



重要安全说明!使用产品前请阅读本手册的所有警告及说明。

妥善保存这些说明。

LXD800/1200 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。
	<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

LXD1200 液压双缸热熔釜是热熔标线施工的主要设备之一，该设备采用多路集成液压传动无级变速强大扭矩，保证高性能大负荷运转、正反向搅拌；采用直喷型燃烧炉具，具有燃料效率高、连续工作时间长、操作简单、维护方便等特点。

引擎：15PS电启动蒸发水冷柴油发动机

液压传动系统：多路液压控制阀，正反向搅拌，无级变速

釜身内部结构：双层锅壁用以控制火道

液压马达：BM 500型

液压油箱容积：70升

结构：框架结构，釜体内胆与外壁间装有双层保温材料

加热系统：石油液化气（建议用50kg罐），采用直喷炉具

熔料缸：可容纳600kg x 2（800釜：400kg x 2）

外形结构：高强度、耐高温、抗氧化不锈钢钢板结构设计

安全装置：专门设计的超负荷溢流装置，可防止误操作

尺寸与重量：1900*1660*1630mm 900kg（800釜：1880*1430*1480mm 800kg）

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. 点火：

先打开液化气罐阀门，再打开炉具阀门，从点火口给炉具点火。燃烧火力应适当控制，釜内温度请勿超 220°C。

4. 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电瓶（12V）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**

5. 搅拌：

- ①观察温度表，当温度达到 180°C 时，涂料渐渐溶解。推动操作杆进行搅拌（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通过调节炉头煤气阀门控制火力大小，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.**

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 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。