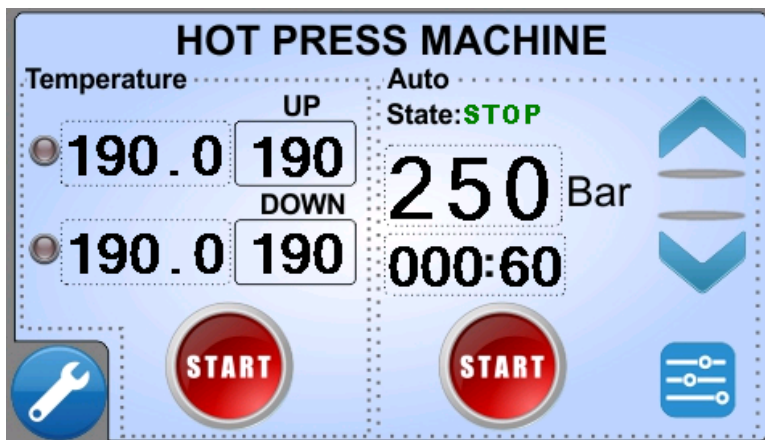


دستور کار با دستگاه هات پرس

با اتصال به برق و روشن کردن کلید پاور دستگاه پنل جلوی دستگاه روشن شده و سیستم عامل اجرا میشود.

پس از اجرای کامل سیستم عامل و آماده به کار بودن سیستم، صفحه زیر نمایش داده می شود.



این منو شامل دو بخش اصلی Temperature و Auto می باشد.

۱-Temperature: این بخش به منظور تنظیم دمای صفحات بالایی (UP) و پایینی (DOWN) می باشد، در کادر های زیر UP و DOWN، دما توسط اپراتور تنظیم می شود و در کادر کناری مربوط به هر صفحه دمای واقعی صفحات به صورت لحظه ای نمایش داده می شود.

با زدن دکمه استارت این بخش، صفحات شروع به گرم شدن و رسیدن به دمای تنظیم شده توسط اپراتور میکنند.

با ثابت شدن دما در محدوده دمای تنظیمی، دستگاه آلارم میزند.

۲-Auto: در این بخش وضعیت و روند انجام تست به صورت اتوماتیک فراهم شده است.

در قسمت State مراحل روند تست که در حال حاضر در کدام مرحله میباشد نشان داده می شود و همچنین فشار اعمالی صفحات به نمونه بر حسب بار و زمان سپری شده در هر مرحله را نمایش میدهد.

در حاشیه سمت راست این بخش دو کلید در جهت های بالا و پایین، جهت جابجایی دستی صفحه پایینی قرار داده شده است، که البته می توان این کار را با کلید های شاسی که روی بدنه دستگاه قرار دارند هم انجام داد.

با زدن استارت در این بخش صفحات طبق برنامه ریزی که توسط اپراتور انجام می شود شروع به انجام تست و آماده سازی نمونه میکنند.

جهت تنظیم برنامه عملکرد دستگاه دکمه پایین سمت راست پنل را لمس کرده و وارد منوی Pressure Setting می شویم.

Process Setting:			
<input type="checkbox"/>	Pre Pressure	15 Bar	5 Sec
<input type="checkbox"/>	Down	10 Sec	1 Cycle
<input type="checkbox"/>	Hot Press	100 Bar	2 Min
<input type="checkbox"/>	Cold Press	50 °C/Min	50 °C
<input checked="" type="checkbox"/>	Open	10 Sec	

Cancel OK

بخش های Pre Pressure و Down :

تنظیم پارامتر های این دو بخش به خروج درست حباب ها از نمونه کمک می کند و عملکرد این دو بخش به صورت ترکیبی می باشد.

در بخش Pre Pressure کاربر میتواند پیش فشار اعمالی و همچنین زمان این شار را به نمونه تنظیم نماید.

در بخش Down کاربر زمان باز بودن صفحات بالا و پایین بر حسب ثانیه و همچنین تعداد دفعات تکرار پیش فشار و باز شدن صفحات را در بخش Cycle تنظیم کند.

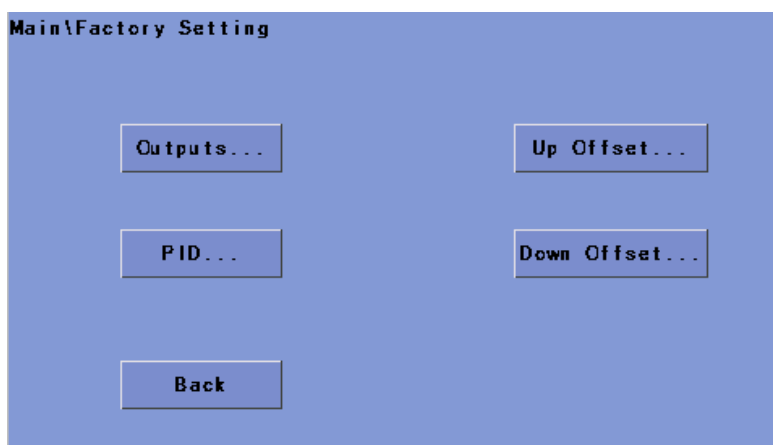
بخش Hot Press: در این بخش فشار واقعی در مدت زمان مشخص که نسبت به استاندارد تست نمونه می باشد اعمال می شود واحد فشار اعمالی بر حسب بار و زمان اعمال این فشار بر حسب دقیقه تعریف شده است.

بخش Cold Press: در این بخش صفحات با استفاده از سیستم آبگرد شروع به خنک سازی میکند که نرخ مورد نظر بر حسب درجه سانتی گراد بر دقیقه تا رسیدن به دمای مورد نظر بر حسب سانتی گراد قابل تنظیم است.

بخش Open: بعد از رسیدن دمای صفحات به دمای تنظیم شده در بخش Cold Press طبق زمان تنظیم شده در این بخش صفحات شروع به باز شدن از هم میکنند و کاربر می تواند نمونه را از دستگاه خارج کند.

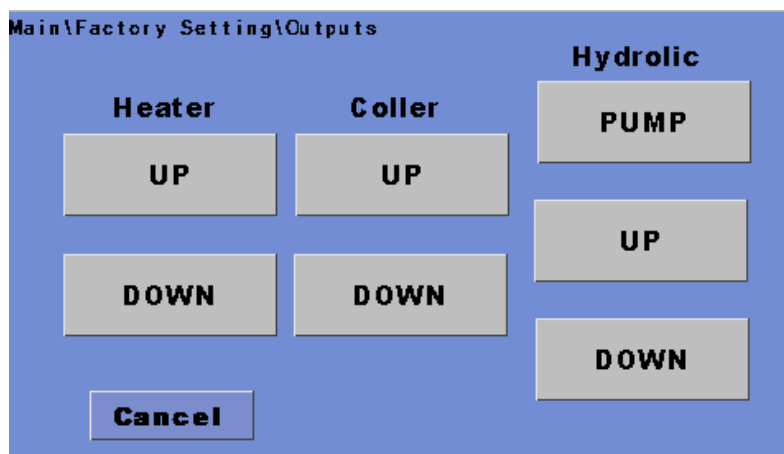
لازم به ذکر است برا انجام این بخش ها توسط دستگاه باید مربع کنار هر بخش به رنگ مشکی در آمده باشد در غیر این صورت آن بخش اجرا نمی شود.

برای وارد شدن به منوی تنظیمات کارخانه آیکون آچار در پایین سمت چپ را لمس کنید، پس از وارد کردن پسورد ۱۲۵۳ وارد منوی زیر می شوید .



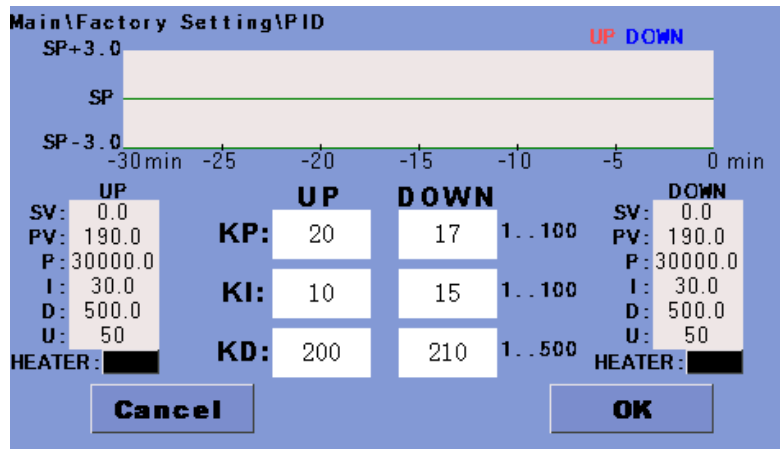
تنظیمات کارخانه شامل ۴ بخش می باشد :

۱-Outputs: با لمس این بخش وارد منوی زیر می شوید.



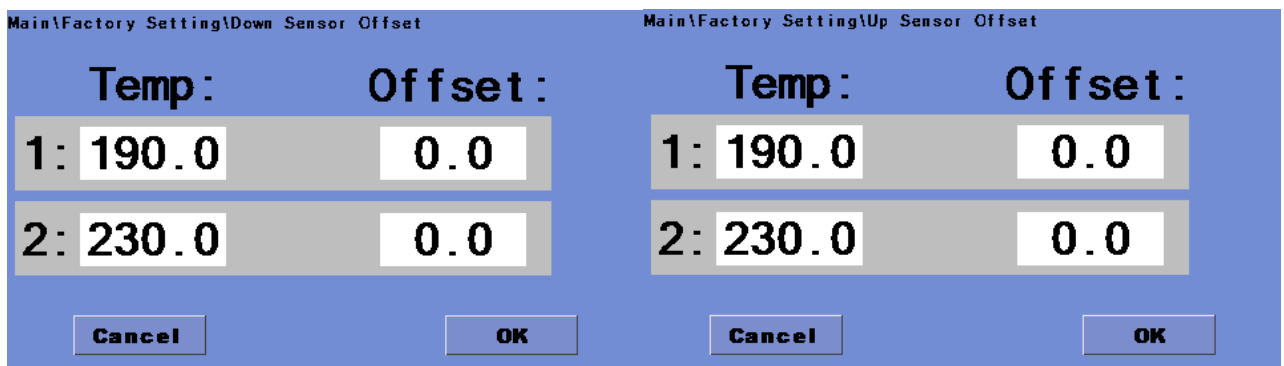
در این بخش کاربر می تواند عملکرد های دستگاه را از جمله المنت های صفحه بالا و پایین ، پمپ هیدرولیک دستگاه، شیرهای برقی مربوط به آبگردها و حرکت صفحه پایینی دستگاه را به صورت دستی چک کند.

۲-PID: با لمس این بخش وارد منوی زیر می شوید.



در این بخش تنظیمات مربوط به سیستم کنترل المنت ها می باشد که توسط کارخانه تنظیم و کالیبره می شود.

۳- Up Offset و Down Offset: این بخش ها به منظور کالیبره دمایی دستگاه می باشند، که با لمس هر کدام وارد منوی مربوطه می شوید.



در این منوها قابلیت جبران دما در دو دما را فراهم کرده است که کاربر می تواند نسبت به اختلاف دما در صفحات بالا و پایین اقدام به اعمال آفست و نزدیک کردن دمای صفحات به دمای واقعی کند.

روند کار دستگاه:

۱- ابتدا مطابق با ضخامت مد نظر حجم قالب را محاسبه کرده و میزان مواد مورد نیاز را داخل قالب میریزیم

۲- بعد از آنکه دمای هر دو صفحه به دمای مورد نظر رسید قالب را داخل دستگاه میگذاریم و دستگاه را استارت میکنیم

۳- دستگاه مطابق با عملیات تعیین شده تست را انجام و بعد از خنک سازی میتوان قالب را برداشت و نمونه را خارج کرد

از این دستگاه جهت شیت درست کردن از گرانول ها برای انجام تست هایی از قبیل کشش ، ضربه چارپی و.... استفاده میشود.

