
熔锌炉使用手册

操作说明书

创美威节能

w.cmwjn.com

深圳市创美威节能设备有限公司制造

性能特点

- 1、熔炉使用大功率红外发热芯，熔化快，寿命长。
- 2、采用 PID 微电脑芯片智能控制，双数码显示，直观明确，精度高，热灵敏度高，回温迅速，温度补偿快。
- 3、坩锅采用进口 304 不锈钢料和 316 管制成，耐高温，耐腐蚀，抗磨损，使用寿命长。
- 4、可选择时间程序控制工作模式，可以提前一周安排生产，提高生产效率。

工作环境

- 1、工作电压：AC380±10V
- 2、工作温度：0—55 度
- 3、工作湿度：<90%RH 无结露

技术参数：

熔锅尺寸：350X300X750 坩锅容量： 450KG
电 压：380V/50Hz 功 率： 25KW

操作方法及功能设定：

- 1、功能开关：自动 设备由定时器设定好的时间程序控制工作；手动 设备由面板上控制按钮控制工作；停止 设备不工作。
- 2、合上电源总开关和控制回路开关（控制柜内），将面板上功能开关置于手动档，按下启动按钮。电流表有电流指示，熔炉开始加热，当锅内温度到达设定温度时，熔炉停止加热；功能开关置于自动档时，熔炉通过时间控制器设定好的时间程序工作；功能开关置于停止档时，熔炉停止工作。
- 3、时控开关使用，可以控制一周工作开关机时间，可自动循环。具体调节请参照时控开关操作说明。

微电脑温控器、时控器使用操作

一、温控器使用操作

1. 指示、按键说明：主窗口中上显示数值为当前实时温度值；下显示数值为设定温度值（在功能

设定中显示设定值）

 向下、上键 工作温度设定直接各按下此按钮即可

 功能键 设定菜单内切换设定数据

 菜单键 切换设定功能菜单

Out 指示灯 加热工作指示

Alm 指示灯 有报警输出功能指示

2.操作说明

工作温度设定： 分别直接按下“上键”和“下键”；

显示温度补偿（显示和实测有温度差时）：按“功能”键显示“AL-1”，按“向下”键或“向上”键调整设定值； 如：实测温度高于显示温度按“向下”偏差值；

设定超温报警值（当实际温度比设定温度高出一定温度值时输出报警）：按“菜单”键，按“功能”键显示“Cn5”，按“向下”或“向上”调整温度值。

二、时控器使用操作

- 1、工作电源：AC220V 50/60Hz,允许电压波动范围为（85%~110%）Ue;
- 2、功耗：<2VA;
- 3、时控范围：1分钟~168小时；
- 4、计时误差：<±0.5秒/天;
- 5、每天可设置10次开、10次闭的控制和序;

操作说明

1、时钟校准:

在时钟状态下，根据当前时间，按住“时钟”键。然后分别按“星期”、“时”、“分”键校准星期、时和分。

2、定时设置:

A: 按一下“设定”键，显示屏左下方出现“1-ON”字样（表示第一次开启时间），再分别按“星期”、“时”、“分”键输入所需开启的时间。

B: 再按一下“设定”键，显示屏左下方出现“1-OFF”字样（表示第一次关闭时间），再分别按“星期”、“时”、“分”键输入所需关闭的时间。

C: 本时控器可编制10个控制程序，显示屏左下方依次显示（2ON、2OFF.....10ON、10OFF）参考步骤A、B设置以后各次的开、关时间，如不需要的程序，则按“清除”键，将后面显示的时间清除。使显示屏上显示“—:—”图样。

3、功能选项开关“开/自动/关”设定:

按“开/自动/关”键时，显示屏的下方出现“ON、AT、OFF”且与相对应的面板上有“开、自动、关”字样表示所选择的输出控制方式。其中“开、关”为手动控制方式，此时输出不受时控设置程序控制,请检查此功能开关必须置于“AT”状态。

注意: 1、功能选择必须设为“自动”状态。

※ 2、如果在操作过程中发生错误不知如何纠正或因其它原因不能顺利完成，

※ 请按正面板上的小孔复位键回到初始状态重新开始。

3、第一次使用时若显示模糊或不显示，按下面板上的小孔复位键回到初始状态重新开始。

三、注意事项

- 1、首次开机请必须将锌料填靠紧发热管熔化（有条件可通过其它已在用的炉将已熔料打过来或用水口料填满在发热管上），熔化阶段温控设定到500度，正常工作温度设定按自己压铸要求设定。
- 2、机器停机不工作时请将机器置于恒温状态，保持炉内温度在380-400度，防上冷开机造成发热管套变形。
- 3、为了延长机器使用寿命，切记不可空烧坩锅，保证锌料总是淹没发热管。
- 4、禁止在可燃气体和易燃易爆物品附近使用熔炉。
- 5、移动炉体时，必须先切断电源，待锡炉冷却到室温时再进行。
- 6、本产品的质量保证是在所有零配件均采用本品牌原装配件条件下，否则质量不予保证。