

zp-5冲/ZP-7冲/ZP-9冲全封闭式旋转压片机

产品名称	zp-5冲/ZP-7冲/ZP-9冲全封闭式旋转压片机
公司名称	泰州金诚制药机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:金诚 型号:ZP-5 适用范围:制药、食品、化工
公司地址	江苏省泰州市高港区田河育才东路2号
联系电话	86-052386923998/86935718 13625173711

产品详情

安装、开机前、维修前、必须仔细阅读本说明书，说明书内不推荐的行为均可能引起机器的异常或人生安全。

一、用途说明和适用范围

- 1、本机是根据生产用自动旋转、连续压片的压片机微型化的机器，它主要用于制窑、化工、食品、电子等工业部门工艺研究，确认颗装原料能否压制成片剂的重要设备。
- 2、本机适用于能压制成片剂（本机压力范围内）的。而且含粉量（100目能上）不超过10%的颗粒状原料的压制。
- 3、本机适用于压制4~12毫米的原形、异形和刻字片剂。
- 4、本机不适用于半固体、潮湿颗粒、低熔点易吸潮原料和无颗粒的粉末压片。

二、主要技术参数

序号	规格型号	zp11a	zp9a	zp7a
1	冲模数 (dies)	11	9	7
2	最大压力(kw)	40	40	40
3	最大直径 (mm)	13	13	13
4	最大冲深度 (mm)	15	15	15
5	最大中厚度 (mm)	6	6	6
6	最大生产能力 (pc/k)	21000	17000	13400
7	转盘转速 (r/mim)	32	32	32

8	电机功率(kw)电压 (v)	1.5kw、 220v	1.5kw、 220v	1.5kw、 220v
9	外形尺寸：长x宽x高 (mm)	610x450x110	610x450x110	610x450x110
10	重量 (kg)	150	150	150

三、工作原理和主要结构

- a) 转台结构：转台是本机工作的主要执行件。有上、下轴承组件、主轴、转台等主要另件构成。转台的圆周上均匀分布所需冲模孔，转台与主轴间由平键传递扭矩。主轴支承在轴承上，由蜗轮副传动，花键连接，转动主轴，使转台旋转工作。
- b) 导轨机构：导轨有上导轨和下导轨组成的圆柱凸轮，是上、下冲杆运动的轨迹。上导轨由上冲上行轨、上冲下行轨、上冲上平行轨、上冲下平行轨、压下路轨等多块导轨组成。它们分别安装在下导轨座上。
- c) 充填调节装置：充填调节用于调节片剂重量。充填调节机构装置在主体的内部，在主体的平面上可观察到月形的充填轨，它由螺旋的作用而上升或下降来控制充填量，转动圆盘调节时，顺时针充填量减少，反之加大。
- d) 片厚（压力）调节装置：通过调节下压轮上下调节片厚（压力）。下压轮装在主体的槽内，它套在偏心轴上，外端连接在手轮上，当外部手轮调节时，偏心轴带动压轮上升或下降，即调节片厚（压力），以控制片剂的厚度和硬度，上压轮上下调节也可作为调节装置，但在一般情况下不调。
- e) 加料装置：该装置由加料斗、调节螺钉、加料等组成。加料器为月形式加料器，它安装在转台上。加料器与转台工作面间隙及料斗得高度根据颗粒的流动性进行调节。
- f) 传动装置：该机的传动部分是由电动机、同步带轮及蜗轮减速箱、试车手轮等组成。电动机安装在底板的电机座上，电机启动后，通过一对皮带将动力传递到减速蜗轮副上。电动转速是通过交流变频无级调速来调节的。打开两侧或后门，可直接观察并接触带这些另件。
- g) 罩壳部分：该机外壳为全封闭，符合gmp要求。上半部分有四扇视窗围城，便于清扫和维修。下半部分有不锈钢门封闭，在一般情况下是锁紧关闭的，只有在维修和安装冲模时才打开此门。机器的正面安装一操作台。压片室与机器传动部分由不锈钢围罩隔开，保证压片室清洁及保护传动另件免受粉末污染、腐蚀。

四、安装调整和使用

1、 冲模的安装与调整

(1)、冲模安装前准备工作：拆下料斗、加料器。打开右门，转动手轮清洁转台工作面、模孔和所需安装的冲模。旋转压力调节手轮，将压力调到最小。拆下下冲装卸轨。

(2)、中冲的安装:将转台上中模紧固螺钉旋台外圆1毫米左右，注意与出片口等不要相碰，勿使中模装入时与螺钉的头部相碰为宜。中模安装较紧，放置时要平稳，将打棒穿入上冲孔，然后轻轻打入。中模进入模孔后，其平面不高出转台平面为合格，然后将螺钉固紧。

(3)、上冲的安装：首先将嵌舌翻上，然后将上冲杆插入孔内，用大拇指和食指旋转冲杆，检验头部进入中模上下滑动的灵活性，无卡阻现象为合格。再转动手轮至冲杆颈部接触平行轨。上冲杆全部装毕，

将嵌舌复位。

(4)、下冲的安装：按上冲安装的方法安装，装毕将下冲装卸轨装上。

(5)、试运行：全套磨具装毕，转动手轮，使转台旋转2周，观察上下冲杆进入中模孔及在导轨上运行情况。无卡阻和碰撞想象为合格。要注意到最高点（即出片处），应高出转台工作面0.1~0.3毫米。关闭所有门、开动电动机，空转2分钟，待运转平稳后方可使用。

2、加料器的安装与调整：将加料器装在加料器支承架上，然后将滚花螺钉拧上，再调整调节螺钉，使加料器底面与转台工作面之间间隙为0.05~0.1毫米，拧紧滚花螺钉。在调整刮粉板高低，使底平面与转台工作面平齐。将螺钉拧紧。

3、充填量的调节：充填调节由安装在机器前面右边的调节手轮控制，手轮边上有指示标志。当手轮按顺时针方向旋转时，充填量减少，反之增加。调节时应注意加料器中有足够的颗粒，同时调节压力使片子有足够的硬度，以便称量。

4、片剂厚度（压力）调节：片剂厚度（压力）调节是由安装在机器前面左边的调节手轮控制，手轮边上有指示标志。当手轮按逆时针方向旋转时，片剂厚度降低（压力增大），反之片剂厚度增加（压力减小）。当充填量调定后，检查片剂的厚度以及硬度，再作适当的微调，直至合格。

5、输粉量的调整：当充填量调妥后，调整颗粒的流量。首先松开斗架侧面的螺钉，再旋转斗架上调整螺钉，调节料斗口与转台工作面的距离，其距离一般观察加料口内颗粒的积贮量勿外溢为合格。调整后，将螺钉旋紧。

6、速度的选择：调节速度方法比较简单，只要旋转调节旋扭，顺时针为转速增加，反之速度减低。关键是速度选择，对机器使用寿命、片重、片剂的质量有直接的影响。由于颗粒的性质、粘度、含水量、颗粒的粒径分布以及片径大小，压力不同，故不能作统一规定，只能根据实况的技术人员经验来确定。但一般情况，若压制矿物、植物纤维含量大、大片径、粘性差得物料，宜采用低使压片。最高速度一般不超过25转/分。反之，如果压制粘性、流动性好、小片径、易成型的颗粒，可以选择较高速度。最佳的速度可通过试压、调整得到。建议持续压片时的转速不超过最高额定转速的80%。

五、电器操作方法

1、控制台操作面板：

2、操作步骤：打开电箱门，合上电源开关，操作面板上指示灯亮，按下“run”键，慢慢旋转变频旋钮，速度就会慢慢加上去，如需紧急停车，按一下“stop”键，压片机就会立即停止运行。在压片结束后，打开电箱门，切断电源。

六、常见故障与排除方法

1、上下压轮轴相窜动：压轮轴断油磨损，磨损轻微，修复后加油。磨损严重，立即更换。

2、上导轨磨损：

(1) 断油产生干磨，导致导轨面轻度损坏，应及时修复，损坏严重应调换。

(2) 釉质不好导轨与冲杆间的润滑只能选择机油润滑，可选用30#齿轮油或空压机油，开机前用刷子涂一次。

(3) 粉尘太多，产生吊冲导致上导轨磨损，则应改变制粒工艺，保证颗粒含粉量（100目以上）不超过10%。

3、片重差异超标：

(1) 加料器磨损或安装不对。加料器磨损请调换。若安装不当，及时调整。

(2) 冲模问题，检查上下冲杆总长，如超出公差范围，则停止使用。

七、机器的润滑

1、本机的一般机件润滑，在个装置的外表有油嘴，可按油杯的类分别注入润滑脂和机械油，每次开车前应加一次。中途可按轴承温升和运转情况添加。

2、蜗轮箱内加机油，一般夏季选用n46、冬季选用n32。油量以蜗杆浸入一个齿面高为宜，可通过视窗观察油面的高低。使用半年左右，更换新油。

3、上轨道盘的润滑，每次使用前，用刷子刷点机械润滑油。

4、冲杆和导轨用n32机械油润滑，不宜过多，以防止油污渗入颗粒中而引起污染。

八、机器的保养

1、定期检查机件，每月进行1-2次，检查项目为蜗轮、蜗杆、轴承、压轮、曲轴、上下导轨等各活动部分是否转动灵活和磨损情况，发现缺陷应及时修复使用（如不能修复要更换）。

2、一次使用完毕或停工时，应取出剩余粉剂，刷清机器各部分的粉子。如停用时间较长，必须将冲模全部拆下，并将机器全部揩擦清洁，机件的光面涂上防锈油，用布蓬罩好。

3、冲模的保养应放置在专用箱内，使冲模全部浸入油中，并保持清洁，勿使生锈和碰伤，最好能定制专用箱以每种规格装一箱，可避免使用时造成装错及有助于掌握损缺情况。

4、使用场所应经常打扫清洁，尤其对医药和食用的片剂制造更不宜有灰砂、飞尘存在。

5、电气元件要注意维护，定期检查，保持良好运行状态。冷却风机应定期用压缩空气清除积尘。

6、电气元件应注意工作环境条件（温度、湿度），在良好的环境下，将延长部件的使用寿命。

7、电气元件的维修，应由专业技术人员执行，特别是变频器更应小心从事，一般情况下应送专业厂家维修。

8、对机器电器部分作绝缘测试前，必须将变频器主回路控制线全部拆去，以免绝缘试验损坏变频器。对变频器单独作绝缘测试方法见变频器操作手册

。

本产品的品牌是金诚，型号是ZP-5，适用范围是制药、食品、化工，产品别名是压片机，重量是260kg