



彈性床鑄造機 SJ-200

使用說明書



為了確保您的使用安全與良好的機器使用習慣，說明書中標記為  為必須注意事項，請務必閱讀。

為了讓您能夠正確地操作本機器設備，我們建議您請詳細閱讀本說明書。
本說明書上產品電源規格僅供參考，請以實際機器後方銘牌為主。

檢查出廠附屬品：

當拆開包裝箱後，請確認是否有以下出廠附屬品；若缺少下列出廠附屬品，請通知您所購入的經銷商，以確保您的權益。

- 使用說明書 x1
- 鑄造鋁盒 x2
- 退料桿 x1
- 8mm六角扳手 x1

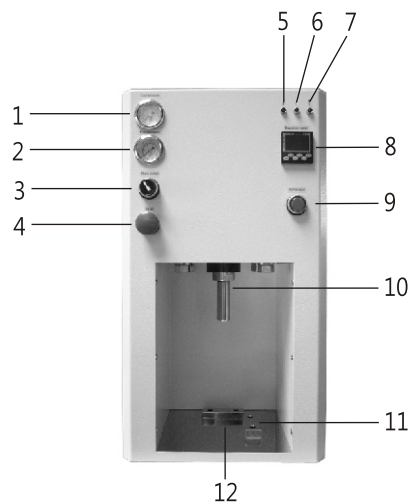
請注意使用上安全：⚠

此產品在進行壓注工作時，機器會產生高達1237公斤的壓力，請勿在按下啟動按鈕（綠色）的期間，將手伸入機器工作區域，以免造成受傷。

產品各部功能介紹：

< 機器主體 >

- 1.鑄造壓力錶
- 2.保壓壓力錶
- 3.電源開關
- 4.重置按鈕
(按下強制停止壓注工作)
- 5.鑄造指示燈
- 6.保壓指示燈
- 7.待命指示燈
- 8.數位計時器
(可自訂保壓時間)
- 9.鑄造按鈕
(按下開始壓注工作)
- 10.氣壓桿
- 11.定位點
(使用鑄造鋁盒時，鋁盒所放置的正確工作區域用輔助工具)
- 12.工作區域



i * 打星號的步驟為僅於安裝後第一次使用或是更不同種類樹脂時所需要調整；大部分的情況是，您的壓注工作僅需要從步驟10開始。

強制停止：

當壓注機在鑄造的中途臨時需要停止機器的運作時，您可以按下壓注機上的重置按鈕（紅色），機器即會強制停止壓注工作。

使用不同種類的樹脂原料： 

使用不同種類的合成樹脂原料，可能會因為材料的濃稠程度不同，所需要的壓注有可能因此不同。

如果您向不同的材料商購買樹脂原料或是使用時發現到壓注成品失敗時，通常建議您此時需要重新調整您的壓注與保壓壓力，以解決壓注成品失敗的問題（調整壓注與保壓的方式請參閱開始鑄造工作的流程1與流程2）

產品規格：

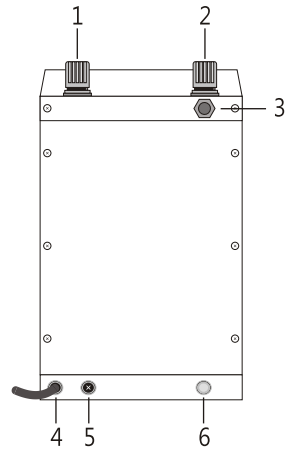
- 型號：S J - 2 0 0
- 使用電壓：1 1 0 V
- 使用電流：0.3 A
- 使用流源：空氣
- 壓注力道：1 2 3 7 kgf/cm²(7 K G壓力下)
- 尺寸：5 8 5 mm (長) / 3 3 0 mm (寬) / 3 6 0 mm (深)
- 重量：5 5 K G

產品保固與維修：

1. 新品出廠一年內，正常使用機器零件自然故障（耗材除外）享有免維修費服務。
2. 以下保固範圍必須酌收或是全額負擔維修費：
 - a. 機器內耗材（感溫元件、加熱元件）
 - b. 天災因素或是人為疏失（操作不當、機器放置位置不當...等）
 - c. 擅自變造機器內部導致機器損毀
3. 操作諮詢或是故障維修請聯絡您的原購買經銷商，以確保權益。

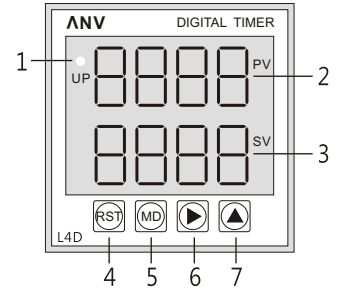
< 機器後方 >

1. 保壓壓力調節器
（壓注時保壓的壓力設定）
2. 鑄造壓力調節器
（壓注時鑄造的壓力設定）
3. 氣源輸入
4. 電源線
5. 保險絲
6. 排氣孔



< 數位計時器 >

1. UP 指示燈 — 動作指示燈
2. P V 數值 — 目前時間值
3. S V 數值 — 設定時間值
4. R S T — 設定鍵 / 確認鍵
5. M D — 程序選單鍵*
6.  — 位移鍵
7.  — 上升鍵



i * MD 鍵為數位計時器的工程設定模式，請勿更改內部設定。

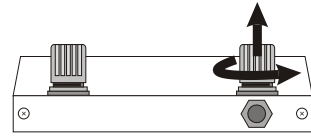
安裝本機器：

- 當您第一次使用本機器前，請參考下列步驟來安裝本機器：
1. 將空氣管路同時接上空壓機的氣源輸出與本機器的氣源輸入口
 2. 將插頭插上電源

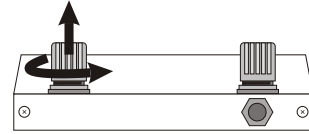
開始鑄造工作：

假設鑄造工作為鑄造壓力 6 K G，保壓壓力為 4 K G，保壓時間為 3 分鐘，請參考以下使用流程。（以下範例數位計時器深黑色代表為閃動狀態）

1.拉起鑄造壓力調節器並旋轉使鑄造壓力錶的數值顯示於 6 K G，調整完成後下壓鑄造壓力調節器固定鑄造壓力值*



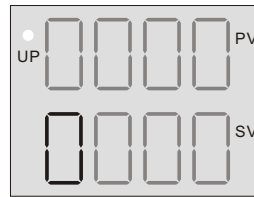
2.拉起保壓壓力調節器並旋轉使保壓壓力錶的數值顯示於 4 K G，調整完成後下壓保壓壓力調節器固定保壓壓力值*



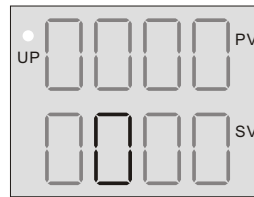
3.將電源開關打開



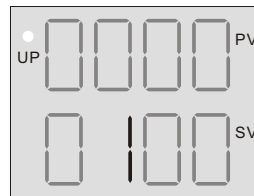
4.按下數位計時器的"▶"按紐使 S V 值的千位數進行閃爍*



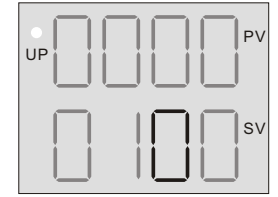
5.按一下"▶"按紐使 S V 閃爍跳至百位數*



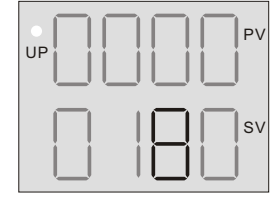
6.按一下"▲"按紐使 S V 百位數顯示 "1"*



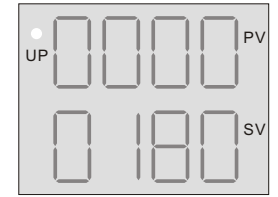
7.按一下"▶"按紐使 S V 閃爍跳至十位數*



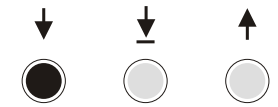
8.連續按"▲"按紐直到 S V 十位數顯示 "8"*



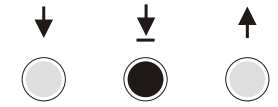
9.按下 R S T 鈕使十位數值閃爍停止，即設定完成數位計時器*



10.按下鑄造按鈕（綠色）開始進行鑄造，壓注指示燈此時會亮起



11.2 秒後，保壓指示燈亮起，此時數位計時器開始計時，直到 P V 值計數完成



12.當待命指示燈亮起後，即代表壓注工作完成，此時您可取出鑄造盒進行下一項工作

