

# 12 管式恆速壓注萃取機

## 操作說明書

產品編號：CSE-02

文件編號：UM-04-TC

版本：V202206-1

## 索引

第一章 外觀尺寸及結構名稱.....	3
圖 1.1 CSE-02 恆速壓注萃取機外觀圖.....	3
第二章 規格說明.....	4
2-1 規格說明.....	4
第三章 使用注意事項及安全規定.....	5
3-1 人機介面操作.....	5
3-2 治具放置.....	8
3-3 安全規範.....	8
第四章 更換零件及保養說明.....	9
4-1 更換零件.....	9
4-2 保養說明.....	10
第五章 異常處理.....	12

# 第一章 外觀尺寸及結構名稱



圖 1.1 CSE-02 12 管式恆速壓注萃取機外觀圖

## 第二章 規格說明

### 2-1 規格說明

摘要	CSE-02
尺寸	340 × 340 × 560 mm
重量	23 Kg
電壓	AC100~220V 單相, 50/60HZ, 3.2A
操作人員	1 人

## 第三章 使用注意事項及安全規定

### 3-1 人機介面操作

- 開機畫面



等待 5 秒自動切換至首頁或觸碰畫面立即換至首頁。

- 首頁



1. 中文:按選，顯示文字變更為中文。
2. ENGLISH:按選，顯示文字變更為英文。
3. 進入:畫面切換至主頁。

- 主頁

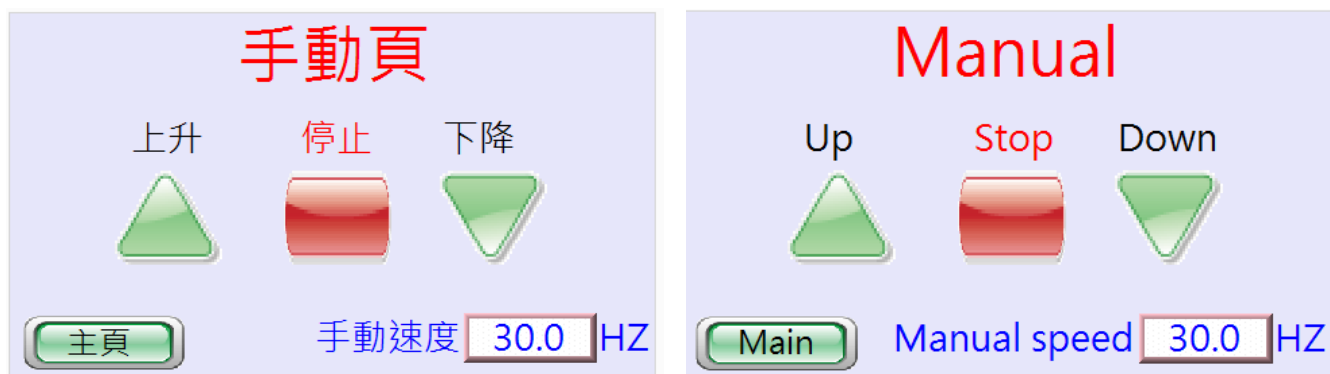


1. 啟動:按選，開始執行自動下壓程序時**面板綠燈會開始閃爍表示執行自動流程**，等待流程執行完畢時蜂鳴器響**且綠燈變為常亮的狀態**告知操作動作完成。
2. 停止:按選，立即停止執行自動程序，再按啟動時，繼續執行未完成之自動

程序。

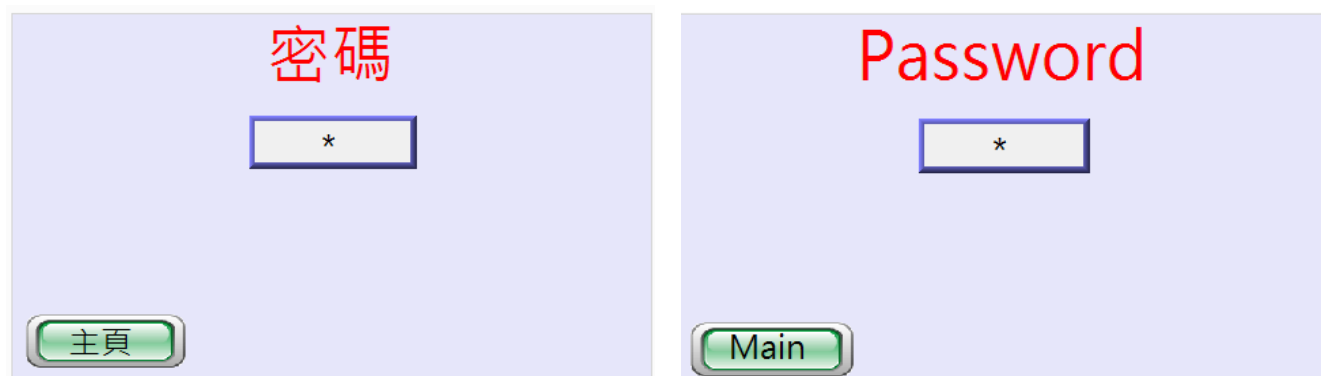
3. 首頁:畫面切換至首頁。
4. 手動頁:長按 2 秒，畫面切換至手動頁。
5. 參數設定:畫面切換參數設定頁。

● 手動頁(切換至手動頁時，自動執行程序停止)

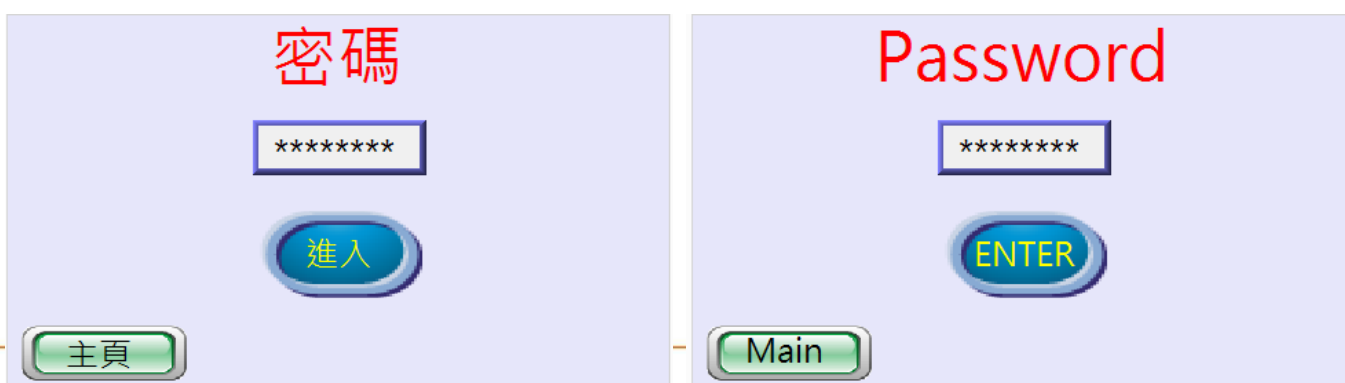


1. 上升:按選上升鍵，馬達執行上升動作，上極限感應時，無法執行上升動作。
2. 下降:按選下降鍵，馬達執行下降動作，下極限感應時，無法執行下降動作。
3. 停止:執行上升或下降動作時，按選停止鍵，馬達立即停止。
4. 手動速度:執行上升或下降動作時，依據手動速度設定值控制升降速度。
5. 主頁:畫面切換至主頁。

● 參數設定頁



需輸入正確密碼，進入鍵才會出現。



1. 密碼輸入:點選輸入密碼。
2. 進入:輸入正確密碼後，進入鍵出現，點選進入，畫面切換至參數設定頁。
3. 主頁:畫面切換至主頁。

## ● 參數設定 1

<h3 style="color: red;">參數 1</h3> <p>下降時間 <input type="text" value="5.0"/> sec</p> <p>下降停止時間 <input type="text" value="2.0"/> sec</p> <p>最低點等待時間 <input type="text" value="30.0"/> sec</p> <p><input type="button" value="主頁"/> <input type="button" value="參數 2"/></p>	<h3 style="color: red;">Data 1</h3> <p>Pressing-down time <input type="text" value="5.0"/> sec</p> <p>Pause time of pressing-down <input type="text" value="2.0"/> sec</p> <p>Wait time of lowest location <input type="text" value="30.0"/> sec</p> <p><input type="button" value="Main"/> <input type="button" value="Data 2"/></p>
---	---

1. 下降時間與(2)下降暫停時間:自動啟動下降時，經過下降時間(1)後，暫停下降，等經過下降暫停時間(2)後，開始繼續下降，一直重複動作，直到下極限感應器有作動時停止重複動作。
2. 最低點等待時間:自動啟動時，到達最低點時(下極限感應器感應位置)，經過最低點等待時間後，開始上升。
3. 主頁:畫面切換至主頁。
4. 參數 2:畫面切換至參數設定 2 頁面。

## ● 參數設定 2

<h3 style="color: red;">參數 2</h3> <p>自動下降速度 <input type="text" value="5.0"/> HZ</p> <p>自動上升速度 <input type="text" value="60.0"/> HZ</p> <p><input type="button" value="主頁"/> <input type="button" value="參數 1"/></p>	<h3 style="color: red;">Data 2</h3> <p>Auto pressing-down speed <input type="text" value="5.0"/> HZ</p> <p>Auto pull-up speed <input type="text" value="60.0"/> HZ</p> <p><input type="button" value="Main"/> <input type="button" value="Data 1"/></p>
---	---

1. 自動下降速度:自動啟動，執行下降時，依據自動下降速度設定值控制下降速度。
2. 自動上升速度:自動啟動，執行上升時，依據自動上升速度設定值控制上升速度。
3. 主頁:畫面切換至主頁。
4. 參數 1:畫面切換至參數設定 1 頁面。

### 3-2 治具放置

1. 取下壓克力板。
2. 將針筒放置治具，並將治具放入機台內部，往內推到底。  
試管放置托架上，並將托架放入機台內部，治具下方，往內推到底。
3. 放置壓克力板。
4. 啟動。



### 3-3 安全規範

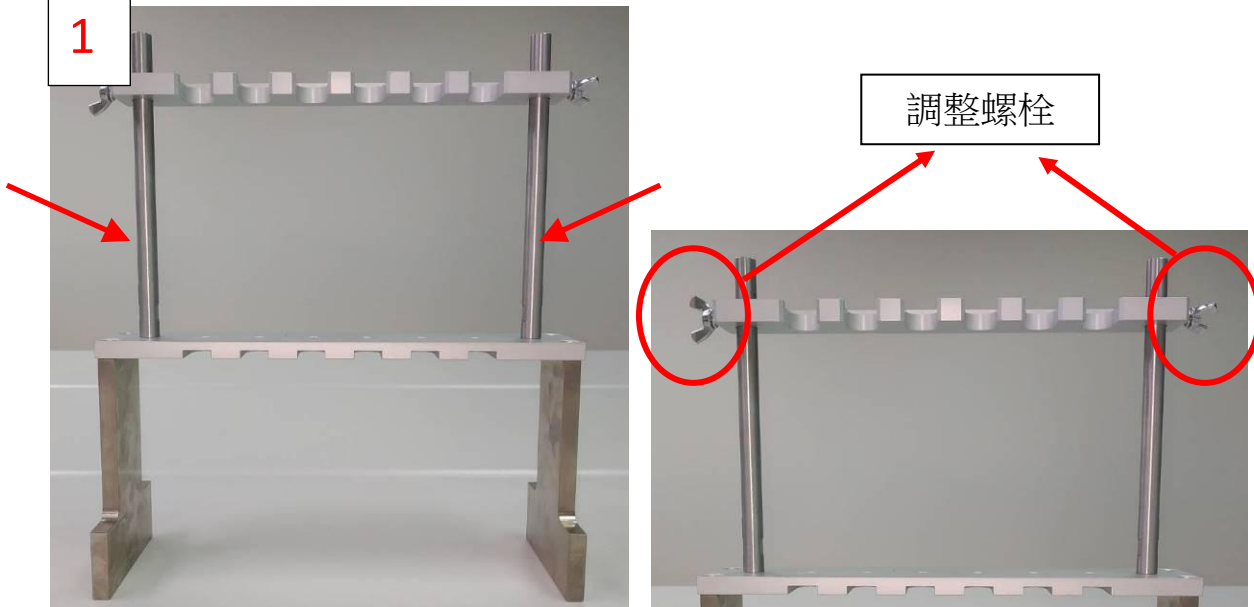
本章列出，安裝操作及保養維修CSE-02恆速壓注萃取機時，該注意的安全規則，以作好準備，防止人員受傷與機器損壞。

1. 不要在有積水的地板或非常潮濕的環境下工作。
2. 操作前，確認機台內部沒有其他雜物，避免機台異常或損壞。
3. 啟動開關前，需放置壓克力板，避免意外造成液體飛濺，造成人員受傷。
4. 放置試管托架時，需推至定位。

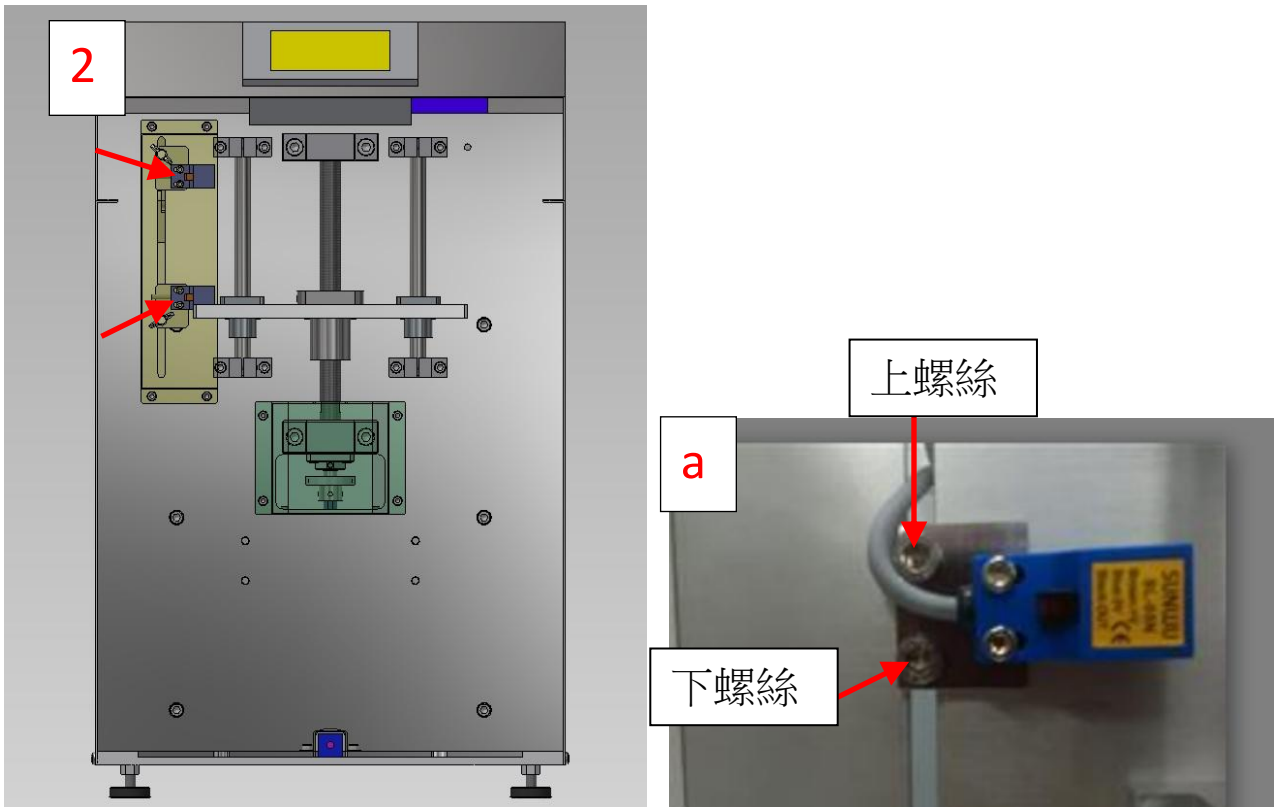
## 第四章 更換零件及保養說明

### 4-1 更換零件

1. 請依實際注射筒尺寸，調整螺栓修正支撐柱高度。



2. 依實際注射筒尺寸長度，修正第 2 個感應開關高度。



a. 上螺絲為固定的不可調整，下螺絲為可調式，視實際注射筒尺寸長度，調整之。

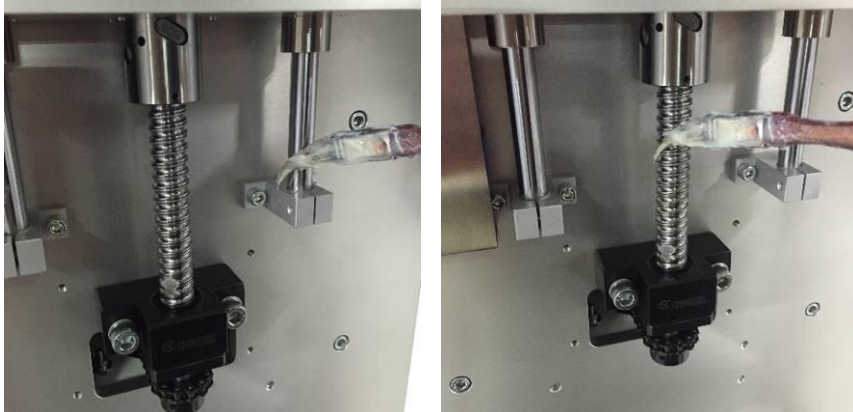
## 4-2 保養說明

### ● 日保養

1. 機台外觀擦拭。
2. 治具及托架表面擦拭。

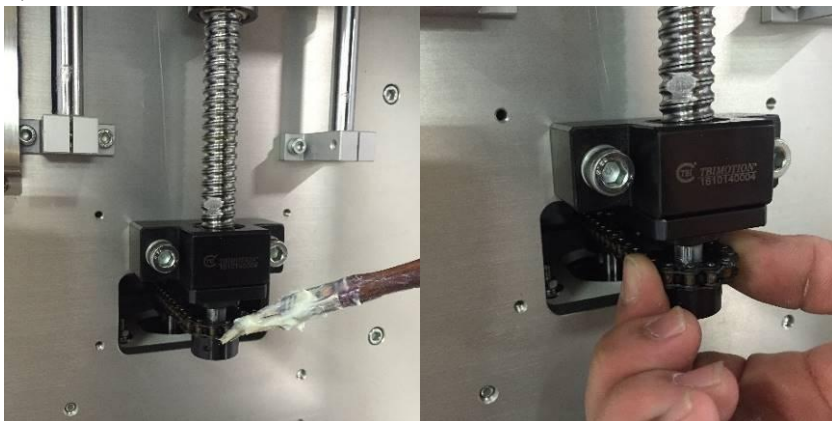


- 月保養
- 1. 軸心塗牛油保持潤滑
- 2. 滾珠螺桿塗牛油保持潤滑。



- 季保養

拆除下遮罩，將鏈條上潤滑油，可用手轉動鏈條是否脫離鏈輪、鏈條過鬆或異常。



## 第五章 異常處理

※壓料板未下降。

1. 下感應開關未偵測到試管托架。將托架推到底，確認下感應開關是否亮燈。
2. 鏈條脫離或斷掉，沒有帶動鏈輪。卸下下板金遮罩，確認鏈條是否鬆脫或異常。

※壓料板行程過長或不足。

1. 感應開關位置錯誤，未感應到壓料板。重新調整感應開關位置。
2. 確認支撐柱規格是否符合對應針筒長度。