



LXD600 机械双缸热熔釜



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，不要将离合器手柄拨到搅拌位置进行搅拌，防止减速箱损坏。 |
| 3. | 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。 |
| 4. | 定期检查炉具管路有无堵塞。 |
| 5. | 吃饭或短暂休息时，需将加热炉具火关小或关闭。 |
| 6. | 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。 |
| 7. | 施工快结束前，要停止加料，防止热熔釜内剩余太多涂料。 |

8.	加热温度达到涂料熔化温度时，需将火关小，防止涂料因高温变黄。
9.	施工时，不要在热熔釜底部堆放杂物（例如涂料包装袋）防止火灾。
	<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

机械双缸热熔釜采用机械传动方式、中容量熔料缸、直喷高效节能燃烧器，具有性能稳定、熔料效率好、操作简单、维护方便等特点。

引擎：7.7PS 蒸发水冷柴油发动机

液压驱动方式：柴油机通过涡轮减速箱、离合齿带动搅拌轴工作

加热系统：由石油液化气罐经阀门为高效直喷炉具进行供气，此炉具使液化气燃烧更充分、更经济。加热温度可在 0-300° 范围内自由调节

熔料缸：具有显著的传热效果，可容纳 600kg, 约 24 包热熔涂料

温度表：感应式耐热抗震温度表，温度传感更准确

操作方式：手动离合齿控制两缸内搅拌器做均匀搅拌

外形结构：高强度、耐高温、抗氧化不锈钢钢板结构设计

尺寸与重量：1480*1430 *1669mm 500kg

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. 首次使用应清除釜内杂物，认真检查各旋转部件是否灵活。
3. 将出料槽安装在热熔釜的放料门处，用螺丝固定。
4. 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。

5. 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、离合器等活动部位加润滑油。
- ⑥接好煤气管和煤气管路。**注意事项1.**

2. 装料：

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. 点火：

依次打开液化气罐阀门、炉具阀门（煤气），从点火口给炉具点火。

4. 搅拌：

①向上抬合上齿轮开始转动。

②先把结合齿合上，摇动柴油机时齿轮能转动一圈，即可发动柴油机；如果不能转动一圈，则需继续加热。**注意事项2.**

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.℃左右，冬季控制在180-210℃左右。

5. 启动柴油机：

柴油机的启动请参阅【柴油机的使用与说明】**注意事项3.**

6. 出料：

温度显示200℃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。**注意事项7.**

②柴油机停机，有关停机流程请参阅【柴油机使用与说明】。

三、维护与保养



*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	检查喷嘴传动连接盘	连接螺钉是否松动，否则应重新校喷油提前角并拧紧连接螺丝。
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	将滤芯及管子放在煤油或柴油中清洗，然后吹

	机油滤清器及进油管	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	如溢水口滴水成滴时，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	如有漏水、漏油应进行必要修补。

	和机油散热器机油 冷却器	
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。