

手动压力机 YLJ-10T(分体式)

技术规格书



YLJ-10T 是桌面式经济型手动压力机，广泛用于新材料，超导，粉末陶瓷，新型电源，建材等领域，该设备可与红外光谱（IR）、X 射线荧光光谱仪（XRF）等分析仪器配套使用，利用特定的模具可压制各种形状的样品，如柱状及异形体、组合体等。该设备应用广泛、使用简单、方便可靠。

技术参数：

名称型号	手动压力机 YLJ-10T(分体式)																															
产品特点	<ul style="list-style-type: none"> • 压力稳定：采用特殊油路设计和加工工艺使压力长时间保持稳定。 • 操作简便：由于加装进排气系统，简化操作，使用方便。 • 减少污染：加强各类形式的密封，防止油液外漏，使环境清洁，减少污染。 • 分体结构：方便拆卸，便于后期维修更换。 																															
基本参数	<ul style="list-style-type: none"> • 额定工作压力:10T • 油缸直径：φ 50mm • 油缸行程：50mm • 工作空间：120Lx120Wx110Hmm • 防护罩：压机上安装有有机玻璃防护罩 																															
油缸压力换算	<table border="1"> <tr> <td>压力表示值(MPa)</td> <td>4</td> <td>7</td> <td>12</td> <td>16</td> <td>19</td> <td>23</td> <td>26</td> <td>30</td> <td>34</td> <td>37</td> </tr> <tr> <td>油缸实际压力(T)</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>7</td> <td>8</td> <td>9</td> <td>10</td> </tr> </table>										压力表示值(MPa)	4	7	12	16	19	23	26	30	34	37	油缸实际压力(T)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
压力表示值(MPa)	4	7	12	16	19	23	26	30	34	37																						
油缸实际压力(T)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10																						

<p>外形尺寸</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 320Lx460Wx330Hmm 
<p>可选模具规格</p>	<p>本压机适用于 $\phi 1/4''$、$\phi 1/2''$、$\phi 3/4''$ 英寸等通用模具</p>
<p>质量认证</p>	<p>CE 认证 </p>
<p>净重</p>	<p>约 25KG</p>
<p>质保</p>	<p>1 年质保期，终身维护</p>
<p>使用注意事项</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 定期在各滑动部分和运动部分加少量润滑油（46# 液压油）。 • 机器在较长时间没有使用时，使用前须拧开泄压阀，摇动摇杆数次使系统充满油后再进行工作，使压力加到额定数值。 • 当压力升到需要压力时，由于单向阀关闭时的滞后影响使压力表会略掉压，这不是机器的故障，可以用摇杆补一点压力油达到额到数值以保持压力的恒定。 • 如机器长期不使用，请将压力机打到 2-3Mpa，并拧紧泄压阀以及放气阀螺钉。 • 保持整个机器的清洁、定期清理。防止粉尘，最好将机器放在一个无粉尘的环境中工作。 • 在材料粒度太细时，模具的中间挤压杆与材料挤压壁之间的间隙在 0.005mm 时会有一些细小的物料掉落到该间隙中，这样会造成模具的损坏。因此，建议在压料之前，一定要将粉料过筛（200 目和 800 目的筛），去掉小颗粒和大颗粒（仅取 200-800 目之间的粉料），由于粉料过细或模具清洗不净而造成的模具损坏，本公司不承担相应的责任 • 如在刚性物体上加压，压力达到所需压力时，表压会略有下降 1.5 分度格以下，这是由于单向阀关闭滞后所引起的，不是设备故障，可以在此基础上略加一下压就可以解决。 • 泄压阀泄压时需完全松开，等待 5S 后在将其锁紧，否则会出现加压时回压。