

BULUMOUNT-3
*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 e-mail: bms@bulutmak.com



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

1 Teknik Özellikler

Makine ebadı	42x37x50 cm
Ambalaj ebadı	50x45x55 cm
Ağırlık (net/brüt)	45/70 kg
Şebeke voltajı	220V, 50Hz
Kalıp ısıtma kapasitesi	1250 Watt
Maksimum sistem basıncı	250 bar
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	✓

2 Standart Aksesuarları

Standart kalıp ebatları (mm): (standart Ø32), (opsiyonel, 25, Ø 30, Ø 40, Ø 50)

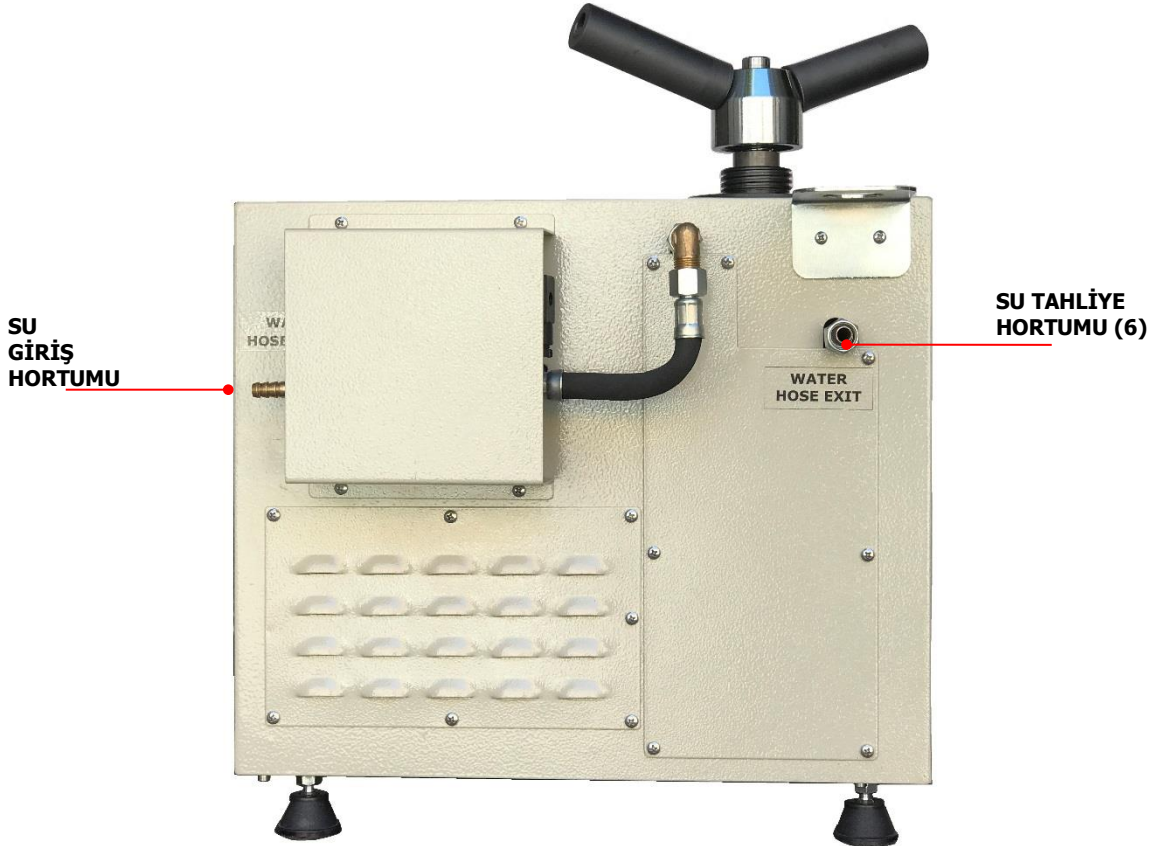
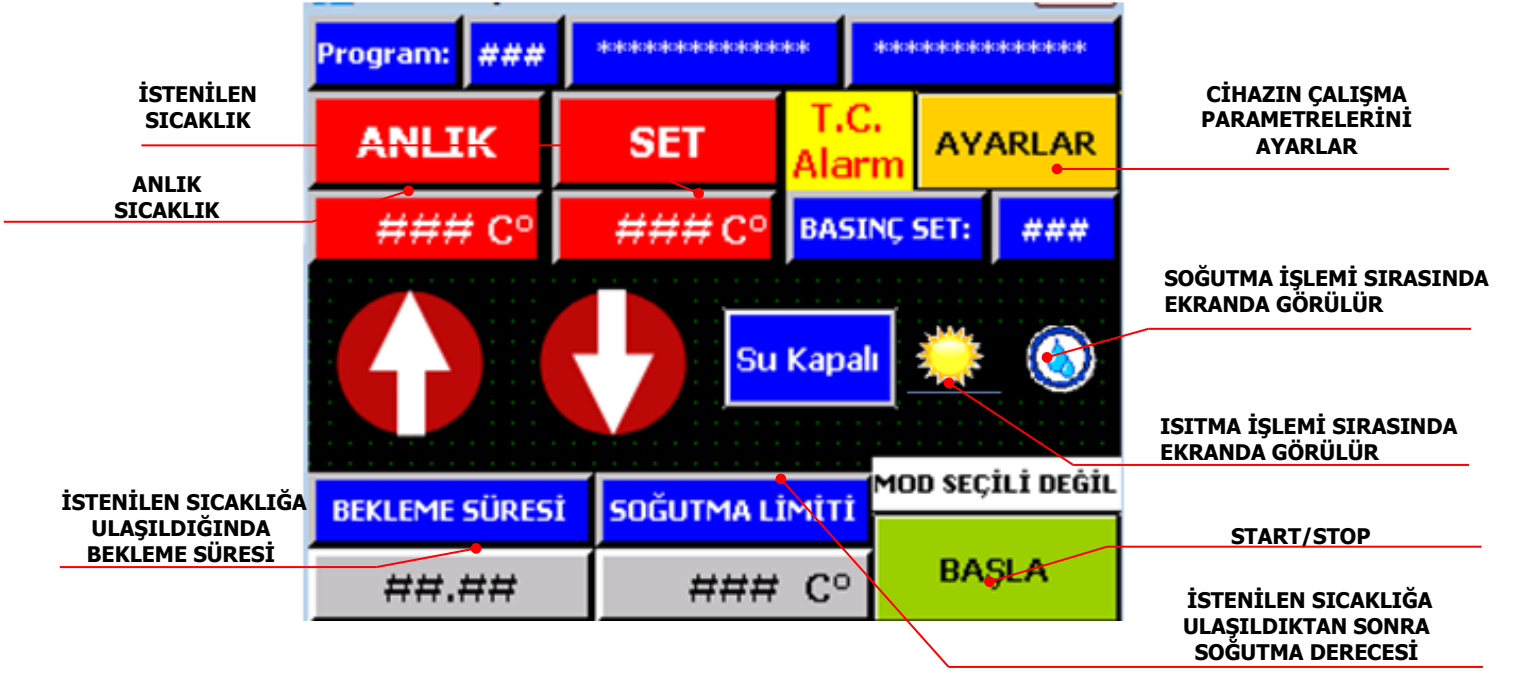
Bakalit tozu

Su giriş hortumu



Şekil 1

3 Ana Ekran



Şekil 2

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

Kalip 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.

KALIP KİLİTLEME
KOLU (1)

KALIP ISITICI
ÜNİTESİ (2)



Şekil 4

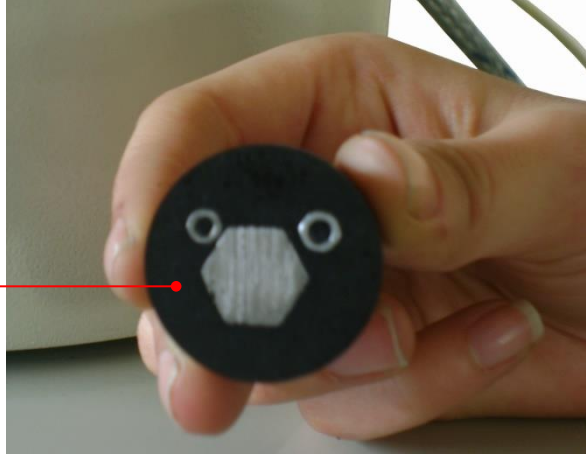
Numune ebadına uygun miktarda bakalit tozunu koyun ve kalıp sistemini kilitleyin.

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


NUMUNE (17)



Şekil 5

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 kalıntılarını temizlemeniz gerekir. Aksi takdirde, silindirin aşağı inmesi zorlaşabilir.

5 Dijital Ekranında Parametrelerin Seçilmesi



AYAR TUŞUNA BASIN

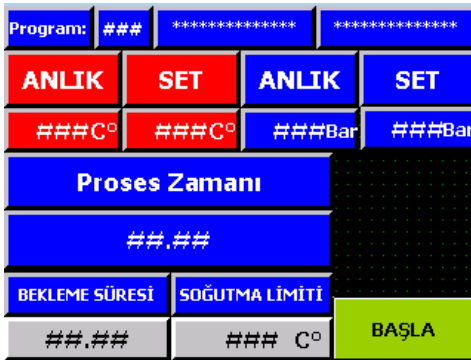
1) SICAKLIK AYARLARI SEÇENEĞİ AÇILIR.

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



PROSES SIRASINDA ANLIK GÖRSEL

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

***** — *****			

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

İSTENİLEN SICAKLIĞA ULAŞILDIĞINDA
O SICAKLIĞTA NE KADAR BEKLENMESİ
GEREKTİĞİNİ BELİRLE

İSTENİLEN BEKLEME SÜRESİNİ dk.
OLARAK YAZIN.

MEVCUT AYARLARI PROGRAMA KAYDET
KAYITLI PROGRAMI YÜKLE
ÇIKIŞ

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

PROGRAM ÇAĞIR VE KAYDET BÖLÜMÜNDEN
MEVCUT AYARLARI PROGRAMA KAYDET TIKLANIR

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.