VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

PROPANE MELTING FURNACE USER MANUAL

We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

PROPANE MELTING FURNACE
USER MANUAL

JHRJD06KG01A
JHRJD06KG01E
JHRJD06KG01G
JHRJD06KG01I
JHRJD06KG01F



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

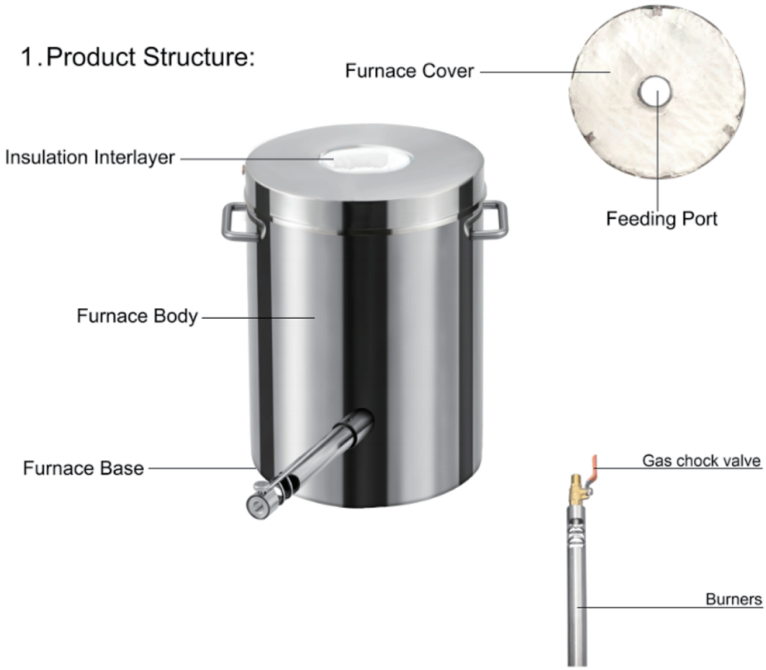
Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there is any technology or software updates on our product.

Important:
The product needs to be used in a well-ventilated condition. Read these instructions carefully before assembling the hose and regulator units. Leaking gas can be extremely dangerous.
Note:
It is not necessary to force these fittings to the extreme, however, it is important to use the proper wrench size when tightening the parts. Once the unit is assembled, turn the gas pressure on from the tank to the ball valve and check all joints for

GAS MELTING FURNACE

1 . Product Structure:



Precautions for use

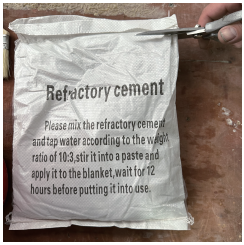
1. Please ensure the site you are using is open, ventilated, and free of flammable materials.
2. Before using this product, please wear heat-resistant gloves, fire protection masks and other labor protection supplies.
3. Keep a clear escape route in an emergency.
4. Keep the fire extinguisher at hand.
5. The whole smelting process needs to be watched.
6. Prohibit overload smelting to prevent liquid metal from flowing out.

7. Be careful when adding raw materials during the smelting process.
8. The air pipe needs to be connected to the pressure valve and pressure gauge.
9. It is forbidden to melt metals with melting points above 1350℃,such as iron andmanganese,otherwise the furnace wall will melt.
10. If used for a long time, the material of the inner wall of the furnace can be replaced.
11. During the melting process, you should not observe the melting state directly, to prevent heat waves from damaging the body. Must take security measures.

PACKING LIST

	Forge Body	1		Air Chock	1
	Gas Pressure Regulator	1		Refractory Bricks (115mm*114 mm*20mm)	1
	User Manual	1		Wooden Brush	1
	Burner	1		Cement	1
	6#Graphite Crucible	1		Handle	1
	Tongs	1			

THE USE OF CEMENT



1. Open the refractory cement bag.



2. Pour the refractory cement into the bucket.



3. Add proper amount of water,
1kg refractory cement need about 0.3kg water.



4.Mix it evenly around 3 minutes.



5. Make sure the refractory cement is properly mixed as picture shown.



6.Use a brush to put the cement evenly on the insulation blanket.



7.Make sure the surface is flat and nice.
And wait 24 hours to totally dry before put into use.

MOLTEN METAL

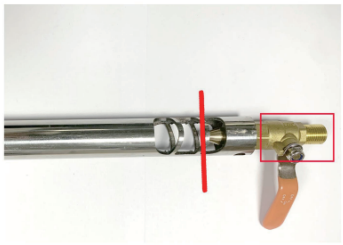
Metal Name	Melting Point(℃)	Primary Capacity(Kg)
		6Kg
Copper	1083.4	6
Aluminum	660	1.9
Gold	1064.18	13.3
Silver	961.78	7.2
Zinc	419.53	4.9
Tin	231.89	5.0

Troubleshooting Instructions
If there is a problem with your forge during operation, please check the troubleshooting table below before calling the service department.

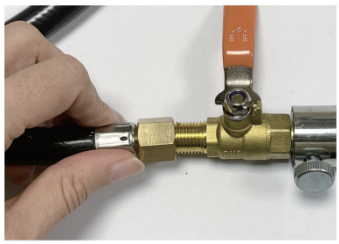
Troubleshooting Instructions		
Fault phenomenon	Cause of issue	Solution
Can't ignite after passing gas	Copper nozzle blocked	please check if have a switch on the regulating valve.When the regulating valve is still not lit after opening the ventilation, please stop the product running. And sink the outlet copper nozzle and the bridge into the bucket, opening the propane gas tank and the regulating valve to see if there are bubbles in the water.if bubble spit out, the problem solved.

Note: Please adjust nozzle's ceramic fiber blanket as shown in the picture before use; ensure that the blanket does not block the burner's nozzle. Incorrect operation may lead to furnace damage and danger.





1. First, install the gas outlet nozzle to the burner. Note: Screw the nozzle to the red line. Then tighten the screws above.



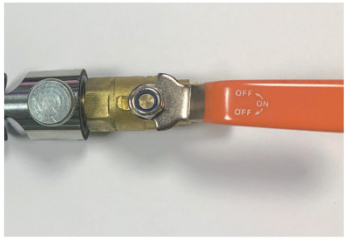
2. Connect the trachea to the brass joint, then tighten the screws.



3. Connect the Regulator to the propane container.



4. Link and screw the burner into the furnace.



5. Open the gas inlet that increases gas circulation. (Make the flame stronger)



6. Put the crucible into the furnace, open the Regulator and ignite the gas.

IMPORTANT NOTICE

1.Check if the gas regulator is open.
2.Check if the gas cylinder is enough.

TECHNICAL PARAMETERS

Capacity	Product Size (mm)	Crucible Size (mm)	Package Dimensions (mm)
6KG	Φ220*H300	Φ124*H152	320*300*420
Melted Metal	Gold, Silver, Aluminum, Copper, Brass, Bronze,Tin K gold and other many metal (Metal with a melting point below 1350℃)		
Maximum Temperature	1482℃(2700℉)		

Cautions and Warnings

Failure to follow the Cautions and Warnings contained in this assembly Instruction may result in serious bodily injury, death, a fire, or an explosion causing property damage.

1. **WARNING** - Improper assembly of forge may be dangerous. Follow the assembly instructions carefully.
2. **WARNING** - Do not use the forge unless all parts are in place. The forge must be properly assembled according to the assembly instructions by a qualified professional.
3. **CAUTION! ! !** Never under any circumstances should the exhaust ports be closed off completely on the doors or open end ports. This could cause serious damage and body injury.
4. Avoid standing or moving to the front of openings and exhaust ports. Extremely high temperatures extend approximately two feet from any openings while in operation. When retrieving objects from a hot forge approach it from the side or bottom. A little practice will help you acquire a skill for this procedure.
5. Station the anvil approximately four to five feet to the side of the forge opening to avoid heat when the forge is in operation.
6. The unit will heat large objects to forging temperature with the door open, but it will take a little longer.
7. Never leave the line pressure on when not in use. Always cut the ball valve and tank valve off

for storage.
8. Propane gas has a strong odor. Never continue to run the unit if the smell of gas is present. Shut the unit down and check all connections with soapy water for leaks. NEVER use flame to check for gas leaks. Do not resume use until proper repairs are made by a qualified gas company or until you contact the manufacturer for assistance.
9. All valves, gauges, regulators, and hoses should be checked weekly for wear. Replace as needed. Gas equipment must be well maintained.
10. When the ceramic fiber liner becomes thinner than one inch, proper insulation is not achieved. Replace ment liners can be purchased from your local dealer or the manufacturer. Be sure to give model number and style of forge when ordering. When it is time to reline your forge, you should wear gloves and a dust mask when handling the used liner. Before removal, the old liner should be wet down thoroughly with a spray bottle of water. After removal, it should be placed in a plastic bag and disposed of immediately. Complete instructions are included with the purchase of a new liner.
11. Do not allow the hose to come in contact with hot steel or flames.
12. During operation, the user should always stay in the immediate vicinity of the forge. Never leave fired forge unattended.
13.When operating your product:Keep hair and clothing away from chamber,Do not touch the furnace while in use or until sufficient cooling time has passed,The forge generates extremely high temperatures that can cause severe burns or a fire.
14. Burn Hazard: When using the forge,the surface temperatures of the forge and components will reach up to 600°F.Do not touch any part of the forge while the forge is heating up or hot. Do not place the forge near a wall or flammablematerial. Allow for the forge to fully cool down before handling.





About storage conditions and transportation
It shall be stored on wooden, painted steel shelves or rubber pads and shall be separated from other steel to avoid dust, oil and rust corroding the stainless steel surface.
Stainless steel transportation: It is better to use transportation tools and isolation facilities to reduce the corrosion of air and dust on stainless steel products.

Maintenance and cleaning
Placed in a ventilated and dry place
Do not scratch the surface with sharp and hard objects

Address: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai
Imported to AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia
Imported to USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC REP

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021,76351
Linkenheim-Hochstetten, Germany

UK REP

Pooledas Group Ltd
Unit 5 Albert Edward House, The
Pavilions Preston, United Kingdom

Made in China

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

FORNO DI FUSIONE DEL PROPANO

MANUALE D'USO

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.
"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

FORNO DI FUSIONE DEL PROPANO

MANUALE D'USO

Numero di modello: JHRJD06KG01A

Numero di modello: JHRJD06KG01E

Numero di modello: JHRJD06KG01G

Numero di modello: JHRJD06KG01I

Numero di modello: JHRJD06KG01F



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva la chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

Machine Translated by Google

Importante:
il prodotto deve essere utilizzato in condizioni di buona ventilazione. Leggere attentamente queste istruzioni prima di assemblare le unità tubo e regolatore. Le perdite di gas possono essere estremamente pericolose.
Nota:

non è necessario forzare questi raccordi all'estremo, tuttavia, è importante utilizzare la dimensione della chiave corretta quando si stringono le parti. Una volta assemblata l'unità, accendere la pressione del gas dal serbatoio alla valvola a sfera e controllare tutti i giunti per

FORNO DI FUSIONE A GAS



Precauzioni per l'uso

1. Assicurarsi che il sito utilizzato sia aperto, ventilato e privo di materiali infiammabili.
2. Prima di utilizzare questo prodotto, indossare guanti resistenti al calore, maschere antincendio e altri dispositivi di protezione individuale.
3. Mantenere libera la via di fuga in caso di emergenza.
4. Tenere l'estintore a portata di mano.
5. È necessario monitorare l'intero processo di fusione.
6. Vietare la fusione sovraccarica per impedire la fuoriuscita del metallo liquido.

Machine Translated by Google

7. Prestare attenzione quando si aggiungono materie prime durante il processo di fusione.

8. Il tubo dell'aria deve essere collegato alla valvola di pressione e al manometro.

9. È vietato fondere metalli con punto di fusione superiore a 1350ÿ, come ferro e manganese, altrimenti la parete del forno si scioglierà.

10. Se utilizzato per un lungo periodo, il materiale della parete interna del forno può essere sostituito.

11. Durante il processo di fusione, non dovresti osservare direttamente lo stato di fusione, per evitare che le ondate di calore danneggino il corpo. Devi prendere misure di sicurezza.

LISTA IMBALLAGGIO

	Forge Body	1		Air Chock	1
	Gas Pressure Regulator	1		Refractory Bricks (115mm*114 mm*20mm)	1
	User Manual	1		Wooden Brush	1
	Burner	1		Cement	1
	6#Graphite Crucible	1		Handle	1
	Pinze	1			

L'USO DEL CEMENTO



1. Aprire il sacchetto di cemento refrattario.



2. Versare il cemento refrattario nel secchio.

Machine Translated by Google



3. Aggiungere la giusta quantità di acqua:
1 kg di cemento refrattario necessita di circa 0,3 kg di acqua.



4. Mescolare uniformemente per circa 3 minuti.



5. Assicurarsi che il cemento refrattario sia miscelato correttamente come mostrato nell'immagine.



6. Utilizzare un pennello per distribuire uniformemente il cemento sulla coperta isolante.



7. Assicurarsi che la superficie sia piana e bella.

Attendere 24 ore affinché si asciughi completamente prima di utilizzarlo.

METALLO FUSO

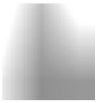
Nome del metallo	Punto di fusione (ÿ)	Capacità primaria (Kg)
		6 kg
Rame	1083.4	6
Alluminio	660	1.9
Oro	1064.18	13.3
Argento	961.78	7.2
Zinco	419.53	4.9
Stagno	231,89	5.0

Machine Translated by Google

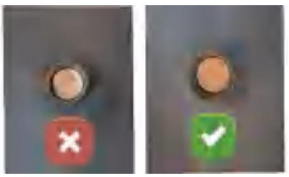
Istruzioni per la risoluzione dei problemi

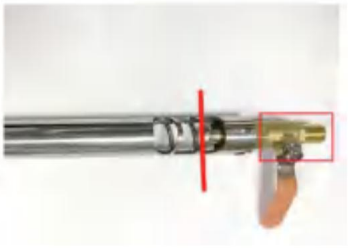
In caso di problemi durante il funzionamento della forgia, consultare la tabella di risoluzione dei problemi riportata di seguito prima di contattare il reparto assistenza.

Istruzioni per la risoluzione dei problemi		
Fenomeno di guasto	Causa del problema	Soluzione
Non si accende dopo aver emesso gas	Ugello di rame bloccato	si prega di controllare se c'è un interruttore sulla valvola di regolazione. Quando la valvola di regolazione non è ancora accesa dopo aver aperto la ventilazione, si prega di interrompere il funzionamento del prodotto. E affondare l'ugello di rame di uscita e il ponte nel secchio, aprendo il serbatoio del gas propano e la valvola di regolazione per vedere se ci sono bolle nell'acqua. Se le bolle fuoriescono, il problema è risolto.



Nota: prima dell'uso, regolare la coperta in fibra ceramica dell'ugello come mostrato nell'immagine; assicurarsi che la coperta non blocchi l'ugello del bruciatore. Un funzionamento non corretto può causare danni alla fornace e pericoli.





1. Per prima cosa, installare l'ugello di uscita del gas sul bruciatore. Nota: avvitare l'ugello alla linea rossa. Quindi stringere le viti sopra.



2. Collegare la trachea al giunto in ottone, quindi serrare le viti.



3. Collegare il regolatore alla bombola del propano.



4. Collegare e avvitare il bruciatore alla fornace.

Machine Translated by Google



5. Aprire l'ingresso del gas che aumenta la circolazione del gas. (Aumenta la fiamma)



6. Mettere il crogiolo nel forno, aprire il regolatore e accendere il gas.



1. Controllare che il regolatore del gas sia aperto.
2. Controllare che la bombola del gas sia sufficiente.

PARAMETRI TECNICI

Capacity	Product Size (mm)	Crucible Size (mm)	Package Dimensions (mm)
6KG	Φ220*H300	Φ124*H152	320*300*420
Melted Metal	Gold, Silver, Aluminum, Copper, Brass, Bronze,Tin K gold and other many metal (Metal with a melting point below 1350℃)		
Maximum Temperature	1482℃(2700℉)		

Precauzioni e avvertenze

La mancata osservanza delle precauzioni e degli avvertimenti contenuti nelle presenti istruzioni di montaggio può causare gravi lesioni personali, morte, incendi o esplosioni con conseguenti danni alla proprietà.

1. **ATTENZIONE** - Un montaggio improprio della forgia può essere pericoloso. Seguire attentamente le istruzioni di montaggio.

2. **ATTENZIONE** - Non utilizzare la forgia se tutte le parti non sono al loro posto. La forgia deve essere assemblata correttamente secondo le istruzioni di montaggio da un professionista qualificato.

3. **ATTENZIONE! ! !** Non chiudere mai completamente le porte di scarico sulle portiere o le porte terminali aperte, in nessun caso. Ciò potrebbe causare gravi danni e lesioni al corpo.

4. Evitare di stare in piedi o di muoversi nella parte anteriore delle aperture e delle porte di scarico. Le temperature estremamente elevate si estendono per circa due piedi da qualsiasi apertura durante il funzionamento. Quando si recuperano oggetti da una forgia calda, avvicinarsi di lato o dal basso. Un po' di pratica ti aiuterà ad acquisire un'abilità per questa procedura.

5. Posizionare l'incudine a circa 1,2-1,5 metri di distanza dall'apertura della fucina per evitare il surriscaldamento quando la fucina è in funzione.

6. L'unità riscalderà oggetti di grandi dimensioni fino alla temperatura di forgiatura con lo sportello aperto, ma ci vorrà un po' più di tempo.

7. Non lasciare mai la pressione della linea accesa quando non è in uso. Tagliare sempre la valvola a sfera e la valvola del serbatoio

Machine Translated by Google

per lo stoccaggio.

8. Il gas propano ha un odore forte. Non continuare mai a far funzionare l'unità se è presente odore di gas. Spegnere l'unità e controllare tutti i collegamenti con acqua saponata per eventuali perdite. NON usare MAI la fiamma per controllare eventuali perdite di gas. Non riprendere l'uso finché non vengono eseguite le riparazioni appropriate da una società del gas qualificata o finché non si contatta il produttore per assistenza.

9. Tutte le valvole, i manometri, i regolatori e i tubi flessibili devono essere controllati settimanalmente per verificarne l'usura. Sostituirli se necessario. Le apparecchiature a gas devono essere ben mantenute.

10. Quando il rivestimento in fibra ceramica diventa più sottile di un pollice, non si ottiene un isolamento adeguato. I rivestimenti sostitutivi possono essere acquistati dal rivenditore locale o dal produttore. Assicurati di fornire il numero di modello e lo stile della forgia quando ordini. Quando è il momento di rivestire la tua forgia, dovresti indossare guanti e una maschera antipolvere quando maneggi il rivestimento usato. Prima della rimozione, il vecchio rivestimento dovrebbe essere bagnato accuratamente con uno spruzzatore d'acqua. Dopo la rimozione, dovrebbe essere messo in un sacchetto di plastica e smaltito immediatamente. Le istruzioni complete sono incluse con l'acquisto di un nuovo rivestimento.

11. Non lasciare che il tubo venga a contatto con acciaio caldo o fiamme.

12. Durante il funzionamento, l'utente deve sempre rimanere nelle immediate vicinanze della forgia. Non lasciare mai la forgia accesa incustodita.

13. Durante l'uso del prodotto: tenere capelli e vestiti lontani dalla camera, non toccare la fornace durante l'uso o finché non sia trascorso un tempo di raffreddamento sufficiente, la forgia genera temperature estremamente elevate che possono causare gravi ustioni o un incendio.

14. Rischio di ustioni: quando si utilizza la forgia, le temperature superficiali della forgia e dei componenti raggiungono i 600 °F. Non toccare nessuna parte della forgia mentre la forgia si sta riscaldando o è calda. Non posizionare la forgia vicino a una parete o a materiale infiammabile. Lasciare che la forgia si raffreddi completamente prima di maneggiarla.





Informazioni sulle condizioni di stoccaggio e trasporto

Deve essere conservato su ripiani in legno, acciaio verniciato o su supporti in gomma e separato da altro acciaio per evitare che polvere, olio e ruggine corrodano la superficie in acciaio inossidabile.

Trasporto dell'acciaio inossidabile: è meglio utilizzare strumenti di trasporto e strutture di isolamento per ridurre la corrosione dell'aria e della polvere sui prodotti in acciaio inossidabile.

Manutenzione e pulizia

Collocato in luogo ventilato e asciutto

Non graffiare la superficie con oggetti affilati e duri

Machine Translated by Google

Indirizzo: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai
Importato in AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia
Importato negli USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC REP

Azienda
Römeräcker 9 Z2021,76351
Linkenheim-Hochstetten, Germania

UK REP

Gruppo Pooledas Ltd
Unità 5 Albert Edward House, La
Padiglioni Preston, Regno Unito

Made in China

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

PIEC DO TOPIENIA PROPANU

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

PIEC DO TOPIENIA PROPANU

INSTRUKCJA OBSŁUGI

jhrjd06kg01a
JHRJD06KG01E
JHRJD06KG01G
JHRJD06KG01I
JHRJD06KG01F



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiekolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

Machine Translated by Google

Ważne:
Produkt musi być używany w dobrze wentylowanych warunkach. Przed montażem węża i regulatora należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję. Wyciek gazu może być niezwykle niebezpieczny.

Uwaga:
Nie jest konieczne dokręcanie tych elementów na siłę, jednak ważne jest, aby używać właściwego rozmiaru klucza podczas dokręcania części. Po zmontowaniu urządzenia włącz ciśnienie gazu ze zbiornika do zaworu kulowego i sprawdź wszystkie połączenia pod kątem

PIEC DO TOPIENIA GAZOWEGO



Środki ostrożności dotyczące stosowania

1. Upewnij się, że miejsce, w którym pracujesz, jest otwarte, wentylowane i wolne od materiałów łatwopalnych.
2. Przed użyciem produktu należy założyć rękawice odporne na ciepło, maskę przeciwpożarową i inne środki ochrony osobistej.
3. W razie wypadku zapewnij wolną drogę ewakuacyjną.
4. Trzymaj gaśnicę pod ręką.
5. Należy obserwować cały proces wytopu.
6. Zabroń przetopu, aby zapobiec wypływaniu ciekłego metalu.

Machine Translated by Google

7. Należy zachować ostrożność dodając surowce w procesie wytopu.
8. Przewód powietrzny musi być podłączony do zaworu ciśnieniowego i manometru.
9. Zabrania się topienia metali o temperaturze topnienia powyżej 1350℃, takich jak żelazo i mangan, w przeciwnym razie nastąpi stopienie ścianki pieca.
10. W przypadku długotrwałego użytkowania, materiał wewnętrznej ściany pieca można wymienić.
11. Podczas procesu topnienia nie należy bezpośrednio obserwować stanu topnienia, aby zapobiec uszkodzeniu ciała przez fale upałów. Należy podjąć środki bezpieczeństwa.

LISTA PAKOWANIA

	Forge Body	1		Air Chock	1
	Gas Pressure Regulator	1		Refractory Bricks (115mm*114 mm*20mm)	1
	User Manual	1		Wooden Brush	1
	Burner	1		Cement	1
	6#Graphite Crucible	1		Handle	1
	Szczypce	1			

ZASTOSOWANIE CEMENTU



1. Otwórz worek z cementem ogniotrwałym.



2. Wlej zaprawę cementową do wiadra.

Machine Translated by Google



3. Dodaj odpowiednią ilość wody. Na
1 kg cementu ogniotrwałego potrzeba około 0,3 kg wody.



4. Mieszaj równomiernie przez około 3 minuty.



5. Upewnij się, że cement ogniotrwały jest
dokładnie wymieszany, jak pokazano na zdjęciu.



6. Za pomocą pędzla równomiernie rozprowadź
zaprawę cementową na kocu izolacyjnym.



7. Upewnij się, że powierzchnia jest płaska i ładna.

Następnie odczekaj 24 godziny, aż całkowicie wyschnie, zanim zaczniesz używać.

STOPIONY METAL

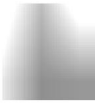
Nazwa metalu	Temperatura topnienia (℃)	Pojemność podstawowa (kg)
		6 kg
Miedź	1083.4	6
Aluminium	660	1.9
Złoto	1064.18	13.3
Srebrny	961,78	7.2
Cynk	419,53	4.9
Cyna	231,89	5.0

Machine Translated by Google

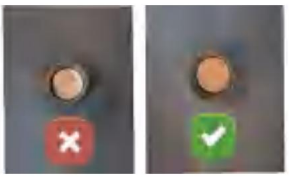
Instrukcje rozwiązywania problemów

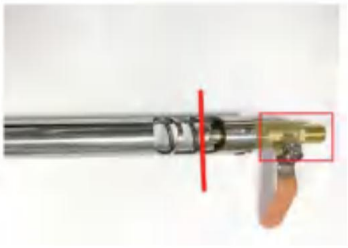
Jeśli w trakcie pracy kuźni wystąpią jakieś problemy, przed skontaktowaniem się z serwisem prosimy o zapoznanie się z poniższą tabelą rozwiązywania problemów.

Instrukcje rozwiązywania problemów		
Zjawisko usterki	Przyczyna problemu	Rozwiązanie
Nie można zapalić po puszczeniu gazu	Zablokowana dysza miedziana	proszę sprawdzić, czy jest przełącznik na zaworze regulacyjnym. Jeśli zawór regulacyjny nadal nie świeci po otwarciu wentylacji, proszę zatrzymać produkt. I zanurzyć miedzianą dyszę wylotową i mostek w wiadrze, otwierając zbiornik gazu propanowego i zawór regulacyjny, aby sprawdzić, czy w wodzie są bąbelki. Jeśli bąbelki wypływają, problem jest rozwiązany.



Uwaga: Przed użyciem należy wyregulować ceramiczny koc z włókna dyszy, jak pokazano na rysunku; upewnić się, że koc nie blokuje dyszy palnika. Nieprawidłowa obsługa może spowodować uszkodzenie pieca i niebezpieczeństwo.





1. Najpierw zamontuj dyszę wylotową gazu do palnika. Uwaga: Przykręć dyszę do czerwonej linii. Następnie dokręć śruby powyżej.



2. Podłącz tchawicę do złącza mosiężnego, a następnie dokręć śruby.



3. Podłącz regulator do zbiornika z propanem.



4. Podłącz i przykręć palnik do pieca.

Machine Translated by Google



5. Otwórz wlot gazu, co zwiększy cyrkulację gazu.
(Sprawi, że płomień będzie silniejszy)



6. Włóż tygiel do pieca, otwórz regulator i zapal gaz.



1. Sprawdź czy regulator gazu jest otwarty.
2. Sprawdź czy butla z gazem jest wystarczająca.

PARAMETRY TECHNICZNE

Capacity	Product Size (mm)	Crucible Size (mm)	Package Dimensions (mm)
6KG	Φ220*H300	Φ124*H152	320*300*420
Melted Metal	Gold, Silver, Aluminum, Copper, Brass, Bronze,Tin K gold and other many metal (Metal with a melting point below 1350℃)		
Maximum Temperature	1482℃(2700℉)		

Ostrzeżenia i środki ostrożności
Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i ostrzeżeń zawartych w niniejszej instrukcji montażu może spowodować poważne obrażenia ciała, śmierć, pożar lub wybuch powodujący uszkodzenie mienia.
1. OSTRZEŻENIE - Nieprawidłowy montaż kuźni może być niebezpieczny. Postępuj dokładnie zgodnie z instrukcją montażu.

2. OSTRZEŻENIE - Nie używaj kuźni, jeśli wszystkie części nie są na swoim miejscu. Kuźnia musi zostać prawidłowo zmontowana zgodnie z instrukcją montażu przez wykwalifikowanego specjalistę.
3. UWAGA! ! ! Nigdy, pod żadnym pozorem, nie wolno całkowicie zamykać otworów wydechowych na drzwiach ani otwierać otworów końcowych. Może to spowodować poważne uszkodzenia i obrażenia ciała.
4. Unikaj stawania lub poruszania się przed otworami i portami wydechowymi. Ekstremalnie wysokie temperatury rozciągają się na około dwa stopy od otworów podczas pracy. Podczas wyjmowania przedmiotów z gorącej kuźni podchodź do niej z boku lub od dołu. Trochę praktyki pomoże ci zdobyć
umiejętność wykonywania tej procedury.
5. Ustaw kowadło w odległości około czterech do pięciu stóp od otworu kuźni, aby uniknąć nagrzewania się kuźni podczas jej pracy.
6. Urządzenie podgrzeje duże przedmioty do temperatury kucia przy otwartych drzwiach, ale potrwa to nieco dłużej.

7. Nigdy nie pozostawiaj ciśnienia w linii, gdy nie jest używane. Zawsze odcinaj zawór kulowy i zawór zbiornika

Machine Translated by Google

do przechowywania.

8. Gaz propanowy ma silny zapach. Nigdy nie kontynuuj pracy urządzenia, jeśli wyczuwalny jest zapach gazu. Wyłącz urządzenie i sprawdź wszystkie połączenia za pomocą wody z mydłem pod kątem nieszczelności. NIGDY nie używaj płomienia do sprawdzania nieszczelności gazu. Nie kontynuuj użytkowania, dopóki wykwalifikowana firma gazowa nie przeprowadzi odpowiednich napraw lub dopóki nie skontaktujesz się z producentem w celu uzyskania pomocy.

9. Wszystkie zawory, wskaźniki, regulatory i węże należy co tydzień sprawdzać pod kątem zużycia. Wymieniać w razie potrzeby. Sprzęt gazowy musi być dobrze konserwowany.

10. Jeśli grubość wkładki z włókna ceramicznego jest mniejsza niż jeden cal, nie można uzyskać odpowiedniej izolacji. Wymienne wkładki można kupić u lokalnego dealera lub producenta. Podczas składania zamówienia należy podać numer modelu i typ kuźni. Kiedy nadejdzie czas wymiany wkładki, należy założyć rękawiczki i maskę przeciwpyłową podczas obsługi zużytej wkładki. Przed wyjęciem stara wkładka powinna zostać dokładnie zwilżona butelką ze spryskiwaczem z wodą. Po wyjęciu należy ją umieścić w plastikowej torbie i natychmiast zutylizować. Do zakupu nowej wkładki dołączona jest pełna instrukcja.

11. Nie dopuść do kontaktu węża z gorącą stalą lub płomieniami.

12. Podczas pracy użytkownik powinien zawsze przebywać w bezpośrednim sąsiedztwie kuźni. Nigdy nie pozostawiaj włączonej kuźni bez nadzoru.

13. Podczas korzystania z produktu: Trzymaj włosy i odzież z dala od komory. Nie dotykaj pieca podczas jego działania ani do momentu upłynięcia wystarczającego czasu jego schłodzenia. Piec generuje bardzo wysokie temperatury, które mogą spowodować poważne oparzenia lub pożar.

14. Zagrożenie poparzeniem: Podczas korzystania z kuźni temperatura powierzchni kuźni i jej podzespołów może osiągnąć 600°F. Nie dotykaj żadnej części kuźni, gdy się nagrzewa lub jest gorąca. Nie umieszczaj kuźni w pobliżu ściany lub materiałów łatwopalnych. Przed przystąpieniem do pracy odczekaj, aż kuźnia całkowicie ostygnie.





O warunkach przechowywania i transportu

Należy go przechowywać na półkach z drewna, malowanej stali lub podkładkach gumowych i oddzielić od innej stali, aby zapobiec korozji powierzchni stali nierdzewnej przez kurz, olej i rdzę.

Transport stali nierdzewnej: Lepiej jest używać narzędzi transportowych i urządzeń izolacyjnych, aby ograniczyć korozję produktów ze stali nierdzewnej powodowaną przez powietrze i kurz.

Konserwacja i czyszczenie

Umieścić w wentylowanym i suchym miejscu

Nie rysuj powierzchni ostrymi i twardymi przedmiotami

Machine Translated by Google

Adres: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Szanghaj
Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia
Importowane do USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC REP
SHUNSHUN GmbH
Rzymska 9 Z2021,76351
Linkenheim-Hochstetten, Niemcy

UK REP
Grupa Pooledas Ltd.
Jednostka 5 Dom Alberta Edwarda,
Pawilony Preston, Wielka Brytania

Wyprodukowano w Chinach

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

PROPAN-SCHMELZOFEN

BENUTZERHANDBUCH

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. „Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

PROPAN-SCHMELZOFEN

BENUTZERHANDBUCH

JHRJD06KG01A
JHRJD06KG01E
JHRJD06KG01G
JHRJD06KG01I
JHRJD06KG01F



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich die genaue Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

Machine Translated by Google

Wichtig: Das
Produkt muss in gut belüfteten Umgebungen verwendet werden. Lesen Sie diese Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie die Schlauch- und Reglereinheiten zusammenbauen. Austretendes Gas kann äußerst gefährlich sein.

Hinweis: Es ist nicht notwendig, diese Armaturen bis zum Äußersten zu zwingen, es ist jedoch wichtig, beim Festziehen der Teile die richtige Schraubenschlüsselgröße zu verwenden. Sobald die Einheit zusammengebaut ist, schalten Sie den Gasdruck vom Tank zum Kugelhahn ein und überprüfen Sie alle Verbindungen auf

Gasschmelzofen



Vorsichtsmaßnahmen für die Anwendung

1. Bitte stellen Sie sicher, dass der von Ihnen genutzte Standort offen und belüftet ist und keine brennbaren Materialien enthält.
2. Tragen Sie vor der Verwendung dieses Produkts hitzebeständige Handschuhe, Feuerschutzmasken und andere Arbeitsschutzausrüstung.
3. Halten Sie im Notfall einen Fluchtweg frei.
4. Halten Sie den Feuerlöscher griffbereit.
5. Der gesamte Schmelzprozess muss überwacht werden.
6. Überlastschmelzen vermeiden, um ein Ausfließen von flüssigem Metall zu verhindern.

Machine Translated by Google

7. Seien Sie vorsichtig, wenn Sie während des Schmelzprozesses Rohstoffe hinzufügen.
8. Die Luftleitung muss an das Druckventil und das Manometer angeschlossen werden.
9. Es ist verboten, Metalle mit Schmelzpunkten über 1350 °C, wie etwa Eisen und Mangan, zu schmelzen, da sonst die Ofenwand schmilzt.
10. Bei längerem Gebrauch kann das Material der Innenwand des Ofens ausgetauscht werden.
11. Während des Schmelzvorgangs sollten Sie den Schmelzzustand nicht direkt beobachten, um zu verhindern, dass Hitzewellen den Körper schädigen. Es müssen Sicherheitsmaßnahmen getroffen werden.

PACKLISTE

	Forge Body	1		Air Chock	1
	Gas Pressure Regulator	1		Refractory Bricks (115mm*114 mm*20mm)	1
	User Manual	1		Wooden Brush	1
	Burner	1		Cement	1
	6#Graphite Crucible	1		Handle	1
	Zange	1			

Die Verwendung von Zement



1. Öffnen Sie den Beutel mit dem feuerfesten Zement.



2. Gießen Sie den feuerfesten Zement in den Eimer.

Machine Translated by Google



3. Fügen Sie die richtige Menge Wasser hinzu. Für 1 kg feuerfesten Zement werden etwa 0,3 kg Wasser benötigt.



4. Etwa 3 Minuten lang gleichmäßig vermischen.



5. Stellen Sie sicher, dass der feuerfeste Zement wie in der Abbildung gezeigt richtig gemischt ist.



6.Verteilen Sie den Zement mit einem Pinsel gleichmäßig auf der Isolierdecke.



7. Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche eben und schön ist.

Und warten Sie 24 Stunden, bis es vollständig getrocknet ist, bevor Sie es verwenden.

GESCHMOLZENES METALL

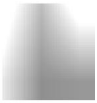
Metallname	Schmelzpunkt (ý)	Primäre Kapazität (kg)
		6 kg
Kupfer	1083,4	6
Aluminium	660	1.9
Gold	1064,18	13.3
Silber	961,78	7.2
Zink	419,53	4.9
Zinn	231,89	5,0

Machine Translated by Google

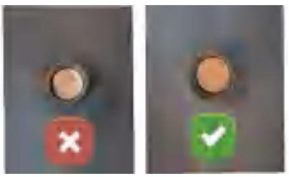
Anweisungen zur Fehlerbehebung

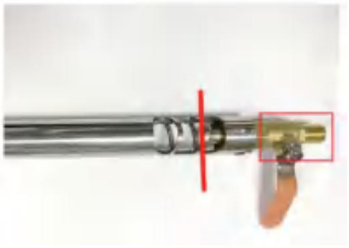
Wenn während des Betriebs Ihrer Schmiede ein Problem auftritt, prüfen Sie bitte die folgende Tabelle zur Fehlerbehebung, bevor Sie den Kundendienst anrufen.

Anweisungen zur Fehlerbehebung		
Fehlerphänomen	Ursache des Problems	Lösung
Zündet nicht nach Gasablassen	Kupferdüse verstopft	Bitte überprüfen Sie, ob sich am Regelventil ein Schalter befindet. Wenn das Regelventil nach dem Öffnen der Belüftung immer noch nicht leuchtet, schalten Sie das Produkt bitte aus. Lassen Sie die Kupferdüse und die Brücke im Eimer versinken, öffnen Sie den Propangastank und das Regelventil, um zu sehen, ob sich Blasen im Wasser befinden. Wenn Blasen austreten, ist das Problem gelöst.



Hinweis: Passen Sie die Keramikfaserdecke der Düse vor dem Gebrauch wie in der Abbildung gezeigt an. Stellen Sie sicher, dass die Decke die Düse des Brenners nicht blockiert. Eine falsche Bedienung kann zu Schäden am Ofen und zu Gefahren führen.





1. Montieren Sie zunächst die Gasaustrittsdüse am Brenner.
Hinweis: Die Düse bis zur roten Linie einschrauben. Anschließend die darüberliegenden Schrauben festziehen.



2. Verbinden Sie die Luftröhre mit dem Messinggelenk und ziehen Sie dann die Schrauben fest.



3. Schließen Sie den Regler an den Propangasbehälter an.



4. Den Brenner mit dem Ofen verbinden und festschrauben.

Machine Translated by Google



5. Öffnen Sie den Gaseinlass, um die Gaszirkulation zu erhöhen. (Macht die Flamme stärker)



6. Setzen Sie den Tiegel in den Ofen ein, öffnen Sie den Regler und zünden Sie das Gas.



1. Prüfen Sie, ob der Gasregler geöffnet ist.
2.Überprüfen Sie, ob die Gasflasche ausreicht.

TECHNISCHE PARAMETER

Capacity	Product Size (mm)	Crucible Size (mm)	Package Dimensions (mm)
6KG	Φ220*H300	Φ124*H152	320*300*420
Melted Metal	Gold, Silver, Aluminum, Copper, Brass, Bronze,Tin K gold and other many metal (Metal with a melting point below 1350℃)		
Maximum Temperature	1482℃(2700℉)		

Vorsichtshinweise und Warnungen

Die Nichtbeachtung der in dieser Montageanleitung enthaltenen Vorsichts- und Warnhinweise kann zu schweren Körperverletzungen, zum Tod, einem Brand oder einer Explosion mit Sachschaden führen.

1. **WARNUNG** - Eine unsachgemäße Montage der Schmiede kann gefährlich sein. Befolgen Sie die Montageanleitung sorgfältig.

2. **WARNUNG** - Verwenden Sie die Schmiede nicht, wenn nicht alle Teile vorhanden sind. Die Schmiede muss von einem qualifizierten Fachmann gemäß den Montageanweisungen ordnungsgemäß zusammengebaut werden.

3. **VORSICHT! ! !** Unter keinen Umständen dürfen die Abluftöffnungen an den Türen oder offenen Endöffnungen vollständig verschlossen werden. Dies kann zu schweren Schäden und Verletzungen führen.

4. Vermeiden Sie es, vor Öffnungen und Abluftöffnungen zu stehen oder sich vor ihnen zu bewegen. Extrem hohe Temperaturen reichen während des Betriebs etwa zwei Fuß weit von allen Öffnungen aus. Wenn Sie Gegenstände aus einer heißen Schmiede entnehmen, nähern Sie sich ihr von der Seite oder von unten. Ein wenig Übung wird Ihnen helfen,
eine Fertigkeit für dieses Verfahren.

5. Platzieren Sie den Amboss etwa 1,2 bis 1,5 Meter seitlich von der Schmiedeöffnung, um Hitzeentwicklung während des Schmiedebetriebs zu vermeiden.

6. Große Gegenstände erhitzt das Gerät bei geöffneter Tür auf Schmiedetemperatur, es dauert jedoch etwas länger.

7. Lassen Sie den Leitungsdruck niemals eingeschaltet, wenn er nicht verwendet wird. Schließen Sie immer das Kugelventil und das Tankventil

Machine Translated by Google

zur Lagerung.

8. Propangas hat einen starken Geruch. Lassen Sie das Gerät niemals weiter laufen, wenn Gasgeruch vorhanden ist.
Schalten Sie das Gerät ab und prüfen Sie alle Anschlüsse mit Seifenlauge auf Undichtigkeiten. Verwenden Sie NIEMALS eine Flamme, um nach Gaslecks zu suchen. Nehmen Sie die Anlage erst wieder in Betrieb, wenn die Reparaturen von einem qualifizierten Gasunternehmen ordnungsgemäß durchgeführt wurden oder Sie sich an den Hersteller gewandt haben.

9. Alle Ventile, Messgeräte, Regler und Schläuche sollten wöchentlich auf Verschleiß überprüft werden. Bei Bedarf ersetzen.
Gasgeräte müssen gut gewartet werden.

10. Wenn die Keramikfaser-Auskleidung dünner als ein Zoll wird, wird keine ausreichende Isolierung erreicht.
Ersatzauskleidungen können Sie bei Ihrem Händler vor Ort oder beim Hersteller kaufen. Geben Sie bei der Bestellung unbedingt die Modellnummer und den Schmiedestil an. Wenn Sie Ihre Schmiede neu auskleiden müssen, sollten Sie beim Umgang mit der gebrauchten Auskleidung Handschuhe und eine Staubmaske tragen. Vor dem Entfernen sollte die alte Auskleidung gründlich mit einer Sprühflasche mit Wasser angefeuchtet werden. Nach dem Entfernen sollte sie in eine Plastiktüte gelegt und sofort entsorgt werden. Eine vollständige Anleitung liegt dem Kauf einer neuen Auskleidung bei.

11. Achten Sie darauf, dass der Schlauch nicht mit heißem Stahl oder Flammen in Berührung kommt.

12. Während des Betriebs sollte sich der Benutzer immer in unmittelbarer Nähe der Esse aufhalten. Lassen Sie die befeuerte Esse nie unbeaufsichtigt.

13. Beim Betrieb Ihres Produkts: Halten Sie Haare und Kleidung von der Kammer fern. Berühren Sie den Ofen nicht während des Betriebs oder bis er ausreichend lange abgekühlt ist. Die Schmiede erzeugt extrem hohe Temperaturen, die schwere Verbrennungen oder einen Brand verursachen können.

14. Verbrennungsgefahr: Bei Verwendung der Schmiede erreichen die Oberflächentemperaturen der Schmiede und der Komponenten bis zu 315 °C. Berühren Sie keine Teile der Schmiede, während diese sich aufheizt oder heiß ist. Stellen Sie die Schmiede nicht in die Nähe einer Wand oder eines brennbaren Materials. Lassen Sie die Schmiede vollständig abkühlen, bevor Sie sie anfassen.





Über Lagerbedingungen und Transport

Die Lagerung muss auf Regalen aus Holz, lackiertem Stahl oder Gummiunterlagen erfolgen und muss von anderem Stahl getrennt sein, um zu verhindern, dass Staub, Öl und Rost die Edelstahloberfläche angreifen.

Transport von Edelstahl: Um die Korrosion von Edelstahlprodukten durch Luft und Staub zu verringern, empfiehlt es sich, Transporthilfen und Isoliereinrichtungen zu verwenden.

Wartung und Reinigung

An einem belüfteten und trockenen Ort aufbewahren

Die Oberfläche nicht mit scharfen und harten Gegenständen zerkratzen

Machine Translated by Google

Adresse: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC REP

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021,76351
Linkenheim-Hochstetten, Deutschland

UK REP

Pooledas Group Ltd
Einheit 5 Albert Edward House, Das
Pavilions Preston, Vereinigtes Königreich

In China hergestellt

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

FOUR DE FUSION DE PROPANE

MANUEL D'UTILISATION

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs. « Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

FOUR DE FUSION DE PROPANE

MANUEL D'UTILISATION

JHRJD06KG01A
JHRJD06KG01E
JHRJD06KG01G
JHRJD06KG01I
JHRJD06KG01F



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur les produits ? Vous avez besoin d'une assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

Machine Translated by Google

Important : Le
produit doit être utilisé dans un endroit bien ventilé. Lisez attentivement ces instructions avant d'assembler le tuyau et le régulateur. Une fuite de gaz peut être extrêmement dangereuse.

Remarque : Il n'est pas nécessaire de forcer ces raccords à l'extrême, cependant, il est important d'utiliser la taille de clé appropriée lors du serrage des pièces. Une fois l'unité assemblée, ouvrez la pression du gaz du réservoir au robinet à boisseau sphérique et vérifiez tous les joints.

FOUR DE FUSION AU GAZ



Précautions d'emploi

1. Veuillez vous assurer que le site que vous utilisez est ouvert, ventilé et exempt de matériaux inflammables.
2. Avant d'utiliser ce produit, veuillez porter des gants résistants à la chaleur, des masques de protection contre les incendies et d'autres fournitures de protection du travail.
3. Gardez une voie d'évacuation dégagée en cas d'urgence.
4. Gardez l'extincteur à portée de main.
5. L'ensemble du processus de fusion doit être surveillé.
6. Interdire la fusion en surcharge pour empêcher le métal liquide de s'écouler.

Machine Translated by Google

7. Soyez prudent lorsque vous ajoutez des matières premières pendant le processus de fusion.
8. Le tuyau d'air doit être connecté à la soupape de pression et au manomètre.
9. Il est interdit de faire fondre des métaux dont le point de fusion est supérieur à 1350 , comme le fer et le manganèse, sinon les parois du four fondront.
10. En cas d'utilisation prolongée, le matériau de la paroi intérieure du four peut être remplacé.
11. Pendant le processus de fusion, vous ne devez pas observer directement l'état de fusion, afin d'éviter que les ondes de chaleur n'endommagent le corps. Des mesures de sécurité doivent être prises.

LISTE DE COLISAGE

	Forge Body	1		Air Chock	1
	Gas Pressure Regulator	1		Refractory Bricks (115mm*114 mm*20mm)	1
	User Manual	1		Wooden Brush	1
	Burner	1		Cement	1
	6#Graphite Crucible	1		Handle	1
	Pinces	1			

L'UTILISATION DU CIMENT



1. Ouvrir le sac de ciment réfractaire.



2. Versez le ciment réfractaire dans le seau.

Machine Translated by Google





3. Ajoutez la quantité appropriée d'eau,
1 kg de ciment réfractaire nécessite environ 0,3 kg d'eau.

4. Mélangez uniformément pendant environ 3 minutes.





5. Assurez-vous que le ciment réfractaire est correctement mélangé comme indiqué sur l'image.

6. Utilisez une brosse pour répartir le ciment uniformément sur la couverture isolante.



7. Assurez-vous que la surface est plane et agréable.

Et attendez 24 heures pour qu'il soit complètement sec avant de le mettre en service.

MÉTAL EN FUSION

Nom du métal	Point de fusion ( )	Capacité primaire (kg)
		6 kg
Cuivre	1083.4	6
Aluminium	660	1.9
Or	1064.18	13.3
Argent	961,78	7.2
Zinc	419,53	4.9
Étain	231,89	5.0

Machine Translated by Google

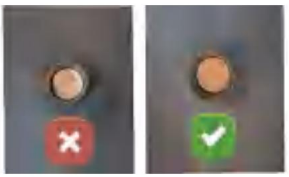
Instructions de dépannage

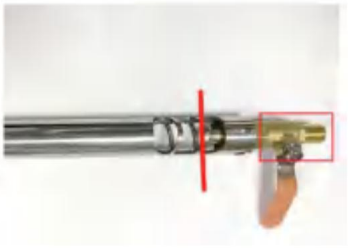
Si vous rencontrez un problème avec votre forge pendant son fonctionnement, veuillez consulter le tableau de dépannage ci-dessous avant d'appeler le service après-vente.

Instructions de dépannage		
Phénomène de faille	Cause du problème	Solution
Ne peut pas s'enflammer après avoir fait passer le gaz	Buse en cuivre bloquée	Veuillez vérifier si la vanne de régulation est équipée d'un interrupteur. Lorsque la vanne de régulation n'est toujours pas allumée après l'ouverture de la ventilation, veuillez arrêter le fonctionnement du produit. Plongez la buse de sortie en cuivre et le pont dans le seau, ouvrez le réservoir de gaz propane et la vanne de régulation pour voir s'il y a des bulles dans l'eau. Si des bulles sortent, le problème est résolu.



Remarque : Avant utilisation, veuillez régler la couverture en fibre de céramique de la buse comme indiqué sur l'image. Assurez-vous que la couverture ne bloque pas la buse du brûleur. Une utilisation incorrecte peut endommager le four et entraîner des dangers.





1. Tout d'abord, installez la buse de sortie de gaz sur le brûleur. Remarque : Vissez la buse sur la ligne rouge. Serrez ensuite les vis ci-dessus.



2. Connectez la trachée au joint en laiton, puis serrez les vis.



3. Connectez le régulateur au réservoir de propane.



4. Raccordez et vissez le brûleur au four.

Machine Translated by Google



5. Ouvrez l'arrivée de gaz pour augmenter la circulation du gaz. (Rend la flamme plus forte)



6. Placez le creuset dans le four, ouvrez le régulateur et allumez le gaz.



1. Vérifiez si le régulateur de gaz est ouvert.
2. Vérifiez si la bouteille de gaz est suffisante.

PARAMÈTRES TECHNIQUES

Capacity	Product Size (mm)	Crucible Size (mm)	Package Dimensions (mm)
6KG	Φ220*H300	Φ124*H152	320*300*420
Melted Metal	Gold, Silver, Aluminum, Copper, Brass, Bronze,Tin K gold and other many metal (Metal with a melting point below 1350℃)		
Maximum Temperature	1482℃(2700℉)		

Précautions et avertissements

Le non-respect des précautions et des avertissements contenus dans ces instructions d'assemblage peut entraîner des blessures corporelles graves, la mort, un incendie ou une explosion causant des dommages matériels.

1. AVERTISSEMENT - Un montage incorrect de la forge peut être dangereux. Suivez attentivement les instructions de montage.

2. AVERTISSEMENT - N'utilisez pas la forge si toutes les pièces ne sont pas en place. La forge doit être correctement assemblée selon les instructions de montage par un professionnel qualifié.

3. ATTENTION ! ! ! Les orifices d'échappement des portes ne doivent en aucun cas être complètement obturés ni les orifices d'échappement ouverts. Cela pourrait entraîner de graves dommages corporels.

4. Évitez de vous tenir debout ou de vous déplacer devant les ouvertures et les orifices d'échappement. Les températures extrêmement élevées s'étendent à environ deux pieds de toute ouverture pendant le fonctionnement. Lorsque vous récupérez des objets d'une forge chaude, approchez-la par le côté ou par le bas. Un peu de pratique vous aidera à acquérir une compétence pour cette procédure.

5. Placez l'enclume à environ quatre à cinq pieds du côté de l'ouverture de la forge pour éviter la chaleur lorsque la forge est en fonctionnement.

6. L'appareil chauffera de gros objets à la température de forgeage avec la porte ouverte, mais cela prendra un peu plus de temps.

7. Ne laissez jamais la conduite sous pression lorsqu'elle n'est pas utilisée. Coupez toujours le robinet à boisseau sphérique et le robinet du réservoir

Machine Translated by Google

pour le stockage.

8. Le gaz propane dégage une forte odeur. Ne continuez jamais à faire fonctionner l'appareil si vous sentez une odeur de gaz. Arrêtez l'appareil et vérifiez toutes les connexions avec de l'eau savonneuse pour détecter d'éventuelles fuites. N'utilisez JAMAIS de flamme pour vérifier les fuites de gaz. Ne reprenez pas l'utilisation tant que les réparations appropriées n'ont pas été effectuées par une entreprise de gaz qualifiée ou tant que vous n'avez pas contacté le fabricant pour obtenir de l'aide.

9. Toutes les valves, jauges, régulateurs et tuyaux doivent être vérifiés chaque semaine pour détecter toute trace d'usure. Remplacez-les si nécessaire. L'équipement à gaz doit être bien entretenu.

10. Lorsque la doublure en fibre céramique devient plus fine qu'un pouce, l'isolation adéquate n'est pas obtenue. Vous pouvez acheter des chemises de rechange auprès de votre revendeur local ou du fabricant. Assurez-vous d'indiquer le numéro de modèle et le style de la forge lors de la commande. Lorsqu'il est temps de regarnir votre forge, vous devez porter des gants et un masque anti-poussière lorsque vous manipulez la chemise usagée. Avant de la retirer, l'ancienne chemise doit être soigneusement mouillée avec un vaporisateur d'eau. Après l'avoir retirée, elle doit être placée dans un sac en plastique et jetée immédiatement. Des instructions complètes sont incluses avec l'achat d'une nouvelle chemise.

11. Ne laissez pas le tuyau entrer en contact avec de l'acier chaud ou des flammes.

12. Pendant le fonctionnement, l'utilisateur doit toujours rester à proximité immédiate de la forge. Ne jamais laisser la forge allumée sans surveillance.

13.Lorsque vous utilisez votre produit : Gardez les cheveux et les vêtements loin de la chambre. Ne touchez pas le four pendant son utilisation ou jusqu'à ce qu'un temps de refroidissement suffisant se soit écoulé. La forge génère des températures extrêmement élevées qui peuvent provoquer de graves brûlures ou un incendie.

14. Risque de brûlure : lors de l'utilisation de la forge, les températures de surface de la forge et des composants peuvent atteindre 600 °F. Ne touchez aucune partie de la forge pendant qu'elle chauffe ou est chaude. Ne placez pas la forge près d'un mur ou d'un matériau inflammable. Laissez la forge refroidir complètement avant de la manipuler.





À propos des conditions de stockage et de transport

Il doit être stocké sur des étagères en bois, en acier peint ou sur des patins en caoutchouc et doit être séparé des autres aciers pour éviter que la poussière, l'huile et la rouille ne corrodent la surface en acier inoxydable.

Transport de l'acier inoxydable : Il est préférable d'utiliser des outils de transport et des installations d'isolation pour réduire la corrosion de l'air et de la poussière sur les produits en acier inoxydable.

Entretien et nettoyage

Placé dans un endroit aéré et sec

Ne pas rayer la surface avec des objets tranchants et durs

Machine Translated by Google

Adresse : Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai
Importé en Australie : SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW 2122 Australie
Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC REP
SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021,76351
Linkenheim-Hochstetten, Allemagne

UK REP
Groupe Pooledas Ltd
Unité 5 Maison Albert Edward, La
Pavillons Preston, Royaume-Uni

Fabriqué en Chine

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

PROPAANSMELTOVEN

GEBRUIKERSHANDLEIDING

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren. "Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

PROPAANSMELTOVEN

GEBRUIKERSHANDLEIDING

JHRJD06KG01A
JHRJD06KG01E
JHRJD06KG01G
JHRJD06KG01I
JHRJD06KG01F



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

Machine Translated by Google

Belangrijk:
Het product moet worden gebruikt in een goed geventileerde omgeving. Lees deze instructies zorgvuldig door voordat u de slang en de regelaar monteert. Lekkend gas kan extreem gevaarlijk zijn.

Let op: Het is niet nodig om deze fittingen tot het uiterste te forceren, maar het is wel belangrijk om de juiste sleutelmaat te gebruiken bij het vastdraaien van de onderdelen. Zodra de unit is gemonteerd, zet u de gasdruk aan van de tank naar de kogelkraan en controleert u alle verbindingen op

GAS SMELTOVEN



Voorzorgsmaatregelen bij gebruik

1. Zorg ervoor dat de locatie die u gebruikt open, geventileerd en vrij van brandbare materialen is.
2. Draag voor gebruik van dit product hittebestendige handschoenen, brandwerende maskers en andere arbeidsbeschermingsmiddelen.
3. Zorg voor een vrije vluchtroute in geval van nood.
4. Houd de brandblusser bij de hand.
5. Het hele smeltproces moet in de gaten worden gehouden.
6. Voorkom overbelastingssmelten om te voorkomen dat vloeibaar metaal eruit stroomt.

Machine Translated by Google

7. Wees voorzichtig bij het toevoegen van grondstoffen tijdens het smeltproces.
8. De luchtleiding moet worden aangesloten op het drukventiel en de drukmeter.
9. Het is verboden om metalen te smelten met een smeltpunt boven de 1350ÿ, zoals ijzer en mangaan, anders zal de ovenwand smelten.
10. Bij langdurig gebruik kan het materiaal van de binnenwand van de oven vervangen worden.
11. Tijdens het smelten mag u de smelttoestand niet direct observeren, om te voorkomen dat hittegolven het lichaam beschadigen. U moet veiligheidsmaatregelen nemen.

PAKLIJST

	Forge Body	1		Air Chock	1
	Gas Pressure Regulator	1		Refractory Bricks (115mm*114 mm*20mm)	1
	User Manual	1		Wooden Brush	1
	Burner	1		Cement	1
	6#Graphite Crucible	1		Handle	1
	Tang	1			

HET GEBRUIK VAN CEMENT



1. Open de zak vuurvaste cement.



2. Giet het vuurvaste cement in de emmer.

Machine Translated by Google



3. Voeg de juiste hoeveelheid water toe.
Voor 1 kg vuurvast cement heb je ongeveer 0,3 kg water nodig.



4. Meng het geheel ongeveer 3 minuten lang.



5. Zorg ervoor dat het vuurvaste cement goed gemengd is, zoals op de afbeelding te zien is.



6. Gebruik een kwast om het cement gelijkmatig op de isolatiedeken aan te brengen.



7. Zorg ervoor dat het oppervlak vlak en mooi is.
En wacht 24 uur tot het volledig droog is voordat u het in gebruik neemt.

GESMOLTEN METAAL

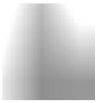
Metaalnaam	Smeltpunt (ÿ)	Primaire capaciteit (kg)
		6 kg
Koper	1083.4	6
Aluminium	660	1.9
Goud	1064.18	13.3
Zilver	961.78	7.2
Zink	419.53	4.9
Tin	231.89	5.0

Machine Translated by Google

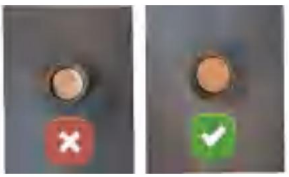
Instructies voor probleemoplossing

Als er tijdens het gebruik een probleem met uw smidse optreedt, raadpleeg dan de onderstaande tabel met probleemoplossingen voordat u contact opneemt met de serviceafdeling.

Instructies voor probleemoplossing		
Foutfenomeen	Oorzaak van het probleem	Oplossing
Kan niet ontsteken na het passeren van gas	Koperen sproeier geblokkeerd	controleer of er een schakelaar op de regelklep zit. Als de regelklep nog steeds niet brandt na het openen van de ventilatie, stop dan het product. En laat de koperen uitlaatmond en de brug in de emmer zakken, open de propaangastank en de regelklep om te zien of er bubbels in het water zitten. Als er bubbels worden uitgespuugd, is het probleem opgelost.



Let op: Pas de keramische vezeldeken van de nozzle aan zoals afgebeeld voor gebruik; zorg ervoor dat de deken de nozzle van de brander niet blokkeert. Onjuiste bediening kan leiden tot schade aan de oven en gevaar.





1. Plaats eerst het gasuitlaatmondstuk op de brander. Let op: Schroef de nozzle op de rode lijn. Draai vervolgens de schroeven erboven vast.



2. Verbind de luchtpijp met de messing verbinding en draai de schroeven vast.



3. Sluit de regelaar aan op de propaantank.



4. Schroef de brander vast aan de oven.

Machine Translated by Google



5. Open de gasinlaat die de gascirculatie vergroot.
(Maak de vlam sterker)



6. Plaats de kroes in de oven, open de regelaar en steek het gas aan.



1. Controleer of de gasregelaar open is.
2. Controleer of de gasfles voldoende is.

TECHNISCHE PARAMETERS

Capacity	Product Size (mm)	Crucible Size (mm)	Package Dimensions (mm)
6KG	Φ220*H300	Φ124*H152	320*300*420
Melted Metal	Gold, Silver, Aluminum, Copper, Brass, Bronze,Tin K gold and other many metal (Metal with a melting point below 1350℃)		
Maximum Temperature	1482℃(2700℉)		

Voorzorgsmaatregelen en waarschuwingen

Als u de voorzorgsmaatregelen en waarschuwingen in deze montage-instructies niet opvolgt, kan dit leiden tot ernstig lichamelijk letsel, de dood, brand of een explosie met materiële schade tot gevolg.

1. **WAARSCHUWING** - Onjuiste montage van de smidse kan gevaarlijk zijn. Volg de montage-instructies zorgvuldig.

2. **WAARSCHUWING** - Gebruik de smidse niet tenzij alle onderdelen op hun plaats zitten. De smidse moet op de juiste manier worden gemonteerd volgens de montage-instructies door een gekwalificeerde professional.

3. **LET OP! ! !** Nooit, onder geen enkele omstandigheid, mogen de uitlaatpoorten op de deuren of open eindpoorten volledig worden afgesloten. Dit kan ernstige schade en letsel aan het lichaam veroorzaken.

4. Vermijd het staan of bewegen naar de voorkant van openingen en uitlaatpoorten. Extreem hoge temperaturen strekken zich uit tot ongeveer twee voet van alle openingen tijdens het gebruik. Wanneer u voorwerpen uit een hete smidse haalt, benader deze dan vanaf de zijkant of onderkant. Een beetje oefening zal u helpen
een vaardigheid voor deze procedure.

5. Plaats het aambeeld ongeveer 1,20 tot 1,50 meter naast de smidseopening om hitte te voorkomen wanneer de smidse in werking is.

6. Het apparaat verwarmt grote objecten tot de smeedtemperatuur met de deur open, maar dit duurt wel iets langer.

7. Laat de leiding nooit onder druk staan als u hem niet gebruikt. Draai de kogelkraan en de tankkraan altijd dicht

Machine Translated by Google

voor opslag.
8. Propaangas heeft een sterke geur. Laat het apparaat nooit draaien als er een gaslucht aanwezig is.
Schakel het apparaat uit en controleer alle verbindingen met zeepsop op lekken. Gebruik NOOIT een vlam om te controleren op gaslekken. Gebruik het apparaat pas weer als er goede reparaties zijn uitgevoerd door een gekwalificeerd gasbedrijf of als u contact opneemt met de fabrikant voor hulp.
9. Alle kleppen, meters, regelaars en slangen moeten wekelijks worden gecontroleerd op slijtage. Vervang indien nodig. Gasapparatuur moet goed worden onderhouden.
10. Wanneer de keramische vezelvoering dunner wordt dan 2,54 cm, wordt er geen goede isolatie bereikt.
Vervangende liners kunnen worden gekocht bij uw plaatselijke dealer of de fabrikant. Zorg ervoor dat u het modelnummer en de stijl van de smidse opgeeft bij het bestellen. Wanneer het tijd is om uw smidse opnieuw te bekleden, moet u handschoenen en een stofmasker dragen bij het hanteren van de gebruikte liner. Voordat u deze verwijdert, moet u de oude liner grondig natmaken met een spuitfles met water. Na verwijdering moet u deze in een plastic zak doen en onmiddellijk weggooien.
Volledige instructies worden meegeleverd bij de aankoop van een nieuwe liner.

11. Zorg ervoor dat de slang niet in contact komt met heet staal of vlammen.

12. Tijdens de werking moet de gebruiker altijd in de directe omgeving van de smidse blijven. Laat de afgevuurde smidse nooit onbeheerd achter.
13. Tijdens het gebruik van uw product: Houd haar en kleding uit de buurt van de kamer. Raak de oven niet aan tijdens gebruik of totdat deze voldoende is afgekoeld. De smidse genereert extreem hoge temperaturen die ernstige brandwonden of brand kunnen veroorzaken.
14. Brandgevaar: Bij gebruik van de smidse kunnen de oppervlaktetemperaturen van de smidse en componenten oplopen tot 600°F. Raak geen enkel onderdeel van de smidse aan terwijl de smidse opwarmt of heet is. Plaats de smidse niet in de buurt van een muur of ontvlambaar materiaal. Laat de smidse volledig afkoelen voordat u deze aanraakt.





Over opslagcondities en transport
Het moet worden opgeslagen op houten, geverfde stalen planken of rubberen platen en moet gescheiden worden van ander staal om te voorkomen dat stof, olie en roest het roestvrijstalen oppervlak aantasten.
Transport van roestvrij staal: Het is beter om transporthulpmiddelen en isolatievoorzieningen te gebruiken om corrosie van lucht en stof op roestvrijstalen producten te verminderen.

Onderhoud en reiniging
Op een geventileerde en droge plaats bewaren
Kras niet op het oppervlak met scherpe en harde voorwerpen

Machine Translated by Google

Adres: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC REP

SHUNSHUN GmbH
Romeräcker 9 Z2021,76351
Linkenheim-Hochstetten, Duitsland

UK REP

Pooledas Groep Ltd
Eenheid 5 Albert Edward House, De
Paviljoens Preston, Verenigd Koninkrijk

Gemaakt in China

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

PROPANSmältugn

ANVÄNDARMANUAL

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

PROPANSmältugn

ANVÄNDARMANUAL

JHRJD06KG01A
JHRJD06KG01E
JHRJD06KG01G
JHRJD06KG01I
JHRJD06KG01F



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

Machine Translated by Google

Viktigt:
Produkten måste användas i ett väl ventilerat tillstånd. Läs dessa instruktioner noggrant innan du monterar slang- och regulatorenheterna. Läckande gas kan vara extremt farligt.

Obs:
Det är inte nödvändigt att tvinga dessa kopplingar till det yttersta, men det är viktigt att använda rätt skiftnyckelstorlek när du drar åt delarna. När enheten är monterad, slå på gastrycket från tanken till kulventilen och kontrollera alla leder för

GASSMÄLTNINGSUGN



Försiktighetsåtgärder för användning

1. Se till att platsen du använder är öppen, ventilerad och fri från brandfarliga material.
2. Innan du använder denna produkt, vänligen bär värmebeständiga handskar, brandskyddsmasker och andra arbetsskyddsmaterial.
3. Håll en fri flyktväg i en nödsituation.
4. Håll brandsläckaren till hands.
5. Hela smältprocessen måste övervakas.
6. Förbjud överbelastningssmältning för att förhindra flytande metall från att rinna ut.

Machine Translated by Google

7. Var försiktig när du tillsätter råvaror under smältningsprocessen.
8. Luftröret måste anslutas till tryckventilen och tryckmätaren.
9. Det är förbjudet att smälta metaller med smältpunkter över 1350 ÿ, såsom järn och manganes, annars kommer ugnsväggen att smälta.
10. Om den används under lång tid kan materialet i ugnens innervägg bytas ut.
11. Under smältningsprocessen bör du inte observera smälttillståndet direkt, för att förhindra att värmeböljor skadar kroppen. Måste vidta säkerhetsåtgärder.

PACKLISTA

	Forge Body	1		Air Chock	1
	Gas Pressure Regulator	1		Refractory Bricks (115mm*114 mm*20mm)	1
	User Manual	1		Wooden Brush	1
	Burner	1		Cement	1
	6#Graphite Crucible	1		Handle	1
	Tång	1			

ANVÄNDNING AV CEMENT



1. Öppna den eldfasta cementpåsen.



2. Häll den eldfasta cementen i hinken.

Machine Translated by Google



3. Tillsätt rätt mängd vatten, 1 kg eldfast cement behöver ca 0,3 kg vatten.



4. Blanda det jämnt i cirka 3 minuter.



5. Se till att den eldfasta cementen är ordentligt blandad enligt bilden.



6.Använd en borste för att lägga cementen jämnt på isoleringsfilten.



7.Se till att ytan är plan och fin.
Och vänta 24 timmar för att torka helt innan den tas i bruk.

MÄLTAT METALL

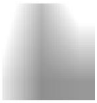
Metall namn	Smältpunkt (ÿ)	Primär kapacitet (Kg)
		6 kg
Koppar	1083,4	6
Aluminium	660	1.9
Guld	1064,18	13.3
Silver	961,78	7.2
Zink	419,53	4.9
Tenn	231,89	5.0

Machine Translated by Google

Felsökningsinstruktioner

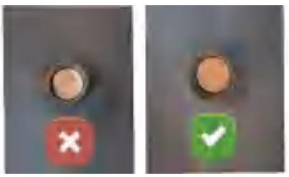
Om det uppstår problem med din smedja under drift, kontrollera felsökningstabellen nedan innan du ringer serviceavdelningen.

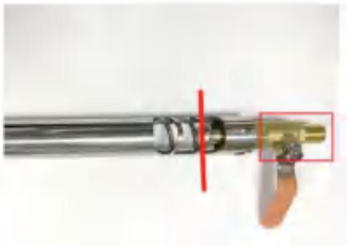
Felsökningsinstruktioner		
Felfenomen	Orsak till problemet	Lösning
Kan inte antändas efter att ha passerat gas	Kopparmunstycke blockerat	vänligen kontrollera om du har en strömbrytare på reglerventilen. När reglerventilen fortfarande inte är tänd efter att ventilationen har öppnats, vänligen stoppa produkten igång. Och sänk ner utloppskopparmunstycket och bryggan i hinken, öppna propangastanken och reglerventilen för att se om det finns bubblor i vattnet. Om bubblor spottas ut löstes problemet.



Obs: Justera munstyckets keramiska fiberfilt som visas på bilden före användning; se till att filten inte blockerar brännarens munstycke.

Felaktig användning kan leda till ugnsskador och fara.





1. Installera först gasutloppsmunstycket på brännaren. Obs: Skruva fast munstycket till den röda linjen.

Dra sedan åt skruvarna ovanför.



2. Anslut luftstrupen till mässingsleden och dra sedan åt skruvarna.



3. Anslut regulatorn till propanbehållaren.



4. Länka och skruva in brännaren i ugnen.

Machine Translated by Google



5. Öppna gasinloppet som ökar gascirkulationen. (Gör lågan starkare)



6. Sätt in degeln i ugnen, öppna regulatorn och tänd gasen.



1.Kontrollera om gasregulatorn är öppen.
2.Kontrollera om gasflaskan räcker.

TEKNISKA PARAMETRAR

Capacity	Product Size (mm)	Crucible Size (mm)	Package Dimensions (mm)
6KG	Φ220*H300	Φ124*H152	320*300*420
Melted Metal	Gold, Silver, Aluminum, Copper, Brass, Bronze,Tin K gold and other many metal (Metal with a melting point below 1350℃)		
Maximum Temperature	1482℃(2700℉)		

Varningar och varningar
Underlåtenhet att följa varningarna och varningarna i denna monteringsinstruktion kan leda till allvarliga kroppsskador, dödsfall, brand eller en explosion som orsakar egendomsskada.
1. **VARNING** - Felaktig montering av smide kan vara farligt. Följ monteringsanvisningen noggrant.

2. **VARNING** - Använd inte smedjan om inte alla delar är på plats. Smedjan måste monteras korrekt enligt monteringsanvisningen av en kvalificerad fackman.
3. **VARNING! ! !** Avgasportarna får aldrig under några omständigheter stängas av helt på dörrarna eller öppna ändöppningarna. Detta kan orsaka allvarliga skador och kroppsskador.
4. Undvik att stå eller flytta dig fram till öppningar och avgasportar. Extremt höga temperaturer sträcker sig ungefär två fot från alla öppningar under drift. När du hämtar föremål från en varm smedja, gå till den från sidan eller botten. Lite övning hjälper dig att förvärva
en färdighet för denna procedur.
5. Placera städet ungefär fyra till fem fot vid sidan av smedjans öppning för att undvika värme när smedjan är i drift.
6. Enheten kommer att värma upp stora föremål till smidestemperatur med dörren öppen, men det tar lite längre tid.
7. Lämna aldrig ledningstrycket på när det inte används. Klipp alltid av kulventilen och tankventilen 06

Machine Translated by Google

för förvaring.
8. Propangas har en stark lukt. Fortsätt aldrig att köra enheten om det luktar gas.
Stäng av enheten och kontrollera alla anslutningar med tvålvatten för läckor. Använd ALDRIG låga för att kontrollera om det finns gasläckor. Återuppta inte användningen förrän korrekta reparationer har utförts av ett kvalificerat gasföretag eller förrän du kontaktar tillverkaren för hjälp.
9. Alla ventiler, mätare, regulatorer och slangar bör kontrolleras varje vecka med avseende på slitage.
Byt ut vid behov. Gasutrustning måste underhållas väl.
10. När det keramiska fiberfodret blir tunnare än en tum, uppnås inte korrekt isolering.
Ersättningsfoder kan köpas från din lokala återförsäljare eller tillverkaren. Var noga med att ange modellnummer och stil på smedjan vid beställning. När det är dags att fodra om din smedja bör du bära handskar och en dammmask när du hanterar det använda fodret. Innan du tar bort det gamla fodret ska det blötas ner ordentligt med en sprayflaska med vatten. Efter borttagning ska den placeras i en plastpåse och omedelbart kasseras. Fullständiga instruktioner medföljer vid köp av ny liner.

11. Låt inte slangen komma i kontakt med hett stål eller lågor.
12. Under drift ska användaren alltid vistas i smedjans omedelbara närhet. Lämna aldrig eldad smedja utan uppsikt.

13.När du använder din produkt: Håll hår och kläder borta från kammaren, Rör inte ugnen när den används eller förrän tillräcklig kylningstid har passerat, Smedjan genererar extremt höga temperaturer som kan orsaka allvarliga brännskador eller brand.
14. Risk för brännskador: Vid användning av smedjan kommer yttemperaturen på smedjan och komponenterna att nå upp till 600°F. Rör inte någon del av smedjan medan smedjan värms upp eller är varm. Placera inte smedjan nära en vägg eller brandfarligt material. Låt smedjan svalna helt innan du hanterar den.





Om lagringsförhållanden och transport
Den ska förvaras på trä, målade stålhyllor eller gummikuddar och ska separeras från annat stål för att undvika att damm, olja och rost korroderar den rostfria stålytan.
Transport av rostfritt stål: Det är bättre att använda transportverktyg och isoleringsanläggningar för att minska korrosion av luft och damm på produkter av rostfritt stål.

Underhåll och rengöring
Placeras på en ventilerad och torr plats
Repa inte ytan med vassa och hårda föremål

Machine Translated by Google

Adress: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC REP

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021,76351
Linkenheim-Hochstetten, Tyskland

UK REP

Pooledas Group Ltd
Enhet 5 Albert Edward House, The
Pavilions Preston, Storbritannien

Tillverkad i Kina

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

HORNO DE FUSIÓN DE PROPANO

MANUAL DEL USUARIO

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.
"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

HORNO DE FUSIÓN DE PROPANO

MANUAL DEL USUARIO

JHRJD06KG01A
JHRJD06KG01E
JHRJD06KG01G
JHRJD06KG01I
JHRJD06KG01F



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay alguna actualización tecnológica o de software en nuestro producto.

Machine Translated by Google

Importante: El
producto debe utilizarse en un lugar bien ventilado. Lea atentamente estas instrucciones antes de ensamblar las unidades de manguera y regulador. Las fugas de gas pueden ser extremadamente peligrosas.

Nota:

No es necesario forzar estos accesorios al extremo, sin embargo, es importante utilizar el tamaño de llave adecuado al apretar las piezas. Una vez que la unidad esté ensamblada, abra la presión de gas desde el tanque hasta la válvula de bola y verifique que todas las juntas estén

HORNO DE FUSIÓN DE GAS



Precauciones de uso

1. Asegúrese de que el sitio que está utilizando esté abierto, ventilado y libre de materiales inflamables.
2. Antes de utilizar este producto, utilice guantes resistentes al calor, máscaras de protección contra incendios y otros suministros de protección laboral.
3. Mantenga una ruta de escape libre en caso de emergencia.
4. Mantenga el extintor a mano.
5. Es necesario vigilar todo el proceso de fundición.
6. Se prohíbe la fundición en sobrecarga para evitar que el metal líquido se escape.

Machine Translated by Google

7. Tenga cuidado al agregar materias primas durante el proceso de fundición.
8. La tubería de aire debe estar conectada a la válvula de presión y al manómetro.
9. Está prohibido fundir metales con puntos de fusión superiores a 1350 , como hierro y manganeso, de lo contrario la pared del horno se derretiría.
10. Si se utiliza durante un tiempo prolongado, se puede sustituir el material de la pared interior del horno.
11. Durante el proceso de derretimiento, no se debe observar directamente el estado de derretimiento, para evitar que las ondas de calor dañen el cuerpo. Se deben tomar medidas de seguridad.

LISTA DE EMBALAJE

	Forge Body	1		Air Chock	1
	Gas Pressure Regulator	1		Refractory Bricks (115mm*114 mm*20mm)	1
	User Manual	1		Wooden Brush	1
	Burner	1		Cement	1
	6#Graphite Crucible	1		Handle	1
	Tenazas	1			

EL USO DEL CEMENTO



1. Abra la bolsa de cemento refractario.



2. Vierta el cemento refractario en el balde.

Machine Translated by Google



3. Agregue la cantidad adecuada de agua, 1
kg de cemento refractario necesita aproximadamente 0,3 kg de agua.



4.Mezclar uniformemente durante unos 3 minutos.



5. Asegúrese de que el cemento refractario esté
mezclado correctamente como se muestra en la imagen.



6. Utilice un cepillo para colocar el cemento
uniformemente sobre la manta aislante.



7.Asegúrese de que la superficie esté plana y bonita.
Y esperar 24 horas para que se seque totalmente antes de usarlo.

METAL FUNDIDO

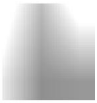
Nombre del metal	Punto de fusión ( )	Capacidad primaria (Kg)
		6 kilos
Cobre	1083.4	6
Aluminio	660	1.9
Oro	1064.18	13.3
Plata	961,78	7.2
Zinc	419,53	4.9
Estaño	231,89	5.0

Machine Translated by Google

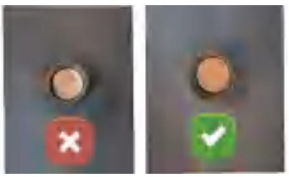
Instrucciones para la solución de problemas

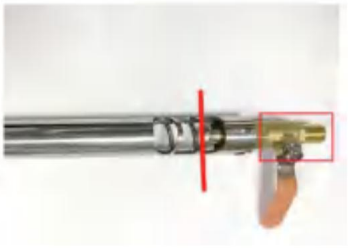
Si hay un problema con su fragua durante el funcionamiento, consulte la tabla de solución de problemas a continuación antes de llamar al departamento de servicio.

Instrucciones para la solución de problemas		
Fenómeno de falla	Causa del problema	Solución
No se puede encender después de expulsar gases	Boquilla de cobre bloqueada	Por favor, compruebe si hay un interruptor en la válvula reguladora. Si la válvula reguladora sigue sin encenderse después de abrir la ventilación, detenga el funcionamiento del producto y sumerja la boquilla de cobre de salida y el puente en el balde, abra el tanque de gas propano y la válvula reguladora para ver si hay burbujas en el agua. Si salen burbujas, el problema está resuelto.



Nota: Ajuste la manta de fibra cerámica de la boquilla como se muestra en la imagen antes de usarla; asegúrese de que la manta no bloquee la boquilla del quemador. El funcionamiento incorrecto puede provocar daños en el horno y causar peligro.





1. Primero, instale la boquilla de salida de gas en el quemador. Nota: Enrosque la boquilla en la línea roja. Luego apriete los tornillos que se encuentran arriba.



2. Conecte la tráquea a la junta de latón y luego apriete los tornillos.



3. Conecte el regulador al recipiente de propano.



4. Conecte y atornille el quemador al horno.

Machine Translated by Google



5. Abra la entrada de gas para aumentar la circulación del gas. (Haga que la llama sea más fuerte)



6. Coloque el crisol en el horno, abra el regulador y encienda el gas.



1.Compruebe si el regulador de gas está abierto.
2.Verifique si la bombona de gas es suficiente.

PARÁMETROS TÉCNICOS

Capacity	Product Size (mm)	Crucible Size (mm)	Package Dimensions (mm)
6KG	Φ220*H300	Φ124*H152	320*300*420
Melted Metal	Gold, Silver, Aluminum, Copper, Brass, Bronze,Tin K gold and other many metal (Metal with a melting point below 1350℃)		
Maximum Temperature	1482℃(2700℉)		

Precauciones y advertencias

El incumplimiento de las precauciones y advertencias contenidas en estas instrucciones de montaje puede provocar lesiones corporales graves, la muerte, un incendio o una explosión que cause daños a la propiedad.

1. ADVERTENCIA : El montaje incorrecto de la fragua puede ser peligroso. Siga atentamente las instrucciones de montaje.

2. ADVERTENCIA : No utilice la fragua a menos que todas las piezas estén en su lugar. La fragua debe ser ensamblada correctamente de acuerdo con las instrucciones de ensamblaje por un profesional calificado.

3. ¡PRECAUCIÓN! Nunca, bajo ninguna circunstancia, se deben cerrar por completo los orificios de escape de las puertas o los orificios de los extremos abiertos. Esto podría causar daños graves y lesiones corporales.

4. Evite pararse o moverse hacia el frente de las aberturas y los puertos de escape. Las temperaturas extremadamente altas se extienden aproximadamente dos pies desde cualquier abertura mientras está en funcionamiento. Cuando extraiga objetos de una forja caliente, acérquese a ella desde el costado o desde abajo. Un poco de práctica lo ayudará a adquirir una habilidad para este procedimiento.

5. Coloque el yunque aproximadamente a cuatro o cinco pies al costado de la abertura de la forja para evitar el calor cuando la forja esté en funcionamiento.

6. La unidad calentará objetos grandes a temperatura de forjado con la puerta abierta, pero tardará un poco más.

7. Nunca deje la línea de presión activada cuando no esté en uso. Siempre corte la válvula de bola y la válvula del tanque.

Machine Translated by Google

para almacenamiento.

8. El gas propano tiene un olor fuerte. Nunca deje funcionando la unidad si percibe olor a gas.
Apague la unidad y controle todas las conexiones con agua jabonosa para detectar fugas. NUNCA use una llama para controlar si hay fugas de gas. No vuelva a utilizarla hasta que una empresa de gas calificada realice las reparaciones adecuadas o hasta que se comunique con el fabricante para obtener ayuda.

9. Todas las válvulas, manómetros, reguladores y mangueras deben revisarse semanalmente para detectar desgaste. Reemplazarlos según sea necesario. El equipo de gas debe recibir un buen mantenimiento.

10. Cuando el revestimiento de fibra cerámica es más delgado que una pulgada, no se logra un aislamiento adecuado. Los revestimientos de repuesto se pueden comprar a través de su distribuidor local o del fabricante. Asegúrese de indicar el número de modelo y el estilo de la fragua al realizar el pedido. Cuando llegue el momento de revestir su fragua, debe usar guantes y una máscara antipolvo al manipular el revestimiento usado. Antes de retirarlo, el revestimiento viejo debe humedecerse completamente con una botella rociadora con agua. Después de retirarlo, debe colocarse en una bolsa de plástico y desecharse de inmediato. Se incluyen instrucciones completas con la compra de un revestimiento nuevo.

11. No permita que la manguera entre en contacto con acero caliente o llamas.

12. Durante el funcionamiento, el usuario debe permanecer siempre en las inmediaciones de la fragua. Nunca deje la fragua encendida sin supervisión.

13. Al operar su producto: Mantenga el cabello y la ropa alejados de la cámara. No toque el horno mientras esté en uso o hasta que haya transcurrido suficiente tiempo de enfriamiento. La fragua genera temperaturas extremadamente altas que pueden causar quemaduras graves o un incendio.

14. Peligro de quemaduras: al utilizar la fragua, la temperatura de la superficie de la fragua y de los componentes puede alcanzar los 600 °F. No toque ninguna parte de la fragua mientras esté caliente o se esté calentando. No coloque la fragua cerca de una pared o de un material inflamable. Deje que la fragua se enfríe por completo antes de manipularla.





Sobre las condiciones de almacenamiento y transporte
Se almacenará en estantes de madera, acero pintado o almohadillas de goma y se separará del resto del acero para evitar que el polvo, el aceite y el óxido corroan la superficie de acero inoxidable.
Transporte de acero inoxidable: es mejor utilizar herramientas de transporte e instalaciones de aislamiento para reducir la corrosión del aire y el polvo en los productos de acero inoxidable.

Mantenimiento y limpieza
Colocar en un lugar ventilado y seco.
No raye la superficie con objetos afilados y duros.

Machine Translated by Google

Dirección: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai
Importado a AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia
Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC REP
SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021,76351
Linkenheim-Hochstetten, Alemania

UK REP
Grupo Pooledas Ltd.
Unidad 5 Casa Albert Edward, La
Pabellones Preston, Reino Unido

Hecho en china

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support