



- * 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

產品規格：

〔 控制器 〕

型 號：E F - 9 0 0 C
 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

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。



高溫電熱爐 EF-900C系列

使用說明書



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：

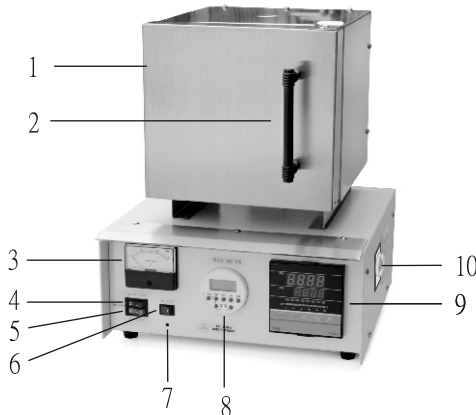
此產品在運作過程中會產生高溫，請注意以下兩點：

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)
10. 第二段溫度保留定時器



4. 連續按 " HR " 鍵直到小時顯示 " 4 " 與 " PM "



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。

9.設定第二段溫度保留時間(選用)：
將側方定時器旋轉盤指針轉至" 20 "



10.打開蜂鳴器開關，完成時以蜂鳴通知
(選用步驟)



11.加熱工作完成時，AL1與AL2燈都亮
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**

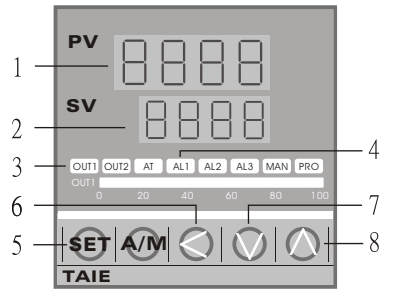


3.連續按" DAY "鍵直到星期顯示" TH "



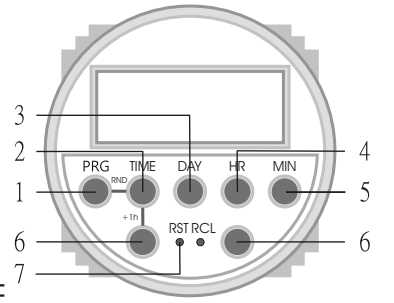
< 數位溫度控制器 >

- 1. P V 數字 — 目前溫度值
- 2. S V 數字 — 設定值/程式預測溫度值
- 3. O U T 1 — 輸出指示燈
- 4. A L 1 — 溫度保留指示燈
- 5. S E T — 功能鍵與輸入鍵
- 6. < — 更改鍵與位移鍵
- 7. v — 下降鍵
- 8. ^ — 上升鍵



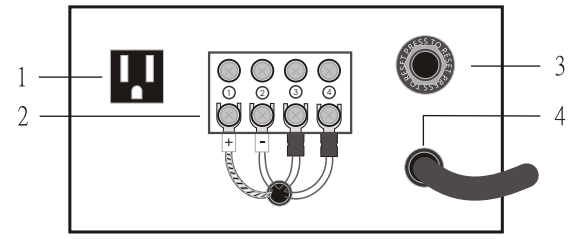
< 數位定時器 >

- 1. P R G — 預約定時選單
 - └ 六組預約定時
- 2. T I M E — 現在時間
- 3. D A Y — 日選擇鈕
- 4. H R — 小時選擇鈕
- 5. M I N — 分鐘選擇鈕
- 6. + 1 h — 啟動模式
 - └ 模式：AUTO ON/AUTO OFF/ON/OFF
- 7. R S T — 重置鍵



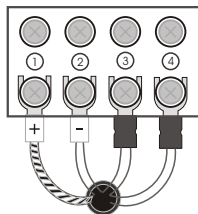
< 控制器後方 >

- 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，第一段升溫至 500°C，保留指定溫度 5 分鐘，再升溫至 900°C，溫度保留時間 20 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 " 5 "



- 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.設定第一段溫度保留時間(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 值十位數顯示 " 5 "
按一下 " SET " 鍵使 SV 值停止閃爍



- 7.設定第二段溫度(選用)：

連續按 " SET " 鍵直到 PV 值顯示 " AL2 "
按一下 " < " 鍵使 SV 值個位數閃爍
按兩下 " < " 鍵使 SV 值百位數閃爍
連續按 " ^ " 鍵直到 SV 值百位數顯示 " 9 "
按一下 " SET " 鍵使 SV 值停止閃爍



- 8.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

