

The background of the cover is a photograph of a modern, multi-story building with large glass windows and a curved facade. In the foreground, there is a small, circular, green-tinted pool or water feature. The image is overlaid with large, diagonal geometric shapes in blue and orange, creating a dynamic, abstract design. The text 'DIE INSTRUCTION' is prominently displayed in the upper right, with 'DIE' in blue and 'INSTRUCTION' in orange. Below it, in smaller black text, is 'USERS OF THE PRODUCT SERVICE MANUAL'. At the bottom right, the Chinese title '模具使用说明' is written in large black characters, with 'DIE INSTRUCTIONS' in smaller black characters below it.

DIE
INSTRUCTION
USERS OF THE PRODUCT SERVICE MANUAL

模具使用说明
DIE INSTRUCTIONS

公司简介 Introduction

for our company

我公司是专业生产压片机和模具的厂家。产品广泛应用于催化、硅酸盐、粉末冶金、陶瓷、电池、超导、生化分析及新材料制样研发等行业。此外本产品还可与傅立叶红外光谱、荧光光谱等测试仪器配套制样使用，可替代同类进口产品。

我公司拥有一支高素质的专业生产、经销与技术服务队伍，我们根据国内仪器市场的具体需求状况以及国际、国内仪器行业的发展趋向，从众多产品中精选出一些技术先进、质量可靠、性能稳定的产品推荐给用户，为他们样品成型处理及材料实验室建设提供全面的解决方案。多年以来我公司立足于以人为本、客户至上、追求卓越品质、崇尚科技创新，将我们生产的压片机及模具不断完善，精益求精。

在此，感谢以下单位常年以来对我公司的信任与支持：



我公司将以一流的商业信誉、一流的产品质量以及一流的技术服务与社会各界朋友携手前进，共创美好未来！

产品目录

圆柱形模具 [Φ3-6]	PMY-A	1-2
圆柱形模具 [Φ7-14]	PMY-B	3-4
圆柱形模具 [Φ15-25]	PMY-C	5-6
圆柱形模具 [Φ26-40]	PMY-D	7-8
圆柱形模具 [Φ41-100]	PMY-E	9-10
长方形模具	PMF	11-12
圆柱形开瓣模具	PMK-Y	13-14
长方形开瓣模具	PMK-F	15-16
环形模具	PMO	17-18
大圆环模具	PMO	19-20
球形模具	PMQ	21-22
多边形模具	PMO	23-24
双向加压模具	PMS	25-26
硬质合金模具	PMW	27-28
红外不退模模具	PMH-A	29-30
红外退模模具	PMH-B	31-32
红外专用模具	PMH-C	33-34
红外加热定量模具	PMH-600B	35-36
硼酸模具	PMP	37-38
钢环模具	PMG	39-40
圆柱形电加热模具	PCH-600	41-42
长方形电加热模具	PCH-600	43-44
纽扣电池封口模具	PMN-A	45-46
纽扣电池拆口模具	PMN-B	47-48
压片机专用封口模具	PMN-C	49-50
等静压模具腔体	PMJ	51-52
等静压橡胶模具	PMJ	53-54
压片机模具匹配表	Φ 5-80	55-56
模具压强换算表	Φ 1-100	57-60

应用领域

■ 我公司的生产的模具，材质好，光洁度高，配合精密。现已应用于科研，教学，检测，制药，催化，化工等各个行业。



科学研究



制药化工



催化反应



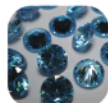
陶瓷材料



电子行业



电池能源



珠宝钻石



水泥矿石

标准尺寸



Φ3



Φ4



Φ5



Φ6



Φ12.7



Φ13

PMY-A



Φ7



Φ8



Φ9



Φ10



Φ11



Φ11.5



Φ12



Φ12.7



Φ13

PMY-B



Φ15



Φ16



Φ18



Φ20



Φ22



Φ25

PMY-C



Φ30



Φ32



Φ35



Φ40

PMY-D



Φ50



Φ60



Φ70



Φ80



Φ100

PMY-E

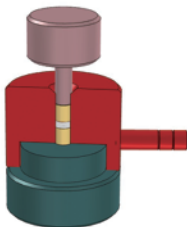
D0101

PMY-A 圆柱形模具 [Φ3-6]

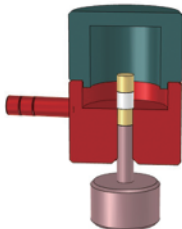


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程



■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

■ 圆柱形模具可用于大多数样品的成型及测试使用，压片尺寸：3~6mm；产品压片厚度：1~10mm；散装粉末高度：最高25mm；特殊模具尺寸可以根据客户要求来定做。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。

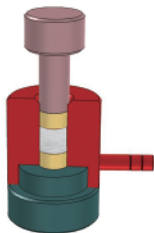


■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

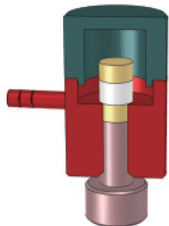


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程

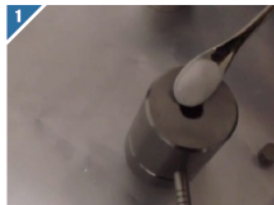


■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

■ 圆柱形模具可用于大多数样品的成型及测试使用，压片尺寸:7~14mm；产品压片厚度：高1~20mm；散装粉末高度：最高30mm；特殊模具尺寸可以根据客户要求来定做。



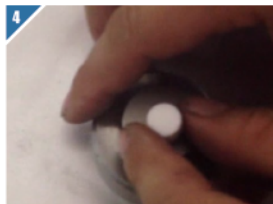
■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。



■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

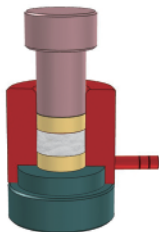
D0103

PMY-C 圆柱形模具 [Φ 15~25]

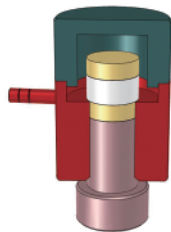


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程



■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

■ 圆柱形模具可用于大多数样品的成型及测试使用，压片尺寸:15~25mm；产品压片厚度：高1~25mm；散装粉末高度：最高40mm；特殊模具尺寸可以根据客户要求来定做。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



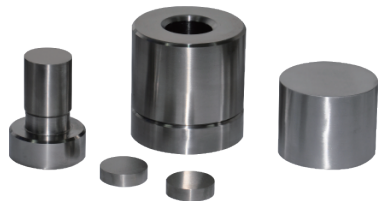
■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。

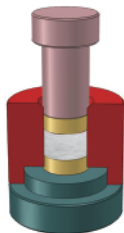


■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

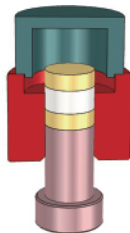


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程



■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

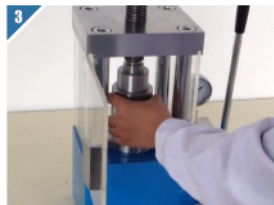
■ 圆柱形模具可用于大多数样品的成型及测试使用，压片尺寸：26~40mm；产品压片厚度：高1~25mm；散装粉末高度：最高40mm；特殊模具尺寸可以根据客户要求来定做。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



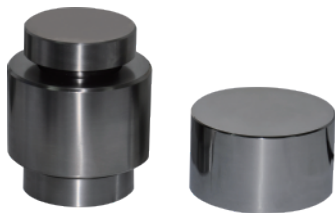
■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。



■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

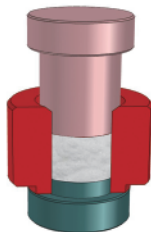
D0105

PMY-E 圆柱形模具 [Φ41~100]

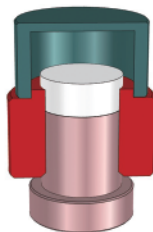


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程



■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

■ 圆柱形模具可用于大多数样品的成型及测试使用，压片尺寸：41~100mm；产品压片厚度：高1~35mm；散装粉末高度：最高50mm；特殊模具尺寸可以根据客户要求来定做。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



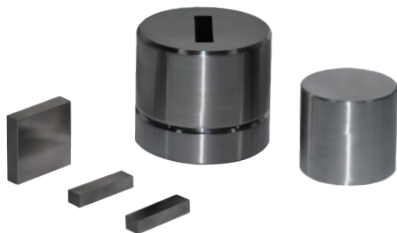
■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。

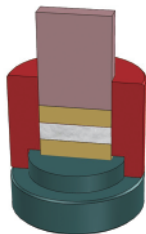


■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

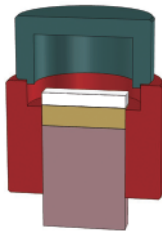


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程

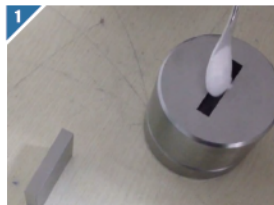


■ 退模过程

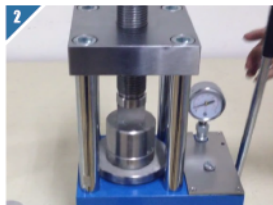
Operation

模具操作步骤

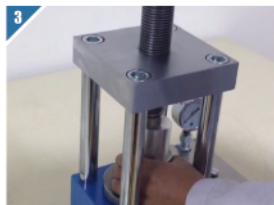
■ 长方形模具适用于一些易成型的细长条样品，压片尺寸:3~100mm，特殊模具尺寸可以根据客户要求来做。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



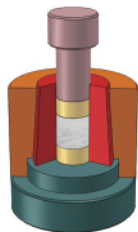
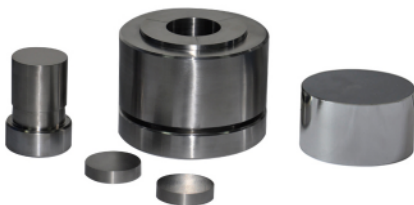
■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



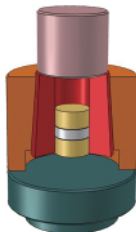
■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。



■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

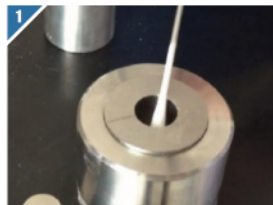


■ 制样过程



■ 退模过程

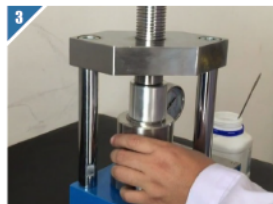
■ 圆柱形开瓣模具适用于超细粉末或容易分层开裂的样品成型，模具通过快速拆开模具外套来解决退模过程中样品膨胀变形导致的样品不成型问题，模具压片尺寸：直径3~60mm；特殊模具尺寸可以根据客户要求来做。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



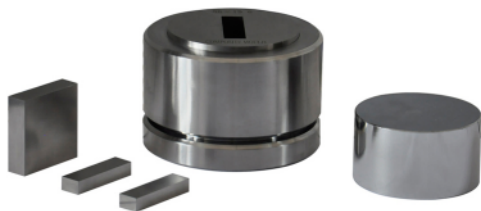
■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。



■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

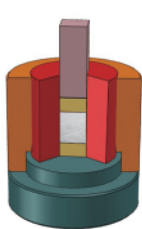
D0401

PMK-F 长方形开瓣模具

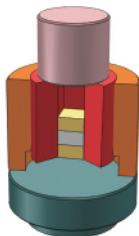


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程

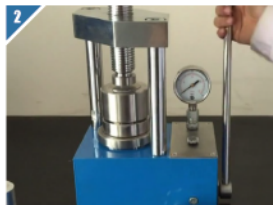


■ 退模过程

Operation

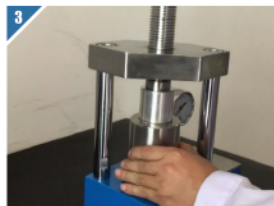
模具操作步骤

■ 方形开瓣模具适用于一些不易成型的细条形样品，模具通过快速拆开模具外套来解决退模过程中样品膨胀变形导致的样品不成型问题，压片尺寸:3~60mm；特殊模具尺寸可以根据客户要求来做。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。

■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



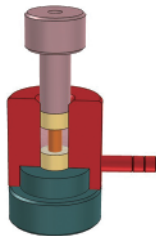
■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。

■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

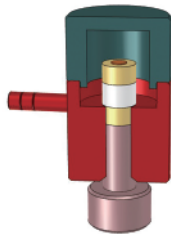


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程



■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

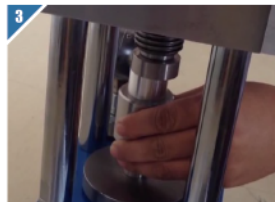
■ 环形模具大部分用于催化行业或是一些带孔样品的成型。方孔或多孔的样品也可以定做，压片外径尺寸：直径3~40mm；特殊模具尺寸可以根据客户要求来定做。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。

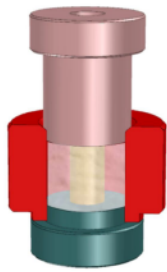


■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

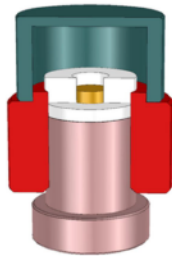


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程



■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

■ 环形模具大部分用于催化行业或是一些带孔样品的成型。方孔或多孔的样品也可以定做，压片外径尺寸：直径41~100mm；特殊模具尺寸可以根据客户要求来定做。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。

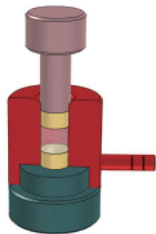


■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

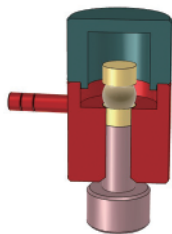


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程



■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

■ 球形模具是用于制药行业及小批量测试上，模具压片尺寸：直径3~40mm；高度1~20mm；散装粉末高度：15~35mm；特殊模具尺寸可以根据客户要求来做。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。

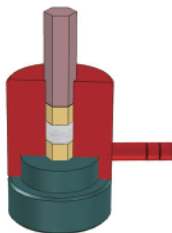


■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

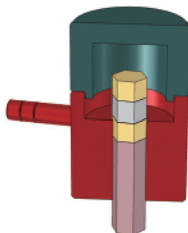


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程

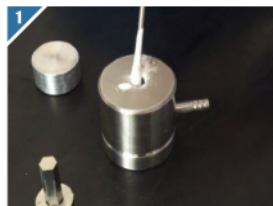


■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

■ 多边形模具可做成各种特殊形状，比如三角形；六边形；半圆形；骨头型。
模具压片尺寸:3~100mm，特殊形状及尺寸可以根据客户要求来定做。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



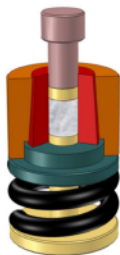
■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



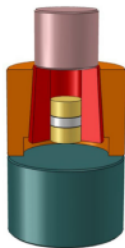
■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。



■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。



■ 制样过程

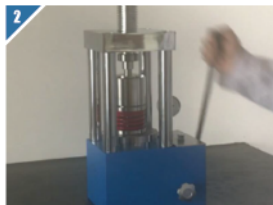


■ 退模过程

■ 双向加压模具适用于粉末上下密度不均匀的样品，普通圆形模具大部分样品上端密度高下端密度低，这种不成形的样品需要用双向加压模具来解决密度不均匀的问题。



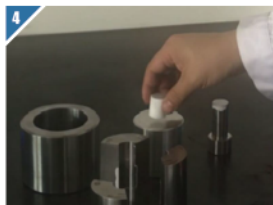
■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



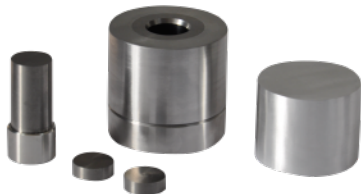
■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。

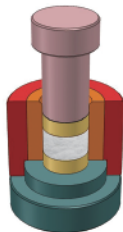


■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

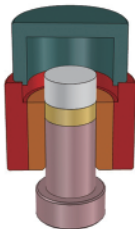


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程



■ 退模过程

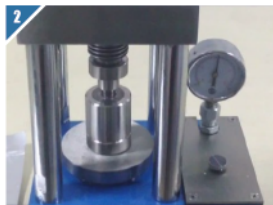
Operation

模具操作步骤

■ 硬质合金模具适用于粉末硬度超高的样品成型，压片尺寸：直径5~40mm；特殊模具尺寸可以根据客户要求来定做。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



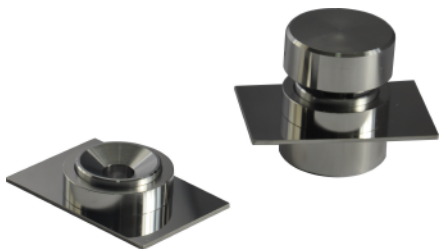
■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。



■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

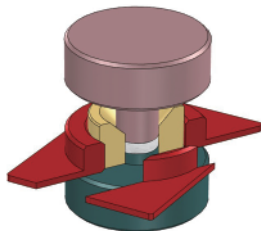
D0701

PMH-A 红外不退模模具



Structure

模具操作示意图



■ 制样过程



■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

■ 红外不退模模具常用于傅里叶红外光谱仪配套模具，压制样品成型后无需脱模，样品成型效果好，透过率高，直接放到红外光谱仪的样品仓内进行检测。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



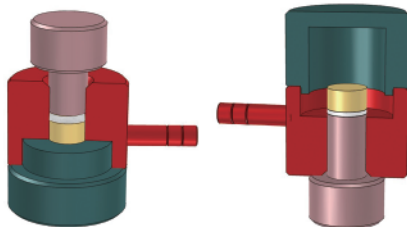
■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。



■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。



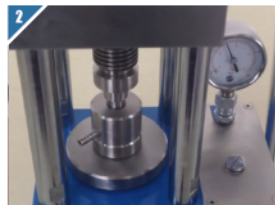
■ 制样过程

■ 退模过程

■ 红外退模模具压制样品成型后需从模具中脱出，放到磁性样品架上然后放到红外光谱仪的样品仓内进行测试。该模具适合那些需要样品保存或特殊样品仓的红外光谱仪使用。



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



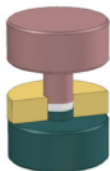
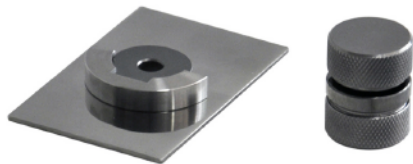
■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。



■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。



■ 制样过程

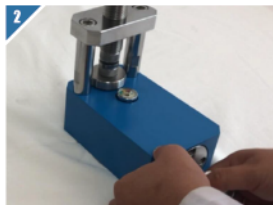


■ 退模过程

■ 红外专用模具是针对小吨位机械压片机推出的专用模具。模具尺寸：直径7mm；模具压片厚度：高0.5~1mm。



■ 将样品放到模具中。



■ 将模具放到压片机中开始加压。



■ 保压一段时间后，将压力释放并取出模具。



■ 取出我们压好的样品环。

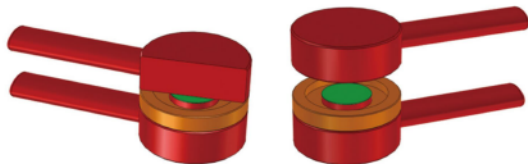
D0712

PMH-600B 红外加热定量模具



Structure

模具操作示意图



■ 制样过程

■ 退模过程

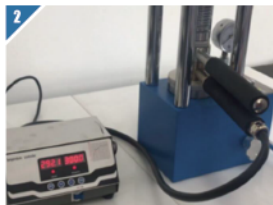
Operation

模具操作步骤

■ 红外加热定量模具是红外光谱仪配套的一种可以加热并控制样品厚度的模具。常用于塑料，尼龙，橡胶等样品的检查使用。



■ 将样品放入定量模具中。



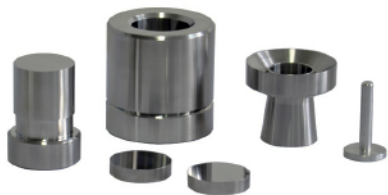
■ 将模具放入压片机，然后设置温度，开始加热。



■ 当温度到达我们需要的温度时候，我们开始加压并降温。

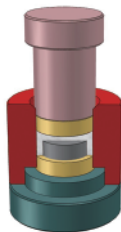


■ 当模具到达常温时候，我们取出压好的样品。

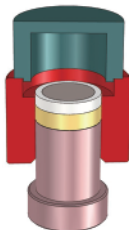


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程



■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

■ 硼酸模具用硼酸粉末包裹住样品然后将粉末压制成型。主要用于X荧光光谱仪样品的制样成型，该模具压片尺寸：外径40mm，样品尺寸：直径35mm；压片厚度：高5~8mm，特殊模具尺寸可以根据客户要求来定做



■ 将模具按照模具操作示意图组装好。



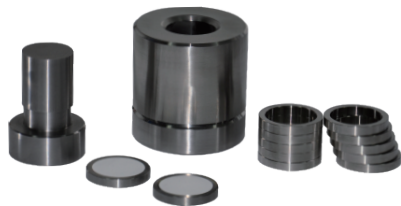
■ 将样品放入模具中心位置。



■ 再将硼酸放到样品的周围然后加压。

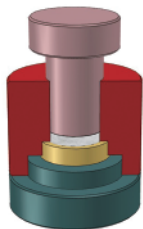


■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

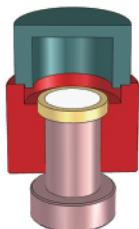


Structure

模具操作示意图



■ 制样过程



■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

■ 钢环模具用于X荧光光谱仪样品的成型，用不锈钢环作为样品的支撑环，压片速度快，成型效果好，压片尺寸：外径40mm，内径32mm，样品尺寸32mm，压厚度：高5~8mm，特殊模具尺寸可以根据客户要求来定做



■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。

■ 将模具放置压片机的中心位置，加压到样品所需的压力。



■ 将模具按照模具退模过程示意图组装好，放置到压片机中用丝杠将样品从模具套中顶出。

■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。

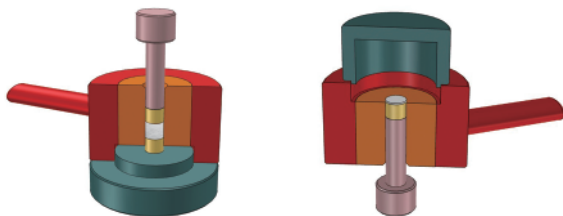
D0901

PCH-600 圆柱形电加热模具



Structure

模具操作示意图



■ 制样过程

■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

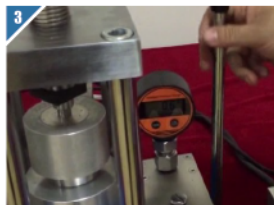
■ 圆柱形电加热模具具有体积小，加热快，温度高，操作方便等特点。模具加热温度有 0-300℃ 和 0-500℃ 两种。可以配水冷快速降温装置。



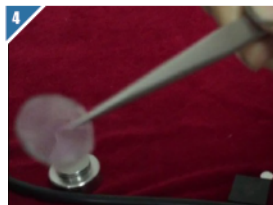
■ 将模具按照模具操作示意图组装好并将腔体内装好样品。



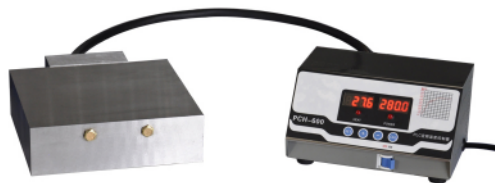
■ 将模具控温器右侧的控温温度调整到我们所需的温度。



■ 将加热模具放置到压片机中，加压到所需的压力。

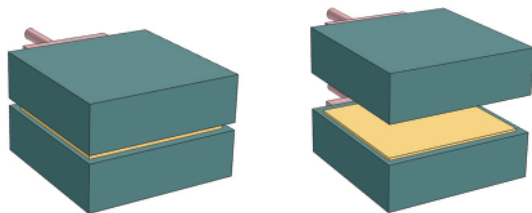


■ 将模具从压片机中取出，并轻轻的取出样品。



Structure

模具操作示意图



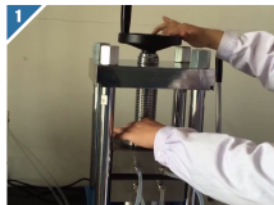
■ 制样过程

■ 退模过程

Operation

模具操作步骤

■ 长方形电加热模具主要针对塑料、橡胶样品的成型，双平板中间可以放各种定型模具，模具加热温度有 0-300℃ 和 0-500℃ 两种。可以配水冷快速降温装置。



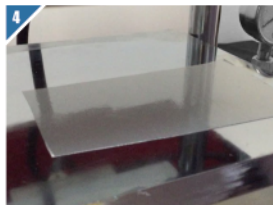
■ 将需要成型的样品放置到热压机上下平板之间并压死。



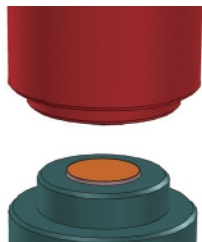
■ 将模具控温器右侧的控温温度调整到我们所需的温度。



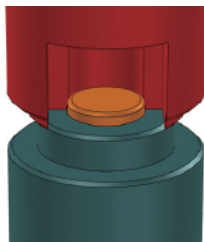
■ 将加热模具放置到压片机中，加压到所需的压力。



■ 将平板模具打开，并轻轻的取出压制好的样品。

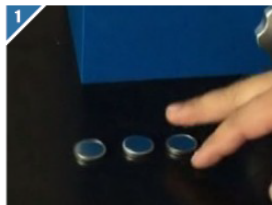


■ 制样过程

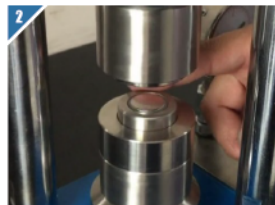


■ 退模过程

■ 纽扣电池封口模具设计精密，压力控制精确，保证纽扣电池封装精确可靠，可以封装CR2012、CR 2016、CR 2025、CR 2032、CR 2450等各式纽扣电池。



■ 将纽扣电池正负极组装好。



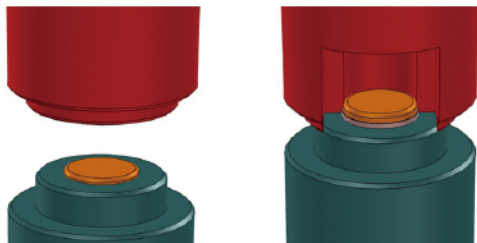
■ 将组装好的纽扣电池放置到封口模具的下模里面。



■ 将封口模具加压到所需压力，使正负极电池壳封装成型，封口压力一般在800~1200kg效果最好。



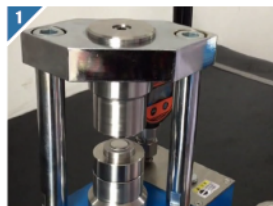
■ 泄压后，将封好的纽扣电池从模具中取出。



■ 制样过程

■ 退模过程

■ 纽扣电池拆口模具设计精密，压力控制精确，保证纽扣电池拆卸精确可靠，可以拆卸CR2012、CR 2016、CR 2025、CR 2032、CR 2450等各式纽扣电池。



■ 将完整的纽扣电池放到拆口模具中。



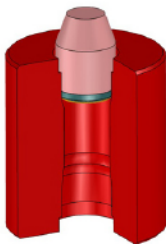
■ 打压到所需压力，直到纽扣电池正负极分开。



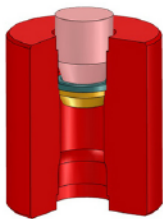
■ 松开泄压阀，将压力释放。



■ 从拆口模具中取出拆卸下来的正负极纽扣电池壳。



■ 封口过程



■ 拆扣过程

■ 压片机专用电池模具是在压片机中使用的模具，压力控制精确，操作简单，成本低等优点。



■ 将纽扣电池壳组装好放入模具中，进行加压。



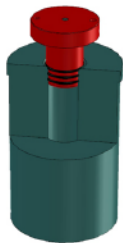
■ 泄压后，从模具中取出封好的纽扣电池。



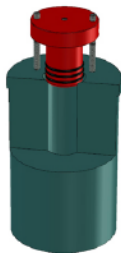
■ 将封好的电池壳放到模具中，然后在压片机中加压，直到电池壳分开。



■ 从模具中取出分开的电池壳。



■ 制样过程



■ 退模过程

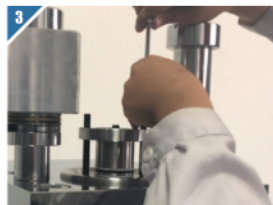
■ 等静压模具腔体是将橡胶模具放到该腔体里，用等静压机加压，让压力多方向的加压，从而达到样品不同方向上密度均匀一致，结构稳定。



■ 将橡胶模具放到等静压腔体中。



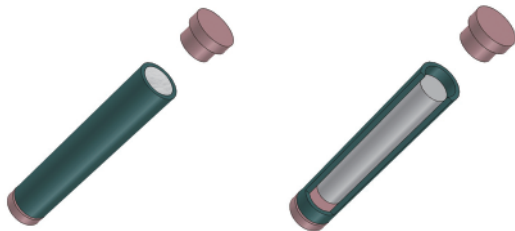
■ 将腔体组装好，开始加压。



■ 加压后用专用螺丝拆开等静压腔体。



■ 从等静压腔体中取出模具，并倒出样品。



■ 制样过程

■ 退模过程

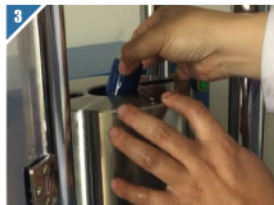
■ 等静压橡胶模具是通过等静压腔体的液压油将橡胶模具多方向的加压，从而达到样品不同方向上密度均匀一致，结构稳定。



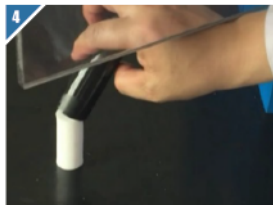
■ 将模具按照模具操作示意图组装好，并将腔体内装好样品。



■ 将橡胶模具放置在等静压腔体中，在压机中加压到样品所需的压力。



■ 压机泄压后，将橡胶模具从等静压腔体中取出。



■ 拆开橡胶模具，并轻轻的取出样品。

压片机模具匹配表

压片机模具匹配表									
Φ 5-25mm		Φ 5	Φ 8	Φ 10	Φ 13	Φ 15	Φ 18	Φ 20	Φ 25
	1T	500	195	124	73	55	38	31	20
	2T	1000	390	249	147	111	77	62	39
	3T	1498	585	374	221	165	115	93	59
	4T		780	499	295	221	154	124	79
	5T		975	624	369	277	192	156	99
	6T		1170	749	443	332	231	187	119
	7T		1365	873	517	388	269	218	139
	8T		1560	998	591	443	308	249	159
	10T			1248	738	554	385	312	199
	12T			1498	886	665	462	374	239
	14T			1747	1034	776	539	436	279
	16T				1181	887	616	499	319
	18T				1329	998	693	561	359
	20T				1477	1109	770	624	399
	24T				1772	1331	924	749	479
	26T					1442	1001	811	519
	28T					1553	1078	873	559
	32T						1233	998	639
	36T						1387	1123	719
	40T						1541	1248	799
	42T							1310	838
	45T							1404	898
	50T							1560	998
	60T								1198
	80T								1598

压片机模具匹配表									
Φ 30-80mm		Φ 30	Φ 32	Φ 35	Φ 40	Φ 50	Φ 60	Φ 70	Φ 80
	2T	27	24	20	15	10	6.9	5.1	3.9
	4T	55	48	40	31	20	13	10	7.8
	6T	83	73	61	46	30	20	15	11
	8T	111	97	81	62	39	27	20	15
	10T	138	121	101	78	49	34	25	19
	15T	208	182	152	117	74	52	38	29
	20T	277	243	203	156	99	69	51	39
	30T	416	365	305	234	149	104	76	58
	40T	554	487	407	312	199	138	101	78
	50T	693	609	509	390	249	173	127	97
	60T	832	731	611	468	299	208	152	117
	70T	971	853	713	546	349	242	178	136
	80T	1109	975	815	624	399	277	203	156
	90T	1248	1097	917	702	449	312	229	175
	100T	1387	1219	1019	780	499	346	254	195
	110T	1525	1341	1121	858	549	381	280	214
	120T		1463	1222	936	599	416	305	234
	130T		1584	1324	1014	649	450	331	253
	140T			1426	1092	699	485	356	273
	150T			1528	1170	749	520	382	292
	160T				1248	799	554	407	312
	170T				1326	848	589	433	331
	180T				1404	898	624	458	351
	190T				1482	948	658	484	370
	200T				1560	998	693	509	390

注：表格里面的数值对应的是模具承受的压强单位是MPa **不是压片机显示的数值**

<800 正常范围 >1000 超压使用 >1500 破坏使用

Φ1-25mm 模具承受压强换算表

模具直径	100	200	300	400	600	800	1000	1200	1500
Φ1	0.01	0.02	0.02	0.03	0.05	0.06	0.08	0.09	0.12
Φ2	0.03	0.06	0.09	0.13	0.19	0.25	0.31	0.38	0.47
Φ3	0.07	0.14	0.21	0.28	0.42	0.57	0.71	0.85	1.06
Φ4	0.13	0.25	0.38	0.50	0.75	1.01	1.26	1.51	1.88
Φ5	0.20	0.39	0.59	0.79	1.18	1.57	1.96	2.36	2.95
Φ6	0.28	0.57	0.85	1.13	1.70	2.26	2.83	3.39	4.24
Φ7	0.38	0.77	1.15	1.54	2.31	3.08	3.85	4.64	5.77
Φ8	0.50	1.01	1.51	2.01	3.02	4.02	5.03	6.03	7.54
Φ9	0.64	1.27	1.91	2.54	3.82	5.09	6.36	7.63	9.54
Φ10	0.79	1.57	2.36	3.14	4.71	6.28	7.85	9.42	11.7
Φ11	0.95	1.90	2.85	3.80	5.70	7.60	9.50	11.4	14.2
Φ12	1.13	2.26	3.39	4.52	6.79	9.05	11.3	13.5	16.9
Φ13	1.33	2.65	3.98	5.31	7.96	10.6	13.2	15.9	19.9
Φ14	1.54	3.08	4.62	6.16	9.24	12.3	15.3	18.4	23.0
Φ15	1.77	3.53	5.30	7.07	10.6	14.1	17.6	21.2	26.5
Φ16	2.01	4.02	6.03	8.04	12.0	16.0	20.1	24.1	30.1
Φ17	2.27	4.54	6.81	9.08	13.6	18.7	22.7	27.2	34.0
Φ18	2.54	5.09	7.63	10.1	15.2	20.3	25.4	30.5	38.1
Φ19	2.84	5.67	8.51	11.3	17.0	22.6	28.3	34.0	42.5
Φ20	3.14	6.28	9.42	12.5	18.8	25.1	31.4	37.7	47.1
Φ21	3.46	6.93	10.3	13.8	20.7	27.7	34.6	41.5	51.9
Φ22	3.80	7.60	11.4	15.2	22.8	30.4	38.0	45.6	57.0
Φ23	4.15	8.31	12.4	16.6	24.9	33.2	41.5	49.8	62.3
Φ24	4.52	9.05	13.5	18.1	27.1	36.1	45.2	54.2	67.8
Φ25	4.91	9.82	14.7	19.6	29.4	39.2	49.0	58.9	73.6

Φ26-50mm 模具承受压强换算表

模具直径	100	200	300	400	600	800	1000	1200	1500
Φ26	5.31	10.6	15.9	21.2	31.8	42.4	53.0	63.7	79.6
Φ27	5.73	11.4	17.1	22.9	34.3	45.8	57.2	68.7	85.8
Φ28	6.16	12.3	18.4	24.6	36.9	49.2	61.5	73.8	92.3
Φ29	6.61	13.2	19.8	26.4	39.6	52.8	66.0	79.2	99.0
Φ30	7.07	14.1	21.2	28.2	42.4	56.5	70.6	84.8	106
Φ31	7.55	15.0	22.6	30.1	45.2	60.3	75.4	90.5	113
Φ32	8.04	16.0	24.1	32.1	48.2	64.3	80.4	96.5	120
Φ33	8.55	17.1	25.6	34.2	51.3	68.4	85.5	102	128
Φ34	9.08	18.1	27.2	36.3	54.4	72.6	90.7	108	136
Φ35	9.62	19.2	28.8	38.4	57.7	76.9	96.2	115	144
Φ36	10.1	20.3	30.5	40.7	61.0	81.4	101	122	152
Φ37	10.7	21.5	32.2	43.0	64.5	86.0	107	129	161
Φ38	11.3	22.6	34.0	45.3	68.0	90.7	113	136	170
Φ39	11.9	23.8	35.8	47.7	71.6	95.5	119	143	179
Φ40	12.5	25.1	37.7	50.2	75.4	100	125	150	188
Φ41	13.2	26.4	39.6	52.8	79.2	105	132	158	198
Φ42	13.8	27.7	41.5	55.4	83.1	110	138	166	207
Φ43	14.5	29.0	43.5	58.0	87.1	116	145	174	217
Φ44	15.2	30.4	45.6	60.8	91.2	121	152	182	228
Φ45	15.9	31.8	47.7	63.6	95.4	127	159	190	238
Φ46	16.6	33.2	49.8	66.4	99.7	132	166	199	249
Φ47	17.3	34.7	52.0	69.4	104	138	173	208	260
Φ48	18.1	36.1	54.2	72.3	108	144	180	217	271
Φ49	18.8	37.7	56.5	75.4	113	150	188	226	282
Φ50	19.6	39.2	58.9	78.5	117	157	196	235	294

注：表格里的数值对应的是模具承受的压力吨【模具承受的压强不是压力表的数值】

<800 正常范围 >1000 超压使用 >1500 破坏使用

Φ51-75mm 模具承受压强换算表

模具直径	100	200	300	400	500	600	800	900	1000
Φ51	20.4	40.8	61.2	81.7	102	122	142	163	204
Φ52	21.2	42.4	63.7	84.9	106	127	148	169	212
Φ53	22.0	44.1	66.1	88.2	110	132	154	176	220
Φ54	22.9	45.8	68.7	91.6	114	137	160	183	229
Φ55	23.7	47.5	71.2	95.0	118	142	166	190	237
Φ56	24.6	49.2	73.8	98.5	123	147	172	197	246
Φ57	25.5	51.0	76.5	102	127	153	178	204	255
Φ58	26.4	52.8	79.2	105	132	158	184	211	264
Φ59	27.3	54.6	82.0	109	136	164	191	218	273
Φ60	28.2	56.5	84.8	113	141	169	197	226	282
Φ61	29.2	58.4	87.6	116	146	175	204	233	292
Φ62	30.1	60.3	90.5	120	150	181	211	241	301
Φ63	31.1	62.3	93.5	124	155	187	218	249	311
Φ64	32.1	64.3	96.5	128	160	193	225	257	321
Φ65	33.1	66.3	99.5	132	165	199	232	265	331
Φ66	34.2	68.4	102	136	171	205	239	273	342
Φ67	35.2	70.5	105	141	176	211	246	282	352
Φ68	36.3	72.6	108	145	181	217	254	290	363
Φ69	37.3	74.7	112	149	186	224	261	299	373
Φ70	38.4	76.9	115	153	192	230	269	307	384
Φ71	39.5	79.1	118	158	197	237	277	316	395
Φ72	40.7	81.4	122	162	203	244	285	325	407
Φ73	41.8	83.7	125	167	209	251	292	334	418
Φ74	43.0	86.0	129	172	215	258	301	344	430
Φ75	44.1	88.3	132	176	220	265	309	353	441

Φ76-100mm 模具承受压强换算表

模具直径	100	200	300	400	500	600	800	900	1000
Φ76	45.3	90.7	136	181	226	272	317	362	453
Φ77	46.5	93.1	139	186	232	279	325	372	465
Φ78	47.7	95.5	143	191	238	286	334	382	477
Φ79	49.0	98.0	147	196	245	294	343	392	490
Φ80	50.2	100	150	201	251	301	351	402	502
Φ81	51.5	103	154	206	257	309	360	412	515
Φ82	52.8	105	158	211	264	316	369	422	528
Φ83	54.1	108	162	216	270	324	378	432	541
Φ84	55.4	110	166	221	277	332	387	443	554
Φ85	56.7	113	170	226	283	340	397	453	567
Φ86	58.0	116	174	232	290	348	406	464	580
Φ87	59.4	118	178	237	297	356	416	475	594
Φ88	60.8	121	182	243	304	364	425	486	608
Φ89	62.2	124	186	248	311	373	435	497	622
Φ90	63.6	127	190	254	318	381	445	508	636
Φ91	65.0	130	195	260	328	390	455	520	650
Φ92	66.4	132	199	265	332	398	465	531	664
Φ93	67.9	135	203	271	339	407	475	543	679
Φ94	69.4	138	208	277	346	416	485	555	693
Φ95	70.8	141	212	283	354	425	496	567	708
Φ96	72.3	144	217	289	361	434	506	579	723
Φ97	73.9	147	221	295	369	443	517	591	738
Φ98	75.4	150	226	301	377	452	527	603	754
Φ99	76.9	153	230	307	384	461	538	615	769
Φ100	78.5	157	235	314	392	471	549	628	785

注：表格里的数值对应的是模具承受的压力吨【模具承受的压强不是压力表的数值】

<600 正常范围 >800 超压使用 >1000 破坏使用

Warranty

模具合格证

客户信息

客户名称:

产品名称:

产品型号:

出厂编号:

出厂日期:

备注信息

Maintenance

模具使用及保养

■ 模具每次使用时应先将模具表面用无尘纸将模具擦干净以免模具上的防锈油影响到样品的测试结果，加压时注意不等超过模具的最大承受压力。模具使用后要及时将模具上的样品清洗干净以免腐蚀模具，长时间不使用需要将模具涂抹上防锈油，放置在干燥的环境中保存。



■ 将模具放置压片机的中心位置，加压时不等超过模具的最大承受压力。



■ 模具表面如有样品残留无法清除，请不要用化学试剂清洗及浸泡。



■ 模具长时间不使用，可以在模具的表面涂抹上防锈油以免模具生锈。



■ 模具长时间不使用，需要将模具放置在干燥环境中保存。