

KEZHAN

XG-E01-1 真空成型机 用户手册

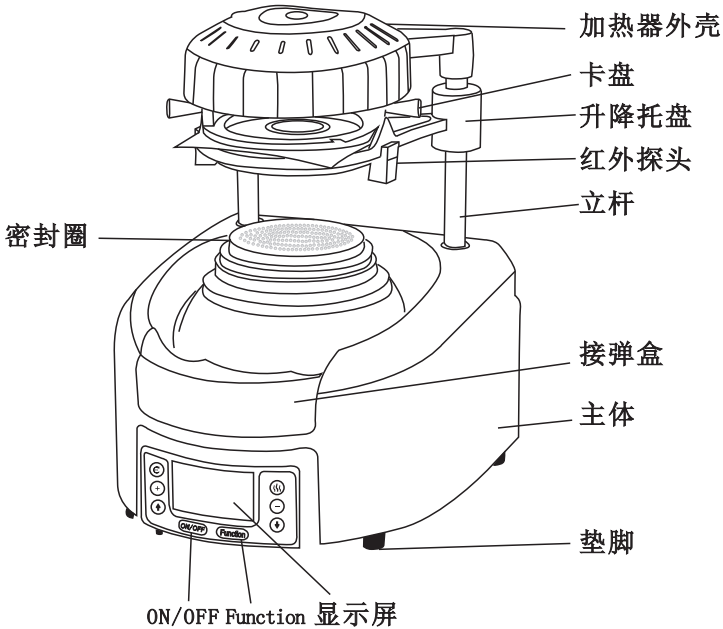


产品介绍

真空成型机是一种适用于口腔科成型多种功能性塑料膜片的设备。它是一台半自动的成型设备，可以节省成型时间并保护操作者。真空成型机采用内置真空泵，所以只需简单的接上电源就可以开始热压成型作业，无需外接气源。它采用按键操作方式，内置成型参数模式设置，供用户作业时选择。

包装内容：

用户手册	1本	合格证	1张
电源线	1根	卡盘	1个
膜片	1包	密封圈	1根
钢珠	1袋	熔断丝	2根



使用手册

感谢您购买本公司XG-E01-1半自动真空成型机,使用前请仔细阅读使用手册,并特别注意安全事项,以便正确操作和使用本产品。

一、操作流程

1、开机：

将电源线一端插入真空成型机背部的电源插座上，另一端插到外部供电插座上，接着将电源开关拨到“1”位置，现在成型机可以开始工作了(LED面板显示“C01”个位数字闪烁)。



- 如果成型机LED面板无显示，将电源开关拨到“0”位置，并拔掉电源线。
- 严禁插入未接地的电源。

2、安装膜片：将膜片放在升降托盘上，然后用卡盘卡紧。



- 膜片的规格必须适合于热压成型要求，否则可能造成设备损坏。

3、按“+”或“-”键选择1—20程序(具体操做请参照下面成型程序设置)：确定程序后，按“ON/OFF”键，升降托盘升到加热位置。将适量的钢珠倒入塑料盘中，然后将钢珠抹平,把模型放在钢珠上,再按“ON/OFF”键,加热器开始工作(40秒后真空泵才开始工作)。



- 1-10适用硬片程序； 11-20适用软片程序
- 如果密封圈处有钢珠，可能会导致成型时漏气。

4、加热器开始启动并加热膜片：加热时间将开始计时,加热一定时间后,膜片塑化下坠中被探头探测到,升降托盘将自动下降到成型位置,成型计时开始,计时结束后,成型机将停止工作,LED显示屏显示刚使用的程序号,个位数闪烁。

(如要对膜片加长塑化时间,本机有延时加热功能,操作方式参照下面加热延时时间设置办法)

5、待冷却后,放松卡盘,取出成型好的膜型。关闭电源或者选择模式开始下一个成型程序。

二.设置办法:

1. 成型程序设置 :

开机后,直接按“+”或“-”键来选择1-9所需程序,如要选12号程序,先按“+”,个位出现2时松开,按“FUNCTION”,再按“+”键,十位数出现1时松开,按ON/OFF确定。

2. 加热延时时间设置 (加热时间范围0-500秒) :

为了精准做出产品模型,根据膜片硬/软、厚/薄来调节加热延时的时间。出厂机器1—20个程序加热延时时间设置都为零。

例如:设定C02号程序,设置延时加热26秒

- 开机后,LED显示C01,按住+键,当个位数字2出现后,按ON/OFF键,C02号程序选定。

- 然后设定延时加热时间，按“Function”键，LED显示F02，再按ON/OFF键，LED显示00.0，个位0闪烁。

- 再按“+”键，当个位数6出现后，按“Function”键，再按住“+”键，当十位数2出现后，按ON/OFF键确认。

- 如要设定百位数值，按以上方法类同。若按错，可按RS复原。以此类推其他时间设置方法。

三.特殊功能:

托盘上升：在控制面板上，先按“Function”键，再按“↑”键

托盘下降：在控制面板上，先按“Function”键，再按“↓”键

开关加热器：在控制面板上，先按“Function”键，再按“HEATING”键为打开，再按“HEATING”键为关闭。

四、模式设置

您可以保存经常使用的成型参数，以便快速作业(所用膜片性能要一样)。再按“ON/OFF”键开始工作，当完成一个工作循环后，设置的参数将会保存到所选择的模式里。

五. 故障处理

故障内容	应对方法
一. LED面板不显示	1. 检查外接电源
	2. 检查机器熔断丝
	3. 如以上二项正常, 因立即切断电源。
二. 安装好膜片, 升降托盘不能上升 (LED显示过E1)	1. 放松卡盘, 取下膜片, 切断电源, 重启机器, 再次安装膜片。
	2. 放松卡盘, 取下膜片, 上升升降托盘到加热位置再安装膜片。
三. 加热后升降托盘下降时不能下降到成型位置(LED显示过E3), 并升到加热位置	1. 是否有物体卡在升降托盘下降通道上。
	2. 加长加热延时时间(更换膜片), 重新启动成型模式。
四. 加热后升降托盘不下降(500秒后自动关机)	1. 未安装膜片
	2. 加热器不工作或加热管破损
五. 成型不完美	1. 检查密封圈四周是否有异物
	2. 重置密封圈。取下密封圈后再放到正确的位置, 向外拨动密封圈, 转动钢珠盒一圈。(详见视频)