

The background of the cover features a photograph of a modern, multi-story building with large glass windows and a curved architectural element. The image is overlaid with large, bold geometric shapes in blue and orange, creating a dynamic, abstract composition. The blue shapes form a large 'X' or star-like pattern across the cover, while orange shapes fill the remaining triangular areas.

PRESSING
INSTRUCTION
USERS OF THE PRODUCT SERVICE MANUAL

压片机使用说明
PRESSING INSTRUCTION

应用领域

- 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，化工等行业。



科学研究



制药化工



催化反应



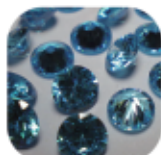
陶瓷材料



电子行业



电池能源



珠宝钻石



水泥矿石

设计优点

- 上板采用电动沉头内六角螺钉，美观，节约空间，不磕手



- 镀铬油缸，表面光滑不生锈，胶圈密封效果好，不漏油



- 一体式结构，油池，主板，油缸，在一个主体上，没有密封连接



- 加长拉簧，回程效果好，不易变形，增加使用寿命



- 全铝合金手轮，美观，耐用，皮实，不易破损



- 本公司参考常规压片机的结构及常用问题，进行全面改进。



- 体积小，重量轻，不漏油，适合放在手套箱中使用



- 模具采用日本进口高速钢，材质好，硬度高，使用寿命长



- 数显压力表，压力控制更精准，压力显示精度为0.01MPa



- 油池在主机上表面，方便更换机油。



- 专用柱塞，采用专用密封结构，密封效果好，不漏油



- 加压装置，放置在主机最下角，角度合理，加压更省力



公司简介 Introduction

for our company

我公司是专业生产压片机和模具的厂家。产品广泛应用于催化、硅酸盐、粉末冶金、陶瓷、电池、超导、生化分析以及新材料制样研发等行业。此外本产品还可与傅立叶红外光谱、荧光光谱等测试仪器配套制样使用，可替代同类进口产品。

我公司拥有一支高素质的专业生产、经销与技术服务队伍，我们根据国内仪器市场的具体需求状况以及国际、国内仪器行业的发展趋向，从众多产品中精选出一些技术先进、质量可靠、性能稳定的产品推荐给用户，为他们样品成型处理及材料实验室建设提供全面的解决方案。多年以来我公司立足于以人为本、客户至上、追求卓越品质、崇尚科技创新，将我们生产的压片机及模具不断完善，精益求精。

在此，感谢以下单位常年以来对我公司的信任与支持：



我公司将以一流的商业信誉、一流的产品质量以及一流的技术服务与社会各界朋友携手前进，共创美好未来！

产品目录

手动压片机	- [使用说明]	01-14
手动等静压机	- [使用说明]	15-22
手动热压机	- [使用说明]	23-30
手动封口机	- [使用说明]	31-38
手拧压片机	- [使用说明]	39-42
电动压片机	- [使用说明]	43-50
电动等静压机	- [使用说明]	51-56
自动压片机	- [使用说明]	57-64
自动荧光压机	- [使用说明]	65-68
自动等静压机	- [使用说明]	69-72
自动热压机	- [使用说明]	73-78
分体热压机	- [使用说明]	79-84
分体等静压机	- [使用说明]	85-88
压力匹配表	- [压力匹配]	89-94



该压片机体积小，重量轻，不漏油，搬运方便可以放到手套箱里使用。



一体式主板结构，油池，主板，油缸，在一个主体上，没有密封连接，减少漏油现象。



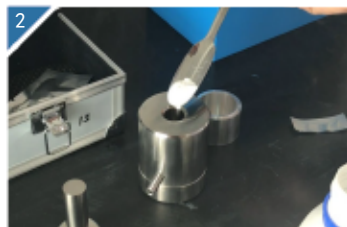
可以配数显压力表，压力控制精确，压力显示精度为0.01MPa。

仪器型号	3T	5T	12T	15T		24T
压力范围	0-3吨	0-5吨	0-12吨	0-15吨		0-24吨
活塞直径	Φ 35mm	Φ 45mm	Φ 70mm	Φ 80mm		Φ 95mm
活塞行程	30mm		30mm		30mm	
立柱数量	2根		2根	4根	4根	
立柱间距	96×130mm		140×160	80×140	80×150mm	
外形尺寸	225×155×380mm		245×175×390mm		245×175×415mm	
仪器重量	28kg		52kg	40kg	42kg	

仪器型号	30T	40T	60T
压力范围	0-30吨	0-40吨	0-60吨
活塞直径	Φ 110mm	Φ 130mm	Φ 150mm
活塞行程	40mm	50mm	50mm
立柱数量	4根	4根	4根
立柱间距	92×160mm	106×185mm	185×250mm
外形尺寸	275×195×420mm	295×215×500mm	405×240×565mm
仪器重量	56kg	80kg	150kg



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。



3 用模具杆把样品铺平。



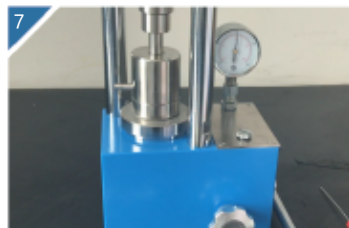
4 将模具放到压片机中。



5 紧上放油阀杆。



6 摇动压把加压，压到所需压力。



7 样品压到所需压力后保压一段时间。



8 松开放油阀杆。



9 取下模具。



11 装上脱模工具。



10 将模具底取下。



12 把组装好的模具放到压片机中。



13 用压片机丝杠将模具中样品顶出。



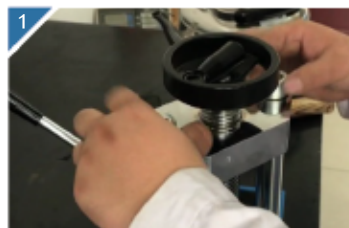
14 从压片机中取出模具。



15 拿下脱模工具。



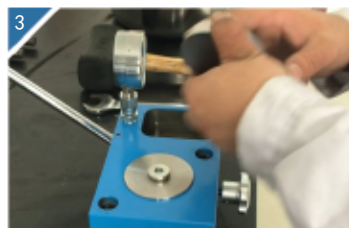
16 将样品从模具中取出。



1 将上板的紧固螺丝松下，并取下上板。



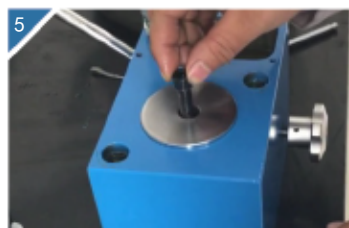
2 将立柱取下。



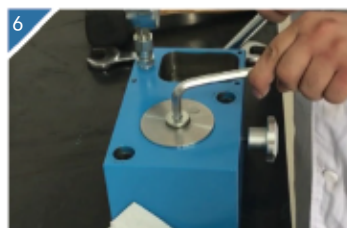
3 取下油缸顶盖。



4 用8mm内六角板子松开大油缸锁母。



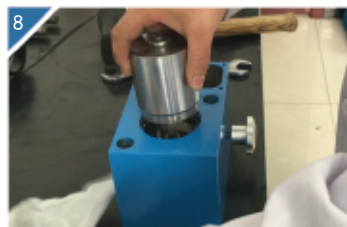
5 将油缸内的拉簧螺丝取下。



6 装上大油缸锁母。



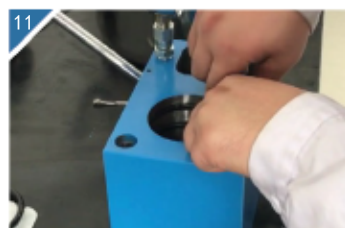
7 紧上放油阀杆，摇动压把用液压将大油缸顶出。



8 取下大油缸。



9 取出油缸内液压油。



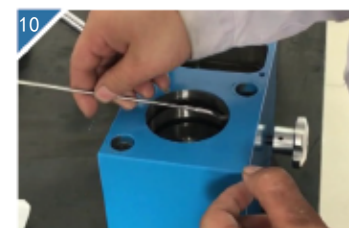
11 更换新的密封圈。



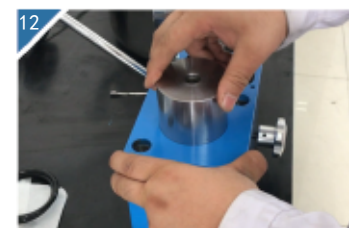
13 用橡胶锤将大油缸砸回到底部。



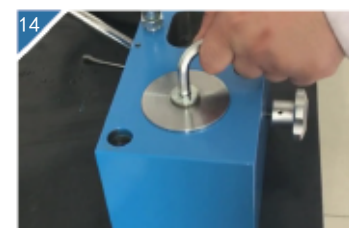
15 还原立柱。



10 将油缸内密封胶圈取下。



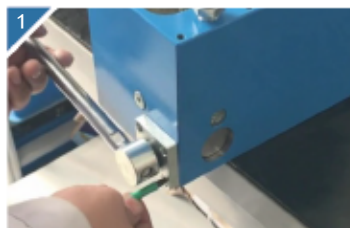
12 把油缸放到油缸孔上。



14 紧上拉簧螺钉和大油缸密封螺母。



16 还原上板。



1 卸下支撑套的四个固定螺丝。



2 将加压的压把卸下。



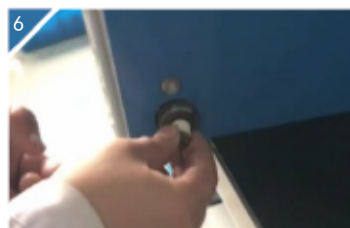
3 取下导向套。



4 用大一字板子松开小柱塞。



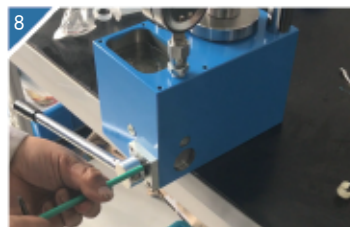
5 取下柱塞。



6 换上新的小柱塞



7 用专用板子紧住小柱塞。



8 还原导向套和压把。



9 将压力表和压力表柱分开。



10 取下指针压力表。



11 将压力表连接柱取下。



12 将数字表连接柱组装好。



13 装上压力表连接柱。



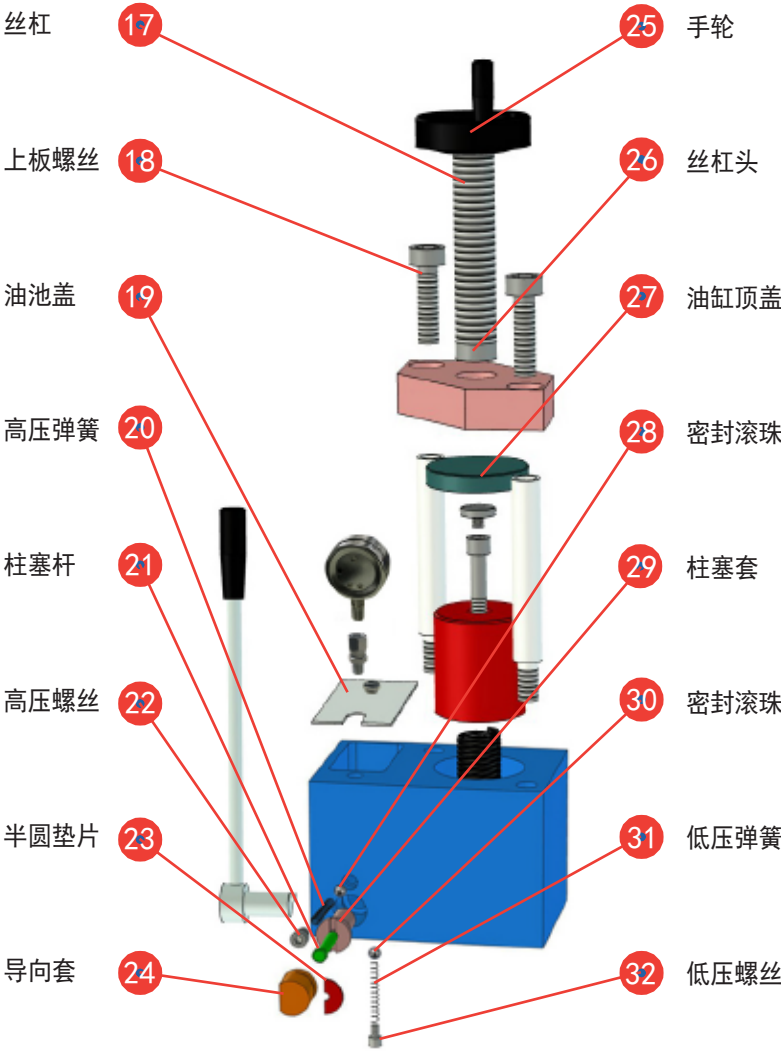
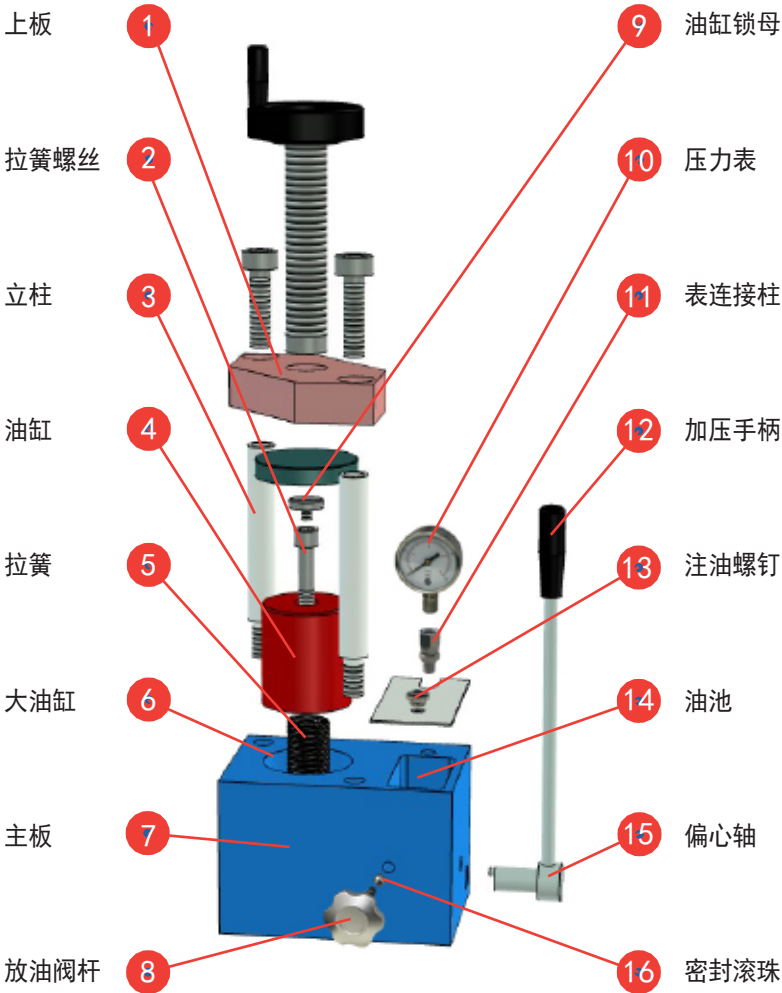
14 将数字表和数字表连接柱紧固在一起。

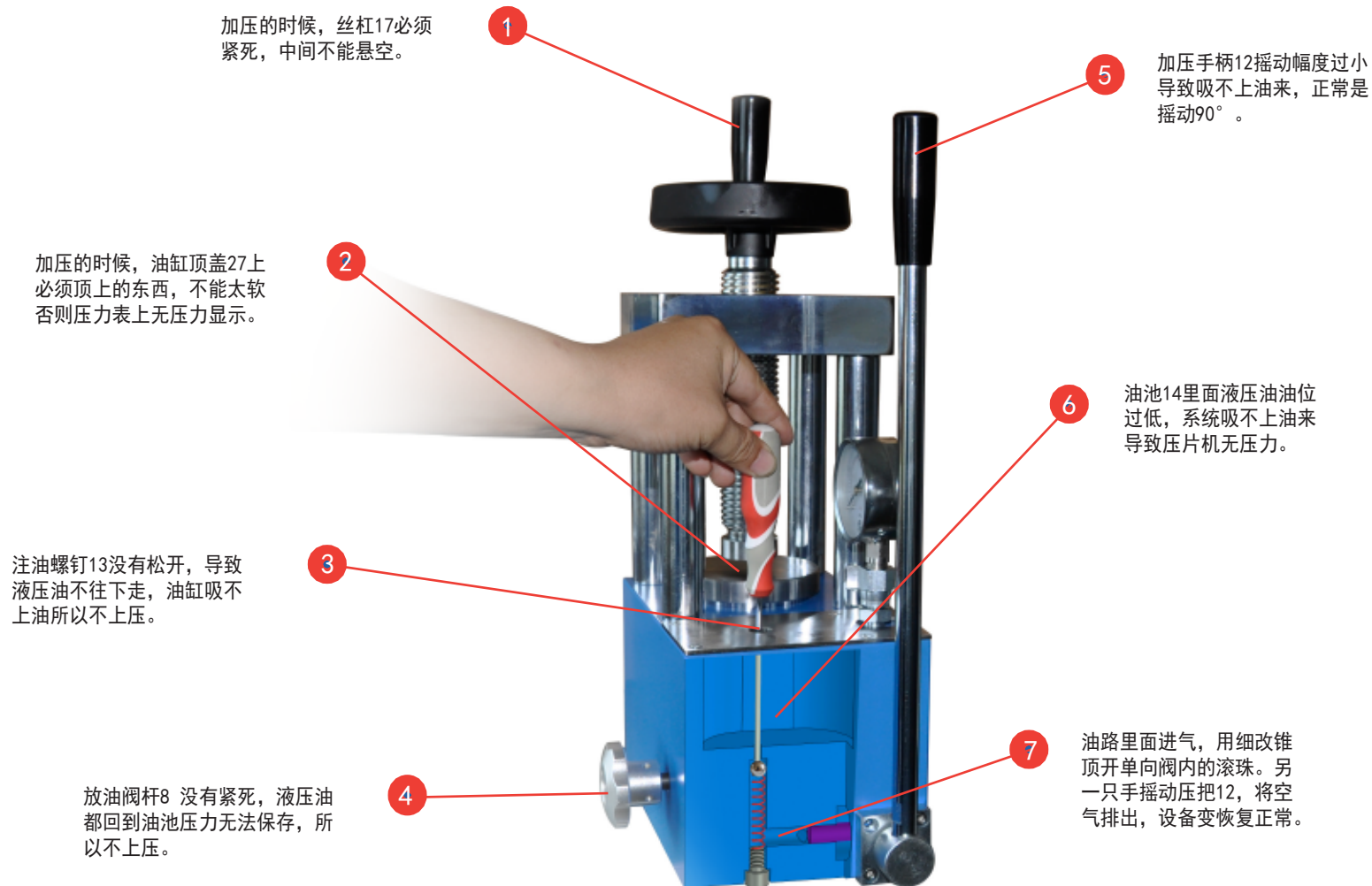


15 如果不上压，需要将柱塞上面的螺丝松开并摇动压把放出一部分油，再紧上高压阀的螺丝。



16 用细板子顶开单向阀的滚珠并摇动压把，把气体放出。

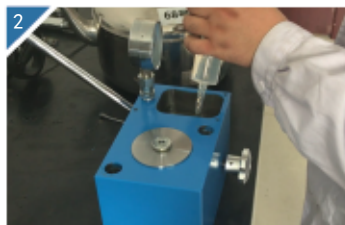






■ 问题1：油池不吸油

运输中为了防止漏油将注油孔螺丝都紧的很紧，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，正常使用时需松开此螺钉。



■ 问题2：油池缺油不上压

正常情况下，油池的油位低于平面5-10mm，当远低于这个位置的时候需要补油，一般加68#抗磨液压油。



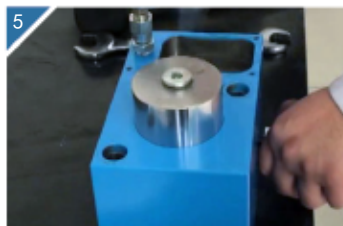
■ 问题3：油路进气不上压

油路里面进气，用细改锥顶开单向阀内的滚珠。另一只手摇动压把12，将空气排出，设备变恢复正常。



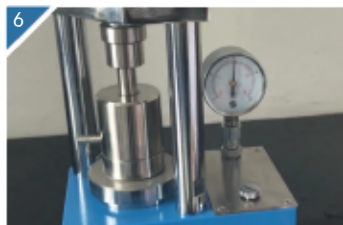
■ 问题4：高压阀不上压

压片机背后的六角螺丝内的单向阀失灵导致不上压。一般需要将内六角螺丝泄压，将里面的弹簧和滚珠取出后，擦干净再还原回去。再尝试加压。



■ 问题5：拉簧变形

油缸4 不要超过规定行程会导致拉簧5 变形，油缸无法回到初始位置。使用时要注意油缸4 的高度。



■ 问题6：模具超压

加压时候需要注意模具一定要放到压片机的中心位置。且不能超过模具可以承受的最高压力，以免模具变形。



■ 问题7：丝杠变形

加压的时候注意，丝杠的螺纹必须全部进入上板，不能只连接几扣，防止丝杠螺纹变形无法使用。



■ 问题8：更换液压油

压片机使用清洁的68号抗磨液压油为宜，如果颜色发黑或颗粒较多需要及时更换。



小型等静压压片机具有体积小，压力大，安全，使用方便等特点。



模具制作方便，成本相对较低，可成型形状复杂及细长制品。



小型等静压压片机压制的样品密度均匀，结构稳定，产品性能有很大提高。

仪器型号	PC-12J	PC-20J
压力范围	0-12吨	0-20吨
活塞直径	Φ 95mm	Φ 95mm
活塞行程	40mm	40mm
加压方式	电动/手动	电动/手动
腔体尺寸	Φ 22×70mm	Φ 30×120mm
腔体压强	0-300mpa	0-300mpa
仪器重量	90kg	110kg

仪器型号	PC-40J	PC-60J
压力范围	0-40吨	0-60吨
活塞直径	Φ 130mm	Φ 150mm
活塞行程	50mm	50mm
加压方式	电动/手动	电动/手动
腔体尺寸	Φ 40×150mm	Φ 50×150mm
腔体压强	0-300mpa	0-300mpa
仪器重量	160kg	220kg

Mould

腔体实物图



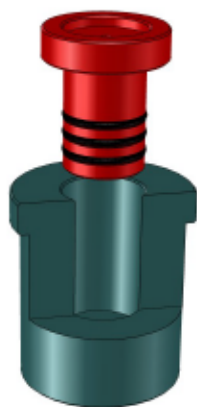
Mould

橡胶模具实物图



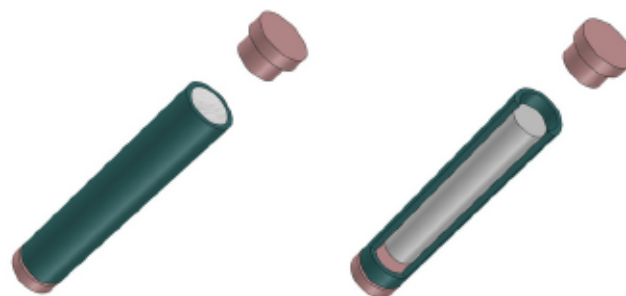
Structure

腔体操作示意图



Structure

模具操作示意图





1 将样品装入橡胶模具中封好。



2 将组装好的橡胶模具放入等静压腔体中。



3 将等静压腔体的压杆放入腔体中。



4 紧上压杆上面放气阀。



5 将腔体放入压片机中。



6 紧上放油阀杆。



7 摇动压把将压力压到所需压力。



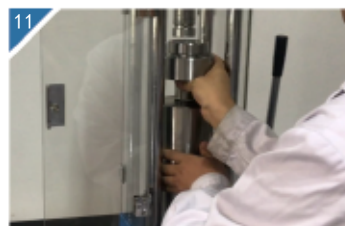
8 保压一段时间。



9 松开放油阀杆。



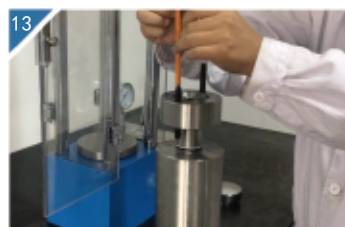
10 泄压后松开丝杠。



11 取下等静压腔体。



12 松开腔体上的放气阀。



13 用腔体压杆上的拆卸螺丝，泄压腔体上的压杆。



14 取下等静压的压杆。



15 从腔体中取出模具。

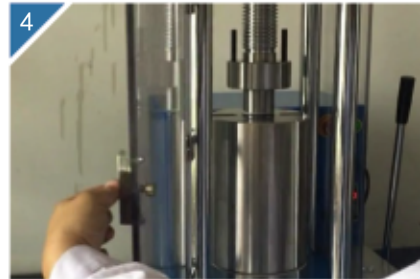


16 取出样品。



■ 问题1：胶圈变形

等静压腔体长时间使用要定期更换腔体内的胶圈，以免出现胶圈漏油等现象。



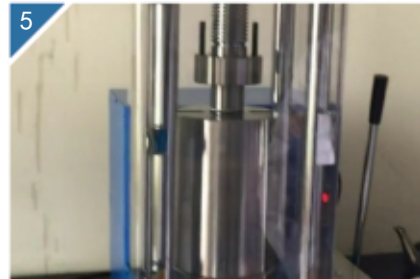
■ 问题4：关闭防护门

加压时候需要注意先关闭防护门再加压，以免出现腔体内的液压油由于渗漏，伤害到操作者。



■ 问题2：液压油

等静压压片机使用清洁的46号抗磨液压油为宜，如果颜色发黑或颗粒较多需要及时更换。



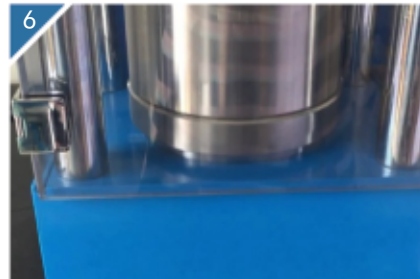
■ 问题5：放正腔体

等静压腔体一定要放正，要和丝杠油缸在一条轴线上，确保压力垂直作用在等静压腔体上。



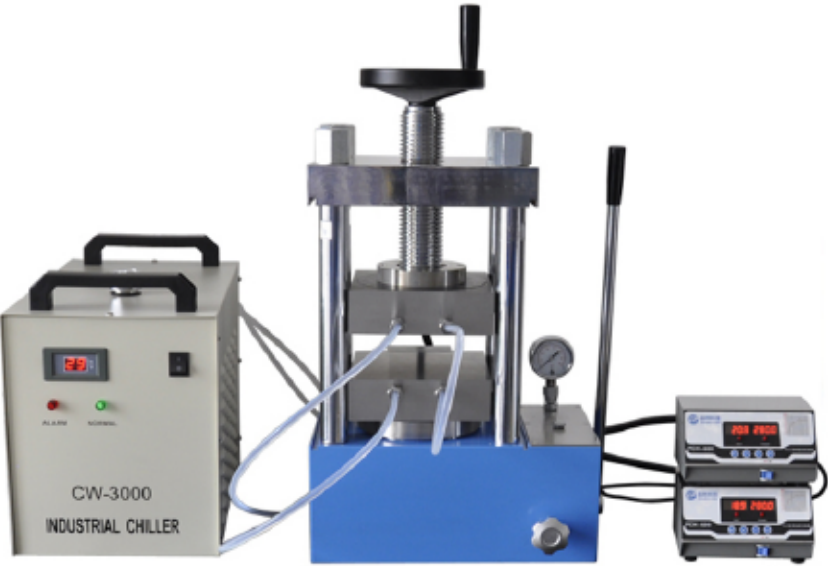
■ 问题3：腔体放气

等静压油缸加压前，要将腔体内的空气放干净后，才能正常加压。以免空气压缩后腔体内达不到需要的压强。



■ 问题6：油缸行程

等静压压片机油缸行程一般不要超过50mm，以免拉簧变形导致活塞无法回程。



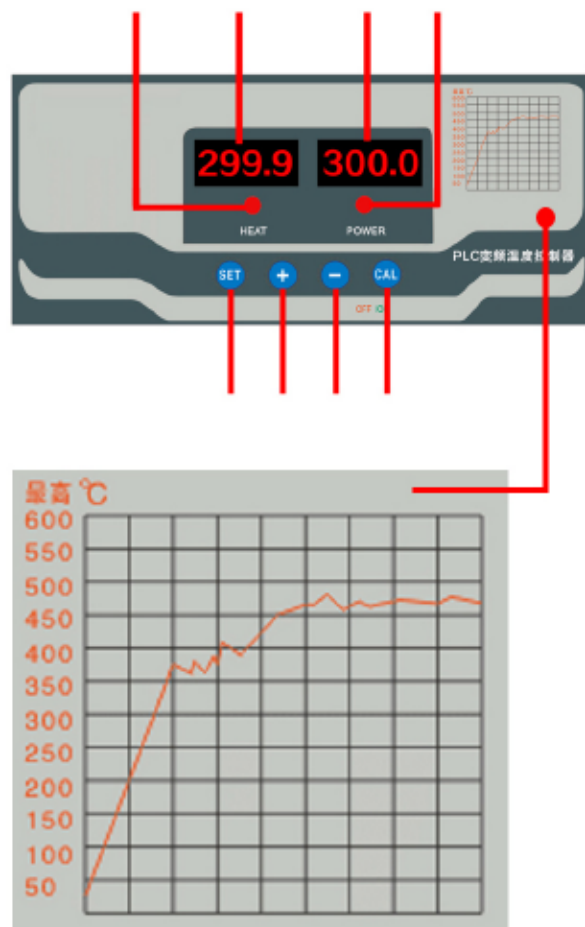
- 方便** 电加热压片机具有体积小，升温快，快速降温，使用方便等优点，广泛用于塑料橡胶行业。
- 效率** 采用水冷循环降温可以加速成型后样品冷却速度减少样品的制样时间，提高效率。
- 精度** 采用PLC程序控温，有效防止加热模具升温时温度过冲，温度显示0.1℃控制更精确。

仪器型号	PCH-600C
压力范围	0-24吨
加热温度	室温~300/500℃
模具尺寸	100×100mm[八角型]
降温方式	水冷快速降温
电源功率	220V/800W
外形尺寸	245×175×500mm
仪器重量	56kg

仪器型号	PCH-600D	PCH-600D
压力范围	0-60吨	0-30吨
加热温度	室温~300/500℃	室温~300/500℃
模具尺寸	180×180mm	200×200mm
降温方式	水冷快速降温	水冷快速降温
电源功率	220V/1500W	220V/1800W
外形尺寸	405×260×525mm	405×260×525mm
仪器重量	180kg	190kg

Thermostat

温度控制器



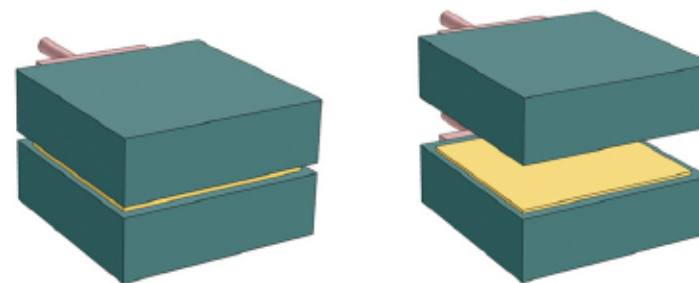
Mould

模具实物图



Structure

模具操作示意图





1 将样品放置到模具中，拧紧丝杠。



2 加热超过300℃，需要打开水冷机对压片机进行保护。



3 打开温控器的电源开关。



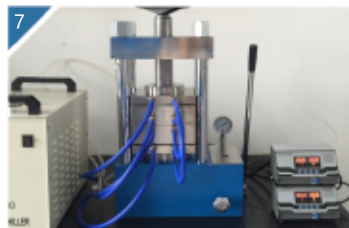
4 按“set”键选择需要设定温度的位置。



5 按“+”键增加温度的数值。



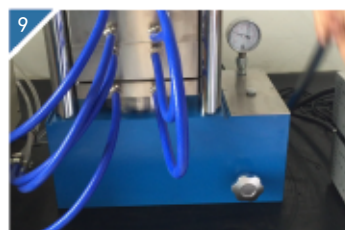
6 按“-”键减少温度的数值。



7 模具开始升温，知道我们设定的温度。



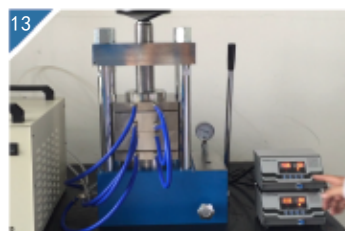
8 紧上放油阀杆。



9 摇动压把开始加压。



11 将设定温度设置成“0”停止加热。



13 加热板冷却到室温。



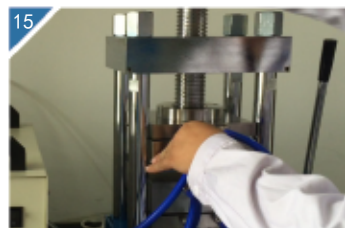
10 将压力压到所需压力，并保压一段时间。



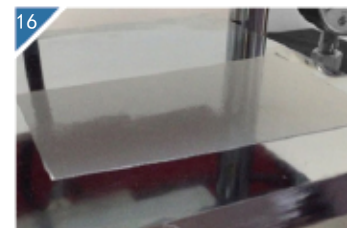
12 打开水冷机，将加热板冷却。



14 松开放油阀杆。



15 打开加热模具。

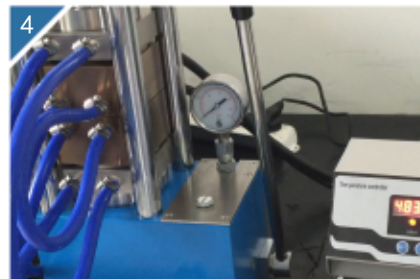


16 取出样品。



■ 问题1：不能接触立柱

加热的时候，模具不能接触压片机的立柱，否则温度会传递的压片机上，导致模具不能正常升温。



■ 问题4：小心高温

加压时候模具附件温度很高，请不要用手触摸模具，以免烫伤。需要接触模具请带上石棉手套。



■ 问题2：水冷隔热

如果加热温度超过300°C，必须要使用水冷隔热装置，以保证设备工作温度不会超过设计的极限。



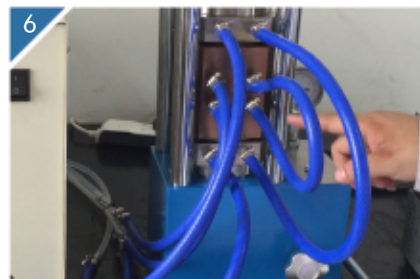
■ 问题5：压力和温度

设备加热的时候，由于主机温度升高导致液压油膨胀，系统压力会上升，一般将设备温度恒温后再将压力压到我们需要的数值。



■ 问题3：主机温度

如果主机温度超过100°C，应立刻停止加热，并将主机温度降回室温，否则长时间工作，主机内的密封胶圈将会老化。



■ 问题6：接口漏水

由于设备温度过高，水冷接口有时候会出现水管遇热变形导致漏水现象，需要经常观察，并及时拧紧水冷管喉箍。



该设备体积小，重量轻，不漏油，搬运方便可以放到手套箱里面使用。



一体式主板结构，油池，主板，油缸，在一个主体上，没有密封连接，减少漏油现象。



可以选用数显压力表，压力控制精度高，电池封口效果好。

仪器型号	PC-5N
压力范围	0-3吨
压力显示	指针压力表
工作方式	封口/拆口
标配模具	CR20系列 封口模具
选配模具	CR16, CR20, CR24, CR30等 封口及拆口模具
外形尺寸	225×155×320mm
仪器重量	28kg

仪器型号	PC-5NS
压力范围	0-3吨
压力显示	数显压力表
工作方式	封口/拆口
标配模具	CR20系列 封口模具
选配模具	CR16, CR20, CR24, CR30等 封口及拆口模具
外形尺寸	225×155×320mm
仪器重量	28kg

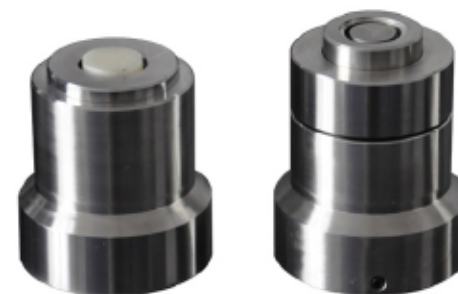
Mould

封口模具实物图



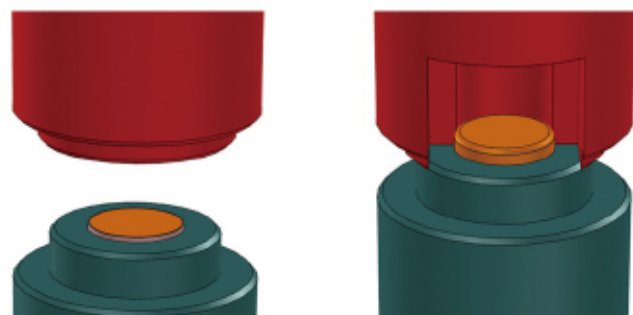
Mould

拆口模具实物图



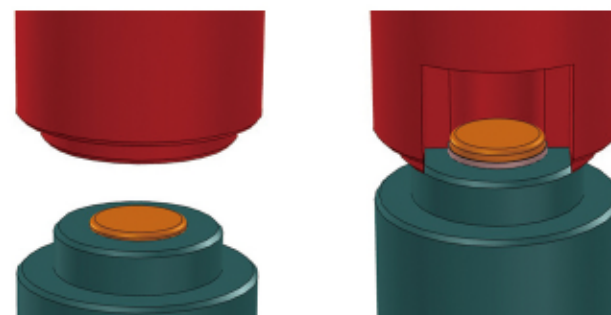
Structure

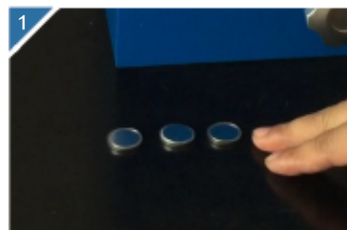
模具操作示意图



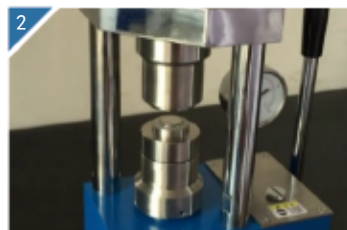
Structure

模具操作示意图





1 将纽扣电池壳组装好。



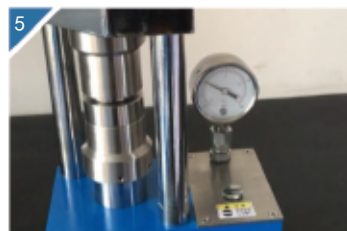
2 放到封口模具中。



3 紧上放油阀杆。



4 摇动压把开始加压。



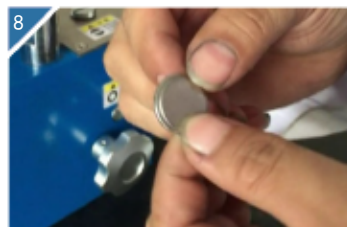
5 将压力压到约1000kg-1200kg。



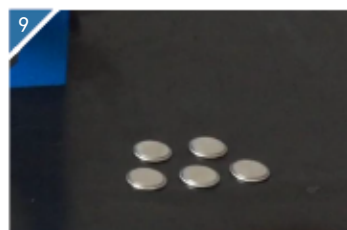
6 松开放油阀释放压力并把模具降回到初始位置。



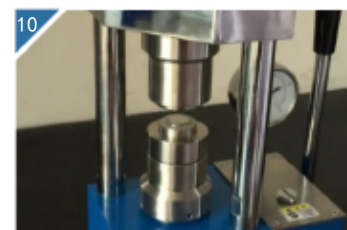
7 按下封口模具的定位子口。



8 取下封好的纽扣电池。



9 拿出需要拆分的电池。



10 将电池放到拆口模具中。



11 旋紧放油阀杆。



12 摇动压把开始加压。



13 将压力压到500kg左右，将封好的电池分离。



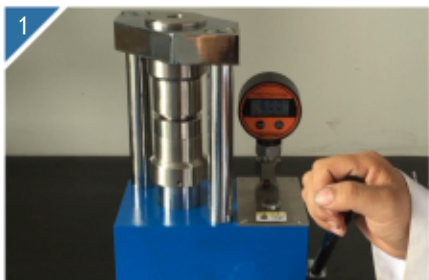
14 松开放油阀杆释放压力。



15 按下拆口模具定位子口。

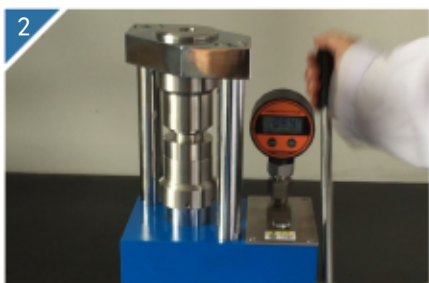


16 取出已经分离的纽扣电池。



■ 问题1：封口压力

一般将压力压到6MPa-8MPa左右，约1000kg-1200kg。过大会出现电池壳子变形，过小电池封不严。



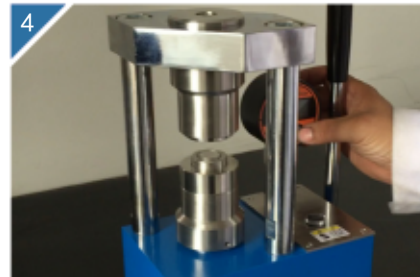
■ 问题2：拆口压力

一般将压力压到2MPa-5MPa左右，将封好的纽扣电池分离。



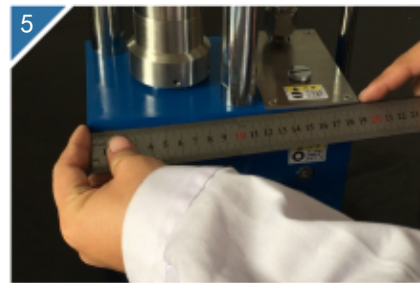
■ 问题3：电池质量

电池壳子一定要选择质量好的，有的劣质电池壳子非常薄，封口的时候会出现中心塌陷等现象。



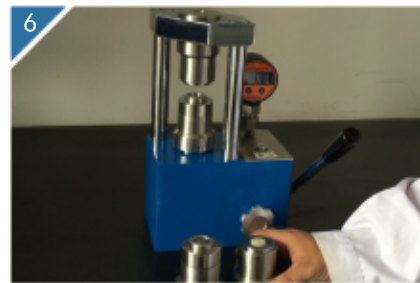
■ 问题4：压力表设置

开、关机：短按“ON/OFF”
单位切换：长按“ON/OFF”
峰值清零：短按“ZERO”
显示清零：长按“ZERO”



■ 问题5：外形尺寸

封口机的外形尺寸非常小，可以放置在手套箱里面使用，手套箱的过度仓尺寸大于230×160mm便可放进去。



■ 问题6：更换模具

封口机更换模具的时候，注意封口模具最好放一个电池壳子然后加压让模具自己找正，最后再紧上模具的固定螺钉。



该压片机体积小，重量轻，不漏油，携带方便可以放到手套箱里使用。



结构简单，没有单向阀，上压更稳定，适合红外光谱仪配套使用。



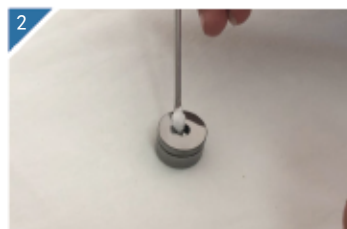
操作简单，手拧即可上压，松开既可以泄压。

仪器型号	2T 手拧压片机
压力范围	0-2吨
活塞直径	Φ28mm
活塞行程	5mm
立柱数量	2根
立柱间距	54×55mm
外形尺寸	100×220×220mm
仪器重量	4.8kg

仪器型号	Φ 7mm 专用模具
模具材质	304 不锈钢
压头材质	硬质合金
压头硬度	HRC > 65°
模具尺寸	Φ 7mm
腔体深度	5mm
外形尺寸	76×30×70mm
模具重量	0.35kg



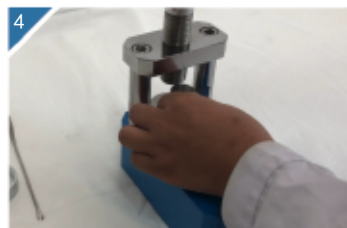
1 将模具套和模具底组装好，放上模具片。



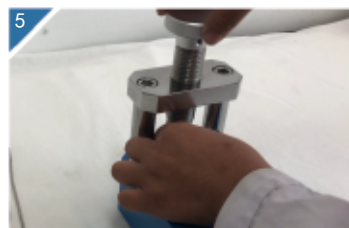
2 将样品装到模具中。



3 用模具杆把样品铺平。



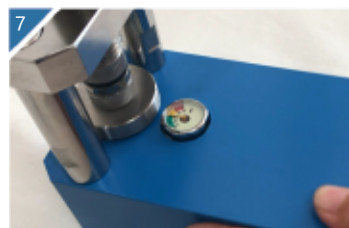
4 将模具放到压片机中。



5 紧上放油阀杆。



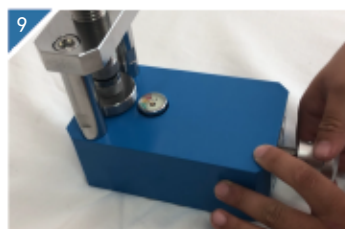
6 旋紧手柄。



7 将压力压到所需压力。



8 样品保压一段时间。



9 松开旋钮。



10 将压力释放掉。



11 将模具取下。



12 分开模具。



13 拿出压好的样品。



14 将样品放到专用样品架上。



15 打开红外光谱仪样品仓。



16 将样品放入光谱仪中进行检测。



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。



当压力低于压力控制下线时，设备会自动开机进行补压，可以实现长时间自动保压功能。



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。

仪器型号	PCD-20S	PCD-30S
压力范围	0-20吨	0-30吨
活塞直径	Φ 95mm	Φ 110mm
活塞行程	30mm	30mm
加压方式	电动+手动	电动+手动
立柱间距	80×150mm	92×160mm
外形尺寸	245×415×415mm	270×430×420mm
仪器重量	58kg	72kg

仪器型号	PCD-40S	PCD-60S
压力范围	0-40吨	0-60吨
活塞直径	Φ 130mm	Φ 150mm
活塞行程	50mm	50mm
加压方式	电动+手动	电动+手动
立柱间距	126×185mm	185×250mm
外形尺寸	355×450×500mm	405×470×565mm
仪器重量	140kg	195kg



1 将样品放入模具中并组装好。



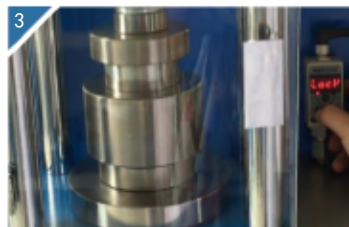
2 将模具放入压片机中。



9 拧紧放油阀杆。



10 按下绿色启动按钮。



3 按下mode键，屏幕显示LocP。



4 再按▲键设置0001后，再按mode键进入控制菜单。



11 压片机开始按设定压力进行加压。



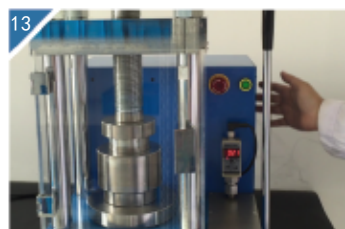
12 压片机加到设定压力停止加压，并保压。



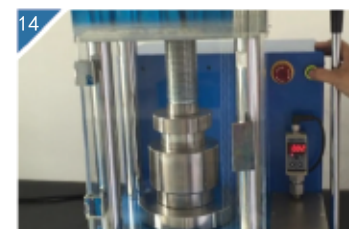
5 选择RL1F，再按mode键进入压力设置界面。



6 再按▲/▼键设定压力停止数值，再按mode键返回菜单。



13 微量加压可以通过手动压把。



14 按下绿色开关，停止设备。



7 选择RL1H，再按mode键进入，设定压力补压数值。



8 按mode键返回菜单，选择End后按mode键退出菜单并保存记录。



15 松开放油阀释放压力。



16 取下模具。



1 打开机箱侧面盖板。



2 拔下开关接头。



3 拆下泵的电源线。



4 拆下回油油管。



5 拆下进油油管。



6 拆下泵的固定螺丝。



7 取出液压泵。



8 换上新的液压泵。



9 装上泵的固定螺丝。



11 紧上进油油管。



13 如电路板损坏可以更换电路板。



15 松开加油孔螺丝。



10 紧上回油油管。



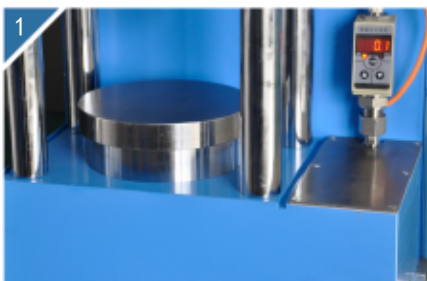
12 将泵的电源线紧到电路板上。



14 插上开关接头。



16 紧上机箱侧挡板。



■ 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后需将油缸复位后再加压，以免拉簧变形导致活塞无法回程。



■ 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。



■ 问题2：压力表设置

1、设置 $RL1F > RL1H$ 设备才能启动。

2、 $RL1D$ 是压力的灵敏度，设置 $RL1D = 0000$ 。



■ 问题5：松开加油孔

加油的时候，加油孔不能紧的太紧，会导致压片机泵抽不出来油，导致不上压。



■ 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。



■ 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，如果颜色发黑或颗粒较多需要及时更换。



小型等静压压片机具有体积小，压力大，安全，使用方便等特点。



模具制作方便，成本相对较低，可成型形状复杂及细长制品。



小型等静压压片机压制的样品密度均匀，结构稳定，产品性能有很大提高。

仪器型号	PCD-12J	PCD-20J
压力范围	0-12吨	0-20吨
活塞直径	Φ 95mm	Φ 95mm
活塞行程	40mm	50mm
加压方式	电动/手动	电动/手动
腔体尺寸	Φ 22×70mm	Φ 30×150mm
腔体压强	0~300mpa	0~300mpa
仪器重量	110kg	130kg

仪器型号	PCD-40J	PCD-60J
压力范围	0-40吨	0-60吨
活塞直径	Φ 130mm	Φ 150mm
活塞行程	50mm	50mm
加压方式	电动/手动	电动/手动
腔体尺寸	Φ 40×150mm	Φ 50×150mm
腔体压强	0-300mpa	0~300mpa
仪器重量	160kg	200kg



1 将样品放入橡胶模具中。



2 将橡胶模具放入等静压腔体中。



3 装上压杆后，紧上放气螺丝。



4 用丝杠顶住压杆中的子口。



5 紧上放油阀杆。



6 设定压力停止数值。



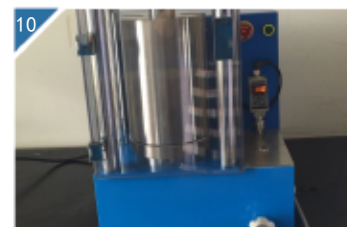
7 设定压力补压数值。



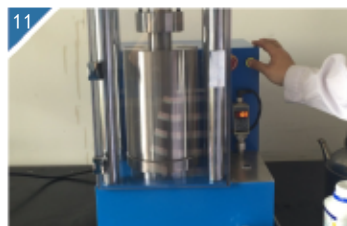
8 保存并退出。



9 按绿色开关，启动加压。



10 保压一段时间。



11 松开绿色开关，停止加压。



12 松开放油阀杆。



13 松开放气螺丝。



14 用压杆的拆卸螺丝，取下压杆。



15 取出橡胶模具。

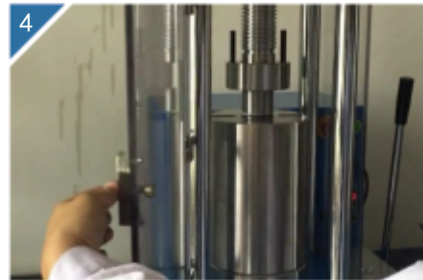


16 取出样品。



■ 问题1：胶圈变形

等静压腔体长时间使用要定期更换腔体内的胶圈，以免出现胶圈漏油等现象。



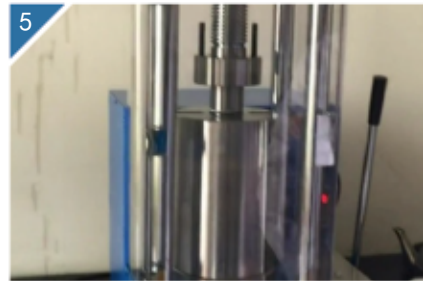
■ 问题4：关闭防护门

加压时候需要注意先关闭防护门再加压，以免出现腔体内的液压油由于渗漏，伤害到操作者。



■ 问题2：液压油

等静压压片机使用清洁的68号抗磨液压油为宜，如果颜色发黑或颗粒较多需要及时更换。



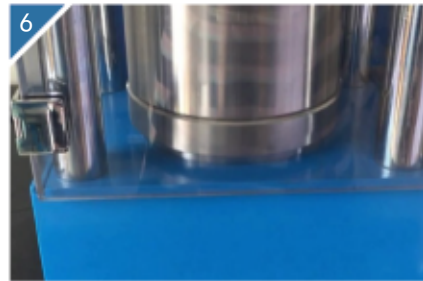
■ 问题5：放正腔体

等静压腔体一定要放正，要和丝杠油缸在一条轴线上，确保压力垂直作用在等静压腔体上。



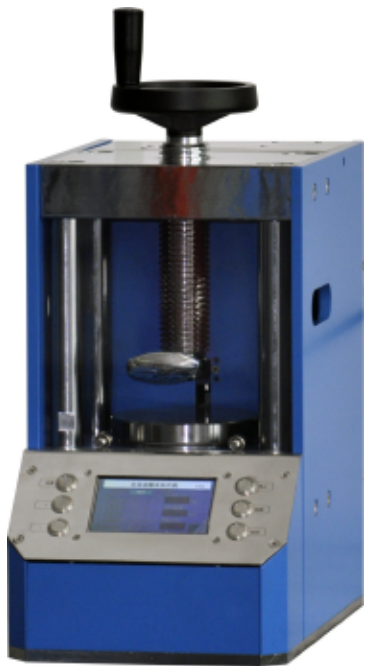
■ 问题3：腔体放气

等静压油缸加压前，要将腔体内的空气放干净后，才能正常加压。以免空气压缩后腔体内达不到需要的压强。



■ 问题6：油缸行程

等静压压片机油缸行程一般不要超过50mm，以免拉簧变形导致活塞无法回程。



国内唯一的全自动台式压片机，程序加压，操作方便等优点，适合高端实验室。



模具压强自动换算，免去手工换算，以免由于误操作导致模具的损坏，操作更人性化。

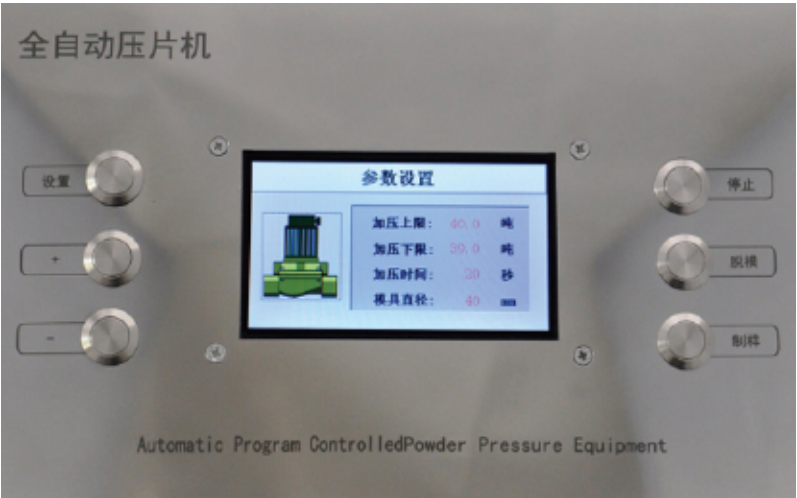


液晶屏显示，操作更直观，显示更清除。方便用户操作。

仪器型号	PP-20S	PP-30S	PP-40S
压力范围	0-20吨	0-30吨	0-40吨
程序加压	加压-保压-泄压	加压-保压-泄压	加压-保压-泄压
保压时间	0-999.59秒	0-999.59秒	0-999.59秒
压力显示	液晶屏显示	液晶屏显示	液晶屏显示
工作方式	140×155mm	140×160mm	175×180mm
外形尺寸	230×385×420mm	230×390×420mm	280×460×550mm
仪器重量	95kg	98kg	150kg

仪器型号	PP-60S	PP-100S
压力范围	0-60吨	0-100吨
程序加压	缓加压-保压-自动泄压	缓加压-保压-自动泄压
保压时间	0-999.59秒	0-999.59秒
压力显示	液晶屏显示	液晶屏显示
工作空间	185×220mm	185×250mm
外形尺寸	300×520×580mm	330×580×620mm
仪器重量	220kg	330kg

Set 设置界面

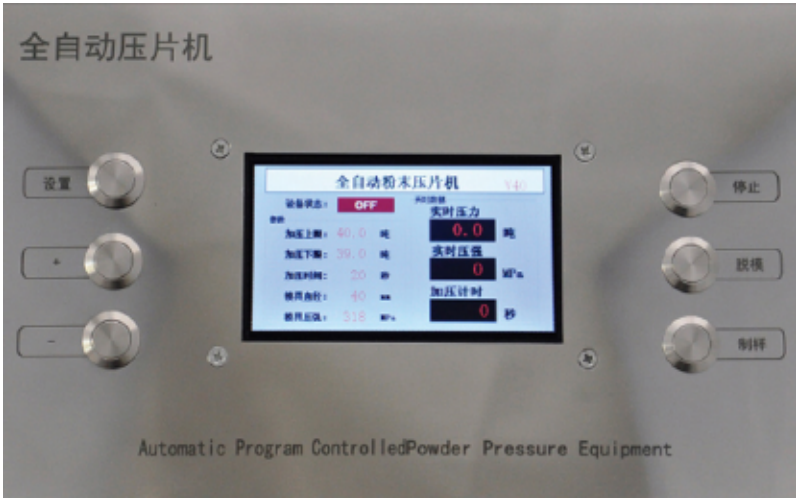


- 设置

在操作界面下，按下设置按钮进入设置界面再按下设置按钮，移动设置内容，移动到模具直径后，再按下设置按钮，返回操作界面。
- +

在操作界面下，按下“+”键， 增加设置数字
- 在操作界面下，按下“-”键， 减少设置数字

Operation 操作界面



- 当设备运行过程中，按下“停止”按钮，设备将停止电机运转，并打开泄压阀，将压力释放。

停止
- 按下“脱模”按键，设备会启动，当压力超过规定压力，或是接触限位开关，设备会自动停止并泄压。也可以手动停止操作。

脱模
- 按下“制样”按键，设备会启动，当压力达到设定压力，停止加压并记时保压，低于加压下限时候自己补压，定时结束自动泄压。

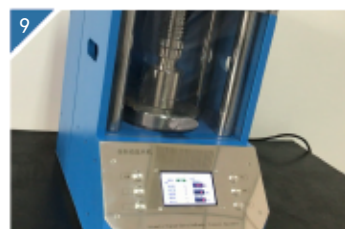
制样



1 将模具放入压片机中



2 按下“设置”按钮。



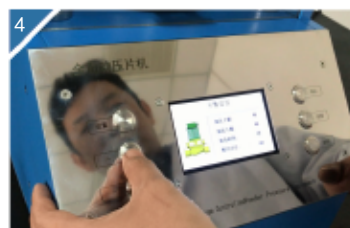
9 压片机开始按设定程序加压。



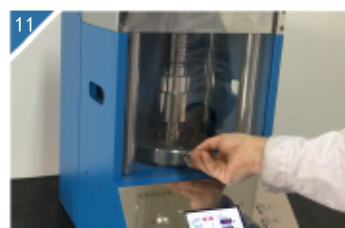
10 压片机自动泄压后，取出模具。



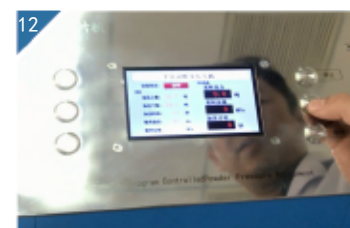
3 进入“参数设置”界面。



4 按“+”键，增加数值。



11 将模具组装好，再装入压片机中进行退模。



12 按“脱模”键。



5 按“-”键，减少数值。。



6 按“设置”键设置下一项。



13 压片机开始加压，当油缸到限位或压力到10吨，设备会自动泄压。



14 样品已经顶出需要按“停止”键停止加压。



7 连续按“设置”，返回操作界面。



8 按“制样”键。



15 取出模具。



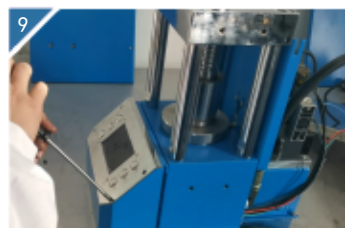
16 取出样品。



1 拆下压片机侧挡板。



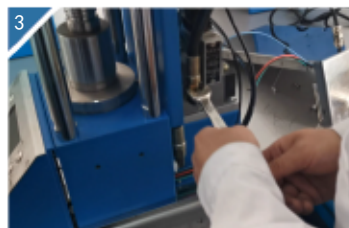
2 拆下压片机后盖。



9 取下面板的固定螺丝。



10 拔下电路板上的排线。



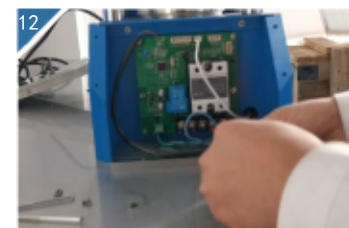
3 松开进油油管。



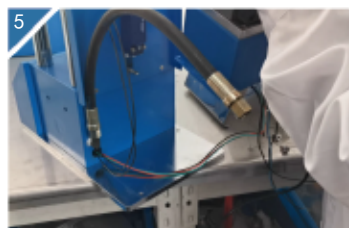
4 将泵和电磁阀的电源线卸下。



11 卸下前挡板。



12 更换电路板。



5 更换液压泵。



6 紧上液压泵的固定螺丝。



13 装上前挡板。



14 插上电路板排线。



7 紧上进油油管。



8 接上泵和电磁阀的电源线。



15 装上前面板。



16 装上侧挡板。



国内唯一的全自动台式压片机，程序加压，操作方便等优点，适合高端实验室。



简化装料/退模的操作过程。缩短操作时间，提高工作效率



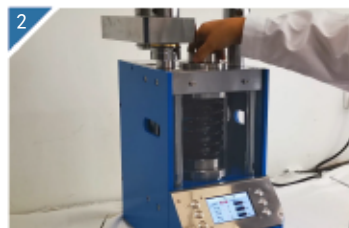
液晶屏显示，操作更直观，显示更清除。方便用户操作。

仪器型号	PP-30X	PP-40X
压力范围	0-30吨	0-40吨
程序加压	缓加压-保压-自动泄压	缓加压-保压-自动泄压
保压时间	0-999.59秒	0-999.59秒
操作方式	液晶显示	液晶显示
模具尺寸	内置Φ40mm 硼酸模具	内置Φ40mm 硼酸模具
外形尺寸	250×390×460mm	280×460×550mm
仪器重量	110kg	150kg

仪器型号	PP-60X
压力范围	0-60吨
程序加压	缓加压-保压-自动泄压
保压时间	0-999.59秒
操作方式	液晶显示
模具尺寸	内置Φ40mm 硼酸模具
外形尺寸	300×520×580mm
仪器重量	180kg



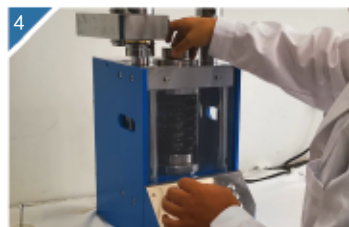
1 打开上悬臂。



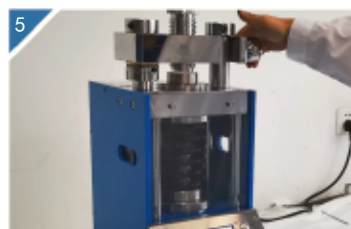
2 取下上压杆。



3 将样品装入内置模具中。



4 放上上压杆。



5 关上悬臂。



6 紧上丝杠将模具压住。



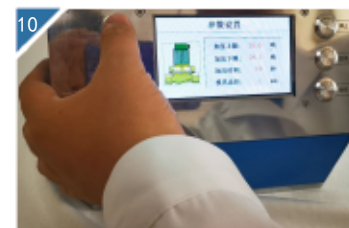
7 按“设置”按钮进入设置界面。



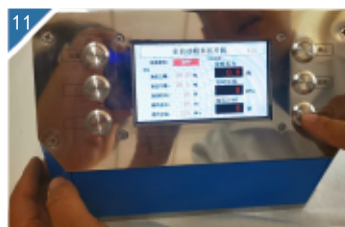
8 按“+”键，增加参数数值。



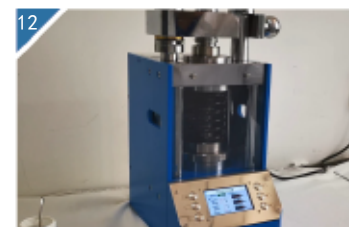
9 按“-”键，减少参数数值。



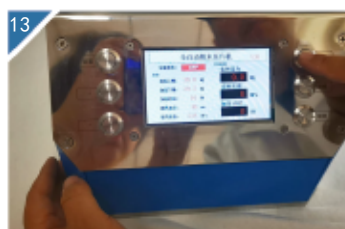
10 连按“设置”键，返回操作界面。



11 按“制样”键，开始加压。



12 设备按设定参数加压后自动泄压。



13 如紧急情况按“停止”键，终止操作。



14 打开上悬臂。



15 按“退模”键，将样品顶出来。



16 取出样品。



国内唯一全自动台式等静压机，程序加压，操作方便等优点，适合高端实验室。



简化进料/取样的操作过程。缩短操作时间，提高工作效率



液晶屏显示，操作更直观，显示更清除。方便用户操作。

仪器型号	PP-20J	PP-40J
压力范围	0-20吨	0-40吨
程序加压	缓加压-保压-自动泄压	缓加压-保压-自动泄压
保压时间	0-999.59秒	0-999.59秒
操作方式	液晶显示	液晶显示
腔体尺寸	Φ 30mm×150mm	Φ 40mm×150mm
外形尺寸	240×390×560mm	280×460×660mm
仪器重量	140kg	240kg

仪器型号	PP-60J	PP-100J
压力范围	0-60吨	0-100吨
程序加压	缓加压-保压-自动泄压	缓加压-保压-自动泄压
保压时间	0-999.59秒	0-999.59秒
操作方式	液晶显示	液晶显示
腔体尺寸	Φ 50mm×150mm	Φ 60mm×200mm
外形尺寸	300×500×680mm	330×580×720mm
仪器重量	300kg	420kg



1 将样品装入腔体。



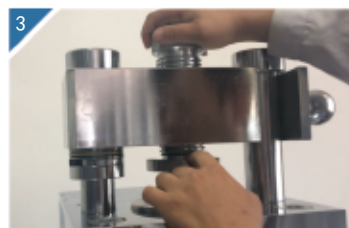
2 紧上上压杆的放气螺丝。



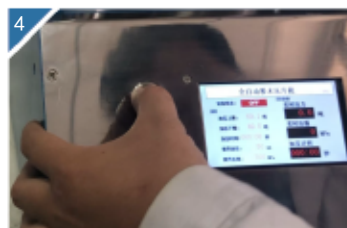
9 按“制样”键，设备开始加压。



10 设备按设定参数加压，保压一段时间后自动泄压。



3 摇上悬臂，并顶死丝杠。



4 按“设置”菜单，进入参数设定界面。



11 打开上悬臂。



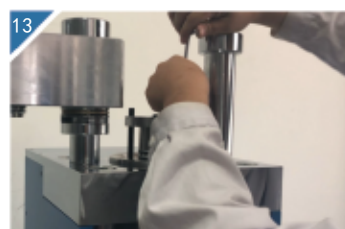
12 松开压杆上的放气螺丝。



5 按“+”键，增加设定数值。



6 按“-”键，减少设定数值。



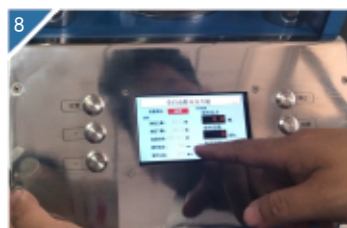
13 用压杆上的两个拆卸螺丝，把压杆取出。



14 拿下上压杆。



7 连按“设置”键，移动到下一项。



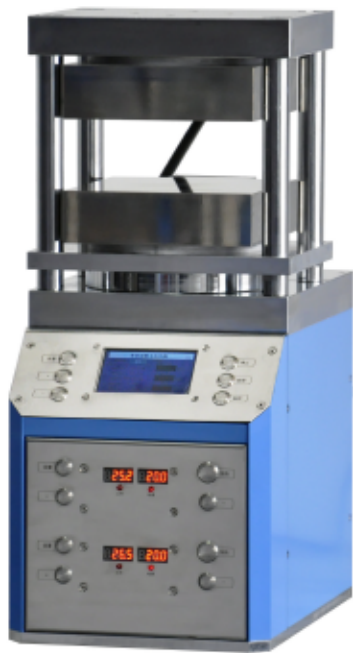
8 移动到最后一项，按“设置”键，返回操作界面。



15 取出橡胶模具。



16 取出样品。



国内唯一的全自动平板热压机，程序加压，操作方便等优点，适合高端实验室。



全自动平板热压机体积最小的设备，更适合实验室使用。



液晶屏显示，操作更直观，显示更清除。方便用户操作。

仪器型号	PP-600D	PP-600D
压力范围	0-25吨	0-25吨
程序加压	缓加压-保压-自动泄压	缓加压-保压-自动泄压
保压时间	0-999.59秒	0-999.59秒
加热温度	室温~300/500℃	室温~300/500℃
加热面积	180×180mm	200×200mm
外形尺寸	280×420×600mm	280×420×600mm
仪器重量	200kg	220kg

仪器型号	PP-600E	PP-600F
压力范围	0-25吨	0-30吨
程序加压	缓加压-保压-自动泄压	缓加压-保压-自动泄压
保压时间	0-999.59秒	0-999.59秒
加热温度	室温~300/500℃	室温~300/500℃
加热面积	300×300mm	400×400mm
外形尺寸	400×500×720mm	500×600×760mm
仪器重量	350kg	580kg

Set

设置界面



设置

在操作界面下，按下设置按钮进入设置界面再按下设置按钮，移动设置内容，移动到模具直径后，再按下设置按钮，返回操作界面。

+

在操作界面下，按下“+”键， 增加设置数字

-

在操作界面下，按下“-”键， 减少设置数字

加热

按下“加热”按键，给加热板通电开始加热。

Operation

水冷连接



快速降温

高温保护

当加热板温度风冷到300℃以下，我们可以通过水冷循环，将加热板快速冷却到室温。

快速降温

当加热板温度高于300℃以上，我们需要给隔热板通水，保护整机温度不上升。

高温保护



1 按“加热”键，给加热板通电。



2 按“设置”键，改别设置数值的位置。



3 按“+”键，增加设定温度数值。



4 按“-”键，减少设定温度数值。



5 加热板开始加热。



6 按“设置”键，进入设置界面。



7 按“+”键，增加设置数值。



8 按“-”键，减少设置数值。



9 将样品放到加热板中间。



10 按“制样”键，设备开始加压。



11 设备加到设定压力后停止加压。



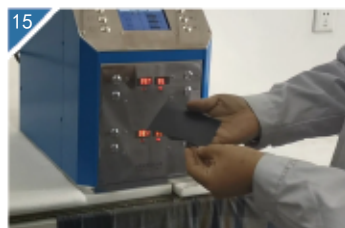
12 如紧急情况，按“停止”键，终止加压过程。



13 设备按设定时间保压



14 设备保压接受结束后，自动泄压。



15 取出压好的样品。



16 停止制样后，需要关闭加热板。



国内唯一的全自动等静压机，程序加压，操作方便等优点，适合高端实验室。



体积小，压强大，性价比高，适合各种实验室使用。



液晶屏显示，操作更直观，显示更清除。方便用户操作。

仪器型号	PCD-100J
压力范围	0-100吨
程序加压	缓加压-保压-自动泄压
保压时间	0-999.59秒
操作方式	液晶显示
腔体尺寸	Φ 60×200mm
外形尺寸	850×500×1100mm
仪器重量	550kg

仪器型号	PCD-150J
压力范围	0-150吨
程序加压	缓加压-保压-自动泄压
保压时间	0-999.59秒
操作方式	液晶显示
腔体尺寸	Φ 80×200mm
外形尺寸	950×550×1150mm
仪器重量	680kg

Set 设置界面



- 设置

在操作界面下，按下设置按钮进入设置界面再按下设置按钮，移动设置内容，移动到模具直径后，再按下设置按钮，返回操作界面。
- +

在操作界面下，按下“+”键， 增加设置数字
- 在操作界面下，按下“-”键， 减少设置数字

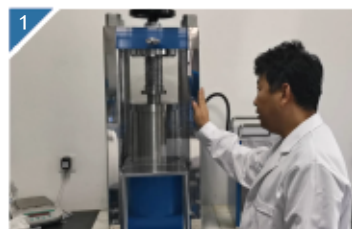
Operation 操作界面



- 停止

当设备运行过程中，按下“停止”键，设备将停止电机运转，并打开泄压阀，将压力释放。
- 加压

按下“加压”键，设备会启动，当压力达到设定压力，停止加压并记时保压，低于加压下限时候自己补压，定时结束自动泄压。



1 将样品放入等静压腔体中。



2 按“设置”键。



9 按“制样”键，开始加压。



10 设备加到设定压力，保压一段时间后自动泄压。



3 进入设置菜单。



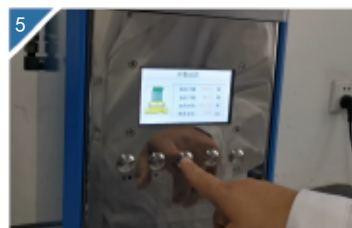
4 按“+”键，增加设置数值。



11 松开丝杠。



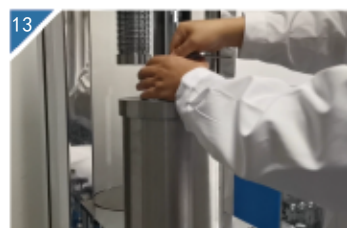
12 取出等静压腔体。



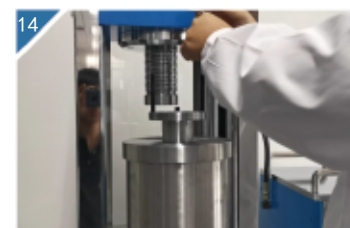
5 按“-”键，减少设置数值。



6 按“设置”键，进入下一项设置。



13 松开腔体上压杆的放气螺丝。



14 旋转脱模螺丝，将上压杆取出。



7 连按“设置”键，返回操作界面。



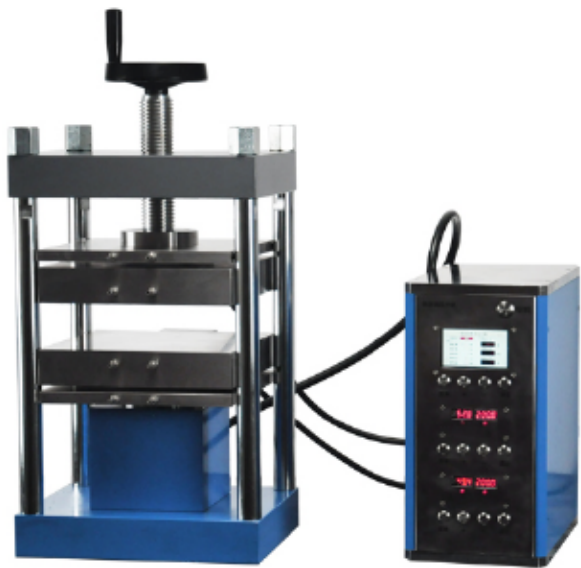
8 加压的时候，按“停止”键，可以终止加压。



15 取出橡胶模具。



16 取出样品。



国内唯一的全自动台式热压机，程序加压，操作方便等优点，适合高端实验室。



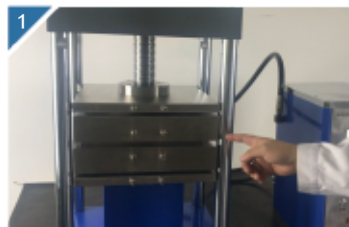
分体结构，液压泵维修及更换比较方便，适合比较大的设备。



液晶屏显示，操作更直观，显示更清除。方便用户操作。

仪器型号	PC-600E	PC-600F
压力范围	0-30吨	0-40吨
加压方式	手动加压	手动加压
保压方式	手动泄压	手挡泄压
压强换算	室温~300/500℃	室温~300/500℃
操作方式	300×300mm	400×400mm
外形尺寸	700×350×600mm	850×450×650mm
仪器重量	300kg	500kg

仪器型号	PCD-600E	PCD-600F
压力范围	0-30吨	0-40吨
程序加压	缓加压-保压-自动泄压	缓加压-保压-自动泄压
保压时间	0-999.59秒	0-999.59秒
压强换算	室温~300/500℃	室温~300/500℃
操作方式	300×300mm	400×400mm
外形尺寸	700×400×600mm	850×480×650mm-
仪器重量	350kg	560kg



1 将样品放入压片机中。



2 压紧丝杠。



9 按“+”键，增加设置数值。



10 按“-”键，减少设置数值。



3 按“菜单”键，选择设置温度的位置。



4 按“+”键，增加设定温度。



11 按“设置”键，进入下一项设置。



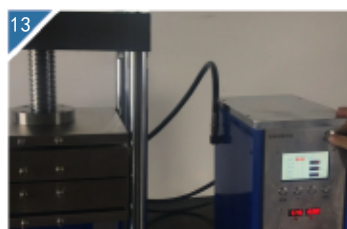
12 连按“设置”键，进入操作界面。



5 按“-”键，减少设定温度。



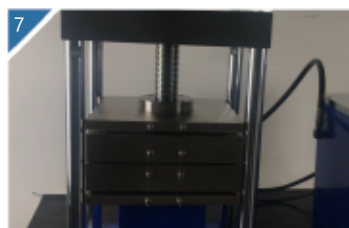
6 按“退出”键，退出设置。



13 按“制样”键，设备开始加压。



14 设备会按照程序，加压后保压一段时间，自动泄压。



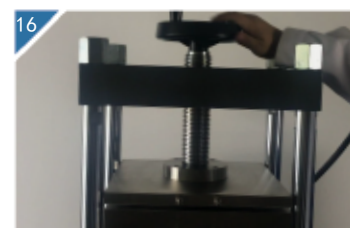
7 加热板开始加热。



8 按“设置”键，进入设置界面。



15 紧急情况可以按“停止”键，终止加压过程。



16 松开丝杠，取出样品。

压片机模具换算表									
Φ 2-9mm		Φ 2	Φ 3	Φ 4	Φ 5	Φ 6	Φ 7	Φ 8	Φ 9
	0. 1T	312	138	78	49	34	25	19	15
	0. 2T	624	277	156	99	69	51	39	30
	0. 3T	936	416	234	149	104	76	58	46
	0. 4T	1248	554	312	199	138	101	78	61
	0. 5T	1560	693	390	249	173	127	97	77
	0. 6T		832	468	299	208	152	117	92
	0. 7T		970	546	349	242	178	136	107
	0. 8T		1109	624	399	277	203	156	123
	0. 9T		1248	702	449	312	229	176	138
	1. 0T		1387	780	499	346	254	195	154
	1. 2T		1664	936	549	416	305	234	184
	1. 4T			1092	649	485	356	312	215
	1. 6T			1248	699	554	407	351	246
	1. 8T			1404	749	624	458	390	277
	2. 0T			1560	799	693	509	487	308
	2. 5T				898	866	636	585	385
	3. 0T				1015	1040	764	682	462
	3. 5T				1498	1213	891	780	539
	4. 0T					1387	1019	877	616
	4. 5T					1560	1146	975	693
	5. 0T						1273	1170	770
	6. 0T						1528	1365	924
	7. 0T							1580	1078
	8. 0T								1387
	9. 0T								1541

注：表格里面的数字对应的是模具承受的压强，单位是MPa。

800 正常范围 1000 超压使用 1500 破坏使用

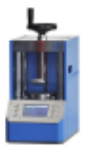
压片机模具换算表									
Φ 10-15mm		Φ 10	Φ 11	Φ 11.5	Φ 12	Φ 12.7	Φ 13	Φ 14	Φ 15
	1T	124	103	94	86	77	73	63	55
	2T	249	206	188	173	154	147	127	111
	3T	374	309	283	260	232	221	191	166
	4T	499	412	377	346	309	295	254	221
	5T	624	515	472	433	387	369	318	277
	6T	749	619	566	520	464	443	382	332
	7T	873	722	660	606	541	517	445	388
	8T	998	825	755	693	619	591	509	443
	9T	1123	928	849	780	696	664	573	499
	10T	1248	1031	944	866	774	738	636	554
	11T	1373	1134	1038	953	851	812	700	610
	12T	1503	1238	1132	1040	928	886	764	665
	13T		1341	1227	1127	1006	960	828	721
	14T		1444	1321	1213	1083	1034	891	776
	15T		1547	1416	1300	1161	1108	955	832
	16T			1510	1387	1238	1181	1019	887
	17T				1473	1315	1255	1082	943
	18T				1560	1393	1329	1146	998
	19T					1470	1403	1210	1054
	20T					1548	1477	1273	1109
	21T						1551	1337	1165
	22T							1401	1220
	23T							1465	1276
	24T							1528	1331
	28T								1553

压片机模具换算表									
Φ 16-25mm		Φ 16	Φ 17	Φ 18	Φ 19	Φ 20	Φ 21	Φ 22	Φ 25
	1T	48	43	38	34	31	28	25	20
	2T	97	86	77	69	62	56	51	39
	3T	146	129	115	103	93	84	77	59
	4T	195	172	154	138	124	113	103	79
	5T	243	216	192	172	156	141	129	99
	6T	292	259	231	207	187	169	154	119
	7T	341	302	269	242	218	198	180	139
	8T	390	345	308	276	249	226	206	159
	9T	438	388	346	311	280	254	232	179
	10T	487	432	385	345	312	283	257	199
	12T	585	518	462	415	374	339	309	239
	15T	731	648	578	518	468	424	386	299
	18T	877	777	693	622	561	509	464	359
	20T	975	863	770	691	624	566	515	399
	25T	1219	1079	963	864	780	707	644	499
	30T	1501	1295	1155	1037	936	849	773	599
	35T		1511	1348	1210	1092	990	902	699
	40T			1541	1383	1248	1132	1031	799
	45T				1556	1404	1273	1160	898
	50T					1560	1415	1289	998
	55T						1557	1418	1098
	60T							1547	1198
	65T								1298
	70T								1398
	75T								1502

注：表格里面的数字对应的是模具承受的压强，单位是MPa。

800 正常范围 1000 超压使用 1500 破坏使用

压片机模具换算表									
Φ 26-45mm		Φ 26	Φ 28	Φ 30	Φ 32	Φ 35	Φ 38	Φ 40	Φ 45
	2T	36	31	27	24	20	17	15	12
	4T	73	63	55	48	40	34	31	24
	6T	110	95	83	73	61	51	46	37
	8T	147	127	111	97	81	69	62	49
	10T	184	159	138	121	101	86	78	61
	15T	277	238	208	182	152	129	117	92
	20T	369	318	277	243	203	172	156	123
	30T	554	477	416	365	305	259	234	184
	40T	738	636	554	487	407	345	312	246
	50T	923	796	693	609	509	432	390	308
	60T	1108	955	832	731	611	518	468	369
	70T	1292	1114	971	853	713	605	546	431
	80T	1477	1273	1109	975	815	691	624	493
	90T		1433	1248	1097	917	778	702	554
	100T			1387	1219	1019	864	780	616
	110T				1341	1121	951	858	678
	120T				1463	1222	1037	936	739
	130T					1324	1123	1014	801
	140T					1426	1210	1092	863
	150T						1296	1170	924
	160T						1383	1248	986
	170T						1469	1326	1048
	180T							1404	1109
	190T							1482	1171
	200T								1340

压片机模具换算表									
Φ50-85mm		Φ50	Φ55	Φ60	Φ65	Φ70	Φ75	Φ80	Φ85
	5T	25	20	17	14	12	11	9	8
	10T	49	41	34	29	25	22	19	17
	15T	74	61	52	44	38	33	29	25
	20T	99	82	69	59	51	44	39	34
	25T	124	103	86	73	63	55	48	43
	30T	149	123	104	88	76	66	58	51
	35T	174	144	121	103	89	77	68	60
	40T	199	165	138	118	101	88	78	69
	45T	224	185	156	133	114	99	87	77
	50T	249	206	173	147	127	111	97	86
	60T	299	247	208	177	152	132	117	103
	70T	349	288	242	206	178	155	136	121
	80t	399	330	277	236	203	177	156	138
	90T	449	371	312	265	229	199	175	155
	100T	499	412	346	295	254	221	195	172
	150T	749	619	520	443	382	332	292	259
	200T	998	825	693	591	509	443	390	345
	250T	1248	1031	866	738	636	554	487	432
	300T			1040	886	764	665	585	518
	350T				1034	891	776	682	604
	400T					1019	887	780	691
	450T						998	877	777
	500T						1109	975	863
	550T							1072	950
	600T								1036

注：表格里面的数字对应的是模具承受的压强，单位是MPa。

500 正常范围 800 超压使用 1000 破坏使用

压片机模具换算表									
Φ90-160mm		Φ90	Φ100	Φ110	Φ120	Φ130	Φ140	Φ150	Φ160
	20T	30	25	20	17	14	12	11	9
	40T	61	49	41	34	29	25	22	19
	60T	92	74	61	52	44	38	33	29
	80T	123	99	82	69	59	51	44	39
	100T	154	124	103	86	73	63	55	48
	150T	231	187	154	130	110	95	83	73
	200T	308	249	206	173	147	127	111	97
	300T	462	374	309	260	221	191	166	146
	400T	616	499	412	346	295	254	221	195
	500T	770	624	515	433	369	318	277	243
	600T	924	749	619	520	443	382	332	292
	700T		873	722	606	517	445	388	341
	800T		998	825	693	591	509	443	390
	900T			928	780	664	573	499	438
	1000T				866	738	636	554	487
	1100T				955	812	700	610	536
	1200T					886	764	665	585
	1300T					960	828	721	634
	1400T						891	776	682
	1500T						955	832	731
	1600T							887	780
	1700T							943	829
	1800T								877
	1900T								926
	2000T								