Инструкция по эксплуатации экструдера для сборки автомобильных фар

Элементы управления:

1. **Кнопка включения (Power Switch)**
   - **Расположение**: в нижней части передней панели, красная кнопка.
   - **Функция**: включает и выключает устройство.
2. **Разъем для подключения педали управления**
3. **Переключатель режимов (Auto/Manual Switch)**
   - **Расположение**: под таймером.
   - **Функция**: позволяет выбрать между автоматическим и ручным режимом работы. В автоматическом режиме устройство работает по установленным параметрам (время, температура), в ручном режиме управление происходит вручную.
4. **Активатор подачи давления (Charge/Discharge)**
   - **Расположение**: справа от переключателя режимов.
   - **Функция**: нажатие на эту кнопку инициирует подачу давления в камеру.
5. **Таймер (Timer)**
   - **Расположение**: в верхней части передней панели.
   - **Функция**: настройка времени работы экструдера. Пользователь может установить необходимое время для работы устройства, после чего оно автоматически отключится.
6. **Регулятор температуры (Temperature Control Knob)**
   - **Расположение**: справа от таймера.
   - **Функция**: настройка температуры нагрева. Поворачивая ручку, можно задать нужную температуру, при которой будет работать нагревательный элемент.
7. **Индикатор нагрева (Heating Indicator)**
   - **Расположение**: зеленый светодиод рядом с регулятором температуры.
   - **Функция**: показывает, когда нагревательный элемент достиг установленной температуры. Светодиод горит, когда нагрев включен.

8. **Ручка регулировки давления (Pressure Control Knob)**
   - **Расположение**: на тыльной стороне экструдера.
   - **Функция**: настройка давления, с которым материал будет подаваться через экструдер. Регулировка позволяет изменять усилие, прикладываемое к материалу.

vision

	9. **Педаль активации экструзии (Extrusion Activation Button)** ○ **Расположение:** отдельный элемент. ○ **Функция:** запуск процесса экструзии материала. Нажатие на эту кнопку инициирует подачу материала через нагревательный элемент

Подготовка к работе

1. Убедитесь, что устройство установлено на стабильной, ровной поверхности.
2. Проверьте, чтобы все элементы были правильно собраны и закреплены.
3. Подключите экструдер к источнику питания.

Регулировка температуры

1. Поверните ручку регулировки температуры на нужное значение.
    - Обычно для разогрева герметика достаточно 180-230°C в зависимости от состава герметика и требуемой текучести.

Автоматический/ручной режим

1. Выберите нужный режим работы с помощью переключателя.

Установка таймера (только при автоматическом режиме работы)

1. Настройте таймер на необходимое время работы, в зависимости от материала и объема работы.

Процесс экструзии

1. Нажмите кнопку включения устройства (красная кнопка).
2. Подождите, пока нагревательный элемент достигнет установленной температуры. Индикатор нагрева должен загореться.
3. Поместите объект (например, фару) под пресс-экструдер и аккуратно начните процесс экструзии, следуя за движением материала.
4. Используйте педаль активации экструзии для запуска процесса подачи материала.

Завершение работы

1. После завершения работы, выключите устройство, нажав на кнопку выключения.
2. Дождитесь полного охлаждения устройства перед его очисткой и обслуживанием.

Меры предосторожности

1. Следите за температурой нагревательного элемента, чтобы избежать перегрева и повреждения устройства.
2. Используйте защитные перчатки и очки при работе с горячими материалами.
3. Обеспечьте хорошую вентиляцию в помещении для предотвращения скопления паров.

VISION