

下压式自动压粉机生产厂

发布日期：2025-09-17 | 阅读量：18

下压式压粉机(PC-O1系列)控制台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。操作注意事项 1、一次电源打开前,请先目视以确定电源串接及马达转向是否正确。 2、请确定各感应开关是否回归原点。 3、系统运作时,非操作人员请离开桌面之作动范围。 4、更换模具前,请注意电源是否关闭。 5、有关模具的安装及校正部分请参阅第六项一点说明。 6、每日工作完毕需将总电源开关关闭,以确保安全。 三、机台使用条件 1、电源请接AC380V/3φ/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,防止供电不稳定影响机械寿命。适用于化妆品的压粉机的哪个厂家好?下压式自动压粉机生产厂

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。重庆自动填粉下压式压粉机厂家化妆品压粉机怎么维护保养呢?

下压式压粉机(PC-O1系列)故障排除,安装时声音异常电源三相接线错误立即切断电源,更换电源接点后,重新启动油箱马达不转动 1、电压不稳,保险丝烧毁; 2、马达损坏更换保险丝后如无法解决,请联络机械部,请关闭电源,与机械部联络鼓风机无法转动 1、电压不稳,保险丝烧毁; 2、马达损坏更换保险丝后如无法解决,请联络机械部,请关闭电源,与机械部联络压板无法上升下降 1、紧急开关按住 2、后面工件SENSOR没有就位 3、可能有粉末进入机械本体请将开关解除即可请试着调整近接开关(距离压板mm内)后,调整至手动模式,将压板回归至起始点。请立刻关闭电源,与机械部联络启动后有杂音出现电磁阀损坏关闭电源,与机械部联络压力表无法转动压力表损坏请关闭电源。

可以通过更换具有不同尺寸该安置孔111的该安置盘11,来实现匹配不同尺寸的容器,以提高

该自动压粉机的适用性。该填装装置3包括水平推送器，及其竖直推送器，其中，该主控装置分别与该水平推送器、该竖直推送器电气连接，该水平推送器将容器推送至该安置孔111的上方，该竖直推送器将容器推送至该安置孔111内。该灌装装置4包括灌装器，灌装升降器，及其压力感应器，其中，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，该灌装升降器包括旋转灌装平台，该灌装器将料体灌装至容器内，在灌装过程中，该旋转灌装平台将容器顶住的同时带动容器旋转，这样，既防止在灌装过程中容器从该安置孔中脱落，又可以使得灌装更均匀，该压力感应器用于感应容器向下的压力，当达到预设的阈值时，该灌装器停止灌装。该压合装置5包括压合器，及其压合升降器，其中，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，该压合杆用于压紧容器内的料体，该压合升降器包括旋转压合平台，在压合过程中。压粉机的使用注意事项和维护保养方法。

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化妆品行业压粉机的使用注意事项有哪些。重庆自动填粉下压式压粉机厂家

高速压粉机厂家哪家好呢？下压式自动压粉机生产厂

防止在压紧过程中容器从该安置孔中脱落，又可以使得压合更均匀。该取出装置6包括顶杆器，及其抓取器，其中，该主控装置分别与该顶杆器、该抓取器电气连接，该顶杆器包括顶杆，该顶杆用于将容器从该安置孔中顶出，该抓取器包括夹爪，该夹爪用于夹住容器。容器在整个灌装过程中分为填装、灌装、压合及取出四个步骤。填装步骤：首先，该震动锅2将容器按照开口向上底向下的形式有序地输送至该填装装置3；其次，该水平推送器将容器推送至该安置孔111的上方；然后，该竖直推送器将容器推送至该安置孔111内；该转盘转动一定角度，使得容器位于该灌装器下。灌装步骤：首先，该旋转灌装平台升起顶住容器且带动容器旋转；其次，该灌装器将料体灌装至容器内，当该压力感应器感应到预设的阈值时，该灌装器停止灌装；然后，该旋转灌装平台降下；***，该转盘转动一定角度，使得容器位于该压合杆下。压合步骤：首先，该旋转压合平台升起顶住容器且带动容器旋转；其次，该压合杆向下嵌入容器内，将料体压紧，该压合杆向上缩回；然后，该旋转压合平台降下；该转盘转动一定角度，使得容器位于该夹爪下。下压式自动压粉机生产厂

中山市鑫众德化妆品设备制造有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在广东省等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业

领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将**中山市鑫众德化妆品设备供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！