

全自动干粉压片机价格

产品名称	全自动干粉压片机价格
公司名称	广州晨雕机械设备有限公司
价格	21500.00/台
规格参数	品牌:城雕 型号:ZP-5/7/9B 产地:广州
公司地址	广州市白云区鹤龙街尹边村一街80号
联系电话	13265110775 13265110775

产品详情

全自动干粉压片机价格

温馨提示：压片大小，不同片剂形状，需要更换模具。

干粉压片机操作技巧: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。中模可使用合金钢或硬合金。深凹型的片型冲模容易损坏，尽量少采用。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。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。

干粉压片机注意事项：

1、机器设备上的防护罩、安全盖等的装置不要拆除，使用时应装妥。2、冲模需经严格探伤试验和外形检查，要无裂、变形、缺边、硬度适宜和尺寸的准确，如不合格的切勿使用，以免机器遭受严重损坏。3、颗粒粉子不宜超过100目，因它会使上冲飞粉多，下冲漏料多，影响机件容易磨损、粘冲和原料损耗。

4、不干燥的原料不要使用，因它会使粉子粘在冲头面上。5、运转中如有跳片或停滞不下，切不可用手去取，以免造成伤手事故。6、开车应先开动电动机，待运转正常后，再开动离合器。7、使用中如发现机器震动异常或发生不正常怪声，应立即停车检查。8、使用中压力不要过大，一般以电动机的负荷来测定，用380伏电动机在压片时的重载电流不超过4安倍为正常。9、片重差异增加：在加片过程中，重量差异不能超过出药典所规定的限度，方为合格，但在压过程中，常发现片重差异增加，原因处理简介如下：

(1)冲头长短不齐：易造成片重差异增加，故使用前用卡尺将每个冲头检查合格后再用。如出现个别片量轻，可因下冲运动失灵，致使颗粒的充填量较其他为少，应检查出个别下冲清除障碍。

(2)加料斗或加粒器堵塞：在压片时，如所用颗粒细小，且有粘性或具有湿性及颗粒中偶有棉纱头、药片等异物混入，流动不畅，使加入模孔的颗粒减少、影响片重，若遇片重突然减轻时，应停车检查。(3)颗粒引起片重变化：颗粒过湿，细粉过多，颗粒粗细相差过大，以及颗粒中润滑剂不足，亦均能引起片重差异的变化，应提高颗粒质量。(4)产生片重变化的原因，总的情况系由于压片机故障或工作上疏忽所造成，故在压片过程中，应该做好机件保养工作，详细检查机件有无损害，并以隔一定时间(10---20分钟，称片重一次，片重是否合于规定。

干粉压片机实拍图片：