

压片机下冲的冲头部位(其工作位置朝上)由中模孔下端伸入中模孔中，封住中模孔底，利用加料器向中模孔中填充药物，上冲的冲头部位(其工作位置朝下)自中模孔上端落入中模孔，并下行一定行程，将药粉压制成片，上冲提升出孔。下冲上升将药片顶出中模孔，完成一次压片过程，下冲降到原位，准备下一次填充。

技术参数：

参 数	TDP-1.5L	TDP-1.5T	TDP-5T	TDP-6T
冲头直径(mm)	12	18	25	
冲头高度(kn)	15	50	60	
冲头长度(mm)	11	16	18	
冲头重量(mm)	6	6	6	
冲头速度(pc/h)	4000-5000	4500-5000	3000-4000	
冲头功率(KW)	0.37	0.55	0.75	1.5
冲头转速(r/min)	1400	1400	1400	
冲头长度(mm)	530*360*590	580*450*625	650**500*700	750*390*695
冲头重量(kg)	45	95	125	165

注：以上型号不同、机器的压力和片剂的直径也不同、购买前请咨询晨雕在线客服。

冲模安装步骤图：

安装、调试和拆卸

1 安装前准备工作

1、压片机安装在牢固的木制工作台上（也可安装在水泥台上）用三付M12地脚螺钉固定。工作台面至地面的高度约600毫米左右（以手摇，操作方便为度）。为了拆卸修理方便，在木制工作台上对应下冲芯杆的位置片还应有一个直径约35毫米的孔。

2、接通电机电源前先将电动机接好地线，以保安全。卸下三角皮带，接通电机电源，开动电机观察电机旋转方向是否正确（电机轴的旋转方向应与防护罩或手轮上的箭头方向相反）若旋转方向不对，则另行接线然后再把三角皮带装好。

3、机器模具安装所用工具有大力钳，工具扳手，内六角板手

2 冲模的安装

1) 上模安装

旋松下冲固定螺钉、转动手轮使下冲芯杆升到最高位置，把下冲杆插入下冲芯杆的孔中（注意使下冲杆的缺口斜面对准下冲紧固螺钉，并要插到底）最后旋紧下冲固定螺钉。

2) 中模安装

旋松中模固定螺钉，把中模拿平放入中模台板的孔中，同时使下冲进入中模的孔中、按到底然后旋紧中

模固定螺钉。放中模时须注意把中模拿平，以免歪斜放入时卡住，损坏孔壁。

3) 下模安装

旋松上冲紧固螺母，把上冲芯杆插入上冲芯杆的孔，要插到底，用扳手卡住上冲芯杆下部的六方、旋紧上冲紧固螺母。

冲模安装完毕后，用手转动手轮、使上冲缓慢下降进入中模孔中，观察有无碰撞或磨擦现象，若发生碰撞或磨擦，则松开中模台板固定螺钉（两只），调整中模台板固定的位置，使上冲进入

中模孔中，再旋紧中模台板固定螺钉，如此调整直到上冲头进入中模时无碰撞或磨擦方为安装合格。

3 安装顺序

冲模、下料斗安装顺序：下模—中模—台板—上模—下料斗

4 调试

1) 出片的调整

转动手轮使下冲升到最高位置，观察下冲口面是否与中模平面相齐（或高或低都将影响出片）若不齐则旋松蝶形螺丝，松开齿轮压板转动上调节齿轮，使下冲口面与中模平面相齐，然后仍将压板按上，旋紧蝶形螺丝。

至此，用手摇动手轮，空车运转十余转，若机器运转正常，则可加料试压，进行下一步调整。

2) 充填深度的调整（即药片重量的调整）

旋松蝶形螺丝，松开齿轮压板。转动下调节齿轮向左转使下冲芯杆上升，则充填深度减少（药片重量减轻）。调好后仍将轮齿压板按上，旋紧蝶形螺丝。

3) 压力的调整（即药片硬度的调整）

旋松连杆锁紧螺母、转动上冲芯杆，向左转使上冲芯杆向下移动，则压力加大，压出的药片硬度增加；反之，向右转则压力减少，药片硬度降低，调好后用扳手卡住上冲芯杆下部的六方，仍将连杆锁紧螺母锁紧。

至此，冲模的调整基本完成，再启动电机试压十余片，检查片重，硬度和表面光洁度等质量如合格，即可投料生产。在生产过程中、仍须随时检查药片质量，及时调整。