



	其他厂家 XX-12	YP-8T	YP-15T
<b>活塞直径★</b>	65mm	<b>70mm</b>	<b>87mm</b>
<b>表头 1MPa 对应压力</b>	0.333 吨	0.4 吨	0.6 吨
<b>表头 25MPa 达到压力</b>	8.2 吨	10 吨	15 吨
<b>标定压力</b>	36MPa 达到 12 吨 (这种活塞大小压强达到 25MPa 以上升压就会非常费力了且增大磨损影响寿命)	20MPa 达到 8 吨 安全压力为 25MPa 达到 10 吨	25MPa 达到 15 吨 安全压力为 30MPa 达到 18 吨
<b>工作空间</b>	95mm*95mm*85mm	<b>100mmX100mmX120mm</b>	<b>140mmX140mmX150mm</b>
<b>活塞行程</b>	0-10mm 最大 20mm	0-20mm 最大 30mm	0-20mm 最大 30mm
<b>压把升压模式</b>	下压升压	下压上抬均可升压	下压上抬均可升压
<b>机身结构</b>	一体式 如有问题需要整机寄回	主体和独立模块 如有问题可寄回模块	主体和独立模块 如有问题可寄回模块
<b>重量</b>	12KG	19KG	32KG

★活塞直径决定了活塞的面积 S，压片机此时的压力 F 和此时表头显示的 MPa 值 P 的关系就是  $F=P \times S$ 。

所以直径越大，面积 S 就越大，当到达同样的压力 F 时，所需达到的表头压强 P 就越小，相当于打压的次数会减少。

比如某型号的 15T 压片机活塞直径是 70mm（与 YP-8T 活塞直径一样）升到 15 吨表头需要达到 40MPa（超过 30MPa 上限），而我司的 YP-15T 压片机活塞直径是 87mm，升到 15 吨表头只需达到 25MPa，也就是同样达到 15 吨压力时，我司 YP-15T 升压的速度快很多，再加上我司独有的压把上下均可升压的特点，比如老款升压到 15 吨需要摇动压把 20 下，我司新款 YP-15T 大约 5 下即可达到 15 吨压力。

## 天津金孚伦 YP 压片机特点对比

图一. 我司压片机24 吨和其他厂家24 吨压片机相比



右边为我司YP-24T 压片机(A)，左边为其他厂家 24 吨压片机(B)。

相比优点

1. A 压片机为双向打压，压把上抬、下压均可完成一次升压过程。B 压片机只有压把下压才能完成一次升压。A 压片机升压速率为 B 型压片机 2 倍。升压速度是一般压片机的两倍，双向升压技术使柱塞往复运动不会导致因为杂质堵塞一端引起无法升压。

2. B 型 24 吨压片机活塞直径是 87mm（与我司YP-15T 活塞直径一样）升到 24 吨表头需要达到 40MPa，而我司的 YP-24T 压片机活塞直径是 100mm，升到 24 吨表头是 30MPa，也就是同样达到 24 吨压力时，

我司YP 升压的次数要更少，再加上我司独有的压把上下均可升压的特点，友商升压到 24 吨大约需要摇动压把 20 下，我司大约 7-8 下即可达到 24 吨压力。

3. B 压片机采用两柱式，A 压片机采用4 柱支撑，安全性，牢固度稳定性更好。我司YP 系列压片机均可保证在标定最大压力情况下多升压 5MPa（表头数值）范围之内是安全稳定的。

4. A 压片机机械部分为独立架构模块，和主体可以单独分开，A 为独立油缸加注润滑油方便，设备清洁调试维护过程更加便捷，如有问题无法自行解决，可单独邮寄机械模块部分（拆装方便）进行维修。B 压片机为一体式架构，日后如出现故障只能整机寄回，维修售后复杂。A 型压片机稳压更好，可以达到压力稳定性 $\leq 0.5\text{MPa}/5\text{min}$ , B 型压片机为 $\leq 1\text{MPa}/5\text{min}$ 。

5. A 压片机空间更大，高度更高，可放入更大型模具。

图二. YP-40T 对比其他 40 机型



购买其他品牌40吨压片机客户因空间高度小咨询我们给我们寄过来他们的压片机立柱，手持的压片机立柱是其他品牌40吨压片机立柱，跟我们的压片机 YP-40T 进行对比，可以看到同样压力的压片机我司压片机用料更足空间更大，可以满足使用更大模具而且做工更扎实，并且对方压片机活塞直径小，压到40吨需要表头升压到40MPa，我司 YP-40T 压到 31MPa 即可升到 40 吨，并且安全压力可以升到 36MPa 对应47吨压力。而且我司压片机为双向升压，所以达到同样压力升压速度能快一倍左右。