

Çınar Mahallesi Eren Sokak No:5/22
Küçükalyı Maltepe / İstanbul
KÜÇÜKYALI V.D 5480387243
TC SİCİL NO : 566172-513754
TEL : 0216 417 70 01
FAX : 0216 417 33 50

www.labomar.net - www.labomaronline.com
info@labomar.net

LABOMAR
TEKNOLOJİK ÇÖZÜMLER
KALİTE KONTROL VE TEST CİHAZLARI SAN. TİC. LTD. ŞTİ

BULUMOUNT-1

NUMUNEE ALMA BAKALİT PRESİ



CE

Çınar Mahallesi Eren Sokak No:5/22
Küçükalyalı Maltepe / İstanbul
KÜÇÜKYALI V.D 5480387243
TC SİCİL NO : 566172-513754
TEL : 0216 417 70 01
FAX : 0216 417 33 50

www.labomar.net - www.labomaronline.com
info@labomar.net



1.Teknik Özellikler.....	3
2.Standart Aksesuarları	3
3.Parça Listesi	3
4.Cihazın Ana Görünüşü	4
6.Su Bağlantı Görüntüsü	5
7.Panel Üzerindeki İşlev Tuşları	6
8.Çalışma Parametreleri	6
9.Numuneye Alma İşleminin Yapılması.....	7
10.Dijital Ekranda Parametrelerin Seçilmesi	10

Çınar Mahallesi Eren Sokak No:5/22
Küçükalyalı Maltepe / İstanbul
KÜÇÜKYALI V.D 5480387243
TC SİCİL NO : 566172-513754
TEL : 0216 417 70 01
FAX : 0216 417 33 50

www.labomar.net - www.labomaronline.com
info@labomar.net

1. Teknik Özellikler

Makine ebadı	48x60x60 cm
Ambalaj ebadı	50x60x70 cm
Ağırlık (net/brüt)	50/80 kg
Şebeke voltajı	220V, 50Hz
Kalıp ısıtma kapasitesi	1250 Watt
Maks. hidrolik sistem basıncı	250 Bar
Isıtma, soğutma ve ön ısıtma değerlerinin girilebilmesi	☐
Manual soğutma, operasyonların bitiminde sesli ikaz	☐
Numune ve bakalit tozunun çabuk ve kolay yerleştirilmesi, işlem sonrasında numunenin kolay çıkarılması	☐

2. Standart Aksesuarları

32 mm kalıp sistem
Bakalit tozu
Su giriş hortumu

3. Parça Listesi

1	KALIP KİLİTLEME KOLLARI	14	220 VOLT 50 HZ ANAGİRİŞ SOKETİ
2	KALIP ISITICI ÜNİTESİ	15	AÇMA/KAPAMA ANAHTARI
3	CİHAZIN GÖVDESİ	16	SELENOİD VALF
4	BASINÇ GÖSTERGESİ	17	ANA SU GİRİŞİ
5	HİDROLİK SIKIŞTIRMA KOLU	18	HİDROLİK AKIŞ KONTROL VALFİ
6	DİJİTAL EKRAN	19	BAKALİT TOZ
7	TERMOKUPL KABLOSU	20	NUMUNE
8	RESİSTANS KABLOSU	21	HİDROLİK PİSTON ALT YATAĞI
9	SELENOİD VALFDEN SU ÇIKIŞ HORTUMU	22	AYAR CİVATASI
10	SU TAHLİYE HORTUMU	23	SU BASINCI AYAR VALFİ
11	RESİSTANS SOKETİ	24	SU FİTRESİ
12	TERMOKUPL SOKETİ	25	SELENOİD VALF
13	SİGORTA (7 AMPER)		



MANUEL SOĞUTMA



ISITMA



BAR

Ön Isıtma °C	min.0/max.100
Isıtma °C	min.0/max.300
Soğutma °C	min.0/max.100
Güç Kaynağı	220 Volt

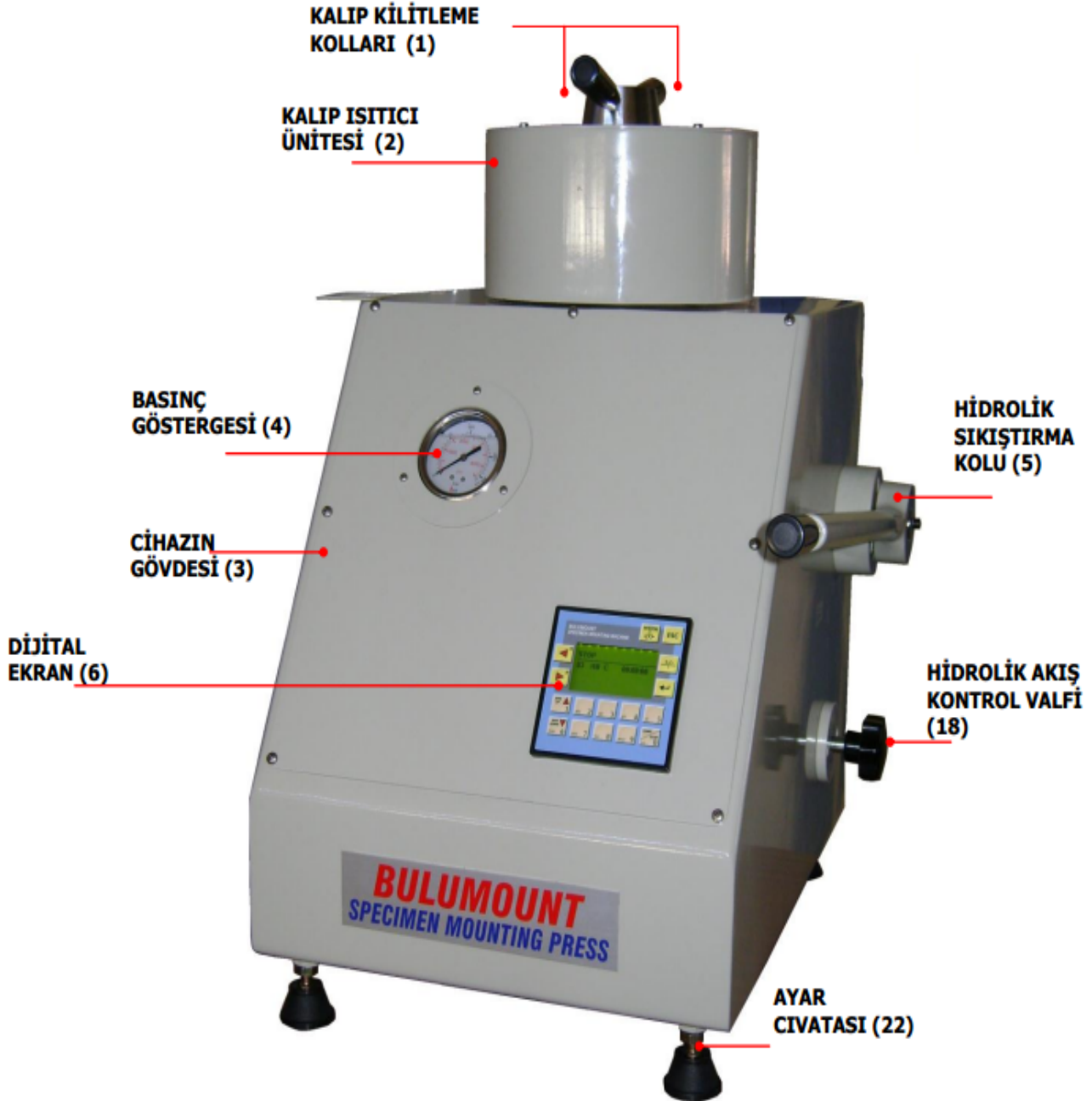
TC !!!ARIZA!!! TERMOKUPL SOKETİNİN TAKILI OLMAMASI VEYA ARIZALI OLMASI DURUMUNDA EKRANDA GÖRÜLÜR

Çınar Mahallesi Eren Sokak No:5/22
Küçükyalı Maltepe / İstanbul
KÜÇÜKYALI V.D 5480387243
TC SİCİL NO : 566172-513754
TEL : 0216 417 70 01
FAX : 0216 417 33 50

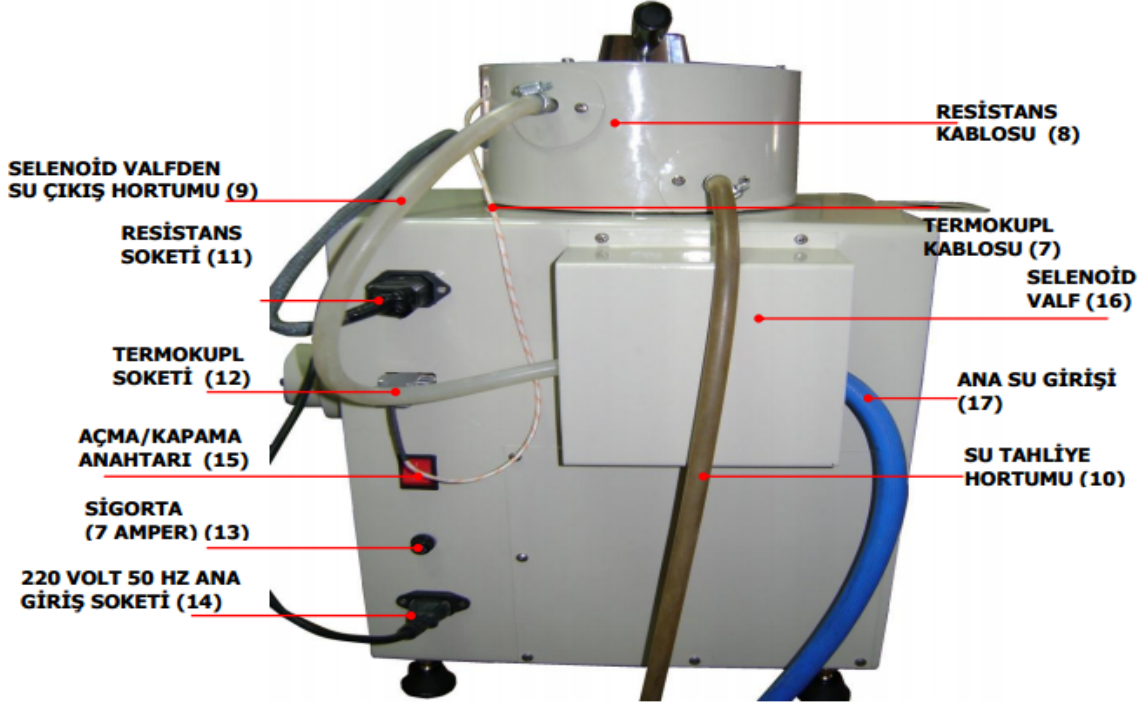
www.labomar.net - www.labomaronline.com
info@labomar.net

LABOMAR
TEKNOLOJİK ÇÖZÜMLER
KALİTE KONTROL VE TEST CİHAZLARI SAN. TİC. LTD. ŞTİ

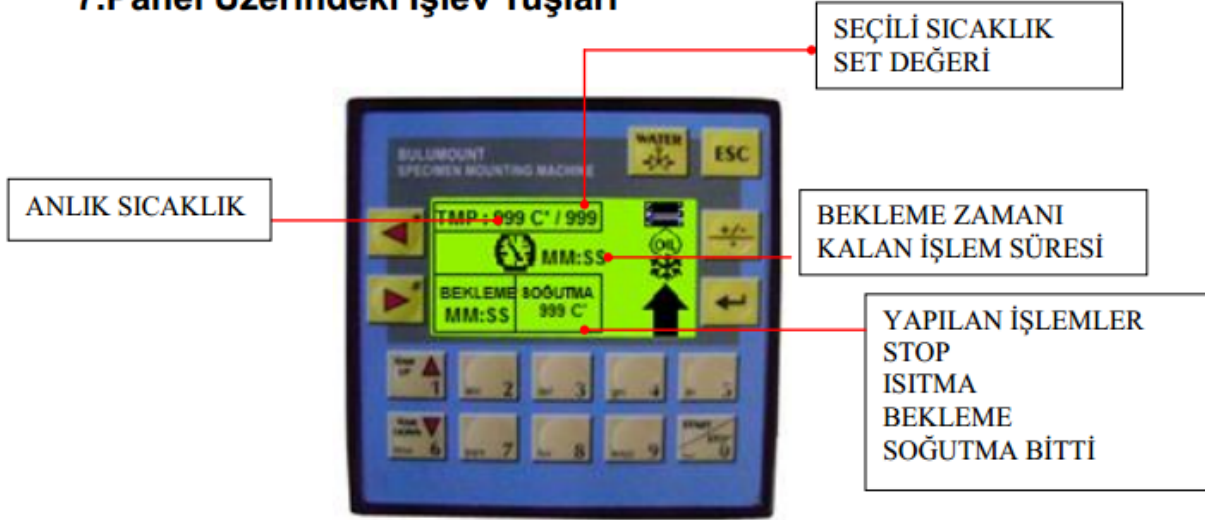
Cihazın Ana Görünüşü



6.Su Bağlantı Görüntüsü



7.Panel Üzerindeki İşlev Tuşları



	START
	STOP
	MANUEL SOĞUTMA START / STOP (ANA EKRANDA İKEN)
	ÇALIŞMA PAREMETLERİNE GİRİŞ
	ENTER TUŞU (DEĞER GİRİŞLERİNİ ONAYLAMA TUŞU)
	DEĞER GİRİŞLERİNİN İPTALİNDE, MENÜ ÇALIŞMA PARAMETLERİNDEN ÇIKIP, ANA EKRANA DÖNÜŞTE
	ÇALIŞMA PARAMETLERİ ARASINDA GEÇİŞ YAPAR.

8.Çalışma Parametreleri

ANA EKRANDA İKEN MENÜ TUŞUNA BASILARAK DEĞİŞTİRİLMEK İSTENEN ÇALIŞMA PARAMETRESİ SEÇİLİR. ŞU PARAMETLER VARDIR.

- 1) SICAKLIK AYAR (°C CİNSİNDEN GİRİLİR)
- 2) BEKLEME ZAMANI (DAKİKA CİNSİNDEN GİRİLİR)
- 3) SOĞUTMA DERECESESİ (°C CİNSİNDEN GİRİLİR)
- 4) ÖN ISITMA SICAKLIĞI (°C CİNSİNDEN GİRİLİR)

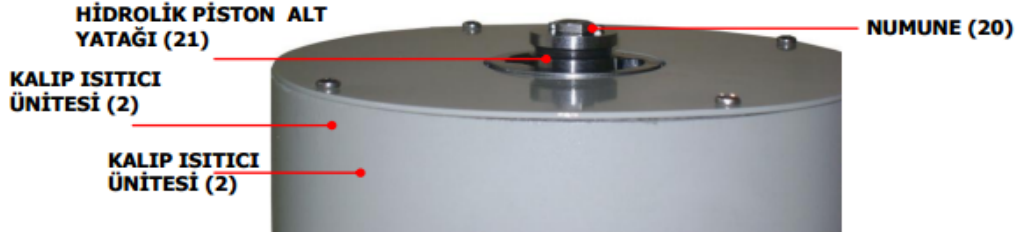
İstenen parametreye ulaşmak için  veya  tuşları kullanarak, kabul

için  enter tuşuna basılınca, değer hafızaya alınır.

9.Numuneye Alma İşleminin Yapılması

Dijital ekranda istenilen parametreleri seçin. Seçili olan ön ısıtma derecesine ulaşılmınca cihaz otomatikman ön ısıtma işlemi durdurur.

Kalıp kilitleme kollarını saat istikameti yönünde çevirin ve yukarı çekerek çıkarın.
(Ekranda görünen, ön ısıtma derecesindeki artışlar kalıbın sıcaklığından dolayı dikkate alınmamalıdır.)

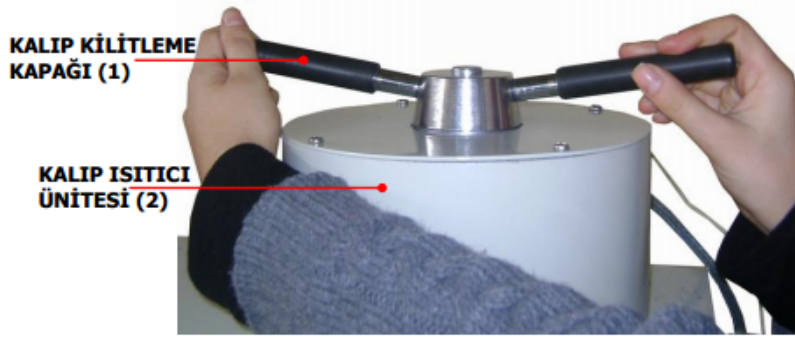


Hidrolik akış kontrol valfini (Şekil : 1, 18) saat istikameti yönünde sıkın. Hidrolik sıkıştırma kolunu (Şekil:1, 5) aşağı-yukarı doğru hareket ettirerek hidrolik pistonu (Şekil : 5, 20) yukarı doğru kaldırın. Hidrolik piston, tam olarak yukarı çıktığında, Hidrolik piston alt yatağının (Şekil : 5, 21) yüzeyine kalıp ayırıcı sprey sıkarak, numuneyi yerleştirin. (Şekil : 5, 20) Hidrolik akış valfini saat istikameti tersi yönünde çevirerek, pistonun en alt noktasına kadar inmesini sağlayın.



Şekil 6

Sonra bakalit tozunu kalıp kovanının içine boşaltın. (Şekil : 6, 19) (Bakalit toz miktarını numunenin ebadına göre seçin.)

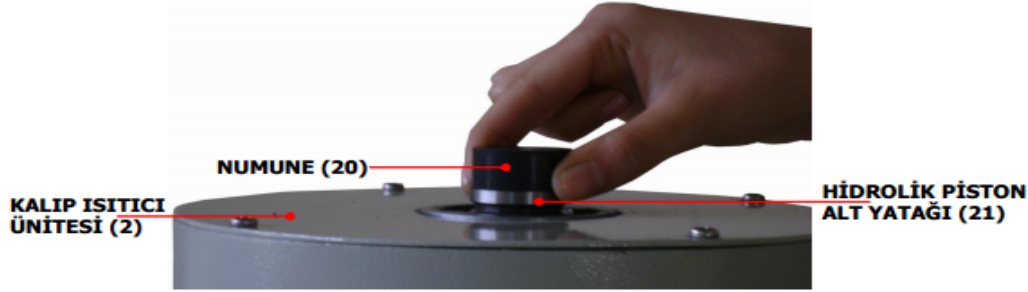
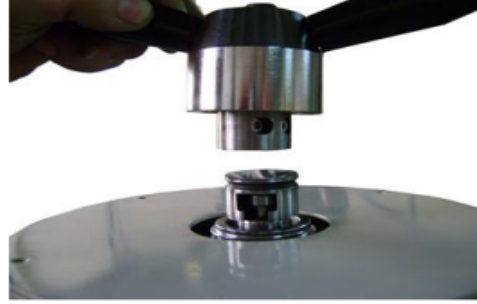


Kalıp kilitleme kolunu (Şekil : 7, 1) yerine takın. Saatin ters istikameti yönünde sıkın. Hidrolik akış kontrol valfini (Şekil : 1,18) saat istikameti yönünde sıkın. Hidrolik sıkıştırma kolunu (Şekil : 1, 5) aşağı-yukarı kaldırarak hidrolik basıncı uygulayın, ve burada basınç göstergesini (Şekil : 1,) takip edin. (150-200 bar arasında olmalıdır.)

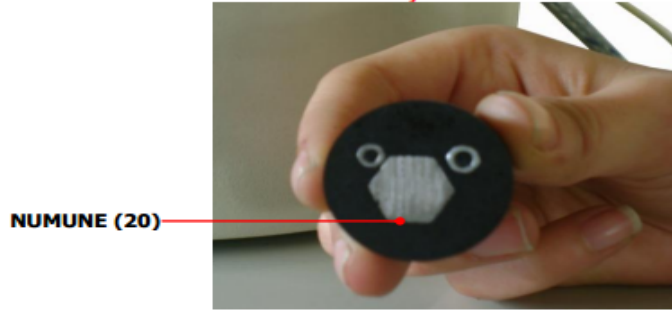
Sonra START  butonuna basın. Bundan sonra numuneye alma işlemi otomatik olarak tamamlanacaktır.

(Kalıp ısındığında bakalit erime anında bu değer basınç düşeceğinden, gerektiğinde hidrolik sıkıştırma kolunu kullanarak bunu uygun değerde sabit tutun.)

Isınma ve kalıp soğutma süresinin bitimini dijital ekrandan (Şekil : 1, 6) takip ederek, işlemin bitmesini müteakip, hidrolik akış kontrol valfini (Şekil : 1, 18) saat istikameti tersine çevirerek, hidrolik pistonun (Şekil : 8, 21) en alt noktasına inmesini sağlayın. Kalıp kilitleme kolunu, saat istikameti yönünde çevirip çekerek yukarı kaldırın. Daha sonra, hidrolik akış kontrol valfini, saat istikametinde sıkın, Hidrolik sıkıştırma kolu vasıtasıyla kalıbı en üst noktaya çıkarıp numuneyi alın.



Şekil 9



Şekil 10

Dikkat:

Hidrolik sistem yağı, firmamızca doldurulmuş ve test edilmiştir. Tekrar hidrolik yağı koymanıza gerek yoktur. Fakat, herhangi bir nedenle, yağ doldurma durumunda, yağ doldurma tapasını a) çıkarın, ve Shell Tellus 37 (veya muadili) yağı koyun. Yağ seviyesi kontrol tapasını b) çıkararak, buradan yağ gelmeye başlayınca, bu işlemi bitirin (Şek.12.)



10.Dijital Ekranda Parametrelerin Seçilmesi



MENÜ TUŞUNA BASIN
1) SICAKLIK AYAR SEÇENEĞİ AÇILIR.



İSTENİLEN SICAKLIĞI SEÇMEK İÇİN
ENTER TUŞUNA BASIN. SICAKLIK DEĞERİNİ
GİRİN. (ÖRNEĞİN : 150) VE ENTER TUŞU İLE
ONAYLAYIN. MENÜYE DÖNMEK İÇİN MENÜ
TUŞUNA BASIN VE $\leftarrow$ $\rightarrow$ OKLARI İLE
İSTENİLEN PARAMETREYİ SEÇİN.
(İSTENİLEN SICAKLIĞA ULAŞILDIĞINDA
CİHAZ SESLİ OLARAK İKAZ EDECEKTİR.)



İSTENİLEN SICAKLIĞA ULAŞILDIĞINDA
O SICAKLIKTAKİ NE KADAR BEKLENMESİ
GEREKİĞİNİ BELİRLE



İSTENİLEN BEKLEME SÜRESİNİ DK.
OLARAK YAZIN.



BEKLEME SÜRESİ BİTTİKTEN SONRA
ISINAN NUMUNENİN SOĞUTMA °C' sine
SOĞUTULACAĞINI BELİRLER.



İSTENİLEN SOĞUTMA ZAMANINI °C'si
OLARAK GİRİN.



MAKİNA AÇILDIĞI ZAMAN BELİRLİ
SICAKLIĞI SABİT TUTMAYI SAĞLAR



İSTENİLEN SICAKLIK DEĞERİNİ GİRİNİZ.

NOT: Manuel soğutma butonuna basarak programdan bağımsız olarak çalışır. İptal etmek için tekrar ESC butona basılmalıdır. Aksi takdirde, start verilerek ısınma işlemi yapılırsa dahi, soğutma devam ettiği için ,kalıbın ısınması engellenir.



TESTİN UYGULANIŞI



TESTİN BİTMESİ



EĞER CİHAZ ARIZA İKAZINDA
BULUNUYorsa ARIZA
NEDENLERİNİN BULUNMASININ
ARDINDAN GİDERİLMESİ
GEREKİR