

## 5冲旋转式压片机玛咖压片机 马卡压片机晨雕机械

产品名称	5冲旋转式压片机玛咖压片机 马卡压片机晨雕机械
公司名称	广州城雕机械设备有限公司
价格	22500.00/台
规格参数	
公司地址	广州市白云区嘉禾尹边一街79号
联系电话	020-29851412 13128646661

## 产品详情

### 【主要特点】

- 1、生产各种圆片和异型片。
- 2、装有透明玻璃的门窗，能清楚观察压片的状态，可防止污染。侧面板能全部打开，易于内部清理和保养。与药品接触的零部件均为不锈钢材料精密机加工制作而成，能保持表面光泽与防止交叉污染，符合GMP要求。支撑架为铝合金材料，上、下可以独立拆开，便于运输。
- 3、所有控制器和操作件均布局合理。
- 4 采用变频调速装置进行电气调速，操作方便，转动平稳，安全准确。
- 5 实行机电一体化。

【功能介绍】 压片机可将含粉量(100目以上)不超过10%的颗粒状原料的压制4~20毫米的片剂。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粉末压片。【工作原理】

压片机压片工艺流程包括过量填充、定量、预压、主压成型，出片等工序。本机上层的模孔中装入上冲杆，中层装中模，下层模孔中装下冲杆。由传动部件带来的动力使转台旋转，在转台旋转的同时，上下冲杆沿着固定的轨道作有规律的上下运动，从而完成压片过程。本机可连续加料、连续出片。

### 技术参数

型 号	ZP-5B	ZP-7B	ZP-9B
冲模数 (付)	5	7	9
压片直径 (毫米)	20 (异18)	20 (异18)	20 (异18)
压片压力	60	60	60
填充深度 (毫米)	15	15	15

片剂厚度(毫米)	6	6	6
转盘转速(转/分)	50	50	50
生产能力(片/时)	9000	12500	16000
电机功率(千瓦)	2.2	2.2	2.2
外形尺寸(毫米)	470*640*1020	470*640*1020	470*640*1020
电压(伏)	220/380	220/380	220/380
主机重量(公斤)	280	280	280

操作前物料的准备：

原料的处理 添加辅料 混合 制颗粒 干燥 整粒 压片

机器操作：

打开电箱门，合上电源开关，操作面板上指示灯亮，按下启动键，指示灯慢慢升高，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。

操作技巧

1 压片机在使用前必须将全部油杯、油孔和摩擦面加上润滑油，并空车运转使各摩擦面布满油膜，延长机器使用寿命。

2 每班前和每次调班后都须空机试压，无问题后再开电动压片，这样可延长模具的使用寿命。3 片型（模具）的选择：压片机模具的上、下冲的工作端面形成片剂的表面形状，中模孔径即为药片的直径。正确地选择片型是压片冲模成功的第一步。例如咀嚼片对硬度要求较高，且能方便咀嚼，大多选用斜边型的平片；需要薄膜包衣的可选择浅凹形的。中药片因其原料中无粘合剂及润滑剂，要求压片时压力要大，片型以浅凹的为好。含糖量大的片剂，片型设计以浅凹或平面为佳。

4 更换模具时，如果中模不下去，可用与上模同等大小的棒棍轻轻将中模敲打下去。

5 在压片过程中须经常检查药片质量（片重、硬度、表面光洁度等），及时调整。

6 若压制矿物、植物纤维含量大、大片径、粘性差的物料，宜采用低速压片。速度一般不超过30转/分。反之，如果压制粘性、流动性好、小片径、易成的颗粒，可以选择较高速度。7 模具保存方法：清洗干净后，涂上一层食品级润滑油（机油，食用油都可以），放入专门的保护盒内或冲模储存盒中，置于架上，应标明规格尺寸，放在架上保存。8 压片室操作或不操作时，用有机玻璃封闭，防止污染。

9 每天使用完毕后应将剩余粉粒取出，擦清机器各部。若停用时间较长，则须拆下冲模，将机器各磨擦面。工作面擦净，涂以防锈油，罩上防尘衣；冲模应擦净后浸入油中保存。

注意事项

1 初次使用前应对照机器实物仔细阅读说明书，然后再使用。2 操作时不得将手或其它工具接触压片室。

3 物料中不得含有金属或固体物质，以免损坏模具。

4 更换模具时，应关闭电源。

5 当机器声音不正常时，应关闭电源再进行检查。

6 机器长时间不操作时，应将模具卸下来，进行单独保存。

7 压片前的配料制粒工艺对压片有很大的影响。如药料和滑料、填料、粘结剂等辅料的配方制粒的情况（粉子的状况、颗粒松紧、粉粒的比例、含水量等），都直接影响药片量。并往往由于配料制粒不当而不能成片，甚至损坏机器。因此，本机器不能用于将半固体的或潮湿的或无颗粒极细粉子的压片。在使用中若发现压力已调得相当大仍压不成片或虽压成片但出现过于疏松、起层、碎片、麻点、掉粉等现象。就应从配料等方面找出原因、加以解决。切不可一味调整加大压力，以至损坏机器。此外，有些药料压出的药片硬度虽然不大，但具有一定的韧性，其搞摔搞域性并不差（通常以从1-1.2米高度掉在地面不碎即可），因此应以满足运输保管的要求为度不要单从硬度着眼，以免压片压力过大，损坏机器。

## 维护保养

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。

2 一次使用完毕或停工时，应取出剩余粉剂，刷清机器各部件的残留粉子。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，使冲模全部侵入油中，并要保持清洁，勿使生锈和碰伤，能定制专用箱以每一种规格装一箱，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沙、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，以免绝缘实验损坏变频器。对变频器单独作绝缘测试方法见变频器操作手册。