



گشتا صنعت تبریز

راهنمای دستگاه تاریخزن حرارتی



دستگاه تاریخزن حرارتی گشتا صنعت تبریز در دو مدل مکانیکی و پنوماتیکی میباشد که در هر دو مدل قسمت الکترونیکی دستگاه تقریباً یکسان میباشد در این راهنما طرز کار با قسمت الکترونیکی تاریخزن حرارتی گشتا صنعت تبریز آموزش داده میشود.



پنل دستگاه مطابق شکل از سه قسمت اصلی تشکیل شده است که هر قسمت بطور مجزا توضیح داده میشود.

1: اهرم دستی یا اتوماتیک

2: دگمه های فرمان و چراغ ها

3: نمایشگر و پارامترها

اهرم دستی / اتوماتیک

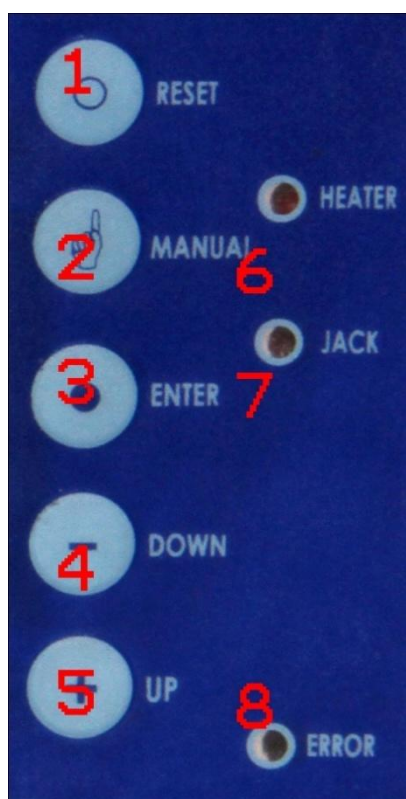
کار این اهرم تغییر وضعیت دستگاه از حالت دستی به اتوماتیک و بلعکس میباشد.

هنگامی که اهرم در حالت دستی قرار دارد شما میتوانید مقدار پارامتر های مندرج در نمایشگر را تغییر دهید و بصورت دستی عملکرد دستگاه را تست فرمایید .

در این وضعیت ، المان های فرمان (سنسور یا پدال) کار نمیکند جهت فعال کردن پدال یا سنسور و همینطور ذخیره تنظیمات اعمال شده اهرم را در حالت اتوماتیک قرار دهید.



دگمه های فرمان



1: این دستگاه دارای شمارنده تعداد دفعات چاپ میباشد با این دگمه میتوانید کانتر را صفر کنید.

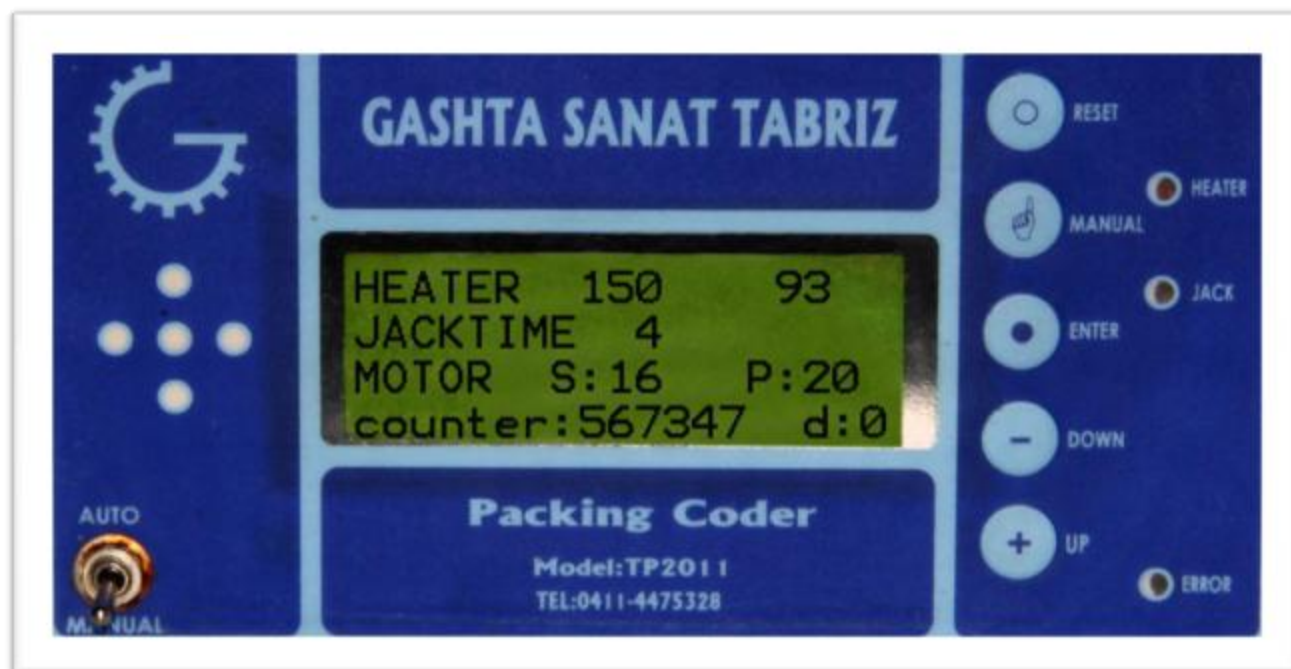
2: با این دگمه میتوانید در هنگامی که دستگاه در حالت دستی قرار دارد عمل چاپ را با هر بار فشردن دگمه انجام دهید.
3: هنگام تنظیم دستگاه نشانگری روی نمایشگر مشاهده خواهید کرد که این نشانگر روی هر پارامتر باشد ، مقدار آن پارامتر قابل تغییر میباشد جهت جابجایی نشانگر از این دگمه استفاده میکنیم که با هر بار فشردن ، مکان نشانگر تغییر خواهد کرد.

4 و 5: مقادیر پارامترها با این دگمه ها زیاد و کم میشود با مثبت زیاد و با منفی کم.

6: چراغ هیتر- روشن شدن این چراغ به معنی گرم شدن هیتر دستگاه میباشد که در هنگام اتوماتیک کردن خاموش میشود.

7: چراغ فرمان که در هر بار چاپ روشن و خاموش میشود.

8: در هنگام بروز خطا اعم از سوختن هیتر ، درخواست پسورد و ... روشن میشود.



3: نمایشگر و پارامترها

تنظیمات هیتر : در سطر اول تنظیمات مربوط به هیتر قرار دارد که عدد جلوی هیتر دمای مد نظر ماست که قابل تغییر است و عدد مقابل ، دمای آن لحظه هیتر میباشد که همگام رسیدن به دمای مد نظر ما دستگاه اتوماتیک خواهد کرد.

تنظیم دما نسبت به نوع ریبون مصرفی و جنس محل چاپ متغیر است اما معمولا دمایی بین 160 تا 190 جوابگوست.

تنظیمات مکث جک : این عدد جهت افزایش یا کاهش زمان مکث جک و هد روی محل چاپ میباشد . نسبت به جنس محل چاپ متغیر میباشد ، عدد ایده آل معمولا 4 است.

کشش موتور : از دو بخش تشکیل شده است بخش اول سرعت کشش و بخش دوم مقدار کشش.

کشش کاربن نسبت به تعداد سطر چاپ قابل تغییر است وقتی ما کشش را روی 20 قرار میدهیم به این معنیست که کاربن مصرف شده به اندازه 2 سطر کشیده شود و این مقیاس به همین صورت ادامه دارد و ، وقتی ما سرعت موتور را تغییر میدهیم به این معنیست که این کشش با چه سرعتی انجام شود .

شمارنده:

دستگاه دارای شمارنده تعداد چاپ میباشد که این امکان را به ما میدهد که آمار تعداد چاپ را داشته باشیم.

:Dilay

این گزینه در صورت نصب دستگاه روی دستگاه های بسته بندی ، جهت هماهنگی تاریخزن با دستگاه میزبان مورد استفاده قرار میگیرد.

نحوه پسورد دهی :

کلیه دستگاه های گشتا صنعت تبریز دارای سیستم امنیتی میباشند و هر از گاهی بطور تصادفی از شما درخواست پسورد خواهد کرد و به هیچ عنوان بدون پسورد قابل استفاده نمیباشد.

قدم اول: شماره سریال مندرج در پشت دستگاه را یادداشت و با دفتر مرکزی تماس بگیرید و پسورد منحصر به فرد دستگاه خود را دریافت نمایید.

قدم دوم : نوبت به وارد کردن پسورد به دستگاه است

دگمه های روی پنل از بالا به پایین به منزله شماره های 1 تا 5 میباشد پسورد خود را که اعدادی تصادفی بین 1 تا 5 است را وارد کنید ، با وارد کردن آخرین عدد دستگاه فعال و آماده کار میباشد.

گشتا صنعت تبریز

دفتر مرکزی: تبریز - جاده صنعتی غرب - روبروی موتوژن

شهرک صنعتی فن آوران - شماره ۱/۲۸۳

تلفن: +۹۸ ۴۱ ۳۴۴۷۵۳۲۸

تلفن: +۹۸ ۴۱ ۳۴۴۷۵۳۲۹

فکس: +۹۸ ۴۱ ۳۴۴۷۹۹۲۷

موبایل: ۰۹۱۴ ۱۱۴ ۴۹۸۳

۷۵۱۲ ۱۱۵ ۰۹۱۲

شماره پیامک: ۵۰۰۰۲۶۶۶۱۰۰۰۹۲

ایمیل: info@gashtasanatabriz.com

www.gashtasanatabriz.com