



- \* 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+ON指示燈不亮○定時關閉/AUTO+ON指示燈亮起○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：⚠

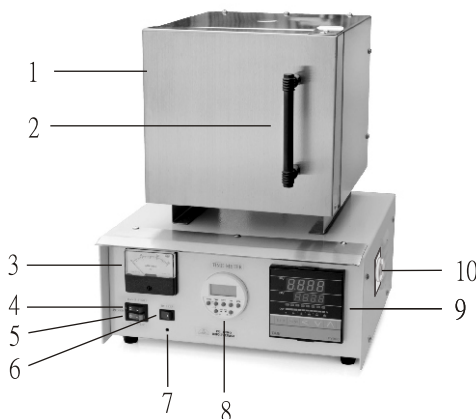
此產品在運作過程中會產生高溫，請注意以下兩點：

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 " HOUR " 鍵直到小時顯示 " 16 "



5. 按下 " TIMER " 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 " HOUR " 鍵直到小時顯示 " 18 "



8. 連續按 " MIN " 鍵直到分鐘顯示 " 30 "



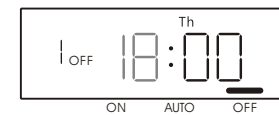
9. 按下 " CLOCK " 回到現在時間



10. 連續按 " MANUAL " 鍵選擇至 " AUTO " \*\*\*



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。



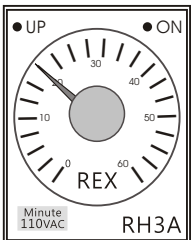
9.設定第二段溫度保留時間(選用)：  
將側方定時器旋轉盤指針轉至" 20 "



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。



\* 進行鑄造時須同時將手動開關 ( 紅色 ) 與定時開關 ( 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：

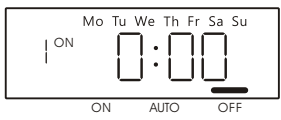
假設開始預約鑄造時間為週四下午 4 點，預計 6 點 3 0 分結束鑄造工作，請參考以下的使用流程。\*

( 以下範例深黑色代表為變動部位 )

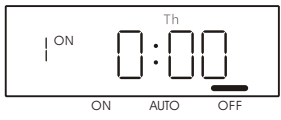
1.開啟電源開關 ( 紅色 )，並預先設定數位溫控錶  
( 數位溫控錶設定請參考" 開始鑄造工作 "條目 )



2.按下" TIMER "進入" 1 ON"開始預約  
定時目錄\*\*

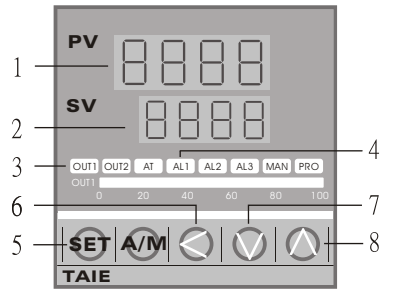


3.連續按" DAY "鍵直到星期顯示" Th "



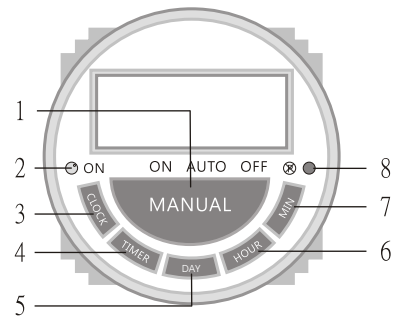
### < 數位溫度控制器 >

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



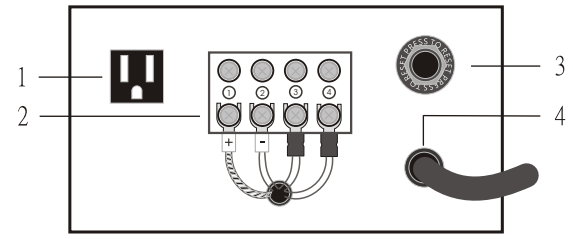
### < 數位定時器 >

1. M A N U A L — 啟動模式  
└ 模式：ON/AUTO/OFF
2. O N — 一定時啟動指示燈
3. T I M E R — 預約定時選單  
└ 八組預約定時
4. C L O C K — 現在時間
5. D A Y — 日選擇鈕
6. H O U R — 小時選擇鈕
7. M I N — 分鐘選擇鈕
8. ⊗ — 重置鍵



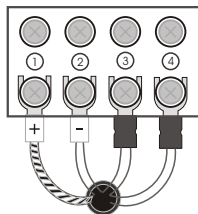
### < 控制器後方 >

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)



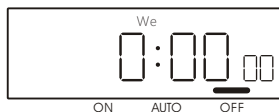
以上兩接點有正負之分，請勿錯接，以免造成故障！

- 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 "CLOCK" 不放、連續按 "DAY" 鍵直到星期顯示 "WE"



- 2.按住 "CLOCK" 不放、連續按 "HOUR" 鍵直到小時顯示 "15"



- 3.按住 "CLOCK" 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

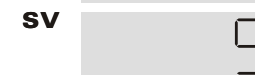


- 6.設定第一段溫度保留時間(選用)：

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

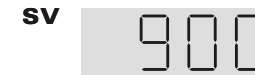


- 7.設定第二段溫度(選用)：

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

