

塔式轴承加热器 使用说明书

靖江市安铂仪器制造有限公司

www.acepom.com

一. 工作条件:

1. 工作电压: 交流 220V
2. 工作电流: 10A

二. 产品性能特点:

1. 机壳采用全屏蔽, 紧凑, 坚固的金属壳, 使磁场辐射降到最低。
2. 风冷散热, 避免了水冷模式安装及日常维护不方便的缺点。
3. 效率高, 小工件可在 5-15s 内加热到 200 度, 可配合机械手的节拍, 适合流水线生产作业。我们的加热器还能改制成适用于机器人装配, 加热, 连接部件, 例如: 凸轮轴装配等。
4. 工作在超音频段, 无噪音污染。
5. 可在 99 分 59 秒内使用定时加热模式。
6. 加热工件自动退磁。
7. 最新微处理技术, 最低能耗。操作简便, 操作全程可控。

三. 技术参数:

1. 工件内径: 20-120mm (可定制)
2. 最大工件外径: 260mm (可定制)
3. 最大工件厚度: 120mm (可定制)

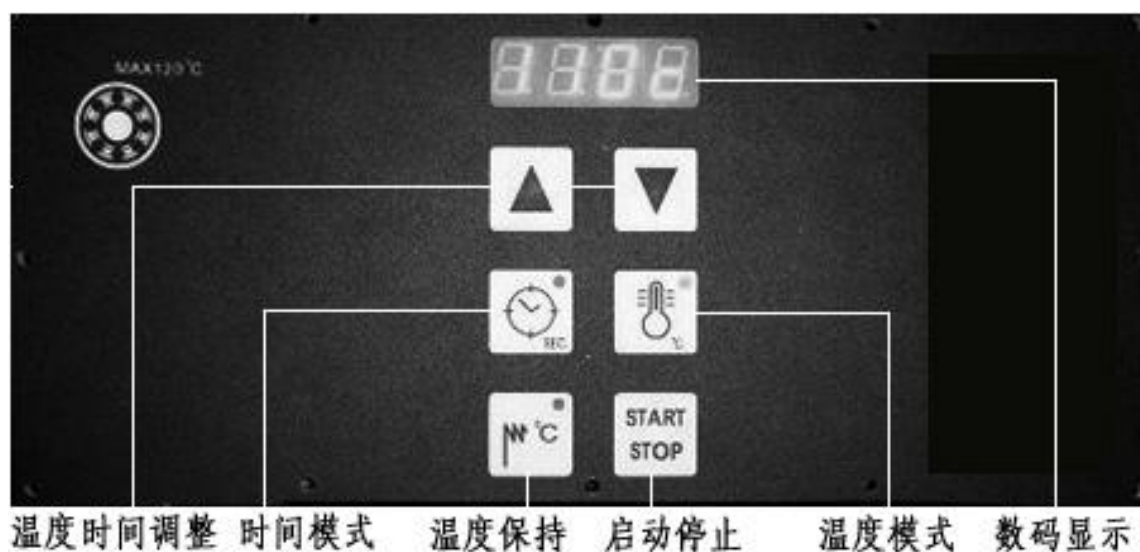
四. 工作模式及优势

1. 温度控制模式，设定测量范围 0~240℃。
2. 时间控制模式，设定测量范围 0~99 分 59 秒。
3. 温度保持：按下温度保持键，当加热工件达到设定温度后，进入温度保持状态。

五. 数码显示及声频提示

1. 温度设定，该加热装置预置温度值为 110℃。
2. 时间设定可在 99 分 59 秒内任意设定。
3. 在每个加热周期末有声频信号提示。
4. 传感器非正常工作时，该装置有声频信号提示。

六. 控制面板介绍



七. 操作说明

1. 确保电源电压准确无误。
2. 将装置电源插头插入电源插座。打开机器外壳侧面的开关接通电源后，数码管点亮，显示温度 110℃，此时加热装置为温度控制工作模式，如果开机显示 E10，并伴有声频提示时，按 START 键一下，显示 110° C，即表示为温度控制模式。
3. 按▲▼键选择需要加热工件的温度值。
4. 按 START 键启动加热装置对加热工件加热。
5. 当加热装置工作到设定温度值时，该装置自动停机并有声响提示。
6. 如果需要温度保持功能，在进行第 4 项操作前，只需按下温度保持  即可。
7. 如果采用时间控制模式，在开机后只需按下  键即可进入时间控制模式，时间设定值可在 99 分 59 秒内任意选定。按▲▼ 键选择对工件加热时间，选定时间后按 START 键启动加热装置。此种计时方式为倒计时。当加热装置工作到设定时间后有声响提示，并自动停机。（时间设定方法：按下  键 1 次，进入“秒”设定，按下  键 2 次，进入“分钟”设定。每按“▲▼”键 1 次，时钟增加或减少 1，按住不动，时钟连续变化。）
8. 采用时间控制模式时，无需再用温度传感器，此时应将温度传感器从工件上取下，以延长传感器的使用寿命。

八. 注意事项

1. 只能在 220V 电压下使用。
2. 严禁空载启动加热装置。
3. 当采用温度控制模式时，应保证传感器正负极接入正确，应将传感器可靠吸附在工件内侧上，接触面应保持干净。若出现 E03 提示：请检查传感器是否接好或加热工件太大所造成；若反复提示：请检查传感器是否已损坏。
4. 易受磁场影响的物品应远离。如，心脏起搏器，助听器、磁带，磁卡等物品，安全距离为 2 米。

九. 加热装置外型尺寸：335mmX220mmX350mm

十. 加热装置重量： 7KG

十一.随机附件

- | | |
|----------|-----|
| 1. 温度传感器 | 1 只 |
| 2. 电源线 | 1 根 |