

SAL-U

欧化直接式真空填料机

日期: 2024 年 11 月

版本: Ver.C (中文版)



目录

1. 概述	4
1.1 编码原则	5
1.2 特点.....	5
1.3 吸料能力曲线	7
1.4 安全规则	7
1.4.1 安全标识.....	7
1.5 免责声明	8
2. 结构特征与工作原理	9
2.1 工作原理	9
2.1.1 SAL-U-(CA)工作原理图	9
2.1.2 SAL-U-E(EA)工作原理图	10
2.2 电气元件说明	10
2.2.1 对射式光电开关	11
2.2.2 磁簧开关	11
2.3 选装件	11
2.3.1 储压罐	11
3. 安装、调试	12
3.1 安装在干燥机及成型机上	12
3.1.1 SAL-U(-A)安装原理	12
3.1.2 SAL-U(-A)电路连接	12
3.1.3 SAL-U-E(A)安装原理	12
3.1.4 SAL-U-E(A)电路连接	13
4. 使用、操作	14
4.1 面板说明	14
4.2 开机及关机.....	15
4.3 操作面板按键的说明.....	15
4.3.1 代码解释.....	15
4.3.2 基本设定之参数说明列表.....	16
4.3.3 通讯参数.....	18
4.4 通讯地址（通讯协议 Modbus-RTU）	18
5. 故障排除	22

6. 维修与保养	23
6.1 过滤布袋	23
6.2 料斗	23
6.3 玻璃管	23
6.4 磁簧开关、光电开关	24
6.5 维修保养记录表	24
6.5.1 机器资料	24
6.5.2 安装检查	25
6.5.3 日检	25
6.5.4 周检	25
6.5.5 月检	25

表格索引

表 4-1: 面板按键说明表	14
表 4-2: 通讯参数说明表	18

图片索引

图 1-1: 欧化直接式真空填料机 SAL-12U	4
图 1-2: 吸料能力曲线图	7
图 2-1: SAL-U-(CA)工作原理图	9
图 2-2: SAL-U-E(EA)工作原理图	10
图 2-3: 对射式光电开关	11
图 2-4: 磁簧开关	11
图 2-5: 储压罐	11
图 3-1: SAL-U(-A)安装原理图	12
图 3-2: SAL-U-E(A)安装原理图	13
图 4-1: 控制面板	14

1. 概述



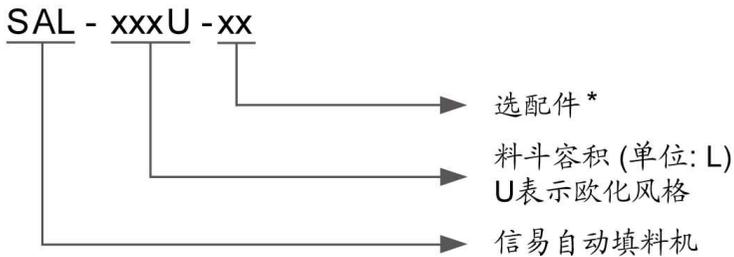
安装和使用本机前应仔细阅读使用说明书，以免造成人身事故或机器损坏。

SAL-U 系列欧化直结式真空填料机适用于输送新料，采用欧化设计，不锈钢料斗能确保原料不受污染；表面抛光处理，外型美观大方；消音马达罩，降低机器运转时产生的噪音；移动方便，线控式操控装置，方便客户远端操作，简易的操作方式使用更方便。



图 1-1：欧化直接式真空填料机 SAL-12U

1.1 编码原则



注:*

A = 增加储压罐

P = 料斗内壁抛光处理

CE = 欧洲标准

1.2 特点

- I SAL-1U~SAL-12U(-E) 采用碳刷式马达，转速高、风量大、体积小，整机移动方便，且易于安装；
- I 控制器具有独立的混料与截料输出功能，可直接控制两料比例阀 SPV-U 和截料阀 SBU；
- I 料斗和底座可以任意方向调节；
- I 采用 LCD 显示屏+微电脑控制器，状态显示直观，操作简便；
- I 配备 RS485 通讯接口，可以更好的监控和显示现场的生产状况；
- I SAL-12U 选装透明玻璃管，可直观观察生产状况；
- I SAL-U 采用磁簧开关，SAL-U-E 采用对射式光电开关检测，感应灵敏，质量稳定；
- I 所有机型均配备铰链料斗盖，方便滤网清洗；
- I SAL-U 系列配备布质过滤器和自动喷洗除尘装置；可以减少机器清理的次数；
- I 配备线上开关，机器安装于高处时，方便机器的使用。
- I 配备霓虹灯带，便于直观观察设备运行状态，(红)警报状态、(绿)运行状态、(黄)待机状态

所有的机器维修工作应由专业的维修人员来完成，该书说明适用于现场操作者及维修人员使用，第 6 章直接针对维修人员，其它章节适于操作者。

为了避免对机器的损害和对人的伤害，非经信易公司授权，任何人不得对机器的内部作任何修改，否则本公司将不履行承诺。

我公司具有良好的售后服务，在您使用过程中，如有问题需解决，请与我公司或经销商联系。

服务热线：

+886 (0)2 2680 9119 (台湾)

+86 (0)769 8331 3588 (华南)

+86 (0)573 8522 5288 (华东)

+86 (0)23 6431 0898 (华西)

400 831 6361(仅限中国大陆电话拨打)

800 999 3222 (中国大陆座机拨打)

1.3 吸料能力曲线

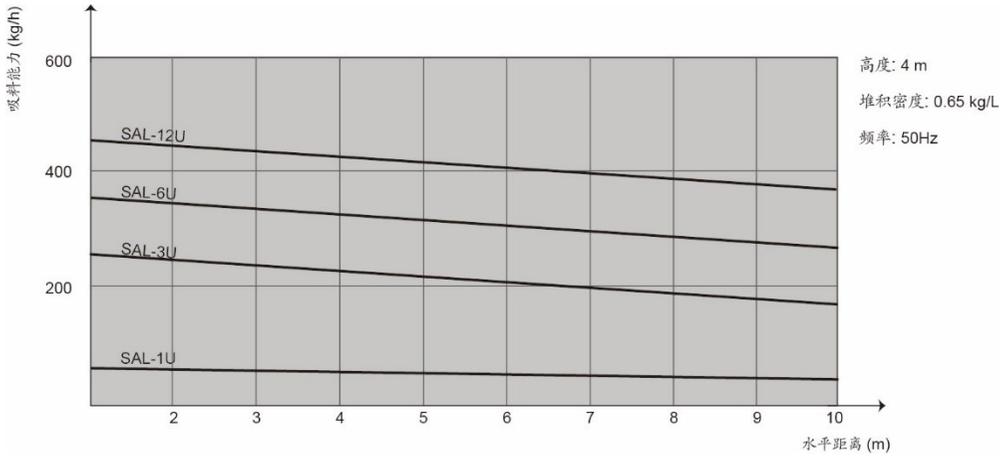


图 1-2: 吸料能力曲线图

1.4 安全规则

为避免造成人身伤害及机器损坏，请依照本说明书上的安全规则。在操作本机时，必须要遵守以下的安全规则。

1.4.1 安全标识



电器安装应由专业的电工来完成。
在机器维修保养时必须关闭主开关及控制开关。



警告!
高压危险!
此标签贴在电控箱外壳上!



警告!
小心!
此标签表示在该处应多加小心!



注意!
电控箱内所有安装电气元件的螺丝全部锁紧，无需定期检查!

1.5 免责声明

以下声明阐述了信易（包括其雇员、代理商、分销商）对任何购买或使用信易相关产品，包括选购件的购买者或用户所负责任之排除或限制。

信易对以下原因导致的任何损失、费用、开支、索赔或损害，不负责任。

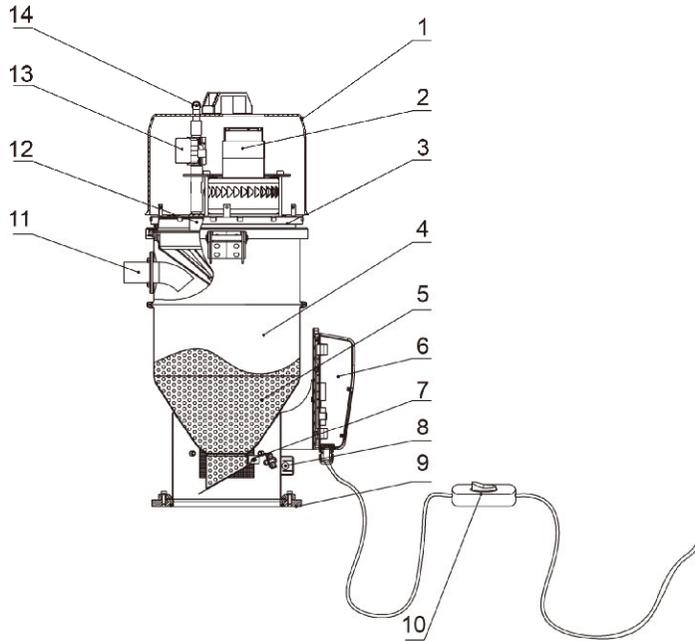
- 1) 在使用本产品之前，不仔细阅读或不遵从产品说明书，从而导致粗心或错误地安装、使用、保养等。
- 2) 超出合理控制的行为、事件或事故，包括但不限于人为恶意或故意破坏、损坏，或异常电压、不可抗力、暴乱、火灾、洪水、暴风雨、地震等自然灾害而产生或导致的产品无法正常运行。
- 3) 非本公司认可的维修人员对设备所进行的增加、修改、拆卸、运输或修理。
- 4) 使用非信易指定的消耗品或油品。

2. 结构特征与工作原理

2.1 工作原理

SAL-U 欧化直结式真空填料机系列适用于塑料颗粒的输送，主要利用马达运转产生真空，使料桶内产生压力差来输送塑料。

2.1.1 SAL-U-(CA)工作原理图



部件名称:

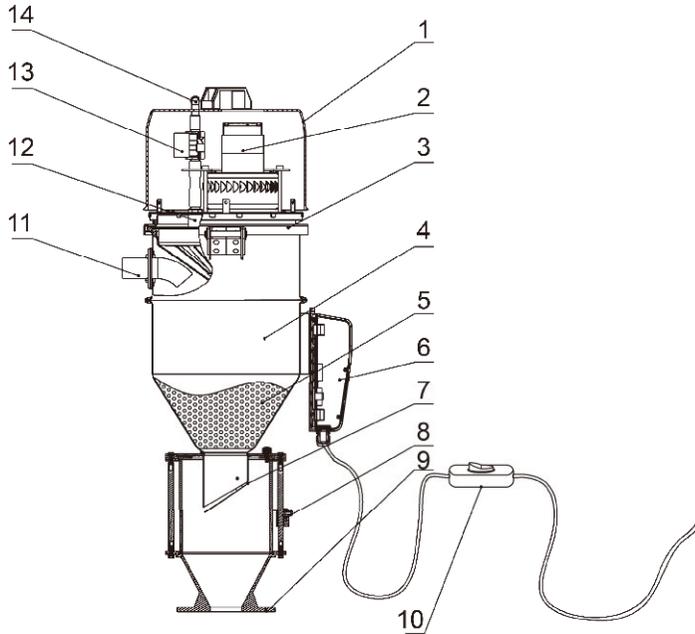
- | | | | |
|---------|----------|---------|----------|
| 1. 马达罩 | 2. 碳刷风机 | 3. 霓虹灯带 | 4. 料斗 |
| 5. 原料 | 6. 控制箱 | 7. 逆止片 | 8. 磁簧开关 |
| 9. 底座 | 10. 线上开关 | 11. 入料管 | 12. 逆洗装置 |
| 13. 电磁阀 | 14. 气管接头 | | |

图 2-1: SAL-U-(CA)工作原理图

接通电源，打开线上开关后，霓虹灯带显示黄灯，磁簧开关(8)检测到缺料信号，碳刷风机(2)工作，霓虹灯带(3)显示绿灯，使料斗(4)内产生真空，同时，逆止片(7)关闭，储料桶中的原料由于空气压力差从入料管(11)进入料斗(4)内，当吸料时间完成后，碳刷风机停止运转，料会因自重下落，当磁簧开关(8)检测到无料时，此时碳刷风机延时，电磁阀(13)打开，外部清洗气体从气管接头(14)进入逆洗装置(12)，清洗附在滤布及料斗内壁上的粉尘后，碳刷风机将再次启动。当缺料时，料

斗盖上面的霓虹灯带(3)显示红灯报警。选装储压罐的吸料机可增大储气量，加强逆洗装置清洗粉尘效果的功能。

2.1.2 SAL-U-E(EA)工作原理图



部件名称:

- | | | | |
|---------|----------|---------|----------|
| 1. 马达罩 | 2. 碳刷风机 | 3. 霓虹灯带 | 4. 料斗 |
| 5. 原料 | 6. 控制箱 | 7. 逆止片 | 8. 光电开关 |
| 9. 底座 | 10. 线上开关 | 11. 入料管 | 12. 逆洗装置 |
| 13. 电磁阀 | 14. 气管接头 | | |

图 2-2: SAL-U-E(EA)工作原理图

接通电源，打开线上开关后，霓虹灯带(3)显示黄灯，光电开关(8)检测到缺料信号，碳刷风机(2)工作，霓虹灯带(3)显示绿灯，碳刷风机(2)工作，使料斗(4)内产生真空，同时，逆止片(7)关闭，储料桶中的原料由于空气压力差从入料管(11)进入料斗(4)内，当吸料时间完成后，碳刷风机停止运转，料会因自重下落，当光电开关(8)侦测到无料时，此时碳刷风机延时，电磁阀(13)打开，外部清洗气体从气管接头(14)进入逆洗装置(12)，清洗附在滤布及料斗内壁上的粉尘后，碳刷风机将再次启动。当缺料时，料斗盖上面的霓虹灯带(3)显示红灯报警。选装储压罐的吸料机可增大储气量，加强逆洗装置清洗粉尘效果的功能。

2.2 电气元件说明

2.2.1 对射式光电开关

- 1) 用于 SAL-U-E 系列料斗控制吸料与缺料报警。
- 2) 安装于电眼固定片上。



图 2-3: 对射式光电开关

2.2.2 磁簧开关

- 1) 用于 SAL-U 系列料斗控制吸料与缺料报警。
- 2) 安装于电眼固定片上。



图 2-4: 磁簧开关

2.3 选装件

2.3.1 储压罐

储料罐用于 SAL-6U/12U-(A)上可增强喷洗。

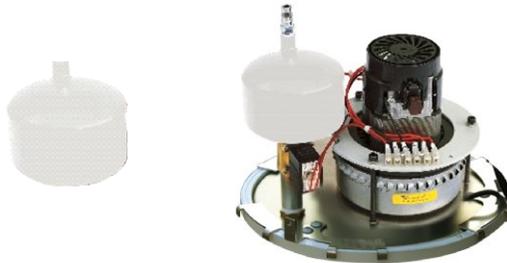


图 2-5: 储压罐

储压罐尺寸: HxD=170x76mm

注意: 请按正确的方法连接气管, 气压为 4~6kgf/cm²。

3. 安装、调试

本系列机型只可用于通风良好的工作环境。



注意!

安装之前, 请仔细阅读此章, 必须按照以下的顺序安装!
 填料机的电源连接必须由专业的电工来完成!

3.1 安装在干燥机及成型机上

3.1.1 SAL-U(-A)安装原理

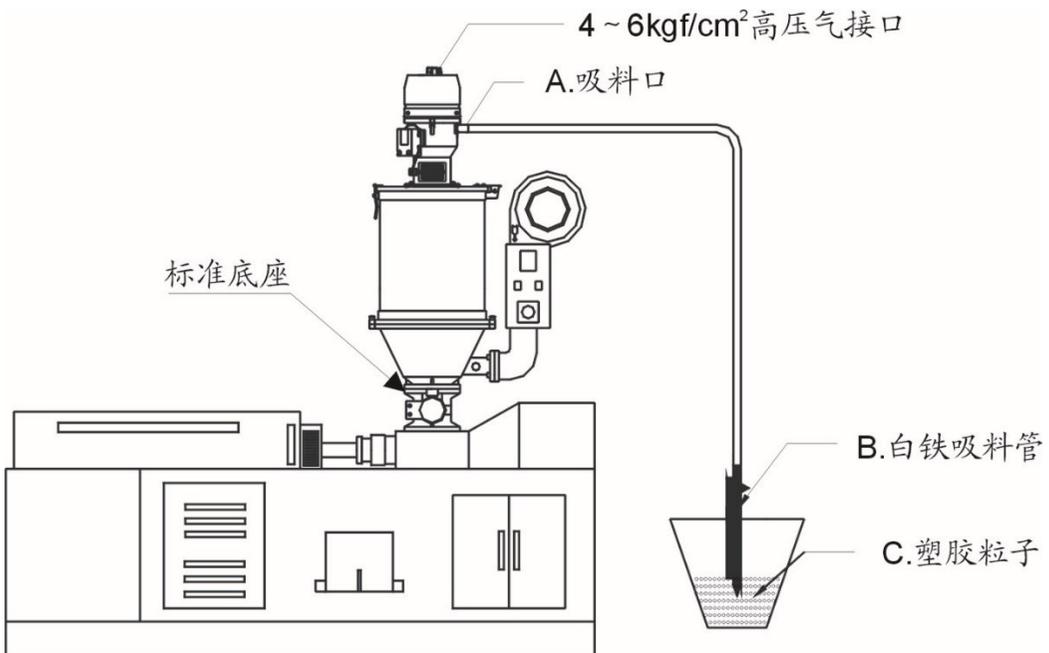


图 3-1: SAL-U(-A)安装原理图

将整台吸料机(SAL-U)安装在料斗干燥机(如上图示), 锁紧安装底座上的 4 个固定孔, 并将输料管一端连接于吸料口处(A), 另一端连接上吸料白铁管(B)后插入储料桶内。

3.1.2 SAL-U(-A)电路连接

SAL-1.5U/3U/6U/12U(-A)接上 1Φ, 230V, 50Hz, AC 电源及地线;

注意: 在连接电源线之前, 请先确认电源开关在关闭状态!

3.1.3 SAL-U-E(A)安装原理

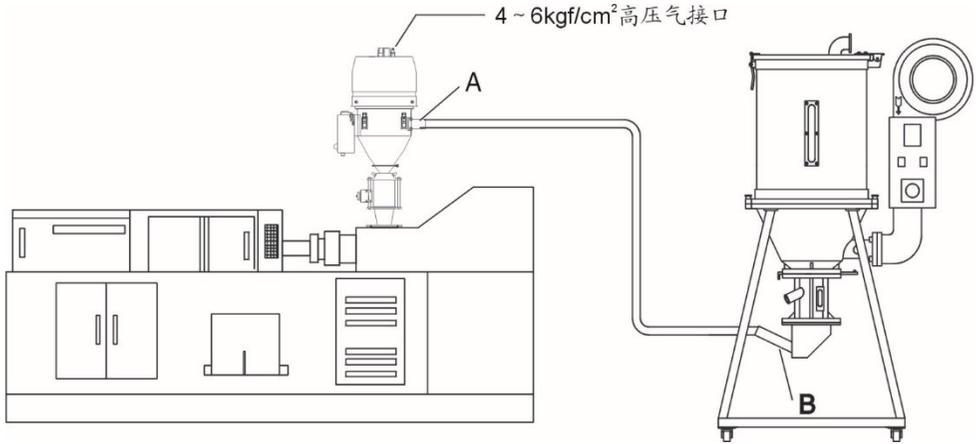


图 3-2: SAL-U-E(A)安装原理图

将整台吸料机(SAL-3U/6U/12U-E(A))安装在注塑机上(如上图示), 锁紧安装底座上的 4 个固定孔, 并将吸料口处(A)端连接至干燥机吸料盒吸口 (B)处。如选配有空气储压罐或清洗功能, 请接上气源。

3.1.4 SAL-U-E(A)电路连接

SAL-U-E(A)接上 1Φ, 230V, 50Hz, AC 电源及地线。

注意: 在连接电源线之前, 请先确认电源开关在关闭状态!

4. 使用、操作

4.1 面板说明



图 4-1: 控制面板

表 4-1: 面板按键说明表

编号	图形	名称	意义	说明
1		ON/OFF	开关机	用于机器的启动与停止
2		MENU	菜单	用于进入参数设定与退出
3		SET	设置	用于机器修改参数与确认
4		DOWN	向下键	用于各项菜单向下移动, 数据减小
5		UP	向上键	用于各项菜单向上移动, 数据增加
6		FULL MAT.LIGHT	满桶灯	表示料斗满桶
7		BLENDING	混料	混料表示机器混料工作中

8		MAT.SHUT-OFF	截料	表示机器截料工作中
9		SHORTAGE ALARM	缺料警报	缺料警报表示机器未吸到原料警报
10		COMMUNICATION	通讯	表示通讯已连接
11		FILTER MESH CLEAN	滤网清洗	滤网清洗表示滤网自动清洗工作
12		OVERLOAD ALARM	碳刷警报	碳刷警报表示机器马达碳刷异常
13		SCREEN BLOCKING	滤网阻塞	提示清理或更换滤网

4.2 开机及关机

SAL-U 系列填充机的开机、关机均由控制面板上的启动/停止开关来控制。

4.3 操作面板按键的说明

接通电后按 键，启动机器，吸料机开始工作。再次按 键，机器停止工作；

修改参数设置

例如：设置吸料时间 15S，在 OFF 状态中，按 键，选择“F.01”按 键进入，按 键进入，通过 或 键调整数值为 15S，按 键确认。

注意：再次送电重开则回复至开机状态。

4.3.1 代码解释

代码名称	功能说明	代码名称	功能说明
R01	清除过滤	R12	等待马达停止
R02	等待马达停止	N02	等待原料完全下至料桶
D	吸取色母原料（动作结束，破真阀关闭）	N03	循环吸料等待
N01	等待时间	P	吸料确认等待
R11	清除滤网 原料开始落下至料桶		

4.3.2 基本设定之参数说明列表

功能代号	功能说明	参数值	
		出厂设定	范围
F.01	吸料动作时间 当缺料时，马达吸料动作时间。也是破真空动作的时间。 对应动作:D	15 秒	5-127 秒
F.02	截料时间 与吸料动作同时启动，设定截料时间。 设定成 0 为不启动	0	0-100 秒
F.03	混料比例 与吸料动作同时启动，设定混料比例。 时间计算方式: 吸料时间*[F.03]% 设定成 0 为不启动。	0% 不启动	0-100%
F.04	混料工作方式 混料发生时，混料动作执行层数。 例如:吸料时间 20sec 混料比例 10% 层数 2 层，则混料动作为 9s—1s ----9s---1s 设定单层工作，吸料时间范围 5-99 秒 设定二层工作，吸料时间范围 17-99 秒 设定三层工作，吸料时间范围 32-99 秒 设定四层工作，吸料时间范围 46-99 秒 若更改吸料时间，经过计算，每层的吸料最小动作小于 1 秒，程序会 强迫变更动作时间为 1 秒。	1	1-4 回
F.05	混料动作计次循环启动设定 从第一次开机时开始计次，吸料动作每重覆启动几次后，要启动一次 混料动作。 设定 1 为每次吸料时都要混料。 不混料将[F.03]设定为 0 即可。	1 次	1-9 次
F.06	吸料前清网设定时间 设定 0 为吸料前不清网。 对应动作:R01	3 秒	0-99 秒
F.07	吸料后清网设定时间 设定 0 为吸料后不清网。 对应动作:R11	0 秒	0-99 秒

F.08	清网动作周期 吸料动作每重覆启动几次后，才启动一次[F.06]或 [F.07]的清网动作。设定 1 为每次吸料时都要清网。	3 次	1~99 次
F.09	循环吸料等待时间 当一次吸料动作完成后，在新的吸料动作要开始前的等待时间 设定 0 为不等待。 对应动作:S.06	0 (单位 10 秒)	0-9990
F.10	缺料计次警报 设定原料没有掉下料桶的次数，几次后要警报。 设定 9 为取消本功能。 对应动作:A.01	3	1~9 次
F.11	缺料计次停机警报 设定原料没有掉下料桶的次数，几次后要警报并停机。 设定 99 为取消本功能。 对应动作:A.04	99	[F.10]-99
F.12	等待马达停止时间 设定 0 为清网后不等待	0 秒	0~99 秒
F.13	警报灯闪烁叫型态 0:持续闪烁 1:慢速间断闪烁 2:快速间断闪烁	1	0-2
F.14	马达延迟停止时间 [F.01]的吸料时间结束后，再延迟多久时间，马达才停止动作 [F.19] 为 1 时，此时间才有效。	0 秒	0~999 秒
F.15	碳刷使用时间纪录 观看碳刷使用时间及清除碳刷使用时间。 清除碳刷使用时间方法:将设定值输入为 0 按下 ENT 键则清除。	0 (单位 10 小时)	0-999 0 才可清除 时间其他数 值无效
F.16	第一次碳刷警报 当碳刷时间使用到设定值时就会发出警告。 设定 0 为取消本功能。 对应动作:A.05	80 (单位 10 小时)	0-999

F.17	第二次碳刷警报 设定 0 为取消本功能。 对应动作:A.06	100 (单位 10 小时)	[F.16]-999
F.18	第三次碳刷警报 当碳刷时间使用到设定值时就会发出警告。 本警告会持续警报，直到碳刷使用时间重新归零后才会停止。 设定 0 为取消本功能。 对应动作:A.07	110 (单位 10 小时)	[F.17]-999
F.19	马达启动保护开关 0:马达启动保护功能开启，吸料马达启动时具有慢速保护。 1:马达启动保护功能关闭，吸料马达启动时就全速运转。	0	0:软启动开 1:软启动关

注意：机器出厂时未设置密码，可自行设定。如有遗失，请与本公司联系。

4.3.3 通讯参数

按下  +  键 3 秒 进入设定

表 4-2: 通讯参数说明表

功能代号	功能说明	参数值	
		预设值	范围
F.30	通讯地址	1	1-99
F.31	通讯速率 0---19200 1---9600 2---4800	1	0~2
F.32	奇偶校验 0---无效验 1---奇校验 2---偶校验	0	0~2
F.33	通讯模式选项 0---信易 SLINK 1---国家标准通讯 GB/T38687-2020	0	0~1

4.4 通讯地址（通讯协议 Modbus-RTU）

位置	读写	参数内容	Default	参数 min	参数 max	单位
0	R	现在动作				
		bit 0 关机		0	1	
		bit 1 待机		0	1	
		bit 2 吸取原料		0	1	

		bit 3 等待原料落下		0	1	
		bit 4 清除滤网		0	1	
		bit 5 等待马达停止		0	1	
		bit 6 滤网阻塞警报		0	1	
		bit 7 缺料警报		0	1	
1	R	实时信息				
3	R/W	吸料动作时间	15	5	127	S
4	R/W	清网动作周期	3	1	99	次
6	R/W	吸料前清网设定时间	3	0	99	s
7	R/W	下料检查时间	10	5	99	s
8	R/W	等待马达停止时间	0	0	99	s
9	R/W	吸料后清网设定时间	0	0	99	s
10	R/W	循环吸料等待时间	0	0	9990	10s
13	R	输入输出状态				
		bit 0 缺料输入信号		0 满料	1 缺料	
		bit 1 滤网阻塞输入信号		0 无阻塞	1 阻塞	
		bit 4 吸料输出		0 无输出	1 输出	
		bit 5 喷洗阀输出		0 无输出	1 输出	
		bit 6 警报输出		0 无输出	1 输出	
14	R	现在动作				
		bit 0 关机		0	1	
		bit 1 待机		0	1	
		bit 2 吸取原料		0	1	
		bit 3 等待原料落下		0	1	
		bit 4 清除滤网		0	1	
		bit 5 等待马达停止		0	1	
		bit 6 滤网阻塞警报		0	1	
		bit 7 缺料警报		0	1	
15	W	开关机控制		0 开机	1 关机	
16	R/W	吸料动作时间	15	5	127	S
17	R/W	混料动作时间	0	0	100	%
18	R/W	混料动作计次循环启动设定	1	1	9	次
19	R/W	清网动作周期	3	1	99	次

20	R/W	循环吸料等待时间	0	0	9990	10s
21	R/W	吸料前清网设定时间	3	0	99	s
22	R/W	吸料后清网设定时间	0	0	99	s
23	R/W	下料检查时间	10	5	99	s
24	R/W	缺料计次警报	3	1	9	次
25	R/W	缺料计次停机警报	99	缺料计次警报	99	次
26	R/W	等待马达停止时间	0	0	99	s
27	R/W	蜂鸣器鸣叫型态	1	0	2	
29	R/W	碳刷使用时间记录	0	0	999	10h
30	R/W	满料侦测时间	2	1	9	S
31	R/W	缺料侦测时间	3	1	9	S
32	R/W	载料时间	0	0	100	s
33	R/W	马达启动保护开关	0	0	1	
34	R/W	马达延迟停止时间	0	0	999	s
35	R	要执行 混料动作的累计次数	0	0	0x03 设定值	次
36	R	要执行 清网动作的累计次数	0	0	0x04 设定值	次
37	R	缺料警报的累计次数	0	0	99	次
38	W	开关机控制		0 开机	1 关机	
39	R	现在动作				
		bit 0 关机		0	1	
		bit 1 待机		0	1	
		bit 2 清除滤网		0	1	
		bit 3 等待马达停止		0	1	
		bit 4 吸取原料		0	1	
		bit 5 吸取色母原料(混料)		0	1	
		bit 6 等待原料落下		0	1	
		bit 7 循环吸料等待		0	1	
40	R	实时信息				
41	R	输入输出状态				
		bit 0 缺料输入信号		0 满料	1 缺料	
		bit 1 滤网阻塞输入信号		0 无阻塞	1 阻塞	
		bit 2 吸料输出		0 无输出	1 输出	
		bit 3 载料输出		0 无输出	1 输出	

		bit 4 混料输出		0 无输出	1 输出	
		bit 5 喷洗阀输出		0 无输出	1 输出	
		bit 6 警报输出		0 无输出	1 输出	
42	R	警报状态				
		bit 0 缺料警报		0	1	
		bit 1 缺料停机警报		0	1	
		bit 2 滤网阻塞警报		0	1	
		bit 3 第一次碳刷警报		0	1	
		bit 4 第二次碳刷警报		0	1	
		bit 5 第三次碳刷警报		0	1	
43	R/W	第一次碳刷警报	80	0	999	10h
44	R/W	第二次碳刷警报	100	第一次碳刷警报	999	10h
45	R/W	第三次碳刷警报	110	第二次碳刷警报	999	10h
46	R/W	混料回数	1	1	4	回

注:

R 代表只读

W 代表只写

R/W 代表读写

注意: 机器出厂时未设置密码, 可自行设定。如有遗失, 请与本公司联系。

5. 故障排除

故障现象	可能原因	排除方法
马达不工作	1. 马达故障	1. 维修或更换
	2. 线路板故障	2. 检查线路是否松动，线路板是否正常运行
	3. 磁簧开关/对射式光电开关接触不良或损坏	3. 调整或更换
	4. 电源线和信号线断掉	4. 重接
缺料报警发生（面板显示：[A.01].[A.03].[A.04]）	1. 原料已用完	1. 添加原料
	2. 风管漏气	2. 锁紧或更换风管
	3. 过滤布袋堵塞	3. 清理或更换过滤布袋
	4. 补风量不足或太多	4. 调整欧化吸料盒补风口的位置，避免料管的弯曲的角度偏小
	5. 落料板出现断裂和变形	5. 更换落料板
	6. 吸料时间设定不合理	6. 按照现场情况调整合适的吸料时间
开机后一直烧保险	有短路	检查线路
料已满马达还继续工作	1. 线路板故障	1. 检查线路是否松动，线路板正常运行。
	2. 传感器感应不良	2. 更换传感器
碳刷警报（面板显示：[A.05].[A.06].[A.07]）	碳刷不足	买碳刷以便更换
喷洗阀异常	1. 线路板故障	1. 检查线路是否松动，线路板正常运行。
	2. 电磁阀出现故障	2. 更换电磁阀
压差报警	1. 过滤布袋堵塞	1. 清理或更换过滤布袋
	2. 电磁阀出现故障	2. 更换电磁阀

6. 维修与保养

注意：所有的维修必须由专业的人员来完成，以避免造成人身伤害及损坏机器。

6.1 过滤布袋



过滤布袋 SAL-U

- 1) 将吸料机上的弹簧扣放松，将料斗盖上提，然后将料斗盖沿轴向外旋转，取出过滤布袋，清除附着于上面的粉尘。
- 2) 过滤布袋清扫，周期：每日

6.2 料斗

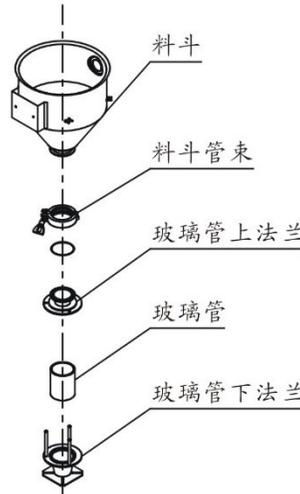
当吸料机使用一段时间后，原料粉尘会附着料斗壁，请及时清除附着的原料粉尘以便机器能正常工作。

- 1) 松开料斗弹簧扣，翻开料斗盖，取下过滤布袋。
- 2) 装回原位。

6.3 玻璃管

玻璃管

松开料斗管束，取下料斗；松开玻璃管上法兰螺丝，取出玻璃管并清洗。



注意：在清洁玻璃管时，当心损坏玻璃管。

6.4 磁簧开关、光电开关

磁簧开关

当磁簧开关的指示灯不亮灯时，检查磁簧开关接触性能，若接触不良请调整或更换：

- 1) 松开传感器外盒的固定螺丝。
- 2) 调整传感器插入传感器外盒的深度或上下移动位置，指示灯亮灯表示有检测到磁性，拧紧螺丝即可使用。
- 3) 如果用磁铁靠近传感器都没有反应，请检测是否接触不良或损坏。

光电开关

当光电开关的指示灯不亮灯时，检查光电开关接触性能，若接触不良请调整或更换：

- 1) 检查接线是否接触不良。
- 2) 如果已经损坏请更换。

6.5 维修保养记录表

6.5.1 机器资料

机器型号 _____ 序号 _____ 生产日期 _____

电压 _____ Φ _____ V 频率 _____ Hz 总功率 _____ kW

6.5.2 安装检查

- 检查连接管是否正确
- 检查连接管是否上锁夹紧
- 检查安装底座是否锁紧

电气安装

- 电压检查 _____ V _____ Hz
- 熔断器规格: 1相 _____ A 3相 _____ A
- 电源相序检查

6.5.3 日检

- 检查主电源开关
- 检查过滤网
- 检查马达工作状态

6.5.4 周检

- 检查机器的所有电缆线有无破损
- 检查电气元件接头有无松动
- 检查入料口法兰螺丝有无松动
- 检查空气过滤器

6.5.5 月检

- 检查料斗盖上弹簧扣是否松动
- 检查逆止片是否变形
- 检查磁簧开关/光电开关性能