Ekstrüzyon cihazının ve soğutucusunun fişlerini prize takınız.

Cihazların On/Off tuşlarını On konumuna getiriniz.

Ekstrüzyon cihazı ekranından kovan sıcaklıklarını ayarlayıp aktif ediniz.

Kovan istenilen sıcaklıklara çıktıktan sonra vida devrini ekrandan 5rpm olarak ayarlayarak harekete başlayınız. Daha sonra ekran üzerinden tork değeri takip edilerek vida devirini 150 rpm e kadar kademeli olarak yükseltiniz.

Sorunsuz çalışması durumunda deviri 50 rpm e düşürüp bir kap yardımı ile kovan girişinden malzeme girişi sağlayınız ve kademeli olarak deviri yükseltiniz.

İstenilen işlem devirine geldikten sonra malzeme besleme haznesine istenilen miktarda malzeme yükleyerek besleme ünitesini ekran üzerinden aktif ediniz.

Besleme hızını 3 rpm’den başlayarak kovan girişinde birikme olmayacak şekilde en hızlı değere kadar arttırınız.

Besleme ünitesi ve ekstrüzyon vidasının devir ayarları yapıldıktan sonra kovan ucundan çıkan plastik malzemeyi temizleyiniz. Ardından yeni gelen malzemeyi su havuzu içerisindeki desteklerin altından geçirerek kesiciye iletiniz.

Flament şeklinde kovandan çıkan malzemenin kesiciye girişi sağlandıktan sonra üretim hızını dengeleyecek şekilde kesici hızını ayarlayınız. Bu işlemi yaparken filamenti çok çekerek inceltmediğinize ya da su yüzeyinde birikerek şekil bozukluklarının olmadığına emin olunuz.

İstenilen miktarda üretim yapıldıktan sonra malzeme beslemeyi durdurunuz ve ardından bir bardak yardımı ile kovana polipropilen beslemesi yapınız.

Kovan temizliğinden sonra cihazı ve soğutucuyu kapatarak fişlerini çekiniz.

Kovan çıkışından tamamen polipropilen çıkışı gözlemlenene kadar bu işleme devam ediniz.