

“三水银河”等静压机052

产品名称	“三水银河”等静压机052
公司名称	山西三水银河科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	是否提供加工定制:是 品牌:三水银河 种类:压力机
公司地址	太原经济技术开发区正阳街43号
联系电话	86 0351 7819633 13700516022

产品详情

是否提供加工定制	是	品牌	三水银河
种类	压力机	型号	SSYH
别名	等静压机	用途	粉末成型
电动机功率	-- (kw)	外形尺寸	-- (mm)
重量	-- (t)		

冷等静压机 (cip) 工作原理是应用帕斯卡定律【加在密闭的液体(或气体)上的压强,能按照它原来的大小由液体(或气体)向各个方向传递】,是一套湿袋式冷等静压机。本压机广泛应用于各种粉末制品(石墨碳素、陶瓷、电瓷、耐火材料、磁性材料、硬质合金、磨具、磨料等行业中的粉末制品)的成型,还是应用于食品保鲜和生物制药等新型领域高新产品的重要和关键工艺性设备。

一、冷等静压机 (cip) 特点

1.1承载框架、超高压工作腔均由高强度钢带经科学预应力缠绕而成,其受力均匀合理,提高抗疲劳强度及安全系数均得到大幅度提高。

1.2采取工作腔移动的形式,装卸工件方便,特别适合于较长工件的加工。

1.3工作腔内压力信号直接提取同时数字显示,误差小精度高,有利于提高产品质量。

1.4在相关部位采取了特殊的密封结构,对于工作介质精度要求低,可以用“水”做为工作介质,改善了工作环境降低了生产成本。

1.5设备标准化程度高,可采用手动、自动两种加压、卸压模式,操作简便易行。配备plc控制系统,设备的运行可根据工件的工艺要求非常方便地设定和调整。

二、操作方式:自动操作/手动操作

1、自动操作

1.1自动操作方式有按钮/人机界面操作和触摸屏操作两种用户可选方式。（详见使用说明）

1.2自动操作方式涵盖单次增压型、单冲程多次增压型和双冲程连续增压型等所有系列的等静压机。要求在装料完成并启动自动工作按钮后，可自动实现工作腔排气封盖、滑板（机架）移动、增压器增压、工作腔保压、工作腔卸压、滑板（机架）移动、工作腔排气揭盖一个工作循环的所有工序动作。

1.3自动过程中发生以下问题时：

当压力超过最高工作压力时，可报警、停机、自动卸压。

加压过程中，当机架脱离工作腔中心位置时，可自动停止加压并自动卸压。

加压过程中，当动力故障停电时，可自动卸压。

2、手动操作

2.1手动操作方式涵盖单次增压型、单冲程多次增压型和双冲程连续增压型等所有系列的等静压机。有带电手动和不带电手动两种。

2.2带电手动常用于等静压机的调试维护及其非正常动作。操作台（箱）设置等静压机的所有动作按钮，可手动随机进行某一动作。急停按钮是标配。

2.3自动卸压功能故障时，由不带电手动操作实现工作腔的卸压。必要时，不带电手动操作也可应急执行等静压机的任一工序动作。考虑操作人员手动操作的安全性，ssh等静压机的设计是：全部远离机架、工作腔和增压器进行手动操作。

冷等静压机（cip）工作原理是应用帕斯卡定律【加在密闭的液体(或气体)上的压强,能按照它原来的大小由液体(或气体)向各个方向传递】，是一套湿袋式冷等静压机。本压机广泛应用于各种粉末制品（石墨碳素、陶瓷、电瓷、耐火材料、磁性材料、硬质合金、磨具、磨料等行业中的粉末制品）的成型，还是应用于食品保鲜和生物制药等新型领域高新产品的重要和关键工艺性设备。

一、冷等静压机（cip）特点

1.1承载框架、超高压工作腔均由高强度钢带经科学预应力缠绕而成，其受力均匀合理，提高抗疲劳强度及安全系数均得到大幅度提高。

1.2采取工作腔移动的形式，装卸工件方便，特别适合于较长工件的加工。

1.3工作腔内压力信号直接提取同时数字显示，误差小精度高，有利于提高产品质量。

1.4在相关部位采取了特殊的密封结构，对于工作介质精度要求低，可以用“水”做为工作介质，改善了工作环境降低了生产成本。

1.5设备标准化程度高，可采用手动、自动两种加压、卸压模式，操作简便易行。配备plc控制系统，设备的运行可根据工件的工艺要求非常方便地设定和调整。

二、操作方式：自动操作/手动操作

1、自动操作

1.1自动操作方式有按钮/人机界面操作和触摸屏操作两种用户可选方式。（详见使用说明）

1.2自动操作方式涵盖单次增压型、单冲程多次增压型和双冲程连续增压型等所有系列的等静压机。要求在装料完成并启动自动工作按钮后，可自动实现工作腔排气封盖、滑板（机架）移动、增压器增压、工作腔保压、工作腔卸压、滑板（机架）移动、工作腔排气揭盖一个工作循环的所有工序动作。

1.3自动过程中发生以下问题时：

当压力超过最高工作压力时，可报警、停机、自动卸压。

加压过程中，当机架脱离工作腔中心位置时，可自动停止加压并自动卸压。

加压过程中，当动力故障停电时，可自动卸压。

2、手动操作

2.1手动操作方式涵盖单次增压型、单冲程多次增压型和双冲程连续增压型等所有系列的等静压机。有带电手动和不带电手动两种。

2.2 带电手动常用于等静压机的调试维护及其非正常动作。操作台（箱）设置等静压机的所有动作按钮，可手动随机进行某一动作。急停按钮是标配。

2.3自动卸压功能故障时，由不带电手动操作实现工作腔的卸压。必要时，不带电手动操作也可应急执行等静压机的任一工序动作。考虑操作人员手动操作的安全性，ssh等静压机的设计是：全部远离机架、工作腔和增压器进行手动操作