



一、概述该产品是配合金属件安装之用。利用热胀冷缩原理，将金属件加热至孔径足以轻松到达轴位，又不会对任何损伤。本产品对工件的加热全过程由微电脑控制。安全可靠，效率高，使用方便，并设置了三种工作模式（温度控制模式和温度保持模式）供操作者选择。

二、技术性能（一）工作条件1、电源电压交流380（v）2、电流29安（a）3、工作频率50~60赫兹（hz）4、功率11.0kva（二）工作模式及优势1、温度控制模式，设定测量范围0~99分59秒。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保持状态。4、本产品在工作时具有软启动的功能，减小了启动时对器件的冲击，延长使用寿命；断电时采用软停止功能，自动去掉工件剩磁的功能。（三）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9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。

三、操作说明1、确保电源电压为380V。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℃，此时加热装置处于温度控制工作模式。3、按温度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、当加热工件达到设定温度值时，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，只需按下温度保持键即可。7、如果采用时间控制模式，在开机后只需按下时间键即可进入时间控制模式，时间设定值可在99分59秒内任意设定。8、按下时间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时，装置自动提示，并自动停机。（时间设定方法：按下时间键1次，进入“秒”设定，按下时间键2次，进入“分钟”设定。每按时间键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。

四、注意事项1、只能在380v电压下使用。2、严禁空载启动加热装置。3、使用前确保上扼到位。4、当采用温度控制模式时，应将传感器可靠吸附在工件内侧上，接触面应保持干净。若出现报警提示，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。5、易受磁场影响的物品，心脏起搏器，助听器、磁带，磁卡等物品，安全距离为2米。

本产品的 型号为DM-11