

باز کردن بسته بندی دستگاه

مدل پایه دستگاه تزریق پلاستیک رومیزی کوچک، همراه با دستگاه، کنترلر، قالبها (مطابق سفارش) و کابل برق به مشتری تحویل داده می شود.

پس از قرار دادن دستگاه روی میز مستحکم، باید صفحه پایه را به میز محکم کنید. این کار، بسته به نوع صفحه پایه، با استفاده از پیچها از سمت بالا یا پایین انجام می شود. در صفحات پایه آلومینیومی، شیارهایی روی صفحه پایه تعبیه شده است تا بتوانید با استفاده از مهره های T و پیچها، آن را از قسمت زیرین میز محکم کنید.

اگر صفحه پایه از جنس چدن باشد، می‌توانید همین کار را با استفاده از پیچ‌ها از قسمت بالایی صفحه پایه انجام دهید.

برق

توان مصرفی اصلی این مدل در برق تک‌فاز، کمتر از 500W است. کابل برق همراه دستگاه دارای ظرفیت 16A است و باید بین برق اصلی و دستگاه، یک فیوز ایمنی مناسب نصب کنید.

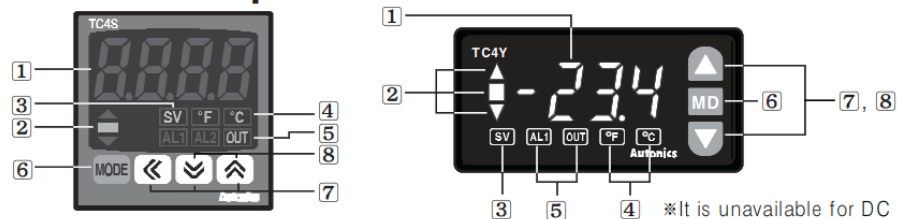
می‌توانید دستگاه را با نوع کانکتور موردنظر خود سفارش دهید. در غیر این صورت، دستگاه با یک سوکت دوپین، بدون اتصال ارت، ارائه می‌شود (اتصال ارت به صورت جداگانه به بدنه دستگاه متصل خواهد شد).

تنظیم دما

پس از اتصال برق، می‌توانید دما را متناسب با نوع پلیمری که استفاده می‌کنید تنظیم کنید.

نحوه تنظیم دمای SV و بایاس PV برای کالیبراسیون

■ Parts description



- ① Temperature display
It shows current temperature(PV) in RUN mode and parameter and set value for each setting group in parameter change mode.
- ② Deviation and Auto tuning indicator
It shows current temperature(PV) based on set temperature(SV) by LED.
Deviation indicators(▲, ■, ▼) are flashed by every 1sec when operating auto tuning.
- ③ Set temperature(SV) indicator
Press any front key once to check or change current set temperature(SV).
SV indicator will be ON and preset SV value will be flickering.
- ④ Temperature unit indicator(°C/°F): It shows current temperature unit.
- ⑤ Control/sub output indicator
-OUT : It will light up when control output(Main Control Output) is on.
*In case of CYCLE/PHASE control, it will light up when MV is over 3.0%. (Except for DC power type)
-AL1/AL2 : It will light up when alarm output AL1/AL2 are on.
- ⑥ MODE Key : Used when entering into parameter setting group, returning to RUN mode, moving parameter and saving setting values.
- ⑦ Adjustment : Used when entering into set value change mode, Digit moving and Digit Up/down.
- ⑧ FUNCTION key : Press  +  keys for 3 sec to operate function(RUN/STOP, alarm output cancel) set in inner parameter [۰۱ - ۰۲].
*Press  +  keys once in set value operation to move digit.

■ Input sensor and range [۱ n-۲]

●Select proper input sensor type by user application.

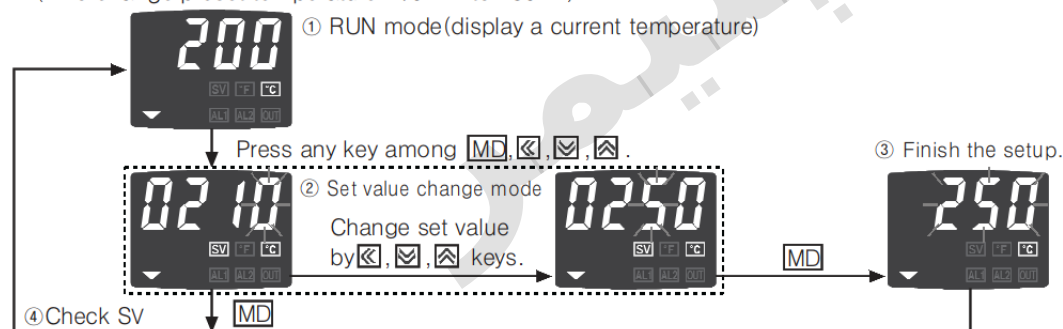
Input sensor		Display	Input range (°C)	Input range (°F)
ThermoCouple	K(CA)	۲۲۸	-50 ~ 1200	-58 ~ 2192
	J(IC)	J۱ ۲	-30 ~ 500	-22 ~ 932
	L(IC)	L۱ ۲	-40 ~ 800	-40 ~ 1472
RTD	DIN rated 100Ω	DPT.H	-100 ~ 400	-148 ~ 752
		DPT.L	-100.0 ~ 400.0	-148.0 ~ 752.0
	CU50Ω	CU5.H	-50 ~ 200	-58 ~ 392
		CU5.L	-50.0 ~ 200.0	-58.0 ~ 392.0

●Setting range : [۲۲۸ / J۱ ۲ / L۱ ۲ / DPT.H / DPT.L / CU5.H / CU5.L] (Default : [۲۲۸])

دمای درخواستی SV را مطابق شکل زیر تنظیم کنید:

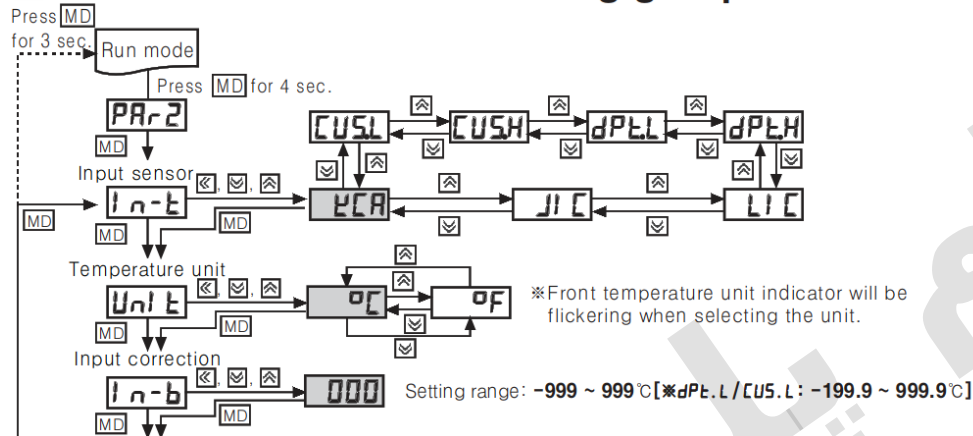
■ Flow chart for SV setting group

(※To change preset temperature 210°C into 250°C.)



نحوه تنظیم بایاس ورودی برای نمایش PV در کنترلر. برای این منظور، باید دمای موردنظر را با استفاده از یک دستگاه کالیبره شده اندازه گیری دما اندازه گیری کرده و مقدار آفست را در پارامتر Inb مطابق شکل زیر تنظیم کنید:

■ Flow chart for second setting group



نحوه کار با دستگاه

پس از تنظیم دما، حدود 15 دقیقه صبر کنید تا سیلندر کاملاً به دمای تنظیم شده برسد.

قالب را زیر نازل برنجی قرار دهید و ارتفاع هد را با استفاده از دستگاه روی شفت اصلی بدنه تنظیم کنید (شکل 1). پس از تنظیم ارتفاع مناسب، پیچ دستگاه را محکم کنید تا هد روی شفت ثابت شود.

هد را به سمت راست بچرخانید، ماده را داخل قیف بریزید و سپس، با چرخاندن هد به سمت چپ، ماده وارد سیلندر می شود. حدود 5 دقیقه صبر کنید تا

ماده کاملاً ذوب شود.

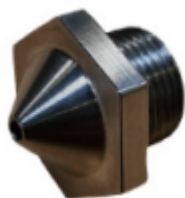
در حین ذوب شدن ماده، باید نازل را روی سطح صاف قالب قرار دهید تا از خروج مذاب جلوگیری شود. پس از 5 دقیقه، اهرم را کمی فشار دهید تا ماده سرد موجود در نازل تخلیه شود. سپس راهگاه قالب را زیر نازل قرار دهید و اهرم را با سرعت زیاد فشار دهید تا ماده به سرعت وارد قالب شود. وقتی مشاهده کردید ماده از درجه‌های تخلیه هوای قالب خارج می‌شود، یعنی قالب از ماده پر شده است و می‌توانید نیروی وارد شده به اهرم را کاهش دهید. برای جبران جمع‌شدگی ماده، نیروی وارد شده را مدت کوتاهی حفظ کنید. پس از حدود دو دقیقه می‌توانید قالب را باز کرده و نمونه را خارج کنید.

انواع نازل

دو نوع نازل همراه دستگاه به مشتری ارائه می‌شود. یکی نازل قفل‌شونده خودکار برای مواد با دبی بسیار بالا و دیگری نازل معمولی است. در نازل قفل‌شونده خودکار، با فشار دادن نازل روی قالب، سوراخ آن باز می‌شود.



نازل قفل‌شونده خودکار



نازل معمولی

مسدودکننده نازل

هنگامی که می‌خواهید سیلندر را تخلیه کنید، از مسدودکننده نازل استفاده کنید. کافی است مسدودکننده نازل را زیر نازل قرار داده و اهرم را فشار دهید تا سیلندر تخلیه شود.



مسدودکننده نازل