

# 四川上压式压粉机厂

生成日期: 2025-10-28

下压式压粉机(PC-O1系列)安全须知1.装模时请将压力尽量调小一些2.调压力时如发现调不到压力,请及时停机联系机械部,防止将压力表冲坏.3.在机器还没完成工作时,手请不要放入压粉区4.机器工作时,请尽量由一人操作.机台使用条件1、电源请接AC380V/3 $\phi$ /50Hz请使用液压油.3、电源打开前,确定油箱内之液压油是否显示为额定范围内.4、确定电源供电来源稳定.日常保养须知1、请于每月检查液压油是否于安全的高度范围内.2、平日应将粉末清理干净,防止残余粉末进入机械缝隙,影响机件的运作.3、每月应检查系统各部零件及螺丝是否松动,并请予以锁紧.4、液压油宜每年更换一次,并请使用液压油,以确保机械的运作.均质高速压粉机的工作原理.四川上压式压粉机厂

自动填粉压粉机(PC-O2系列)标准规格(1)机台规格本产品PC-SO2系列的规格如下:1、外观尺寸1660mm(L)x850mm(W)x1750mm(H)工作台1660mmx850mmx1020mm机身材质:采用不锈钢机身设计.4、桌面高度1020MM重量600kg电源380V $\phi$ 50Hz工作压力150kgCM2比较高压150kgCM2使用气压:5-6kgf/cm<sup>2</sup>功能规格1.入模时手没脱离压粉处不能启动2.预压时间设定3.施压时间设定4.压粉次数设定5.设定标准规格.四川上压式压粉机厂鑫众德提供一种用于化妆品生产的全自动压粉机.

半自动压粉机(PC-O4系列)模具安装步骤压粉模具由上公模,下公模及母模组成.其主要部分在于装模的好坏,因其会直接影响压粉质量.安装步骤如下:1.先将下公模放于下公模安装板上,拧上螺丝,但不拧紧2.将大母模置于大母模固定板上,锁上螺丝并拧紧3.在大母模四个角上放入相应铝皿,然后垫上压粉用的布4.在布上面放上公模并保证其入到铝皿内5.将机器启动,手动将上公模安装板下压到压紧模具,然后将上下公模用螺丝锁紧,然后让机器回位就行了.填粉量调整机构可以通过人机界面的参数设定来进行填粉量的调节,从而达到同一模具而不同粉比的多粉式压粉,解决了之前因粉比不同而需更换模具

压粉机作为常见的灌装设备,应用于许多领域.目前市场上的压粉机多为半自动,只在压粉阶段机器操作,需要人工辅助操作,比如填装容器、取出容器等,这样,既造成了人工成本的增加,提高了生产成本,在人工操作过程中又容易发生生产事故.技术实现要素:有鉴于现有技术的上述缺陷,本实用新型所要解决的技术问题是提供一种自动压粉机,其能自动完成填装、灌装、压合及取出步骤,即该压粉机通过将料体压入粉桶,提高灌装效率.为实现上述目的,本实用新型提供了一种自动压粉机,其包括转盘装置,震动锅,填装装置,灌装装置,压合装置,取出装置,及其主控装置,其中,该转盘装置包括转盘,及其转盘驱动器,该主控装置与该转盘驱动器电气连接;该填装装置包括水平推送器,及其竖直推送器,该主控装置分别与该水平推送器、该竖直推送器电气连接;该灌装装置包括灌装器,灌装升降器,及其压力感应器,该主控装置分别与该灌装器、该灌装升降器、该压力感应器电气连接;该压合装置包括压合器,及其压合升降器,该主控装置分别与该压合器、该压合升降器电气连接,该压合器包括压合杆化妆品行业压粉机的使用注意事项有哪些.

本产品针对化妆品粉体所设计,适用于粉饼、腮红、眼影等粉末类的压制成型.操作方便,安全可靠,效率高;机身采用SUS304制作;可选配有机玻璃罩.产品特点:1、采用二段式半自动设计,兼具保压、连续慢速下降及压次数设定等功能;2、出力稳定,能广适合各类粉饼、眼影、腮红等产品生产制造;3、机器操作非常人性化,安全简单,新进员工在很短的时间内就能熟练操作.人性化的设计,确保使用者的安全,启动按钮

一边在左一边在右，需要双手同时按压来启动运转；4、采用PLC控制及人机操作介面，寿命长，故障少，操作维护极为方便。方便的设计符合使用者的需求；5、加导正装置，可以均匀出力，可以压出均匀合格的粉质；6、产能：3-4模/分钟（自动入粉），由操作者的操作速度及程式决定，每一模约需花费9-13秒。模具尺寸□290\*250MM□每模可放铝盘数1-42PCS□□7□压粉压力，时间可调；8、预压压力，时间可调；9、增加了排气功能；10、压粉计数可设定，增加了对原料的适应性。下压式压粉机产品特点针对化妆品粉体设计，适用粉饼、眼影。四川上压式压粉机厂

压粉机厂家哪家好呢？四川上压式压粉机厂

自动填粉压粉机□PC-O2系列) 1. 本机自动时采用双启动方式, 更安全2. 通过文本显示器可调整各个参数3. 压力调整, 首先于文本显示器里先启动马达, 然后按下降, 让模具压到位时, 压力表会显示压力值, 然后调整调压旋钮到所需压力值压粉机构及装模步骤压粉机构由上公模安装板及大母模固定板和下公模安装板组成, 其主要部分在于装模的好坏, 因其会直接影响压粉质量. 安装步骤如下: 1. 先将下公模放于下公模安装板上, 拧上螺丝, 但不拧紧2. 将大母模置于下公模上, 锁上螺丝并拧紧3. 在大母模上放入相应铝皿, 然后垫上压粉用的布4. 在布上面放上公模并保证其入到铝皿内5. 将机器启动, 手动将上公模安装板下压到压紧模具, 然后将上下公模用螺丝锁紧, 然后让机器回位就行了. 填粉量调整机构可以通过调整调整调粉原点的高度来控制粉量, 从而达到同一模具而不同粉比的多粉式压粉, 从而解决了之前因粉比不同而需更换模具的麻烦. 脱模位置调整脱模时要保证下公模的公冲头表面与大母模表面平齐, 这样脱模后产品才能顺利的取出, 并且清洁下公模的公冲头. 在手动模式下调整脱模位置近接感应开关的位置, 然后按脱模按钮。四川上压式压粉机厂