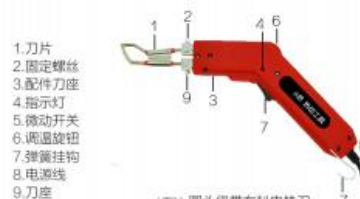


S系列电热刀使用手册



(图1) 方头泡沫电热刀



(图2) 圆头绳带布料电热刀

规格参数					
类型	方头				圆头
型号	HS-10	HS-15	HS-20	HS-25	HS-68
功率	100W	150W	200W	250W	100W
电压	AC220V-240V				
温度	最高温度可调节至500℃				

下列原因造成产品损坏不能正常使用，不在保修范畴。

- 1.未按照说明书所规定的使用及安装造成的损坏
- 2.一切人为或者意外造成的产品损坏
- 3.未经本公司认可的维修，改装，拆卸或者产品封口贴纸破裂者。
- 4.使用非原配刀片、电热丝及其他金属材料制作的刀片而造成的损坏。
- 5.刀片、电热丝和配件属于消耗品，不在保修范畴，不享有保修服务。
- 6.产品表面外壳的老化，碰伤及划痕。

工具用途

方头系：

- 1.可轻松切割各种泡沫、海绵、珍珠棉、保温板断口光洁 无碎屑产生。
- 2.配合辅助斜切器可在上述材料上切割角度、斜角、斜面。
- 3.配合开槽板可在上述材料上挖各种形状的槽。
- 4.配合雕刻压板和300MM可弯折刀片可以进行泡沫雕塑。

圆头系：

- 1.可轻松切割各类化纤、尼龙、塑料绳、带、布料、墙布 断口熔融，无毛边、散边、碎屑产生。
- 2.配合压脚切割各类布料效率更佳。

安全须知

使用前请认真阅读所有使用说明及使用时应遵循的基本预防措施，包括以下内容：

警告：为了降低发生火灾的危险、电击、伤害

- 1.通电加热情况下请勿用手触摸刀片和刀座部分。不要把热的刀片放置在易燃易爆物旁。
- 2.等待刀片冷却后再处理刀片，以免造成意外的伤害。
- 3.更换刀片时务必请切断电源或者拔出插头。
- 4.为了减少触电的危险请不要在潮湿有水的任何地方使用本工具，湿手者禁止操作本工具。
- 5.请务必使用制造商和制造商推荐使用的配件、刀片和电热丝等。
- 6.不要使用破损的电源线和插头。
- 7.不要灼烧刀片上的残留物，否则刀片会弯曲变形。
- 8.请勿把刀片烧红再切割材料，正确的做法是将刀片接触到被切割物以后，再按下开关来加热刀片进行切割。
- 9.请不要把刀片烧红而不切割物料。
- 11.使用时间过长时，手持部位有轻微的发烫烫手现象，属于正常现象。
- 12.避免两个刀座直接接触而导致短路。
- 13.禁止儿童使用本工具。
- 14.本工具应放置在儿童够不到的地方。
- 15.本工具为60秒间歇性使用的工具，连续按开关进行切割的时间应不超过120秒。

使用说明

刀片的安装方法：

- 1.在工具冷却未通电的情况下，用扳手逆时针旋转松开四颗固定螺丝
- 2.把刀片的两个刀腿分别插入刀座的槽(方头)、孔(圆头)的底部，然后拧紧四颗固定螺丝。确保刀片和刀座充分接触。
- 3.接通电源。
- 4.调节温度旋钮，向箭头小方向旋转温度越低，向箭头大方向旋转温度越高(灯闪烁低，常亮最高)转温度越低。【内高外低】。



切割说明：

- 1.首先把温度调节旋钮调节至中间位置，把刀片放在被切割物上，然后按下微动开关，热数秒即可进行切割。
- 2.切割过程中保持好温度和速度的协调性。如果烟雾过多的话 可能是因为切割的速度太慢或者刀片温度太高。这样可能会造成切割轨迹不规则，不平坦，这种情况可以通过调低刀片温度或者在切割时间歇的松开开关，在距离切完3-5厘米时松开开关。在进行切割时刀片的露出部分不应超过2厘米，如果刀片露出过长，刀片可能会由于过热而弯曲。合理的切割温度和切割速度不仅可以提高工作的效率还可以延长工具的使用寿命。

故障排除方法

1.如何正确清理刀片上的残留物？

刀片使用一段时间会有被切割的材料残留物粘在刀片上，清洁残留物请使用专用的钢丝刷进行清洁，可先将刀片预热数秒然后再进行清洁，清洁时请勿通电加热刀片。

2.工作指示灯闪烁刀片不加热如何处理？

正常情况下调温旋钮调到中间位置或者向三角形方向调节，刀片温度会变低，工作指示灯闪烁，属于正常现象。

3.工作指示灯处于闪烁状态但刀片不加热如何处理

一、检查调温旋钮是否调节至MAX最大状态，若没有调节至MAX最大状态，请向内旋转调温旋钮调至MAX最大状态。

二、检查电力环境是否跟本产品相符。本产品规定适合的电力环境：交流电220伏至240伏，低于220伏的电压会影响本工具的发热，简而言之就是说电压低了会影响工具的发热。

三、检查刀座的槽、孔内是否有异物或者被切割材料的残留物，残留物过多会导致刀片与刀座的接触面积减少，从而影响刀片的正常发热。如何清除残留物参照“故障排除方法1”。

四、检查刀片是否被正确的安装在刀座的槽、孔内，四颗固定螺丝是否已拧紧。

4.更换的新刀片不加热如何处理？

一、检查刀座的槽、孔内是否有异物或者被切割材料的残留物，残留物过多会导致刀片与刀座的接触面积减少，从而影响刀片的正常发热。如何清除残留物参照“故障排除方法1”。

二、检查刀片是否被正确的安装在刀座的槽、孔内，四颗固定螺丝是否已拧紧。

三、检查电力环境是否跟本产品相符。本产品规定适合的电力环境：交流电220伏至240伏，低于220伏的电压会影响本工具的发热，简而言之就是说电压低了会影响工具的发热。

四、以上的问题都排除了还是没有帮您解决您出现的问题的话，请您及时联系我们售的后服务部门。

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)