



此款压片机可以和钙铁分析仪、傅立叶红外光谱仪（IR）、X 射线荧光光谱仪（XRF）等分析测试仪器配套制样使用；现已广泛应用于科研、教学、检测、催化、制药、化工以及新材料研发等各个领域；此外，通过特定的压片模具可将溴化钾（KBr）、氯化钠（NaCl）、硼酸（H₃B₃O₃）等各种粉末材料压制成型，并制作出各种各样的试片、柱体、异型体或其他形状进行实验；同时，油压机也适用于其他需要相应压力的工作场所，作为压力机使用，测试各种物体的耐压程度等等，应用非常广泛，可替代同类进口产品。

压片机注意事项：

- 1、运途中为了避免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。避免丝杠螺纹变形；
- 3、定期在丝杠处加润滑油。避免丝杠生锈影响使用；

- 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。

技术参数：

型号	JYP-2
压力范围	0-2T (0-25MPa)
活塞直径	32mm(d)
整体结构	设备无密封链接，减少漏油点
压力表	压力、压强双刻度显示
活塞行程	30mm (T)
压力稳定性	≤1MPa/10min
工作台直径	Φ50mm (D)
立柱数量	2 根立柱
立柱间距	85×120mm (M×N)
外形尺寸	210×150×350mm

设备重量	12Kg
------	------