

**BULUMOUNT-2**  
*OTOMATİK ELEKTRO HİDROLİK  
NUMUNE BAKALİTE ALMA CİHAZI*



KULLANMA KILAVUZU

**BMS Bulut Makina Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.**

Kocaeli KOBİ Organize Sanayi Bölgesi  
Köseler Mahallesi, 6.Cadde No:20/2 Dilovası / KOCAELİ

Tel: +90 262 502 97 73-76 / +90 262 503 06 51

Web: [www.bulutmak.com](http://www.bulutmak.com) e-mail: [bms@bulutmak.com](mailto:bms@bulutmak.com)

1	Teknik Özellikler.....	3
1.1	Standart Aksesuarları .....	3
2	Ana Ekran .....	5
3	Parça Listesi.....	6
4	Cihazın Kullanılması .....	7
4.1	Numunenin Ve Bakalit Tozunun Yerleştirilmesi .....	7
4.2	Numunenin Çıkarılması .....	9
5	Dijital Ekranda Parametrelerin Seçilmesi.....	10

# 1 Teknik Özellikler

Makine ebadı	<b>45x57x64 cm</b>
Ambalaj ebadı	<b>65x70x70 cm</b>
Ağırlık (net/brüt)	<b>70/100 kg</b>
Şebeke voltajı	<b>220V, 50Hz</b>
Kalıp ısıtma kapasitesi	<b>1250 Watt</b>
Maks. Hidrolik sistem basıncı	<b>250 bar</b>
Isıtma, soğutma ve ön ısıtma değerlerinin girilebilmesi	✓
Soğutma operasyonların bitiminde sesli ikaz	✓
İstendiğinde motor ile pistonun yukarıya kaldırılması veya indirilmesi	✓
Numune alma işleminin bitimine kadar tam otomatik operasyon	✓
Numune ve bakalit tozunun çabuk ve kolay yerleştirilmesi, işlem sonrasında numunenin kolay çıkarılması	✓

## 1.1 Standart Aksesuarları

Standart kalıp ebatları (mm): Ø 25, Ø 30, Ø 40, Ø 50 (istenilen çapta 1 adet standarttır)

Bakalit tozu

Su giriş hortumu

**KALIP KİLİTLEME  
KAPAĞI (1)**

**KALIP ISITICI  
ÜNİTESİ (2)**

**BASINÇ  
GÖSTERGESİ (4)**

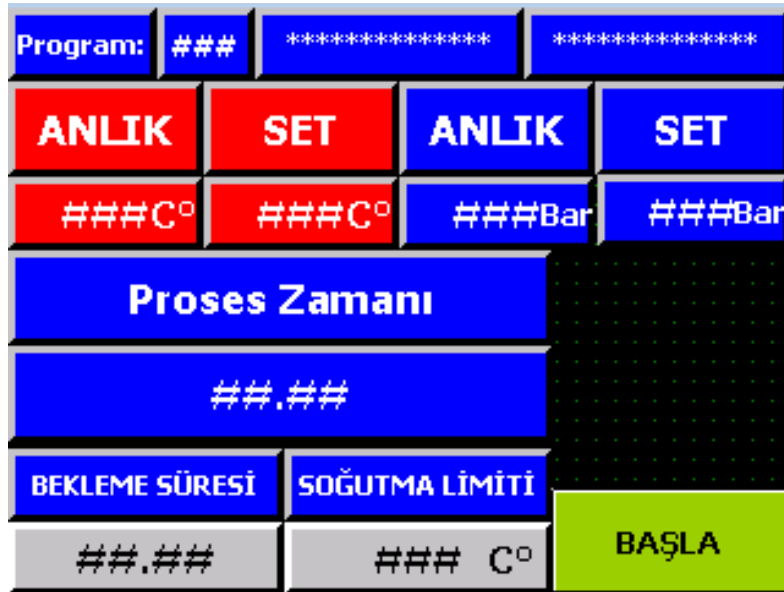
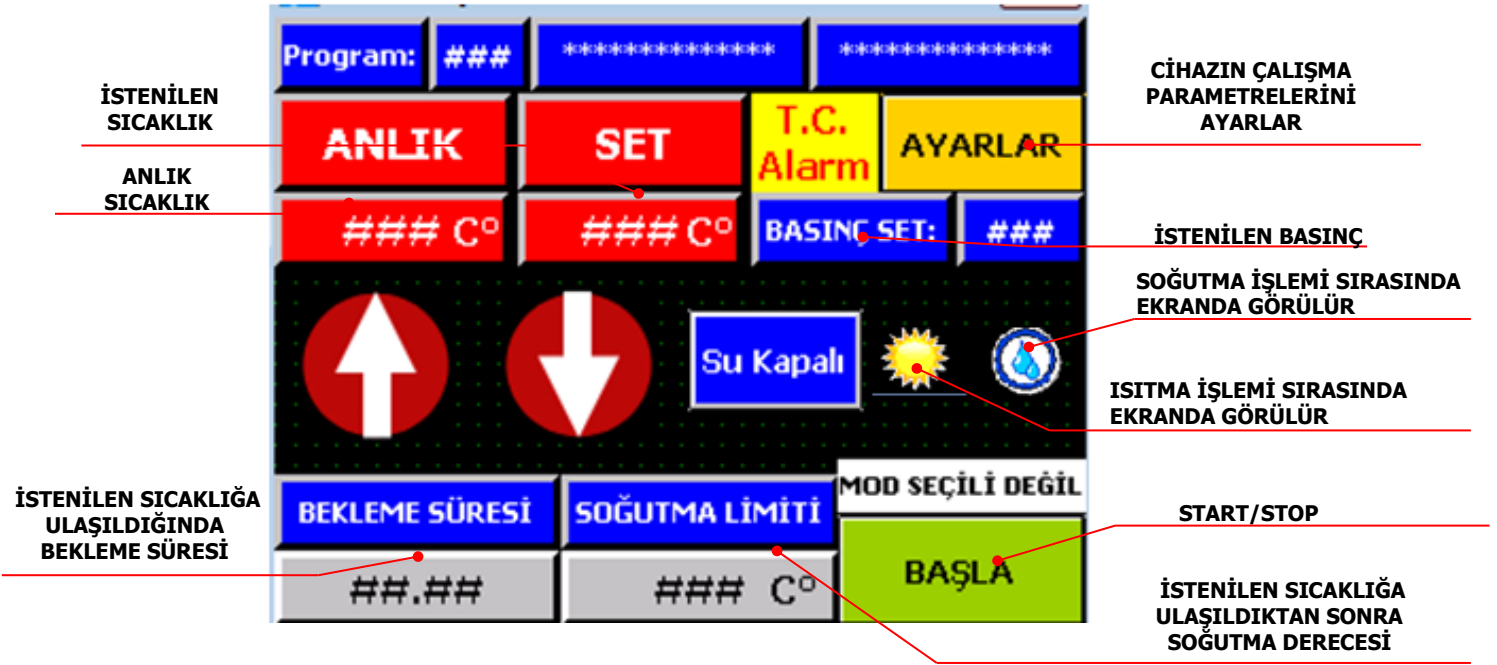
**CİHAZ  
GÖVDESİ (3)**

**DİJİTAL  
EKRAN (5)**

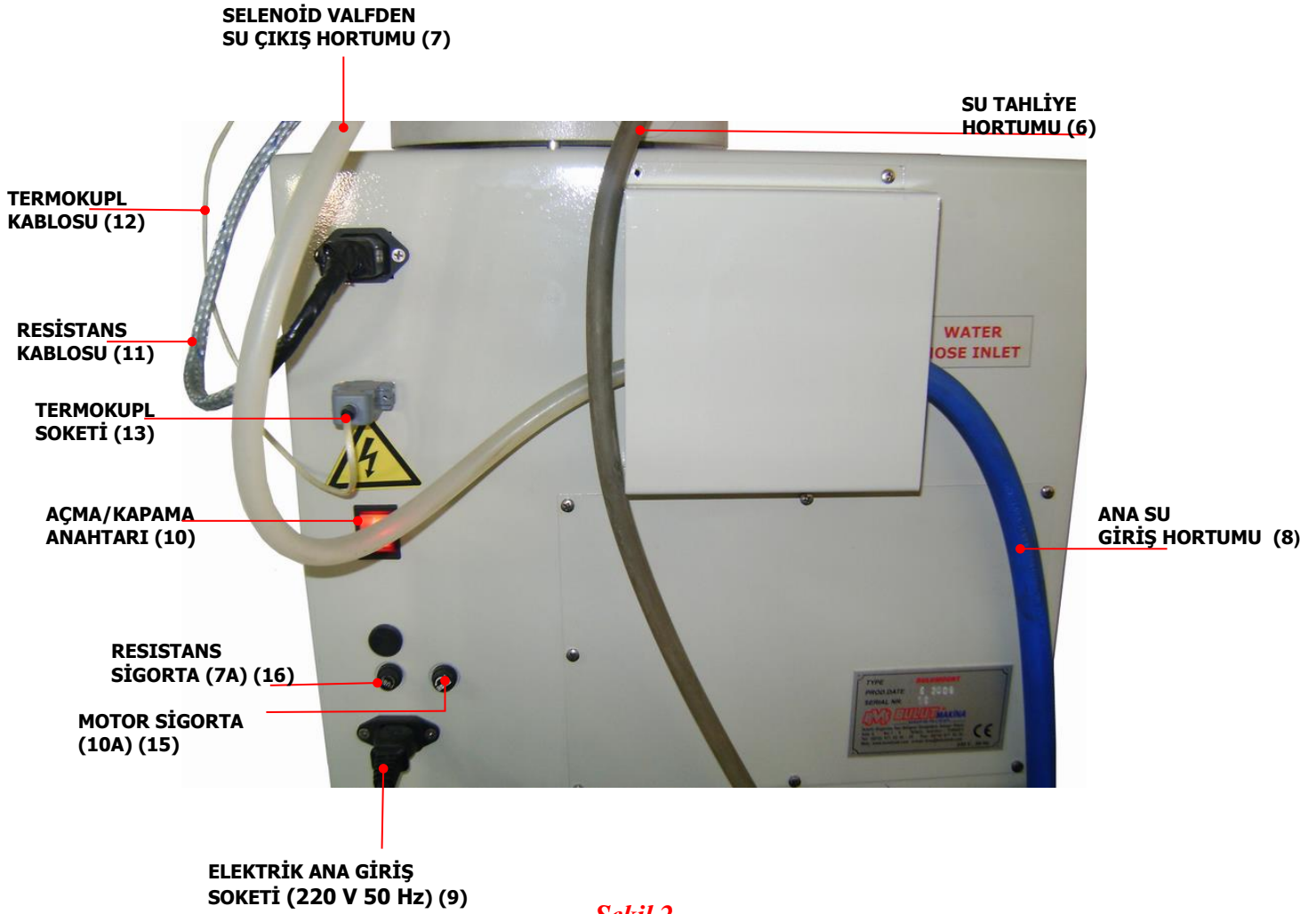


**Şekil 1**

## 2 Ana Ekran



PROSES SIRASINDA  
ANLIK GÖRSEL



**Şekil 2**


### 3 Parça Listesi


1	KALIP KİLİTLEME KOLU	12	TERMOKUPL KABLO
2	KALIP ISITICI ÜNİTESİ	13	TERMOKUPL SOKETİ
3	CİHAZ GÖVDESİ	14	RESİSTANS SİGORTA (7 AMPER)
4	BASINÇ GÖSTERGESİ	15	MOTOR SİGORTA (10 AMPER)
5	DİJİTAL EKLAN	16	BAKALİT TOZ
6	SU TAHLİYE HORTUMU	17	NUMUNE
7	SELENOİD VALFDEN SU ÇIKIŞ HORTUMU	18	HİDROLİK PİSTON ALT YATAĞI
8	ANA SU GİRİŞİ		
9	ELEKTRİK ANA GİRİŞ SOKETİ (220V 50Hz)		
10	AÇMA / KAPAMA ANAHTARI		
11	RESİSTANS KABLOSU		

- 1)- **Sıcaklık** \_\_\_\_\_ : İstenilen sıcaklık değeri girilir (°C)
- 2)- **Bekleme zamanı: Sıcaklık** değerinde bekleme zamanı ( dak.)
- 3)- **Soğutma değeri: İstenilen** soğutma sıcaklık değeri girilir.(°C)
- 4)- **Ön ısıtma** \_\_\_\_\_ : Makine açıldığında bu sıcaklıkta sabitlenir,(°C),ama fonksiyon yapmaz.
- 5)- **Basınç** \_\_\_\_\_ : Maks. Basınç ayarı (Bar)

Tavsiye edilen maks. basınç, numune ebadına göre, 15-200 Bar arasında olabilir.( Maks. Basınç 250 Bar dır.)

## İstenilen Ayar Değerlerini Dijital Ekranda Girilmesi (Resimlere Sırayla Bakınız.)

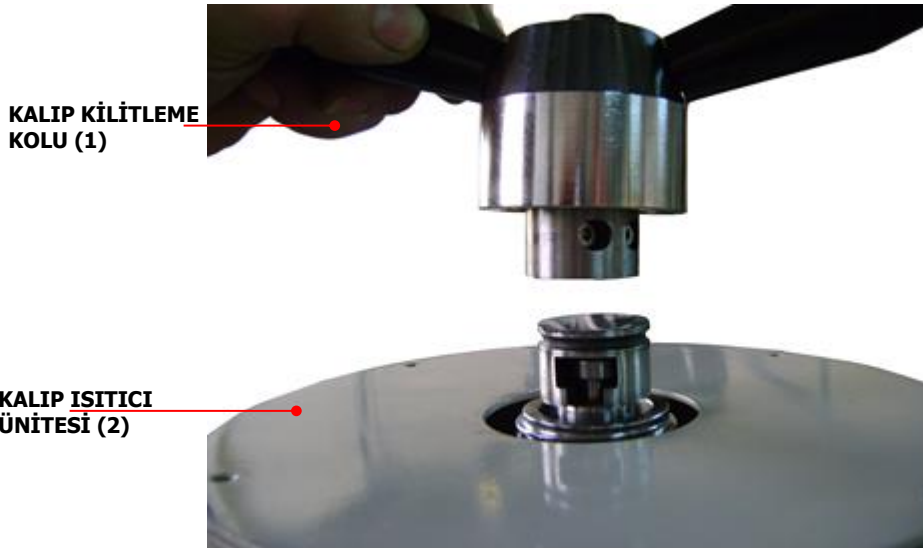
**SICAKLIK AYARLARI** Sıcaklık ayarını derece üzerine tıklayarak açılan ekranda istenilen değer girilir ardından  (maks.200

°C) Örneğin, 150  tuşuna basılarak değer hafızaya alınır. Ardından bu işlem diğer parametreler içinde tekrarlanır.

Menüye dönmek için **ÇIKIS** tuşuna basın.

## 4 Cihazın Kullanılması

Kalıp kilitleme kolunu (1),saat istikameti yönünde çevirip kaldırarak, kalıp kilitleme sistemini çıkarın. (Şek.3.)



Şekil 3

### 4.1 Numunenin Ve Bakalit Tozunun Yerleştirilmesi



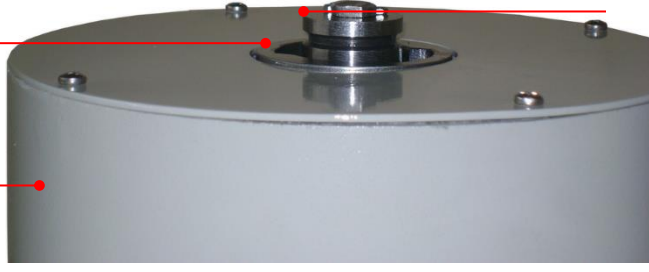
Tuşuna basın ve hidrolik silindiri manuel olarak yukarı kaldırın ve pistonun üst taban yüzeyine kalıp ayırıcı sıkarak numuneyi yerleştirin.



Tuşuna basarak manuel olarak silindiri numune ebadına bağlı olarak biraz aşağıya indirin.

HİDROLİK PİSTON  
ALT YATAĞI (18)

KALIP ISITICI  
ÜNİTESİ (2)



Şekil 4

BAKALİT TOZ  
(16)

KALIP ISITICI  
ÜNİTESİ (2)



Şekil 5

Numune ebadına uygun miktarda bakalit tozunu koyun. (Şek.5)ve kalıp sistemini kilitleyin. (Şek.6)

KALIP KİLİTLEME  
KOLU (1)

KALIP ISITICI  
ÜNİTESİ (2)



Şekil 6

Numune ebadına uygun miktarda bakalit tozunu koyun ve kalıp sistemini kilitleyin.

Sonra START **START/STOP** tuşuna basın. Otomatik kalıplama işlemi başlayacak ve bitecektir. (Bu işleme başlamadan, parametrelerin doğru olarak girildiğinden emin olunuz.) İstendiğinde **START/STOP** tuşuna basarak işlemi durdurabilirsiniz,

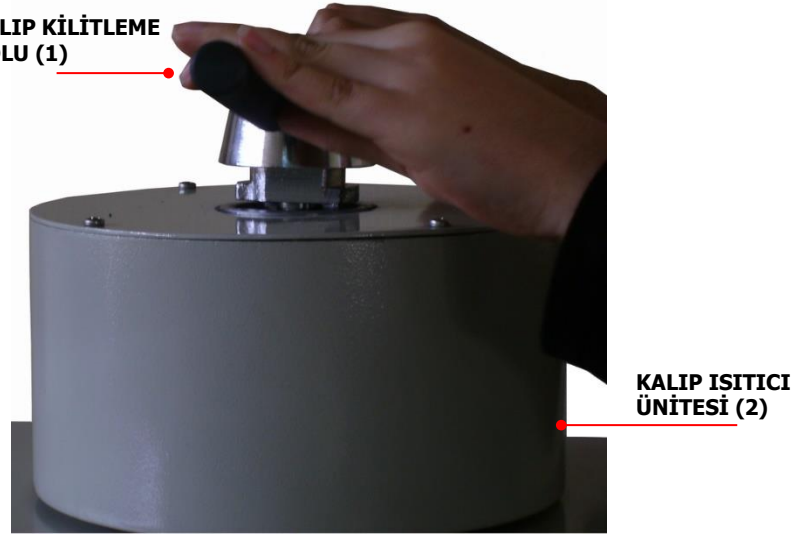
**NOT: Kullanılacak olan bakalit miktarına bağlı olarak soğutma ısının düşürülmesi gerekmektedir.**



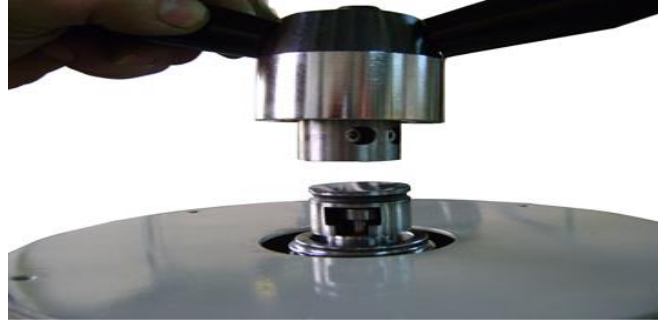
## 4.2 Numunenin Çıkarılması



Şekil 7



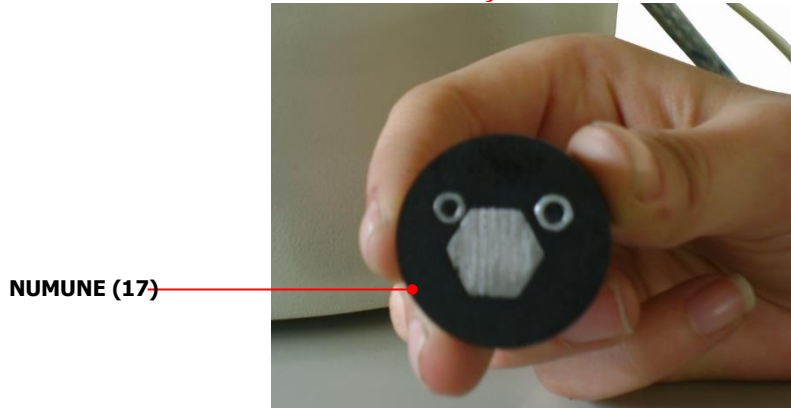
Şekil 8



Şekil 9



Şekil 10



Şekil 11

İşlem bitince, kalıp kilitleme kolunu, saat istikametinin aksi yönde çevirerek kalıp kilit mekanizmasını kaldırın.  
**NOT:** Kalıp kilit mekanizmasını çıkarırken, içerideki sıkışan hava yüzünden bu zor olabilir. Bu takdirde,



istendiğinde, tuşuna basın. Numuneyi ve kalıp kilit mekanizmasını birlikte çıkarabilirsiniz.

**ÖNEMLİ:** Numune alındıktan sonra, yeni işleme başlamadan, kalıp ve hidrolik piston yataklarındaki, bakalit toz kalıntıları temizlemeniz gerekir. Aksi takdirde, silindirin aşağı inmesi zorlaşabilir.

## 5 Dijital Ekranda Parametrelerin Seçilmesi



AYAR TUŞUNA BASIN

1) Sıcaklık ayarları seçeneği açılır.

İSTENİLEN SICAKLIĞI SEÇMEK İÇİN DERECENİN ÜSTUNE TIKLAYINIZ.  
ARDINDAN İSTENİLEN SICAKLIK DEĞERİNİ

GİRİN. (ÖRNEĞİN: 150) VE ENTER TUŞU İLE

ONAYLAYIN. AYARLARA DÖNMEK İÇİN

TUŞUNA BASIN ARDINDAN TEKRAR TUŞUNA BASILARAK OLÇUMU GERÇEKLEŞTİRİN.

(İSTENİLEN SICAKLIĞA ULAŞILDIĞINDA CİHAZ SESLİ OLARAK İKAZ EDECEKTİR.)

BASINÇ AYARLARI		
BEKLEME SÜRESİ:	##.##	dk:sn
BASINÇ SET:	###	Bar
KALİBRASYON		
HIZ AYARI		
ÇIKIŞ		

İSTENİLEN SICAKLIĞA ULAŞILDIĞINDA O SICAKLIKTA NE KADAR BEKLENMESİ GEREKTİĞİNİ BELİRLE

***** — *****			
*****			
7	8	9	ESC
4	5	6	Clear
1	2	3	←
+/-	0	,	OK

İSTENİLEN BEKLEME SÜRESİNİ dk. OLARAK YAZIN.

MEVCUT AYARLARI PROGRAMA KAYDET
KAYITLI PROGRAMI YÜKLE
ÇIKIŞ

PROGRAM ÇAĞIR VE KAYDET BÖLÜMÜNDEN MEVCUT AYARLARI PROGRAMA KAYDET TIKLANIR

KAYIT SAYFASI	
PROGRAM NO:	####
PROGRAM İSMİ :	*****
MALZEME İSMİ:	*****
ÇIKIŞ	KAYDET

ARDINDAN KAYIT SAYFASINDA İSTENİLEN BİLGİLER KLAVYELER YARDIMI İLE GİRİLİR KAYDET TUŞUNU TIKLADIKTAN SONRA ÇIKIŞ'a TIKLANARAK ÇIKILIR

**AŞIRI ISINMA  
ELEKTRİĞİ KESİN**

EKRANDA UYARI ÇIKMASI DURUMUNDA LÜTFEN ELEKTRİK BAĞANTILARINI KAPATIN

#### Sil YÜKLE ####

##	*****	##	*****
##	*****	##	*****
##	*****	##	*****
##	*****	##	*****

ÇIKIŞ ## / 15

PROGRAM NO: ###

MÜŞTERİ İSMİ: \*\*\*\*\*

MALZEME ADI: \*\*\*\*\*

ÖN ISITMA C°: ### SET C°: ###

SOĞUTMA C°: ### PIŞİRME SÜRESİ: ##.##



BASINÇ Bar: ###

ÇIKIŞ YÜKLE

ONAYLA  
YÜKLE

SEÇMİŞ OLDUĞUNUZ PARAMETRELERİ  
TUŞUNUN  
TIKLANMASI ARDINDAN ÖLÇÜM YAPICAĞINIZ BÖLÜME  
OTOMATİK YÖNLENDİRİLİR VE ÖLÇÜMÜ  
GERÇEKLEŞTİREBİLİRSİNİZ

LİSAN / LANGUAGE

	
--	--

ÇIKIŞ



PROSES TAMAMLANDI

İstenilen lisan seçildikten sonra ÇIKIŞ tuşu ile çıkarılır.

**İŞLEM BİTTİ PENCERESİNİN YAPMIŞ OLDUĞUNUZ ÖLÇÜMÜN BAŞARI İLE GERÇEKLEŞTİRİLDİĞİNİ YENİ BİR ÖLÇÜME HAZIR OLDUĞUNU GÖSTERİR.**