



LXD1200 油气两用液压双缸热熔釜

感谢您使用本公司产品!

注意事项

1.	施工前安装好烟囱，检查煤气管路接口是否漏气。
2.	涂料没有熔化的情况下，不要进行搅拌，防止损伤液压系统。
3.	启动柴油机时，多路阀上的搅拌杆应放置空档位置。
4.	涂料没有熔化时，启动搅拌杆搅拌时，要由慢至快。
5.	要经常检查柴油机的润滑油及水箱，油位和水位不得过低。寒冷地区冬天需将水箱里的水排尽。

6.	定期检查炉具管路有无堵塞.
7.	吃饭或短暂休息时, 需将加热炉具火关小或关闭.
8.	热熔涂料受潮后, 加热时要用小火加热, 打开盖子是时候, 要慢慢打开, 防止涂料烫伤.
9.	施工快结束前, 要停止加料, 防止热熔釜内剩余太多涂料.
10.	液压油箱滤清器要定时清理, 防止堵塞, 影响搅拌速度, 也会造成多路阀磨损。及时更换液压油.
11.	加热温度达到涂料融化温度时, 需将火关小, 防止涂料因高温变黄.
12.	要经常检查柴油机与液压齿轮泵连接处法兰上的螺丝是否松动, 松动会造成法兰孔内的减震垫和法兰孔磨损.
13.	施工结束后要先关闭柴油油路阀门, 把管道和炉具里的柴油烧完, 至自然熄灭, 再关闭柴油机阀门, 防止炉具堵塞.
14.	施工温度低时, 柴油冻住时, 要先打开煤气加热, 釜体热量上升后, 再打开柴油阀门, 使用柴油加热.
	<p>*为了确保施工安全, 请务必准备好引导交通物品, 如: 施工标 牌/交通路锥/反光背心/警告灯等配套设施.</p> <p>*请尽量避免由于施工导致的交通堵塞.</p>
	<p>*施工时切勿将易燃易爆物品置于本机两米以内.</p> <p>*为了安全, 请操作者穿戴好劳动保护用品.</p>

产品技术参数

LXD1200T/B 油气两用液压双缸热熔釜是在燃气型热熔釜的基础上改进而成, 该设备采用先进的油气两用炉具(可使用液化气和柴油作为燃料)充分保证了 在特殊区域使用燃料方便、经济。尤其在风力较强地区, 燃油型不容易受到风 力影响。提高了燃烧效率, 增强了熔料速度, 降低了施工成本, 是温差大地区 热熔施工的首选。

引擎：15ps 电启动蒸发式水冷柴油发动机（B 釜专用：16ps 电启动风冷型柴油发动机）

釜身内部结构：双层锅壁用以控制火道（B 釜专用：特种不锈钢型锅底和锅壁，内含特种不锈钢锅壁用以控制火道）

釜身外部结构：不锈钢外壳，直立桨片式搅拌 能源装置设备本身具有能源排尽装置以防止能源损耗。

液压传动系统：多路集成液压控制阀，正反向损伴，无级变速

液压油箱：70 升 柴油箱：60 升

加热系统：特制油汽两用炉具

釜内容量：600KG，

尺寸与重量：1980*1610*1650mm 1100kg

安全使用说明

一、使用前检查准备工作

1. 柴油机启动前应加入柴油、机油、冷却水，具体操作法见【柴油机使用与说明书】
2. 液压油箱内加入 68 号液压油或上稠 50-1 液压油。
3. 首次使用应清除釜内杂物，认真检查各旋转部件是否灵活。
4. 将出料槽安装在热熔釜的放料门处，用螺丝固定。
5. 为使保护操作者的健康，使燃烧更加充分，发挥散热系统的作用，使用前应安装散热烟囱。
6. 操作者应穿戴好劳保用品，以免烫伤。

二、操作过程

1. 安装：

- ①安装4只烟囱.
- ②安装两只温度表.
- ③柴油机安装好散热烟囱.
- ④将导料槽安装在放料门处.
- ⑤用机油枪给放料门处加润滑油.
- ⑥接好煤气管和煤气管路. **注意事项1.**

2. 装料:

先打开热熔釜的投料口, 将涂料投入缸内, 每缸先投入 2-3 包涂料。

3. 启动柴油机:

启动柴油机前, 应先将两个多路控制阀操作杆调到中间空档位置。

- ①柴油机的启动请参阅【柴油机的使用与说明】
- ②在柴油机防护罩前部设有电启动开关, 可将专用电瓶导线与汽车 (12V) 电瓶正极相连接, 只需按下电启动开关, 就可发动柴油机。 **注意事项 3**

4. 点火:

- ①打开液化气罐阀门, 从点火口给炉具点火再打开炉具阀门 (煤气)。
- ②锅炉烧热之后打开油路控制阀门, 再慢慢旋转风阀阀门, 等柴油燃烧充分再关闭煤气阀门。(该步骤适用柴油加热) **注意事项 14.**

5. 搅拌:

- ①推动操作杆进行搅拌。涂料全部溶解后, 将多路阀的操纵杆慢慢推到正向搅拌位置 (前推正传, 后推反转) **注意事项 2. &4. &10.**
- ②向缸内再次投入一包涂料, 待新投入的涂料融化后继续循环投料、融化过程, 直到填满为止。 **注意事项 8.**
- ③通过调节炉头阀门控制火力大小, 使釜内温度夏季控制在180. °C左右, 冬季控制在180-210°C左右。 **注意事项11.**

6. 出料:

温度显示200°C左右, 在出料口处准备好接料划线机, 向上抬动放料门手柄, 放料门打开, 涂料通过出料槽流入划线机, 待划线机内涂料装满, 关闭放料门。

7. 工作结束:

- ①停止釜内搅拌, 将多路控制阀的两个操作杆调到中间空档位置, 停止釜内搅拌。 **注意事项9. &13**
- ②柴油机停机, 有关停机流程请参阅【柴油机使用与说明】。 **注意事项12.**

三、维护与保养



*首次使用15天后应将液压油箱内的液压油全部更换, 二个月后第二次换油。

*应定期检查清洗液压油箱过滤器。

*操作人员要有责任心，应对设备进行定期保养，发现隐患及时处理。

*柴油机的保养请参阅【柴油机使用与说明】

柴油机的维护及保养

感谢您使用本公司产品！

日常维护		
	保养项目	进行程序
1	检查燃油箱燃油量	观察燃油箱存油量，根据需要添足。
2	检查油底壳中机油 平面	油面应达到机油标尺。
3	检查喷油泵调速器 机油平面	油面应达到机油标尺上刻线标记，不足时，应加到规定量。
4	检查三漏（水、油、 汽）情况	消除油、水管路接头等密封面的漏油、漏水现象； 消除进、排气管、气缸盖垫片及涡轮增压器的漏 气现象，
5	检查柴油机各附件 的安装情况	包括各附件安装的稳固程度，地脚螺钉及与工作 机械相连接螺钉。
6	检查各仪表	观察读数是否正常，否则应及时修理或更换。
7	检查喷嘴传动连接	连接螺钉是否松动，否则应重新校喷油提前角并

	盘	拧紧连接螺丝。
8	清洁柴油机及附属设备外表	用干布或浸柴油的抹布擦去机身、涡轮、增压器、气缸盖罩壳、空气滤清器等表面上的油渍、水和尘埃；擦净或用压缩空气吹净充电发动机、散热器、风扇等表面上的尘埃。
一级技术保养（连续工作 100 小时）		
	保养项目	进行程序
1	检查三角带的张紧程度	检查和调整皮带松紧程度。
2	清洗吸油泵吸油粗滤网	拆开机体大窗口盖板，拆开粗滤网弹簧锁片，拆下滤网板在柴油中清洗，然后吹净。
3	清洗空气滤清器	惯性油浴式空气滤清器，应清洗钢丝绒滤器，更换机油盆或空气滤清器，应清除集尘盘上的灰尘，对纸质滤芯进行保养。
4	清洗柴油滤清器	每隔 200 小时左右，拆下滤芯和壳体，在柴油或煤油中清洗或换芯子，同时应排除水分和沉淀物。
5	清洗机油滤清器	一般每隔 200 小时，清洗绕线或粗滤器滤芯，对刮片式滤清器，转动手柄清洁滤芯表面油污，或

		放在柴油中刷洗，将背心或清滤器转子放在柴油或煤油中清洗。
6	清洗涡轮增压器的 机油滤清器及进油 管	将滤芯及管子放在煤油或柴油中清洗，然后吹干，以防止被灰尘和杂物玷污。
7	加注润滑油和润滑 脂	对能有注油嘴及机械式转速表接头等处，加注符合规定的润滑脂或机油。
8	清洗冷却水散热器	用清洁的水通入散热器中，消除其中沉淀物质至干净为止。

二级技术保养（连续工作 500 小时）

	保养项目	进行程序
1	检查喷油器	检查喷油压力，观察喷雾情况，另进行必要的清洗和调整。
2	检查进、排气门的 密封情况	拆下气缸盖，观察配合锥面的密封、磨损情况，必要时研磨修理。
3	检查水泵漏水情况	如溢水口滴水成清时，应调换封水圈。
4	检查气缸套封水圈 的封水情况	拆下机体大窗口盖板，从气缸套下端检查是否有漏水现象，否则应拆出气缸套调换新的橡胶封水圈。

5	检查传动机构盖板上的喷油塞	拆下前盖板，检查喷油塞喷孔是否畅通，如堵塞，应清理。
6	检查冷却水散热器和机油散热器机油冷却器	如有漏水、漏油应进行必要修补。
7	检查主要零部件紧固情况	对连杆螺钉，曲轴螺母，气缸盖螺母等进行检查，必要时要拆下检查，并重新拧紧至规定扭矩。
8	清洗机油、燃油系统管路	包括清洗油底壳机油管道，机油冷却器，燃油相机其管路，清除油污并吹干净。

- 使用时应按本说明书所介绍的保养方法及各项规定进行调整，保养。