|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **TNKÜ ÇORLU MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ****MAKİNE MÜHENDİSLİĞİ****PLASTİK ENJEKSİYON MAKİNESİ KULLANMA TALİMATI** | Doküman No:  | EYS-TL-358 |
| Hazırlama Tarihi: | 15.04.2022 |
| Revizyon Tarihi: | .. |
| Revizyon No: | 00 |
| Toplam Sayfa Sayısı: | 2 |

|  |  |
| --- | --- |
| Cihazın Markası/Modeli/ Taşınır Sicil No | Markasız – 253.2.3/13/69192 |
| Kullanım Amacı | Plastik parça imalatı |
| Sorumlusu  | Dr.Öğr.Üyesi İbrahim Savaş Dalmış |
| Sorumlu Personel İletişim Bilgileri (e-posta, GSM) | idalmis@nku.edu.tr / 0282 250 23 45 |

**CİHAZIN KULLANMA TALİMATI**

1. Enjeksiyon makinesi, soğutma sisteminin (chiller) ve kalıp şartlandırıcının fişlerini prizlere takınız.
2. Enjeksiyon makinesi arkasında bulunan ana su giriş vanasını açınız. Ardından Chiller, kalıp şartlandırıcı ve enjeksiyon makinesinin su giriş çıkış vanalarını açınız.
3. Elektrik ve su bağlantılarının yapıldığına emin olduktan sonra, ilk önce chiller daha sonra ise kalıp şartlandırıcı ve enjeksiyon makinelerinin sırası ile On/Off tuşlarını On konumuna getiriniz.
4. Cihazlar çalışır konuma getirildikten sonra çalışması yapılacak malzemenin enjeksiyon makinesinin besleme ünitesine yüklenmesini gerçekleştiriniz. Üretim öncesi kurutma işlemi yapılması gerekiyor ise besleme ünitesi üzerindeki kumandadan gerekli sıcaklık değerini ayarlayarak kurutucuyu On konumuna getiriniz.
5. Malzeme hazırlık işlemi de bittikten sonra enjeksiyon makinesi ekranından üretim parametrelerini giriniz. Ardından cihazın ısıtıcılarını kontrol panelinden aktif duruma getiriniz.
6. Proses sıcaklığına ulaşıldıktan sonra yine kontrol panelinden motorları aktif ederek malzeme besleme ünitesini raylar üzerinde sürükleyerek kovana malzeme girişini başlatınız.
7. Malzeme yükleme işlemi sonrasında kovan içerisinde kalmış olan eriyik plastiği kalıp dışarısında enjekte ediniz. Daha sonra kontrol panelindeki manual kontrol açık konumda iken mal alma işlemini başlatınız.
8. Kovan içi tamamen temizlendikten sonra cihazı manual konumundan semi auto konumuna getiriniz. Ardından kalıp kısmındaki kapağı bir kere açıp kapatarak ilk baskının yapılmasını sağlayınız.
9. Üretim parametreleri netleştirilene ve parçalar eksiksiz basılmaya başlanana kadar semi Auto konumunda üretime devam ediniz.
10. Üretim hatasız gerçekleşmeye başladığında kontrol panelinden üretim metodunu Auto konumuna getiriniz.
11. Üretim bittikten sonra malzeme besleme ünitesini ray üzerinde kaydırarak kovandan uzaklaştırınız. Ardından kovan girişine huni ile Polietilen malzeme ile besleme yapınız.
12. Üretim metodunu manuale konumuna getirip enjeksiyon vidasını geri çekiniz ve manual mal alma işlemini aktif ediniz. Kovandan çıkan malzeme tamamen Polietilene dönüşene kadar bu işlemi devam ettiriniz.
13. Kovan temizliği tamamlandıktan sonra manual mal alma işlemini durdurunuz ve enjeksiyon vidasını geriye çekip cihazın ısıtma ve motor bölümlerini kapalı konuma getiriniz.
14. Daha sonra sırası ile kalıp şartlandırıcı chillerin ve enjeksiyon makinesinin elektrik bağlantılarını Off konumuna getiriniz.
15. Cihazların elektrik girişleri kapatıldıktan sonra su giriş ve çıkış vanalarını kapatınız.
16. Son olarak ana su besleme vanasını kapatınız.