

產品規格：

〔 控制器 〕

型 號：E F - 9 0 0 A

尺 寸：1 5 8 mm (長) / 3 4 5 mm (寬) / 3 7 0 mm (深)

重 量：7.6 K G

〔 電熱爐爐身 〕

型 號：E F - M

使用電壓：1 1 0 V

使用電流：1 7 A

功 率：1 8 7 0 W

感 溫 棒：K 6 - T Y P E

電 熱 線：5 5 V 1.6 mm 雙組串聯式

爐內尺寸：1 3 7 mm (長) / 1 7 6 mm (寬) / 1 9 5 mm (深)

爐外尺寸：2 9 5 mm (長) / 3 3 5 mm (寬) / 4 0 0 mm (深)

重 量：1 5.4 K G



高溫電熱爐 EF-900A系列 使用說明書



產品保固與維修：

1. 新品出廠一年內，正常使用機器零件自然故障（耗材除外）享有免維修費服務。
2. 以下保固範圍必須酌收或是全額負擔維修費：
 - a. 機器內耗材（感溫元件、加熱元件）
 - b. 天災因素或是人為疏失（操作不當、機器放置位置不當...等）
 - c. 擅自變造機器內部導致機器損毀
3. 操作諮詢或是故障維修請聯絡您的原購買經銷商，以確保權益。

為了確保您的使用安全與良好的機器使用習慣，說明書中標記為  為必須注意事項，請務必閱讀。

為了讓您能夠正確地操作本機器設備，我們建議您請詳細閱讀本說明書。
本說明書上產品電源規格僅供參考，請以實際機器後方銘牌為主。

辨別您的產品所使用電壓：

為了確保您的機器能夠確認在正確的電壓下使用，將機器拆封後請尋找機器後方銘牌位置，檢視該銘牌所標示 "VOLTS" 所標示為 110V 或是 220V，請務必將機器插於正確電壓的插座，以避免機器造成故障損毀。

請注意使用上安全：

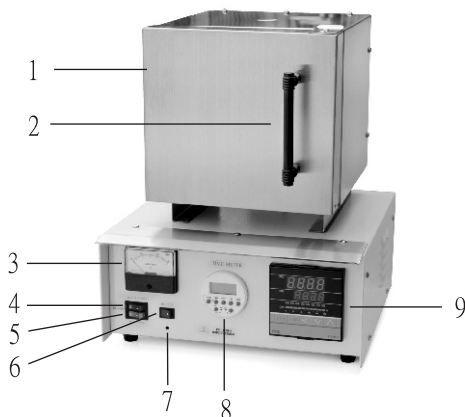
此產品在運作過程中會產生高溫，請注意以下兩點：

1. 機器鑄造時請勿用手觸碰電熱爐爐身，以避免發生燙傷
2. 請勿將機器接近於易燃物品，以避免發生火災
3. 此產品為重耗電產品，請儘量避免使用延長插座

產品各部功能介紹：

< 機器主體 >

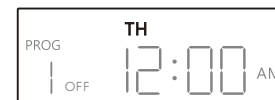
1. 電熱爐爐身
2. 爐門把手
3. 安培計
4. 手動開關 (紅色)
5. 定時開關 (黃色)
6. 蜂鳴開關
(鑄造工作完成時以蜂鳴通知)
7. 蜂鳴孔
8. 數位定時器
(設定預約的鑄造工作)
9. 數位溫度控制器
(設定鑄造工作溫度)



↓
5. 按下 "PRG "進入" 1 OFF" 結束預約
定時目錄



↓
6. 連續按 "DAY " 直到星期顯示 "TH "



↓
7. 連續按 "HR " 鍵直到小時顯示
"6 " 與 "PM "



↓
8. 連續按 "MIN " 鍵直到分鐘顯示
"30 "



↓
9. 按下 "TIME " 回到現在時間



↓
10. 連續按 "+1h " 鍵選擇至
"AUTO OFF"***



↓
11. 關閉電源開關 (紅色)，開啟定時開關 (黃色)，預約鑄造
工作即設定完成。

* 預約鑄造工作所需時間為加熱、保溫、鑄造三時間的加總。

** 第一組預約定時為 "1 AUTO ON"、"1 AUTO OFF"，以此類推。

*** AUTO OFF：定時關閉/AUTO ON：定時開啟/ON：強制開啟/OFF：強制關閉



8. 打開蜂鳴器開關，完成時以蜂鳴通知
(選用步驟)



9. 加熱工作完成時，AL1燈亮起後，
即可進行下一步工作。



i * 220V 電熱爐爐身進行鑄造時須將定時開關 (黃色) 同時開啟。
** 每分鐘溫度上升斜率得視該電熱爐爐身升溫能力而有所不同。

預約鑄造工作：

假設開始預約鑄造時間為週四下午 4 點，預計 6 點 30 分結束鑄造工作，
請參考以下的使用流程。*

(以下範例深黑色代表為變動部位)

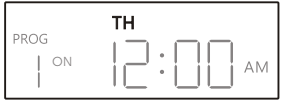
1. 開啟電源開關 (紅色)，並預先設定數位溫控錶
(數位溫控錶設定請參考"開始鑄造工作"條目)



2. 按下"PRG"進入"1 ON"開始預約
定時目錄**



3. 連續按"DAY"鍵直到星期顯示"TH"

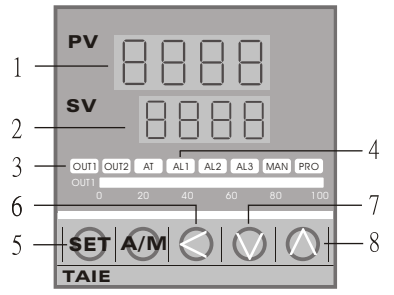


4. 連續按"HR"鍵直到小時顯示
"4"與"PM"



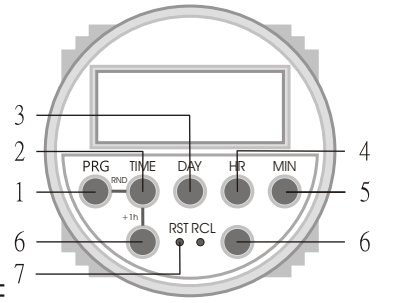
< 數位溫度控制器 >

- 1. PV 數字 — 目前溫度值
- 2. SV 數字 — 設定值/程式預測溫度值
- 3. OUT1 — 輸出指示燈
- 4. AL1 — 溫度保留指示燈
- 5. SET — 功能鍵與輸入鍵
- 6. < — 更改鍵與位移鍵
- 7. v — 下降鍵
- 8. ^ — 上升鍵



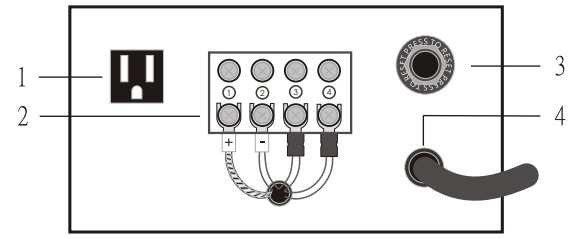
< 數位定時器 >

- 1. PRG — 預約定時選單
 └ 六組預約定時
- 2. TIME — 現在時間
- 3. DAY — 日選擇鈕
- 4. HR — 小時選擇鈕
- 5. MIN — 分鐘選擇鈕
- 6. +1h — 啟動模式
 └ 模式：AUTO ON/AUTO OFF/ON/OFF
- 7. RST — 重置鍵



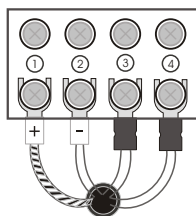
< 控制器後方 >

- 1. 連動電源插座
(僅允許 3 安培內電流)
- 2. 接線座
- 3. 無熔絲斷路器
(過負荷會自動跳開)
- 4. 電源線



接線座的正確安裝方式：

- 1.請將爐身後方電線標示 "+" 的電線接至接線座 1 號位置 (對應位置為最左邊)
- 2.請將爐身後方電線標示 "-" 的電線接至接線座 2 號位置 (對應位置為左二接點)



以上兩接點有正負之分，請勿錯接，以免造成故障！

- 3.請將爐身後方兩條黑色電線接至接線座 3 與 4 號位置，無順序之分。(對應位置為右一與右二接點)

設定目前時間：

假設目前時間為星期三下午 3 點 20 分，請參考以下的使用流程。

〔以下範例深黑色代表為變動部位〕

- 1.按住 "TIME" 不放、連續按 "DAY" 鍵直到星期顯示 "WE"



- 2.按住 "TIME" 不放、連續按 "HR" 鍵直到小時顯示 "3" 以及 "PM"



- 3.按住 "TIME" 不放、連續按 "MIN" 鍵直到分鐘顯示 "20"，目前時間即設定完成



開始鑄造工作：

假設鑄造工作的溫度為 900°C，每分鐘溫度上升 8°C，到達指定溫度後溫度保留 5 分鐘，請參考以下的使用流程。

〔以下範例深黑色代表為閃動狀態〕

- 1.開啟電源開關 (紅色) *



- 2.按一下 "<" 鍵使 SV 值個位數閃爍



- 3.按兩下 "<" 鍵使 SV 值在百位數閃動
連續按 "^" 鍵直到 SV 值百位數顯示 "9"



- 5.按一下 "SET" 鍵使 SV 值停止閃爍
此時 "OUT1" 亮起即開始加熱工作

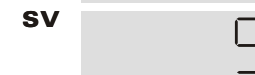


- 6.設定溫度保留時間(選用)：

按一下 "SET" 鍵使 PV 值顯示 "AL1"



按一下 "<" 鍵使 SV 值個位數閃爍



連續按 "^" 鍵直到 SV 值個位數顯示 "5"

按一下 "SET" 鍵使 SV 值停止閃爍



- 7.設定每分鐘溫度上升斜率(選用)：**

按一下 "SET" 鍵使 PV 值顯示 "RANP"



按一下 "<" 鍵使 SV 值個位數閃爍



連續按 "^" 鍵直到 SV 值百位數顯示 "8"

按一下 "SET" 鍵使 SV 值停止閃爍

