

# 小型制药压片机 5-7-9冲旋转式压片机厂家

产品名称	小型制药压片机 5-7-9冲旋转式压片机厂家
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 规格:4~20mm
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

小型制药压片机 5-7-9冲旋转式压片机厂家

### 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。

机器主要构造1 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、转台等主要零件构成。主轴支撑在轴承上，由蜗轮副传动，花键连接，传动主轴，使转台旋转工作。2 轨道机构：轨道有上轨道和下轨道组成的圆柱凸轮和平面凸轮，是上、下冲杆运动的轨迹。上轨道由上冲上行轨、上冲下行轨、上冲上平行轨、上冲下平行轨、压下路轨等多块轨道组成。它们分别紧固在上轨道盘上。下轨道由下冲上行轨、下冲下行轨和充填轨组成。它们分别安装在下轨道座上。3 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。4 片厚(压力)调节装置：通过调节下压轮上下，来调节片厚(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和下降，即调节片厚(压力)，借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。5 加料装置；该装置由加料斗、调节螺钉、加料器等部分组成。加料器为月形栅式加料器，它安装在转台上。加料器与转台工作面间隙及料斗的高度根据颗粒的流动性进行调节。6 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。电动机安装在底版的电机座上，电机启动后，通过一对同步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零件。7 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零件免受粉末污染、腐蚀。

## 操作

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。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。

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，其搞摔搞城性并不差（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。

旋转式压片机实拍图片