JSP-3 系列手动压片机

(3 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 www.yapian17.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、小吨位，控压精确，适合小规格粉末制片的压制;

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;

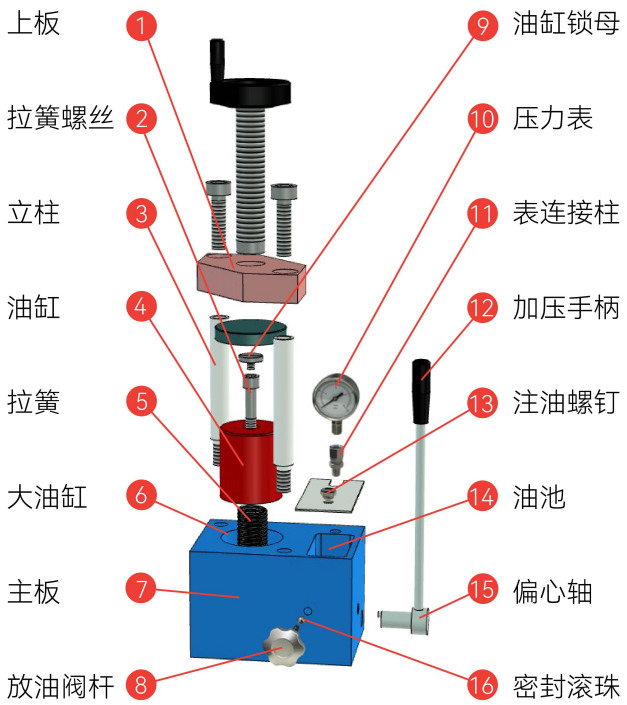
4、重量轻，体型小巧，省空间，搬运方便，更适合实验室用;

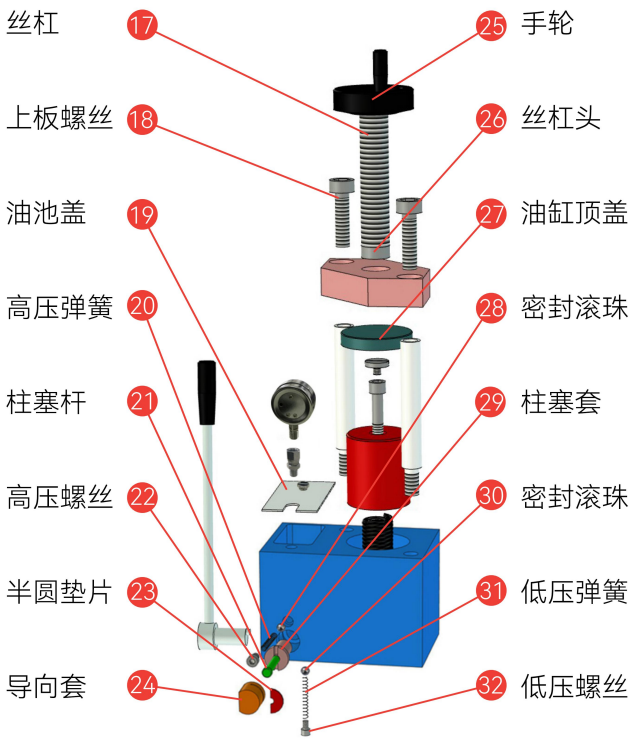
三、压片机结构图:

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-3	JSP-3S
压力范围	0-3 吨（0-28.8mpa）	
活塞直径	镀铬油缸Φ35mm	
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	90×90×120mm
外形尺寸	210×170×370mm
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）	1.90	3.80	5.70	7.60	9.50	14.2	19.0	23.7	28.8
压力（吨）	0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2.0	2.5	3

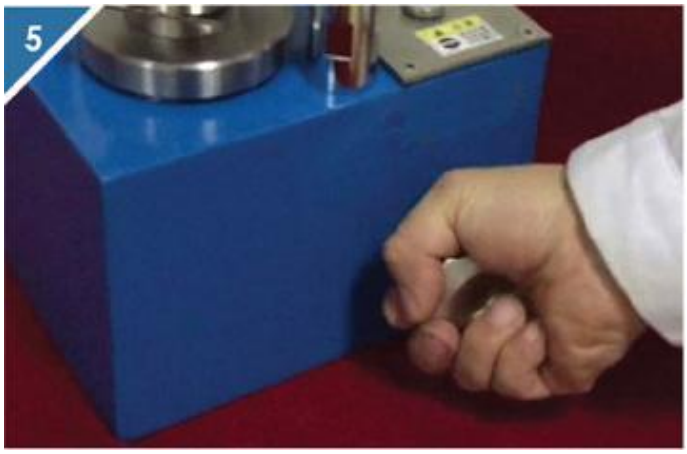
五、压片机使用操作步骤:

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