

Руководство



Благодарим Вас за покупку нашего настольного экструдера нити. Перед использованием, пожалуйста, внимательно прочитайте это руководство, и используйте оборудование в соответствии с инструкцией. Для обеспечения долгой бесперебойной службы нагревателя пожалуйста, используйте его на 300 °C или ниже.

Этот продукт проходил аттестацию CE
Этот продукт проходил аттестацию FCC

ВНИМАНИЕ!

Запуск мотора при низкой температуре, может привести к поломке оборудования. Перед началом работы с экструдером пожалуйста, ознакомьтесь с материалом, который помещен в подающую трубку и установите соответствующую температуру для его плавления.

Предварительно перед поставкой оборудования, он был протестирован с материалом ABS. По умолчанию температура установлена для экструзии ABS нити.

ВНИМАНИЕ!

При возникновении сбоя питания или других необычных обстоятельствах, пожалуйста, выключите питание оборудования как можно скорее.

1. Параметры устройства

Скорость экструзии: 25 см ~ 66 см/мин

Диаметр: 1.75 мм и 3 00 мм (2 насадки)

Точность Экструзии: +/-0.05 мм (в 1.75 мм), +/-0.1мм (в 3мм)

Совместимый материал: PLA, ABS, PVA, древесно-полимерный композит и т.

Д.

Рабочая температура: 300 °С (Максимальная).

Точность регулятора: +/-1 °С.

Потребляемая мощность: 220В, 50Гц или 110В 50Гц

Мощность: 120 Вт

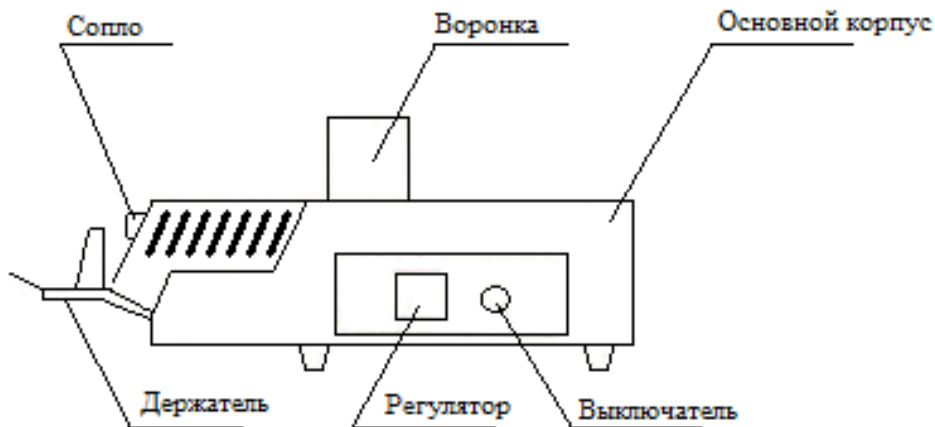
Емкость воронки: 400 мл

Размеры: 50.8 X 14 x 25.4 (см. без держателя)

2. Установка продукта

Воронка и держатель должны быть установлены в положение, как показано на рисунке.

Шнур питания должен быть воткнут в экструдер.



ВНИМАНИЕ: перед началом работы, сопло должно быть установлено в гнездо с изоляционной защитой.

3. Запуск

- Включите питание, чтобы начать работу с регулятором температуры.

4. Установка температуры

- Нажмите клавишу SET на в цифровом регуляторе температуры и установите необходимую температуру
- Нажмите клавишу ▲, чтобы отрегулировать температуру выше, нажмите кнопку ▼, чтобы отрегулировать температуру ниже
- После завершения настройки, нажмите клавишу SET еще раз, Регулятор переходит в рабочее состояние

СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ:

Для точного контроля температуры, пожалуйста, используйте функцию авто настройки регулятора температуры.

- 1) Нажмите клавишу Set на 3 секунды в нормальном состоянии, затем в графе PV ЖК-дисплей покажет параметр настройки, графа SV показывает, соответствующее значение.
- 2) Нажмите кнопку Set около 0,1 секунды, чтобы узнать параметр "ATU"
- 3) Нажмите клавишу ▲ или клавишу ▼, чтобы установить параметр SV "0001"
- 4) Нажмите клавишу Set на 3 секунды, параметры PV/SV вернуться в нормальное состояние. На панели появится красный мигающий сигнал. В это время начинается автоматическая настройка. После того как мигающий сигнал пройдет, автоматическая настройка завершена. (Отключение электроэнергии не несет никакого эффекта на авто настройку.)
- 5) повторите описанные выше действия два или три раза лучше

5. Эксплуатация оборудования

- Засыпать гранулы в воронку (когда оборудование работает, пожалуйста, обратите внимание на добавление гранул).
- Установка температуры
- После повышения температуры до значения, подождать 20-30 секунд для внутреннего температурного баланса (очень важно).
- Нажмите выключатель двигателя
- После того, как материал выдавливается, пожалуйста, отрегулируйте две опоры держателя в правильном положении (не отключать питание, когда вы меняете гранулы) для обеспечения накаливания плавно.

6. Выключение

- После обработки, пожалуйста, выключите сначала двигатель, а потом выключить питание

ВНИМАНИЕ: После обработки древесно-полимерных композиционных материалов, выключить мотор, а затем через две минуты выключите питание.

7. Зависимость температуры и диаметра

- Перед экструзией новых пластиков, необходимо, изучить свойства материала. Рабочая температура должна быть установлена немного выше, затем постепенно ее необходимо понизить, когда устройство работает, пока не получите нужную температуру.
- Соотношение между диаметром нити и температурой: диаметр нити будет изменяться с температурой. Чем выше температура, тем меньше диаметр нити и скорости экструзии и наоборот, чем ниже температура, тем большего диаметра и меньшей скорости экструзии.
- Если температура слишком низкая, материал не будет полностью таять, и он будет выходить из сопла с трудом. Возможны ситуации, что может остановиться винт. Таким образом, это сократит срок службы устройства.
- Если температура слишком высокая, материал будет коксоваться в трубе и материал будет придерживаться винтами. Таким образом, это не удастся выдавить.

8. Замена сопла

- Включите устройство, нагрейте материал, чтобы он расплавился внутри сопла.
- Снимите изоляцию вокруг сопла, поверните сопло гаечным ключом против часовой стрелки. Будьте осторожны с горячим соплом.
- Снимите насадку в перчатках или при помощи теплоизоляционных материалов.
- Поверните насадку по часовой стрелке, чтобы установить новую форсунку, и будьте осторожны, не применяйте большие усилия толкая винт.
- Наденьте изоляционные комплекты вокруг сопла.

9. Общие проблемы и методы их решения

1) Винте застрял на материале, и он не поворачивается.

Сначала нужно очистить бункер, а затем очистить его от застрявших частиц с помощью отвертки.

2) Замена материала

Если вы хотите поменять материал. Установите необходимую температуру. Температура установки должна быть высшей температурой плавления между двумя материалами. Выполните 4 пункт «Установка температуры», Температура изменится в течении 5-10 минут.

Например, если у вас ABS, и вы хотите поменять ABS на PLA, температура должна быть установлена на 205 °C, на температуру плавления ABS. Если вы хотите изменить PLA на ABS, температура также должна быть установлена на 205 °C. Потому что температура плавления ABS выше, чем PLA.

3) Установленная температура слишком низкая или слишком высокая.

Если температура слишком низкая, материал не будет полностью плавиться, и выходить будет с трудом. Возможна остановка винта. Таким образом, это сократит срок службы устройства. Решение: повышение температуры.

Если температура слишком высокая, материал будет коксоваться в трубе и материал будет придерживаться винтами. Таким образом, его не удастся выдавить. Это может привести к поломке устройства.

4) Изоляция сопла.

Чтобы избежать высокой температуры корпуса и обеспечить работу оборудования в обычном режиме, мы использовали изоляционные компоненты. Они изготовлены из высококачественного термостойкого материала. Он должен быть установлен вокруг сопла. В противном случае, было бы очень трудно выдавить нить.

5) Зачем нужно ждать 20-30 секунд, для температурного баланса после установки температуры?

Потому что измерения температуры происходят не в материале внутри устройства. Нужно подождать 20-30 секунд, для внутреннего и внешнего температурного баланса.

6) Зачем нужна 2-минутная задержка для выключения питания после переработки древесно-полимерных композиционных материалов?

Т.к. в разогретом состоянии древесно-полимерный композиционный материал меньшего объема, нужно снизить давление материала в камере для того что бы избежать повреждение оборудования. Сначала выключите двигатель, спустя 2 минуты, выключить питание.

7) На какой высоте должен размещен быть экструдер?

Это настольное оборудование. Так как нить натягивается, вес материала способствует их плавному вытягиванию.

Наши рекомендации по установке оборудования это один метр.

8) Температура экструзии.

ABS, 200-208 °C;

PLA, 175-185 °C

Различный материал имеет различную температуру экструзии. Температура этих двух материалов были протестированы в нашей лаборатории. Это не означает, что у материалов, которые вы купили та же температура экструзии, которую проверяли мы. Для решения проблемы обратитесь в раздел «7. Зависимость температуры и диаметра».

Если у вас возникли проблемы при использовании нашего оборудования, пожалуйста, обратитесь к нам своевременно. Мы будем решать это за вас как можно скорее, спасибо

Команда Альта-Гамма www.wellzoom.ru www.alta-gamma.ru

E-mail: info@wellzoom.ru info@alta-gamma.ru