

# 创美威熔铅炉使用说明

## 性能特点

- 1、铅炉配置大功率红外发热芯，熔铅快，寿命长。
- 2、采用变频调速马达，使频率从 1-60HZ 任意调节满足不同工序的要求，有过流保护，有效保护马达产品。
- 3、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，回温迅速，温度补偿快。
- 4、铅锅采用进口 316 不锈钢料制成，耐高温，耐腐蚀，抗磨损，经久耐用。
- 5、自动控制工作采用一周时制控制，可以提前一周安排生产，节约开机时间。

## 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

型号：CMW-0018733  
铅锅尺寸：按产品实际尺寸  
功率：18kw 36kw 48kw 72kw

## 操作方法及功能设定

- 1、打开电源空气开关，将开关调到手动时，按下启动按钮。电流表有电流指示，铅炉开始加热，电源指示和工作指示灯亮，工作指示灯由亮变为闪烁铅炉开始恒温，调到停时，铅炉停止加热。开关为自动模式时，表示铅炉通过时间开关可以定时开关机。开关手动模式时，铅炉不具有自动开关功能。
- 2、温度调节，请参照温控器说明书。（OMRON E5CWL）  
“炉膛温度”为炉内红外发热丝温度，出厂时温度设定为 850 度，用户在正常使用时不需要调节。  
“锅内温度”为熔铅需要而设定的温度，这个温度用户自己在 0-550 度之间任意设定。
- 3、时控开关使用，可以控制一周铅炉开关机时间，可自动循环。具体调节请参照时控开关说明。

## 机器安装说明：

- 1、主电源进线，接到三相空气开关上端，接好地线。
- 2、将炉体主加热电缆接到控制柜内接发热器主端子上。
- 3、锅内感温线、炉膛感温线要与控制柜按线端子对线号连接。
- 4、电机引线与控制柜电机引线端了对号连接。如果需调整电机转向可在接线端子任意对调两根输出线。

# 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

- (1). 工作温度设定：直接各按下“下键”和“上键”；
- (2). 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；
- (3). 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（机器出厂已设定为 100 度）。

## 二、时控器使用操作

### 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. 搅拌操作

**注：当锅内熔料由固态完全熔化成液态时方可启动搅拌器**

启动：先将电柜上“电机调速”器上的“调速旋钮”逆时针方向调到“0”位，按下“RUN”按钮(电机启动)；缓慢调整旋钮（速度由慢到快），观察锅内液体状况防止锅内液体向外溢出。

停止：搅拌完毕按下“STOP”停止搅拌。

下料操作：开始向锅内下料时可将搅拌架与座上固定蝶型螺柱拆下，将搅拌架向上翻起。

### 四、简易故障排除

1. 不加热：检查控制柜内电源开关是否合上；温控器设置温度是否正确。
2. 铅炉自动工作不能正常加热：检查时钟和设置的控制时间是否正确，特别是星期有否设置正确，时控器功能开关是否置于“AT”状态。

### 五、注意事项

1、铅炉在铅还没有彻底溶化前，不可启动变频器，以免引起电机和变频器故障。搅拌时电机转速应由低速缓慢加速，观察铅面状态，防止高温铅液从铅锅溅出，焊铅和铅炉整体温度较高，要小心工作，谨防烫伤。

2、无铅铅炉工作时必须与有铅铅炉分开放置（包括一切含铅的物品），防止铅污染，使无铅铅变有铅铅，导致产品不合格。对此本公司严重声明，如有此类事情发生，本公司不承担任何责任。

3、禁止在可燃气体和易燃易爆物品附近使用熔铅炉。

4、移动铅炉时，必须先切断电源，待铅炉冷却或锅内置空后到室温时方可进行。

5、本产品为高温设备，不使用时请关闭电源，以免发生意外。

6、为了铅炉的安全和使用寿命，机器连续工作建议不要超过 12 小时。

7、为了人身安全及机器能正常工作，切记不可空烧铅锅，使用时要有可靠的“接地”保护。

8、本产品的质量保证金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。

9、本产品应在干燥、无腐蚀及高金属含量气体环境中使用，否则将影响使用寿命或功能。

10、每次停止工作前请将锅内熔料舀完。（为了加快下次熔化效果，在允许情况下可留 5cm 深料在锅内）。