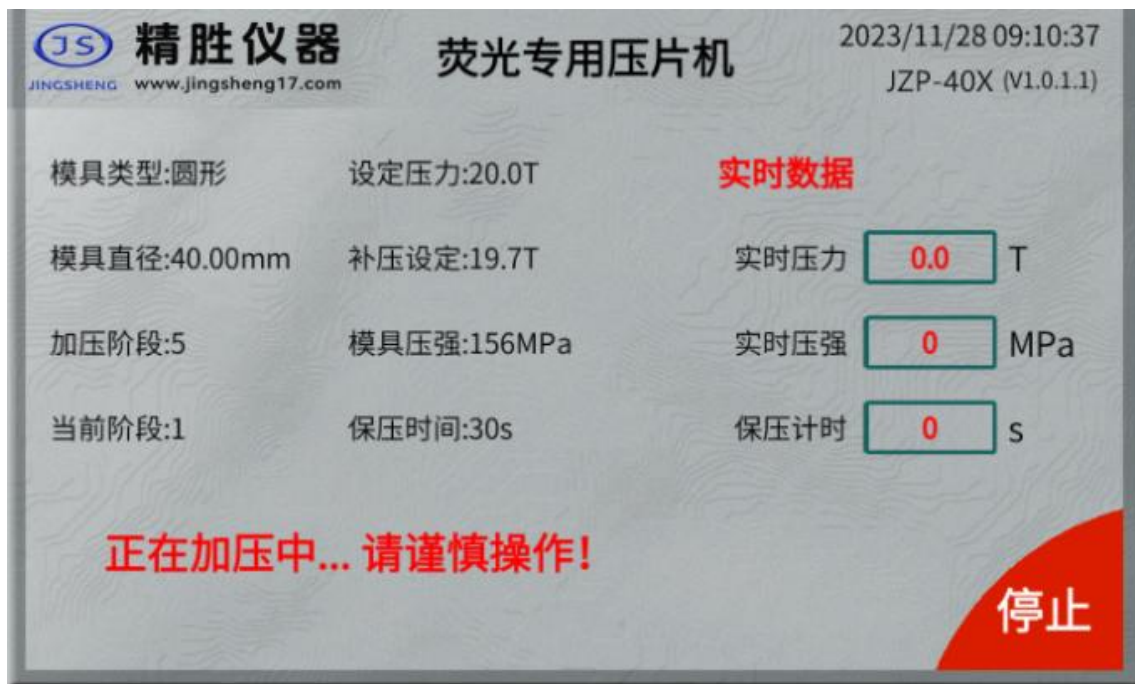
以上所有的设置，在设定结束后都要点击“保存”。

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（加压前，务必确保正确放置模具），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。



【启动加压阶段界面】

3、点击脱模:

脱模其实也是一种加压，样品压好泄压后，松开上面的上板摆臂，（注意上板不要遮挡模具），点击脱模按钮，样品会自动顶出，待加压停止后，拿走压杆，取出样品。

4、数据管理:

每次启动加压数据均可自动保存，方便对比与查看，并可通过 U 盘将压样的数据导出。如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。



【数据管理界面】

五、操作演示



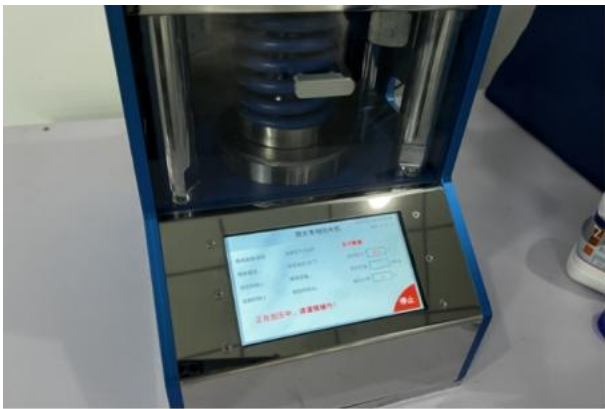
1、打开压片机的悬臂取出模具压杆，放上漏斗，先将样品放进腔体，然后在样品周围加上硼酸。



2、取出漏斗，放上模具压杆并轻轻旋转，关上悬臂，一定要卡紧。



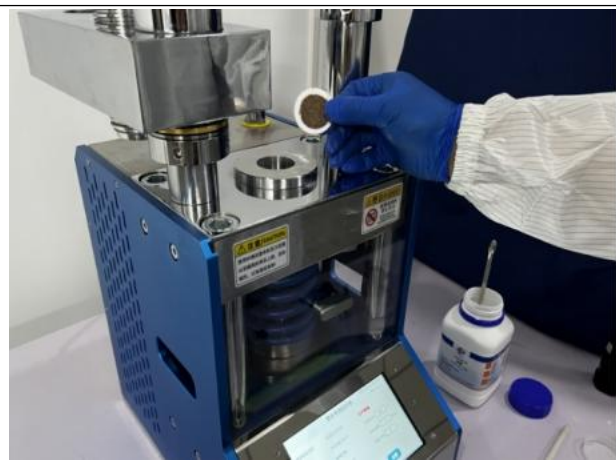
3、点击显示屏直接修改模具直径、制样压力及补压压力和保压时间。【可设置多段加压、保压】。



4、击启动按钮开始加压,加压完成后开机定时保压，保压时间完成后自动泄压。



5、加压完成后，将悬臂往后推，拿出压杆，点击脱模键，样品被顶出。



6、将压好的样品取出并及时清洁模具及压片机周围的粉末。

六、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、将样品放入模具腔体后放上压杆，旋转一下压杆，将模具放在丝杠头的正下方，轻轻旋转压片机的丝杠往下压一下，确保此时压杆是垂直的，稍稍感觉压不动了再启动加压。

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