

SAL-G

分离式真空填料机

日期：2019 年 05 月

版本：Ver.E



目录

1. 概述	5
1.1 编码原则	6
1.2 特点.....	6
1.3 机器规格	7
1.3.1 外形尺寸	7
1.3.2 规格表	9
1.3.3 吸料能力曲线.....	9
1.4 安全规则	10
1.4.1 安全标识	10
1.4.2 标签说明.....	10
2. 结构特征与工作原理	11
2.1 工作原理	11
2.1.1 SAL-700G/810G/820G/830G 工作原理	11
2.1.2 SAL-900G/900G2 工作原理.....	14
2.2 选配件	15
3. 安装、调试	16
3.1 安装示意图(SAL-700G/810G/820G/830G).....	16
3.2 安装示意图(SAL-900G/900G2)	18
3.3 真空料斗选配集料斗 SCH-6L 安装.....	21
3.4 SAL-G 选配两料比例阀 SPV-U 安装	21
3.5 SAL-G 选配旋风集尘器 ACF-1 安装.....	22
4. 操作说明	23
4.1 SAL-700G/810G/820G/830G	23
4.1.1 面板说明	23
4.1.2 设定说明	24
4.2 SAL-900G/900G2	27
5. 故障排除	29
6. 清洁保养	30
6.1 料斗的清洁	30
6.2 主机的清洁	31

表格索引

表 1-1: 规格表	9
表 4-1: CS-21 Mosbus 参数表	25
表 4-2: 控制面板说明(SAL-900G/900G2)	27

图片索引

图 1-1: 外形尺寸图 1	7
图 1-2: 外形尺寸图 2	8
图 1-3: 曲线图	9
图 2-1: 工作原理图 1	11
图 2-2: 工作原理图 2	12
图 2-3: 工作原理图 3	13
图 2-4: 工作原理图 (SAL-900G/900G2)	14
图 3-1: 安装示意图 1	16
图 3-2: 安装示意图 2	17
图 3-3: 安装示意图 1	18
图 3-4: 安装示意图 2	19
图 3-5: 安装示意图 3	20
图 3-6: 选配 SCH-6L 安装示意图	21
图 3-7: 选配 SPV-U 安装示意图	21
图 3-8: 选配 ACF-1 安装示意图	22
图 4-1: 操作面板	23
图 4-2: 控制面板 (SAL-900G/900G2)	27
图 6-1: 料斗清洁图	30

1. 概述

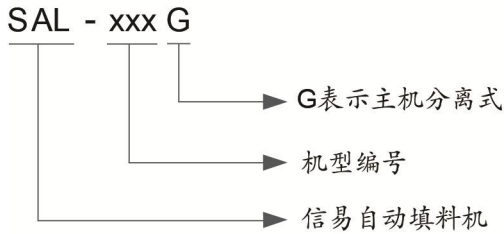


安装和使用本机前应仔细阅读使用说明书，以免造成人身事故或机器损坏。



SAL-810G&SMH-6L

1.1 编码原则



1.2 特点

- 微电脑控制，操作简易，控制精确，并有多项报警指示灯
- 马达保护装置，可增长其使用寿命
- 缺料警报，可主动通知客户排除状况
- 独立滤清器装置，方便清除积尘；滤清器检视窗，方便客户查看滤清器使用状况，并定期清洗
- SAL-700G/810G/820G/830G 配备 RS485 通讯接口
- 除 SAL-900G 外，其它机型可直接控制两料比例阀 SPV-U
- SAL-900G/G2 具有两段送料功能

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。

总公司及台北厂：

Tel: (886) 2 2680 9119

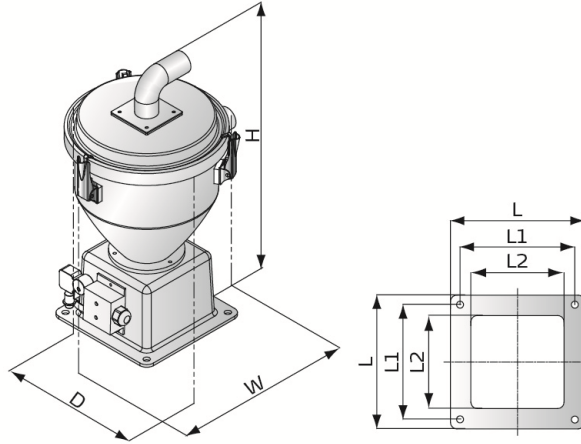
中国服务热线：

Tel: 800 999 3222

1.3 机器规格

1.3.1 外形尺寸

SMH (真空料斗)



L=210mm

L1=180mm

L2=148mm

SVH (电眼料斗)

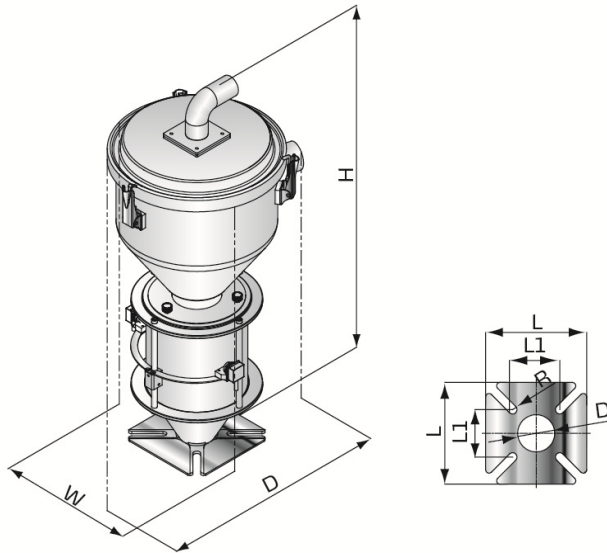
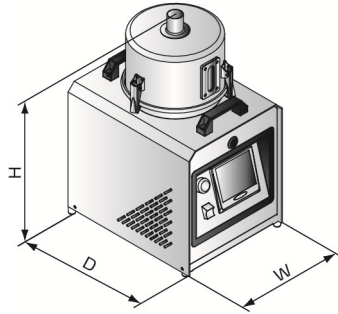


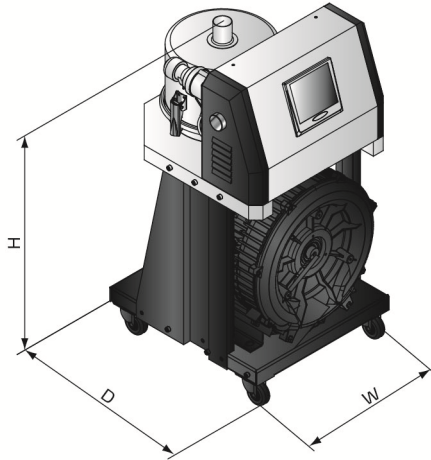
图 1-1: 外形尺寸图 1

机型	L(mm)	L1(mm)	D(mm)	R(mm)
SVH-6L	150	70	55	6.5
SVH-12L	180	80	55	6.5

SAL-700G (主机)



SAL-810G/820G/830G (主机)



SAL-900G/900G2(主机)

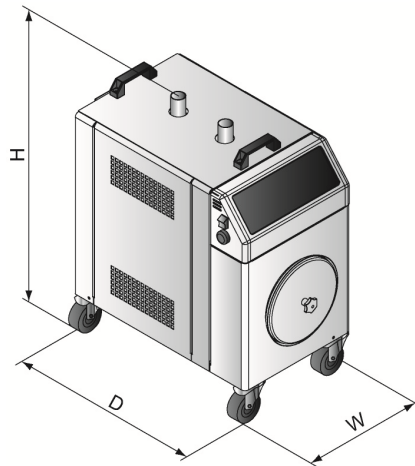


图 1-2: 外形尺寸图 2

1.3.2 规格表

表 1-1: 规格表

主机						料斗				RS485 通讯 功能	输料 管径 (inch)	吸风 管径 (inch)	输送 能力 (kg/hr)
机型	版本	风机 型式	风机 功率 (kW)	外形尺寸 (mm) H×W×D	净重 (kg)	可选型号	储料 斗 容量(L)	外形尺寸(mm) H×W×D	净 重 (kg)				
SAL-700G	E	碳刷 式	1.2 (1Φ)	595×300×410	18	SMH-6L	6	460×260×315	6	●	1.5	1.5	350
						SVH-6L		600×285×305	7				
SAL-810G	A	感应 式	0.75 (3Φ)	740×400×410	58	SMH-6L	6	460×260×315	6	●	1.5	1.5	300
						SVH-6L		600×285×305	7				
						SHR-6U		420×285×360	6				
SAL-820G	A	感应 式	1.5 (3Φ)	740×400×410	65	SMH-12L	12	515×300×350	7	●	1.5	1.5	480
						SVH-12L		695×300×360	11				
						SHR-12U		470×315×400	7				
SAL-830G	A	感应 式	1.85 (3Φ)	785×400×410	68	SMH-24L	24	720×325×375	9	●	2	2	700
						SVH-24L		1120×360×375	13				
						SHR-24U		690×315×400	9				
SAL-900G	C	感应 式	0.75 (3Φ)	670×390×740	50	1×SMH-6L	6	460×260×315	6	-	1.5	1.5	500
						1×SVH-6L		600×285×305	7				
						2×SMH-6L		460×260×315	11				
						2×SVH-6L		600×285×305	7				
SAL-900G2	C	感应 式	1.5 (3Φ)	670×390×740	57	1×SMH-12L	12	515×300×350	7	-	1.5	1.5	680
						1×SVH-12L		695×300×360	11				
						2×SMH-12L		515×300×350	7				
						2×SVH-12L		695×300×360	11				

注: 1) "SMH"表示真空料斗, "SVH"表示电眼料斗, "SHR-U"表示欧化真空料斗;

产品规格若有变更, 恕不另行通知。

2) 输送能力测试条件为: 堆积密度约 0.65kg/L,

直径为 3-5 mm 塑料原料颗粒, 以垂直高度 4m, 水平距离 5m 为测试标准所得;

3) "●"表示标准配置, "○"表示选购装置, "-"表示无;

4) SAL-810G/820G/830G 配备料斗采用 4P 重载接头, SAL-700G/900G/900G2 配备料斗采用 4P 重载接头;

5) 机器电压规格除 SAL-700G 为: 1Φ, 230VAC, 50Hz, 其余机种皆为: 3Φ, 400VAC, 50Hz。

1.3.3 吸料能力曲线

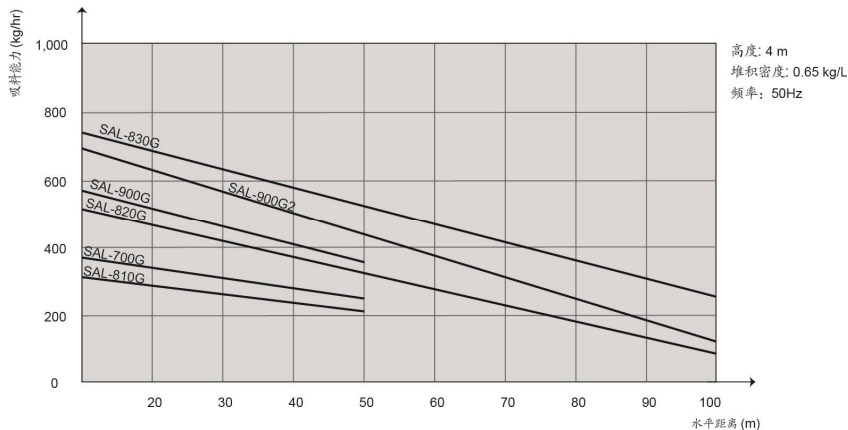


图 1-3: 曲线图

1.4 安全规则

1.4.1 安全标识

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。



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组件的螺丝全部锁紧，无需定期检查！

1.4.2 标签说明

 <p>Please clean the suction filter regularly YPS14-3000205</p>	<ol style="list-style-type: none">1. 请定期清理此空气滤清器，以免堵塞而影响输送能力及缩短机器寿命。2. 本过滤器属消耗品，请小心清洗，本机保固期不含此过滤器。
--	---

2. 结构特征与工作原理

2.1 工作原理

SAL-G 分离式自动填料机系列，适用于塑料颗粒的输送，主要利用风机运转产生真空，使料桶内产生压力差来输送塑料。

2.1.1 SAL-700G/810G/820G/830G 工作原理

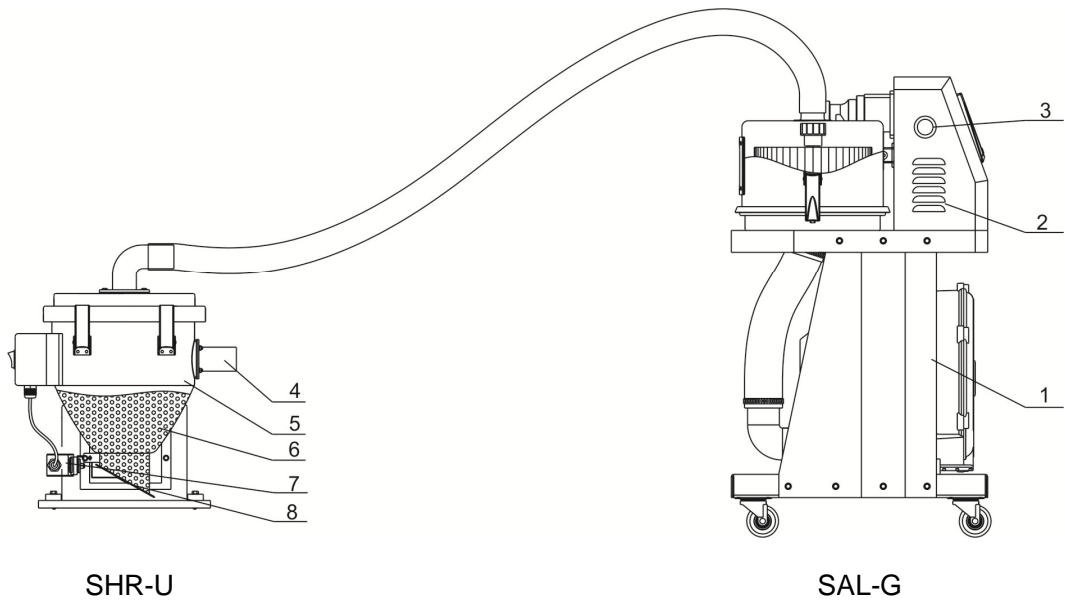


图 2-1: 工作原理图 1

- | | |
|---------|--------|
| 1. 高压风机 | 2. 电控箱 |
| 3. 蜂鸣器 | 4. 入料管 |
| 5. 储料桶 | 6. 原料 |
| 7. 磁簧开关 | 8. 落料板 |

开机后，高压风机（1）工作，使储料桶（5）内产生真空，落料板（8）关闭，料仓中的原料由于空气压力差从入料管（4）进入储料桶（5）内，当吸料动作完成后，高压风机（1）停止运转，原料（6）会因自重下落，当磁簧开关（7）侦测到无料时，高压风机（1）将再次启动，当吸不上料或缺料时，电控箱（2）上的蜂鸣器（3）会报警。

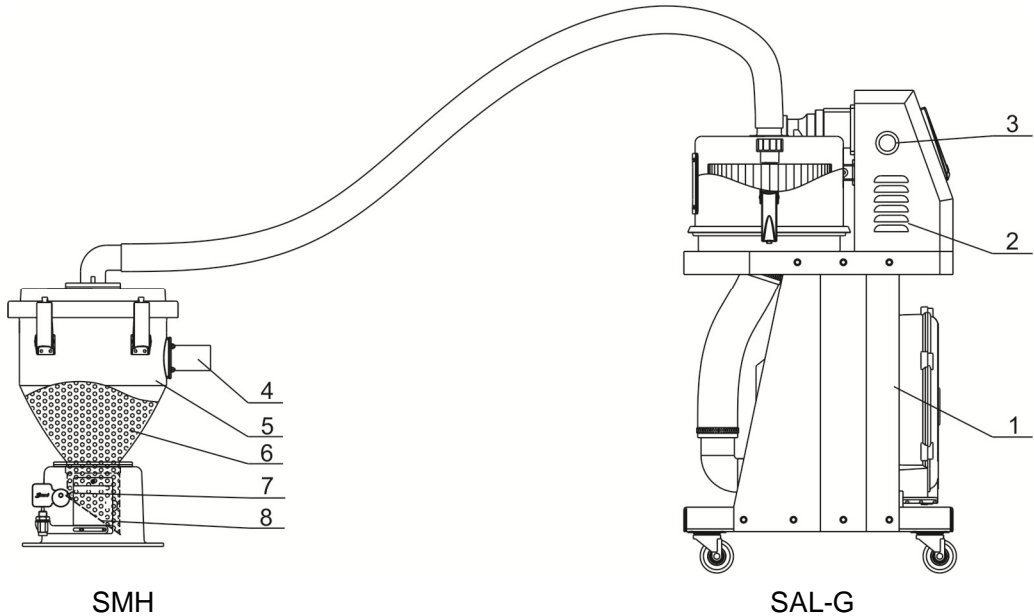


图 2-2: 工作原理图 2

- | | |
|---------|--------|
| 1. 高压风机 | 2. 电控箱 |
| 3. 蜂鸣器 | 4. 入料管 |
| 5. 储料桶 | 6. 原料 |
| 7. 微动开关 | 8. 落料板 |

开机后，高压风机（1）工作，使储料桶（5）内产生真空，落料板（8）关闭，料仓中的原料由于空气压力差从入料管（4）进入储料桶（5）内，当吸料动作完成后，高压风机（1）停止运转，原料（6）会因自重下落，当微动开关（7）侦测到无料时，高压风机（1）将再次启动，当吸不上料或缺料时，电控箱（2）上的蜂鸣器（3）会报警。

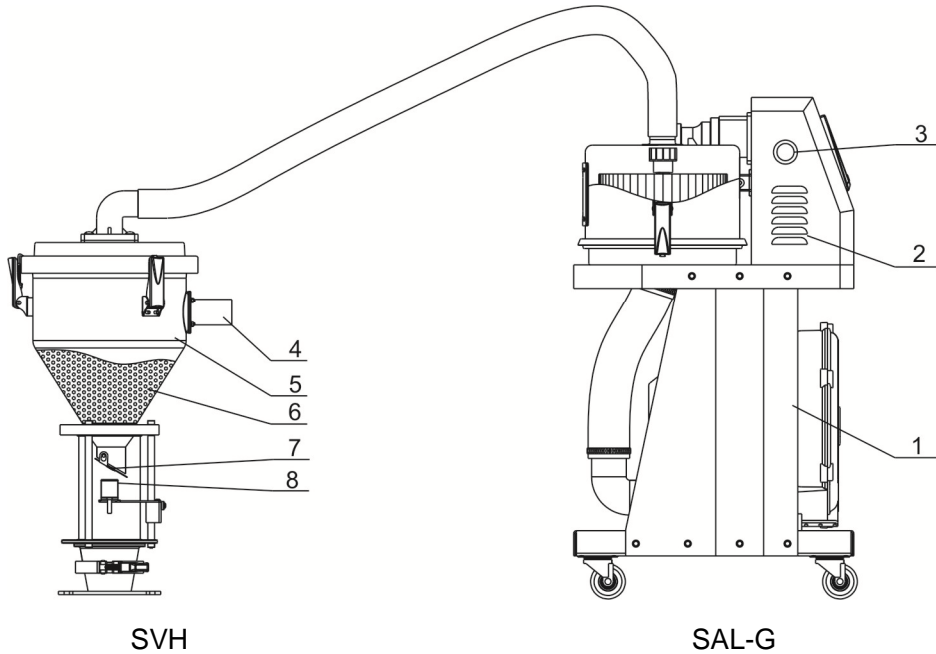


图 2-3: 工作原理图 3

- | | |
|---------|---------|
| 1. 高压风机 | 2. 电控箱 |
| 3. 蜂鸣器 | 4. 入料管 |
| 5. 储料桶 | 6. 原料 |
| 7. 落料板 | 8. 光电开关 |

开机后，高压风机（1）工作，使储料桶（5）内产生真空，落料板（7）关闭，料仓中的原料由于空气压力差从入料管（4）进入储料桶（5）内，当吸料动作完成后，高压风机（1）停止运转，原料（6）会因自重下落，当光电开关（8）侦测到无料时，高压风机（1）将再次启动，当吸不上料或缺料时，电控箱（2）上的蜂鸣器（3）会报警。

2.1.2 SAL-900G/900G2 工作原理

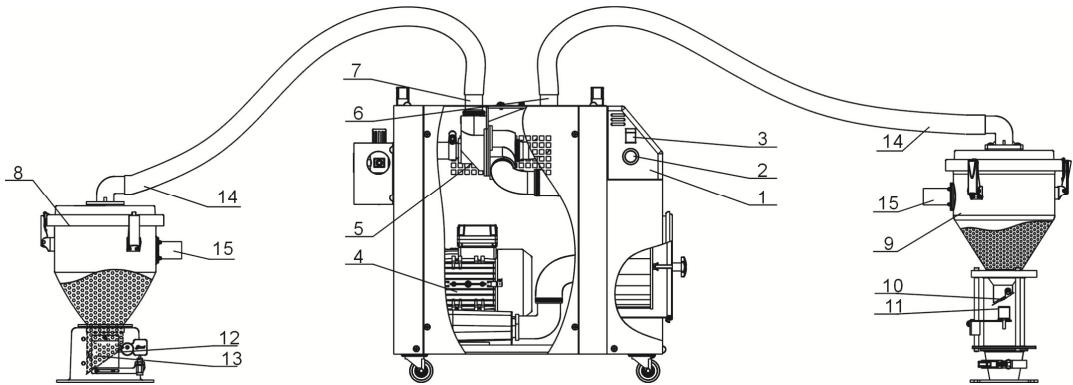


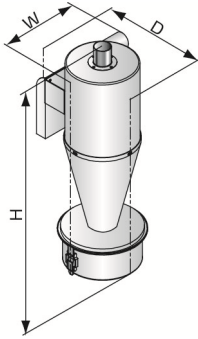
图 2-4: 工作原理图 (SAL-900G/900G2)

- | | |
|----------|------------|
| 1. 电控箱 | 2. 蜂鸣器 |
| 3. 切替开关 | 4. 高压风机 |
| 5. 三通阀 | 6. 吸风口 1 |
| 7. 吸风口 2 | 8. 储料桶 1 |
| 9. 储料桶 2 | 10. 落料版 1 |
| 11. 光电开关 | 12. 落料版 2 |
| 13. 微动开关 | 14. 料斗的吸风管 |
| 15. 入料管 | |

打开切替开关 (3), 在操作面板上设定储料桶 1 (8) 与储料桶 2 (9) 的吸料时间, 按下启动按钮, 高压风机 (4) 工作, 三通阀 (5) 控制吸风口 1 (6) 打开, 吸风口 2 (7) 关闭, 落料板 1 (10) 关闭, 储料桶 1 (8) 开始吸料, 吸料完成后, 高压风机 (4) 停止运转, 储料桶 1 (8) 中原料因自重而下落, 当微动开关 (13) 检测到料斗 2 (9) 无料时, 高压风机 (4) 工作, 此时电磁阀切换, 三通阀控制吸风口 2 (7) 打开, 落料板 2 (12) 关闭, 储料桶 2 (9) 吸料, 吸料完成后, 如果光电开关 (11) 检测到储料桶 1 (8) 无料时, 通过电磁阀切换, 高压风机 (4) 又会启动开始吸料, 如此循环吸料, 当吸不上料或缺料时, 电控箱 (1) 上的蜂鸣器 (2) 会报警。

2.2 选配件

I 选配旋风集尘器 ACF



当输送的原料中，粉碎料或粉尘较多时，建议选配旋风积尘器，以减少滤清器清洁次数。

型号	外形尺寸 (H×W×D)	管径(inch)
ACF-1	550×220×235	1.5
ACF-2	550×220×235	2.0

- I SHR 可选配欧化标准型集料斗 SCH-6U/12U/24U 和欧化保温型集料 SICH-6U/12U /24U 供选配(30 分钟内原料降温不高于 30℃)。
- I SMH 可选配 SCH-6L 集料斗，方便原料暂时存储。
- I 可选配 SPV-U 两料比例阀(含控制箱)。
- I 料斗内部做抛光处理，机型后加注“P”。

3. 安装、调试

3.1 安装示意图(SAL-700G/810G/820G/830G)

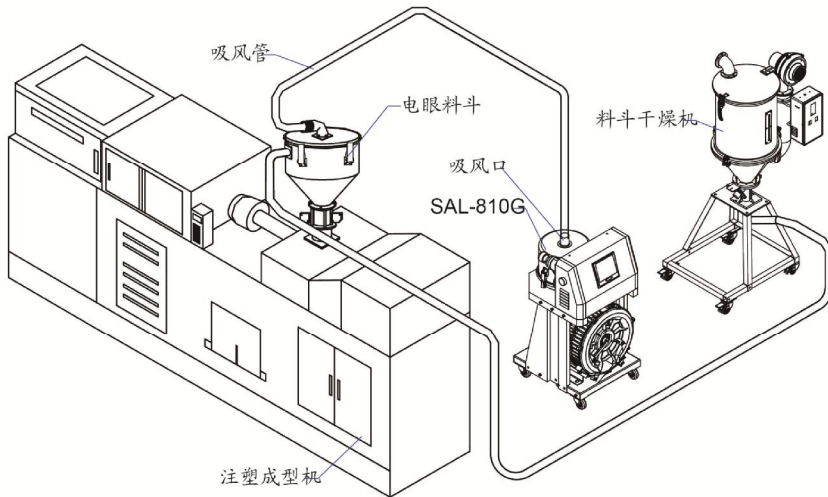


图 3-1: 安装示意图 1

安装定位需注意:

- 1) 机器只能安装在垂直位置, 确保所选的安装位置上方和邻近区域无任何可能阻碍机器安装作业或对物件、使用人员造成危险的管道、固定结构或其他物体。
- 2) 为方便维护作业, 建议在机器四周留有 1m 的空间。
- 3) 机器应置于一个平衡面之上。如需安装在一个升高面上(脚手架、夹层等), 应确保其结构和大小足以承受机器的重量和大小。

安装步骤:

- 1) 将 SAL-700G/810G/820G/830G 放置于合适的地方, 并连接好电源线。
- 2) 将附带真空料斗安装于料斗干燥机上, 电眼料斗安装于成型机上, 并将信号线接到 AL-700G/810G/820G/830G 吸料机上。
- 3) 用钢丝软管分别将电眼料斗吸风口连接到对应的 AL-700G/810G/820G/830G 吸风口上, 将料斗干燥机吸料口连接到电眼料斗吸料口。

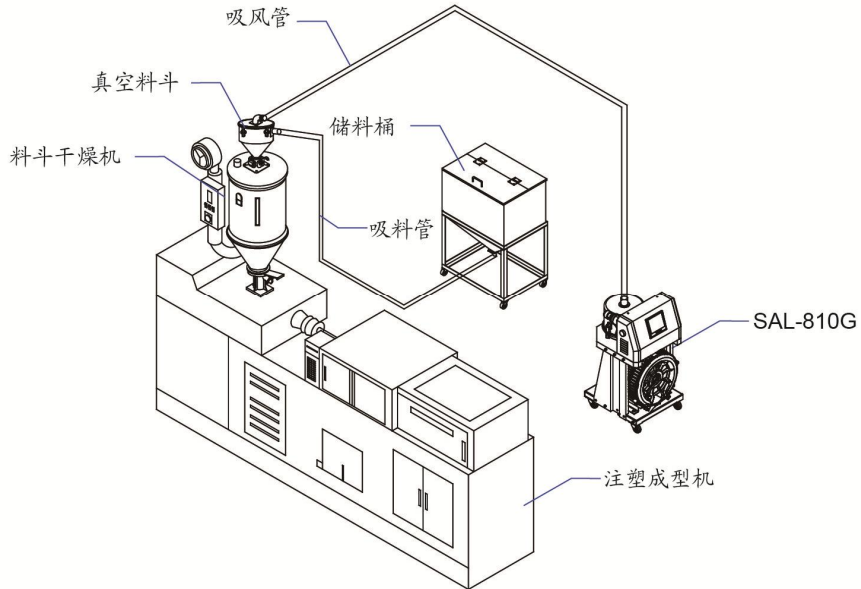


图 3-2: 安装示意图 2

安装步骤:

- 1) 将 SAL-700G/810G/820G/830G 放置于合适的地方，并连接好电源线。
- 2) 将附带真空料斗安装于料斗干燥机上，并将信号线接到 SAL-700G/810G/820G/830G 吸料机上。
- 3) 用钢丝软管分别将真空料斗吸风口连接到对应的 SAL-700G/810G/820G /830G 吸风口上，将储料桶吸料口连接到真空料斗吸料口处。

3.2 安装示意图(SAL-900G/900G2)

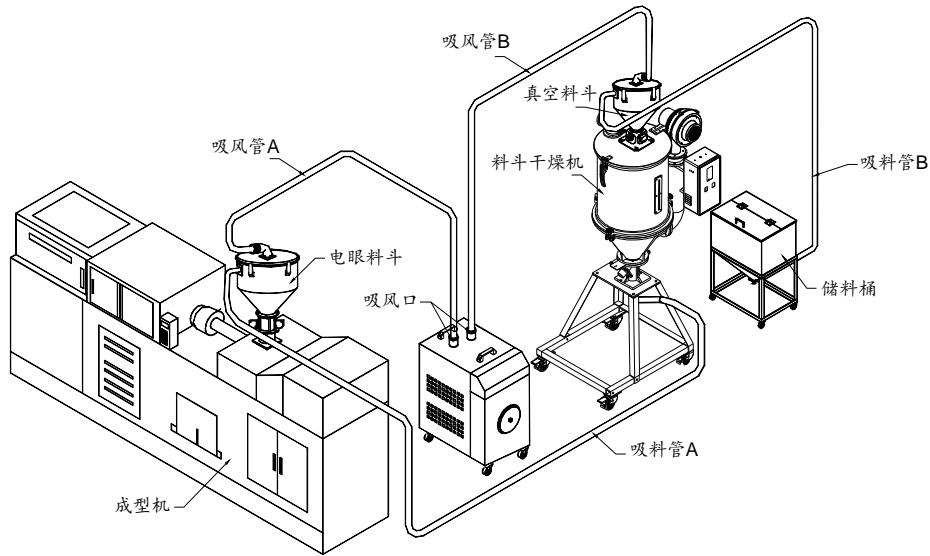


图 3-3: 安装示意图 1

安装定位需注意:

- 1) 机器只能安装在垂直位置, 确保所选的安装位置上方和邻近区域无任何可能阻碍机器安装作业或对物件、使用人员造成危险的管道、固定结构或其他物体。
- 2) 为方便维护作业, 建议在机器四周留有 1m 的空间。
- 3) 机器应置于一个平衡面之上。如需安装在一个升高面上(脚手架、夹层等), 应确保其结构和大小足以承受机器的重量和大小。

安装步骤:

- 1) 将 SAL-900G/900G2 放置于合适的地方, 并连接好电源线。
- 2) 将附带真空料斗安装于料斗干燥机上, 电眼料斗安装于成型机上, 并将信号线接到 SAL-900G/900G2 吸料机上。
- 3) 用钢丝软管分别将电眼料斗吸风口与真空料斗吸风口连接到对应的 SAL-900G/900G2 吸风口上, 将储料桶吸料口连接到真空料斗吸料口, 将料斗干燥机吸料口连接到电眼料斗吸料口。

*可选购加装截料阀装置, 它能实现吸料管管中无料残留, 可避免原料残留管中回潮, 其工作原理是:

截料阀与电眼料斗是联动的, 当电眼料斗吸料时, 截料阀立刻打开一段时间(可调)后关闭, 吸料机继续吸料, 将吸料管的料完全吸入电眼料斗。

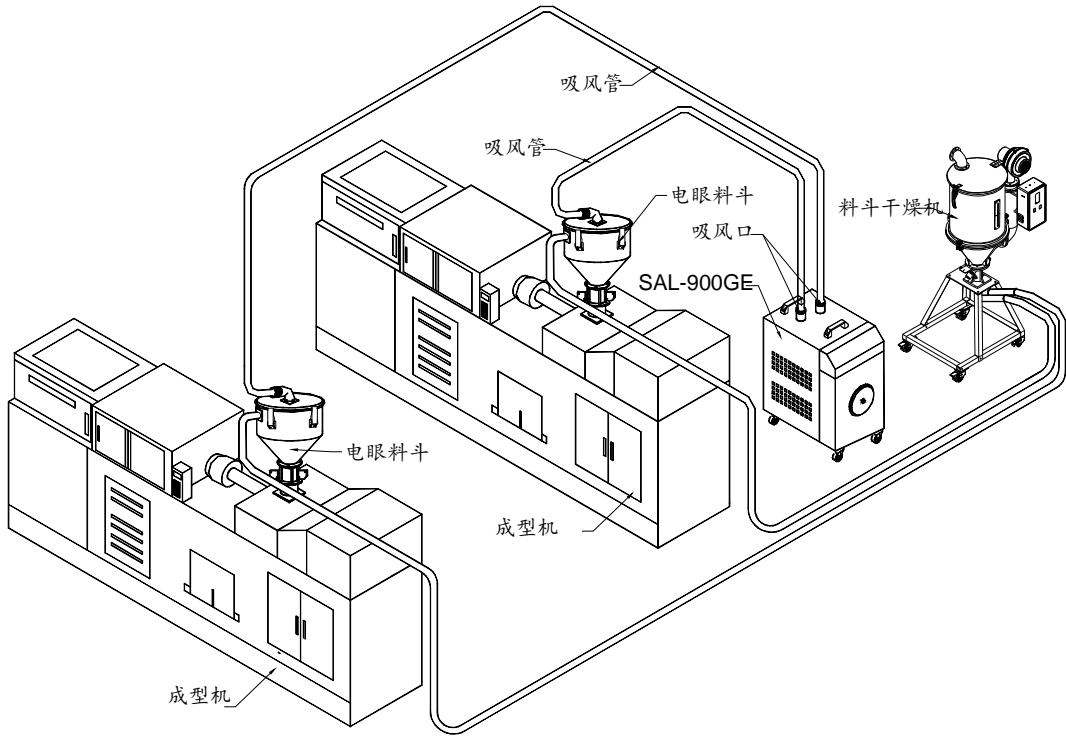


图 3-4: 安装示意图 2

安装步骤:

- 1) 将 SAL-900G/900G2 放置于合适的地方, 并连接好电源线。
- 2) 将电眼料斗安装于成型机上, 并将信号线接到 SAL-900G/900G2 吸料机上。
- 3) 用钢丝软管分别将电眼料斗吸风口连接到对应的 SAL-900G/900G2 吸风口上, 将料斗干燥机吸料口连接到电眼料斗吸料口。

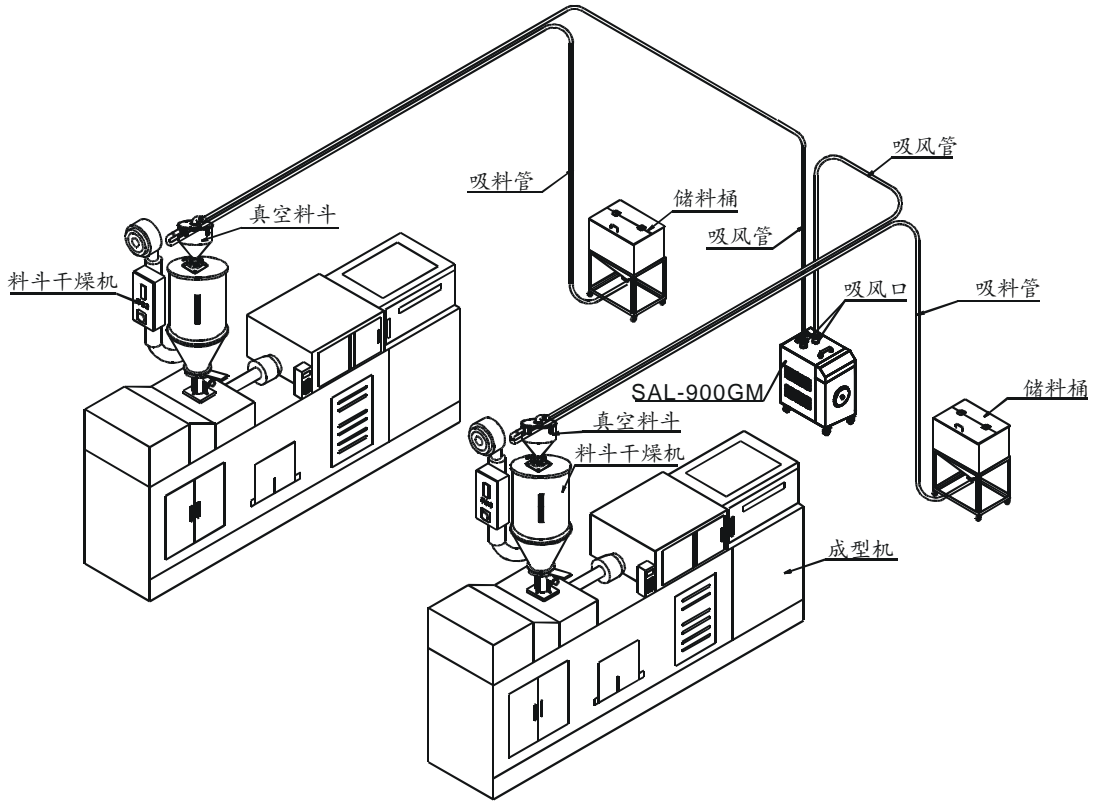


图 3-5: 安装示意图 3

安装步骤:

- 1) 将 SAL-900G/900G2 放置于合适的地方，并连接好电源线。
- 2) 将真空料斗安装于料斗干燥机之上，并将信号线接到 SAL-900G/900G2 吸料机上。
- 3) 用钢丝软管分别将真空料斗吸风口连接到对应的 SAL-900G/900G2 吸风口上，并将真空料斗的吸料口连接到储料桶的吸料口。

3.3 真空料斗选配集料斗 SCH-6L 安装

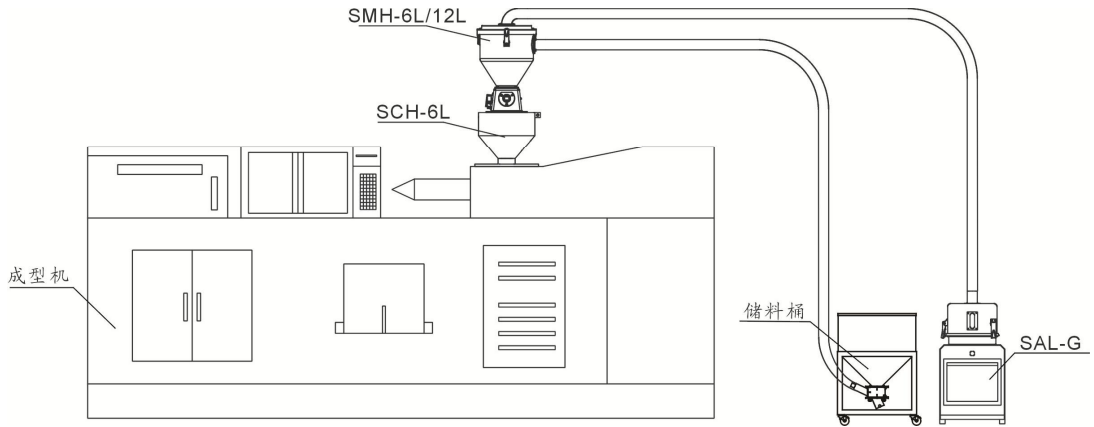


图 3-6: 选配 SCH-6L 安装示意图

SMH-6L/12L 真空料斗可选配 SCH-6L 集料斗，以直接安装于成型机的进料口。

安装步骤：

- 1) 将 SCH-6L 安装于成型机的进料口，对应孔位锁紧螺丝；
- 2) 把 SMH-6L/12L 放置于 SCH-6L 之上，对应孔位锁紧螺丝，并将信号线接到 SAL-G 吸料机上。
- 3) 用钢丝软管分别将真空料斗吸风口连接到对应的 SAL-G 吸风口上，将储料桶吸料口连接到真空料斗吸料口处。

3.4 SAL-G 选配两料比例阀 SPV-U 安装

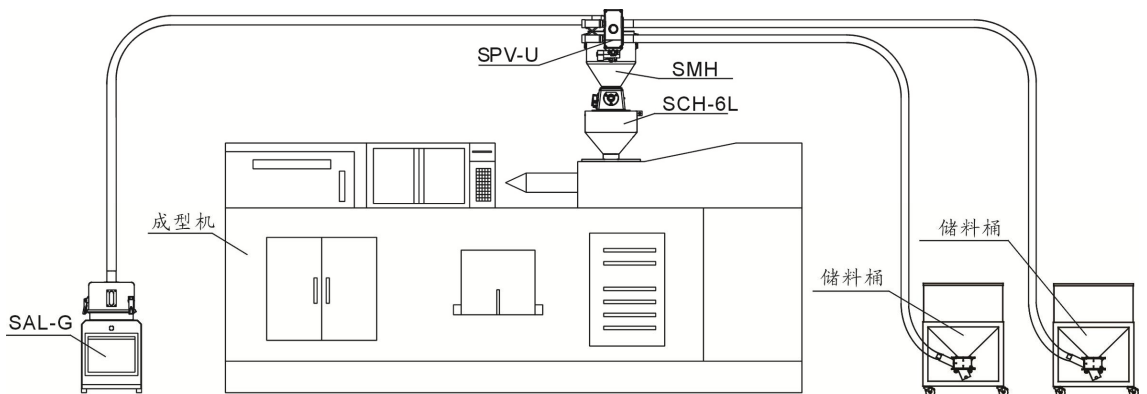


图 3-7: 选配 SPV-U 安装示意图

选配两料比例阀 SPV-U 可实现两种料混合使用。

安装步骤：

- 1) 将 SPV-U 安装于 SMH(SVH)的进料口，锁紧固定螺丝；
- 2) 把 SMH 放置于 SCH-6L 之上或将 SVH 放置于成型机入料口，对应孔位锁紧螺丝，并将信号线接到 SAL-G 吸料机上。
- 3) 用钢丝软管分别将真空料斗吸风口连接到对应的 SAL-G 吸风口上，将储料桶吸料口连接到真空料斗吸料口处。

3.5 SAL-G 选配旋风集尘器 ACF-1 安装

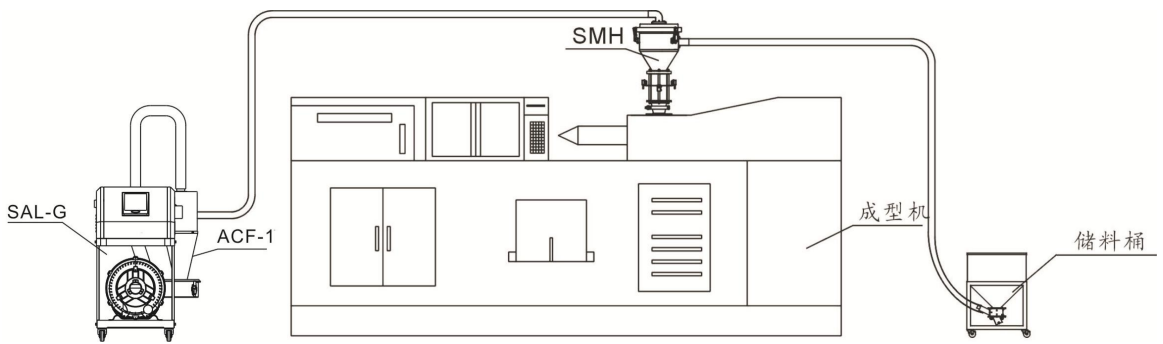


图 3-8: 选配 ACF-1 安装示意图

当输送的塑料中所含粉尘较多时，建议选配旋风集尘器，以减少主机过滤器的清洗次数。

安装步骤：

- 1) 将 ACF-1 安装在 SAL-G 的盖板上并锁紧螺丝（在 SAL-G 主机的盖板上留有两个用于安装 ACF-1 的孔位）；
- 2) 用钢丝胶管连接 SAL-G 主机的吸风口与 ACF-1 的出风口；
- 3) 用钢丝胶管连接 ACF-1 的入风口和料斗的吸风口；
- 4) 用钢丝软管一端连接料斗的吸料口，另一端连接储料桶的吸料口。

4. 操作说明

4.1 SAL-700G/810G/820G/830G

4.1.1 面板说明



图 4-1: 操作面板

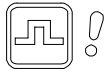
灯号说明:



料位开关信号状态



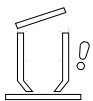
满桶指示灯



过载警报



逆转、喷洗



缺料警报



通讯指示灯

待机时，画面上方显示“P”，下方数字显示吸料时间。

吸料时，画面上方显示“D”，下方吸料时间开始倒数，相应灯号亮起

吸料结束，等待马达停止时间时，画面上方显示“N”，下方停止时间倒数。

逆转喷洗，或清网时，上方画面显示“R”，下方逆转时间或清网次数倒数。

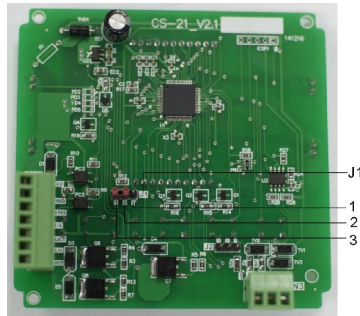
设定时，画面上方显示“Fx”模式，下方数字为该参数的设定值。

4.1.2 设定说明

模式选择

按住 **Menu** 键三秒，设定模式 C1, C2, C3, C4。

(J1 的 1, 2 脚短接可选择 C1, C2, C4 模式, J1 的 2, 3 脚短接可选择 C1,C3,C4 模式)



参数设定

按一下 **Menu** 键，可进入参数设定。

步骤一、按 **Up** 及 **Down** 选择 F1~F8 参数，按下 **Set** 键进入设定。

步骤二、按 **Up** 及 **Down** 调整参数数值，按下 **Set** 键设定完成，返回上一步设置

符号	运行状态	出厂值	调整范围	工作模式
F1	吸料时间设定	10 秒	1~99 秒	C1,C2,C3,C4
F2	运转几次需喷洗的次数	3 次	1~10 次	C2
F3	运转几次需逆转清洗的次数	3 次	1~10 次	C3
F4	电机逆转时间	10 秒	5~30 秒	C3
F5	侦测警报时间	20 秒	10~40 秒	C1,C2,C3,C4
F6	等待电机停止时间	30 秒	30~99 秒	C3
F7	喷洗次数	2 次	1~5 次	C2
F8	吸料等待时间	0	0~99 次	C1,C2,C3,C4

在待机模式时，按住 **Down** 及 **Up** 键三秒，进入手动清网模式，持续按住 **Down** 及 **Up** 键便一直执行清网动作，直到放开该二键为止。

当线路板具有通讯功能时，以下两个参数可选，操作方法为：选择 F08 之后，使用 **Up** 及 **Down** 选择合适参数。

符号	运行状态	出厂值	调整范围	工作模式
F9	通讯波特率	1(9600)	0—19200, 1—9600,2=4800	C1,C2,C3,C4

F10	通讯地址	1	1~99	C1,C2,C3,C4
F11	奇偶校验	0	0—无校验, 1—奇校验, 2—偶校验	C1,C2,C3,C4

表 4-1: CS-21 Mosbus 参数表

位置	读写	参数内容	参数 min	参数 max	Default	单位
0x00	R	bit 0 关机	0 开机	1 关机中		
		bit 1 待机		1 待机中		
		bit 2 吸料		1 吸料中		
		bit 3 吸料后侦测缺料时间		1 侦测中		
		bit 4 逆转喷洗		1 喷洗中		
		bit 5 逆转回复时间		1 计算中		
		bit 6 过载警报		1 警报中		
		bit 7 缺料警报		1 警报中		
0x01	R	实时信息				
0x02	R/W	运转模式	1	4	1	
0x03	R/W	吸料时间	5	99	10	s
0x04	R/W	运转几次需清洗	1	10	3	次
0x05	R/W	运转几次需逆转	1	10	3	次
0x06	R/W	逆转时间	5	30	10	s
0x07	R/W	吸料后持续缺料, 再多久时间进警报	10	40	20	s
0x08	R/W	逆转回复时间	30	99	30	s
0x09	R/W	C2 的清洗次数	1	5	2	次
0x0a	R/W	吸料等待时间	0	99	0	分
0x0b	R	0x02 已运转几次				次
0x0c	R	0x03 已运转几次				次
0x0d	R	bit 0 缺料输入信号	0 满料	1 缺料		
		bit 1 过载输入信号	0 无过载	1 过载		
		bit 2, bit3 预留				
		bit 4 吸料输出	0 无输出	1 输出		
		bit 5 喷洗输出	0 无输出	1 输出		
		bit 6 警报输出	0 无输出	1 输出		
0x0e	R	bit 0 关机	0 开机	1 关机中		
		bit 1 待机		1 待机中		

		bit 2 吸料		1 吸料中		
		bit 3 吸料后侦测缺料时间		1 侦测中		
		bit 4 逆转喷洗		1 喷洗中		
		bit 5 逆转回复时间		1 计算中		
		bit 6 过载警报		1 警报中		
		bit 7 缺料警报		1 警报中		
0x0f	W	开关讯号	0 开机	1 关机		

通讯设定(波特率, 无奇偶检查, 8bit, 1个停止位)

J2的2, 3脚短接, 通讯设定终端电阻。

4.2 SAL-900G/900G2

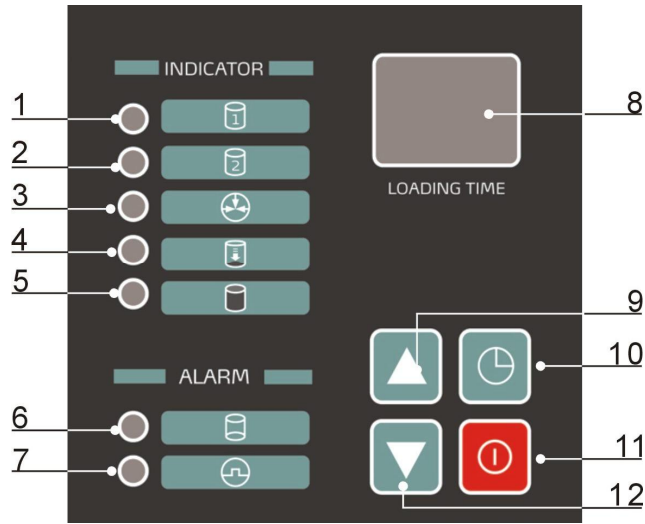









图 4-2: 控制面板 (SAL-900G/900G2)

表 4-2: 控制面板说明(SAL-900G/900G2)



序号	名称	功能描述
1	料斗 1	指示料斗 1 处于动作/设定状态
2	料斗 2	指示料斗 2 处于动作/设定状态
3	截料阀	指示截料阀的开/关状态
4	吸料	指示正在吸料状态
5	满料	指示料斗处于满料状态
6	缺料报警	指示缺料报警状态
7	过载报警	指示马达报警状态
8	时间显示	显示时间/参数值参
9	递增键	数值递增
10	设置键	进入参数设定
11	运行/停止键	机器运行/停止控制
12	递减键	参数值递减

操作方法:

1. 通入电源, LED 显示"--"进入吸料时间设定。
2. 按 键, 料斗 1 指示灯呈红色, 按 键设定料斗 1 吸料时间。
3. 再按 键, 料斗 2 指示灯呈红色, 按 键设定料斗 2 吸料时间。

4. 再次按  键，阀门指示灯呈红色，按  键设定截料阀放料时间。
5. 设定完毕，按  键确定；
6. 按一次  仅料斗 1 自动运行工作，再按一次  料斗 1 及料斗 2 自动运行工作；按三次  仅料斗 2 自动运行工作；按四次  关机。

注意事项：

1. 本机于无料可吸即自动停止发出警报声，此时按  键停止作业，待加料后再按  键始能恢复正常作业。
2. 定期检查并清洗空气过滤网以保持吸料顺畅。

5. 故障排除

故障现象	产生的原因	排除方法
缺料很长时间 吸料风机不能工作	主电源开关及控制开关没打开或主电源开关及控制开关触点接触不良	闭合主电源开关及控制开关及检查开关触点是否良好
	料斗微动开关接触不良	调整或更换
	信号线断	重接
料已满吸料风机继续工作	接触器触点粘合	修整或更换接触器
连续几次吸不满料或缺料报警发生	原料已用完	添加原料
	风管漏气	锁紧或更换风管
	过滤器堵塞	清理过滤器
风机不运转	缺相或风机烧坏	检查更换
开启后一直烧保险	有短路或接地现象	检查线路
风机过载警报发生	过滤器堵塞	清理过滤器后, 按下负载器上 Reset 键
	缺相	检查线路后按下负载器上的 Reset 键
料在料管里的流动性不好	补风量不足或太多	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

6. 清洁保养

6.1 料斗的清洁

真空料斗的清洁：储料桶内皆装有过滤网，若发现吸料量减少时，将储料斗上之弹簧扣放松，卸下料斗盖，取出过滤网，消除附着于上面的粉尘，使其保持通气良好，吸力增强。

电眼料斗的清洁：

1. 清洁过滤网，若发现吸料量减少时，将储料桶上弹簧扣放松，卸下桶盖，取出过滤网，消除附着于上面的粉尘，使其保持通气良好，吸力增强。
2. 清洁玻璃管，当发现玻璃管有粉尘附着时，请及时清除附着的粉尘，以便于机器正常工作。

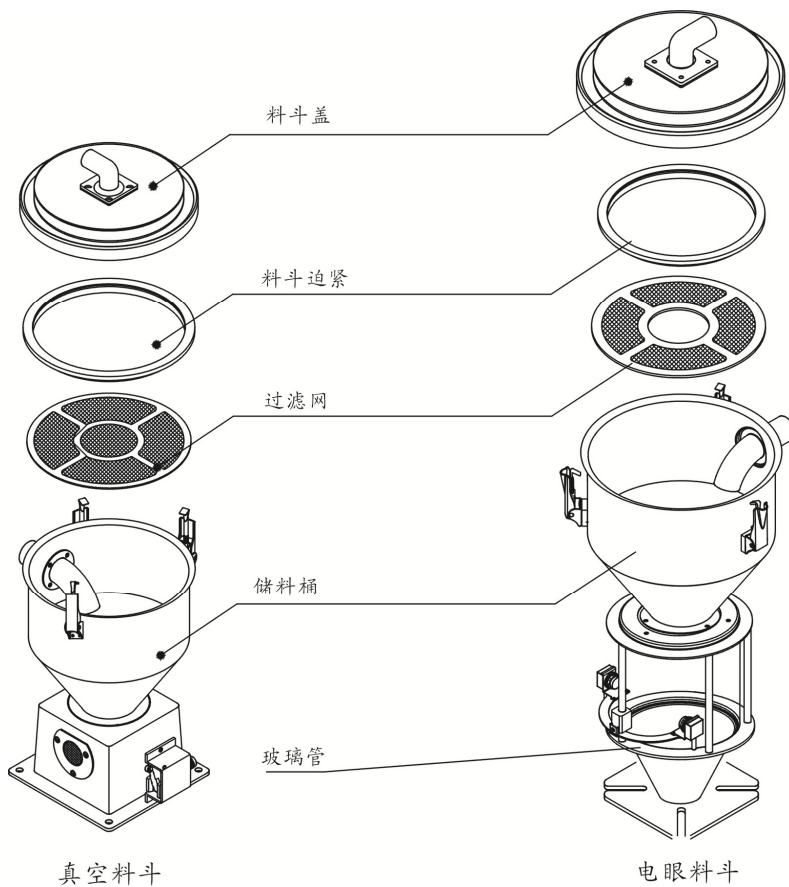
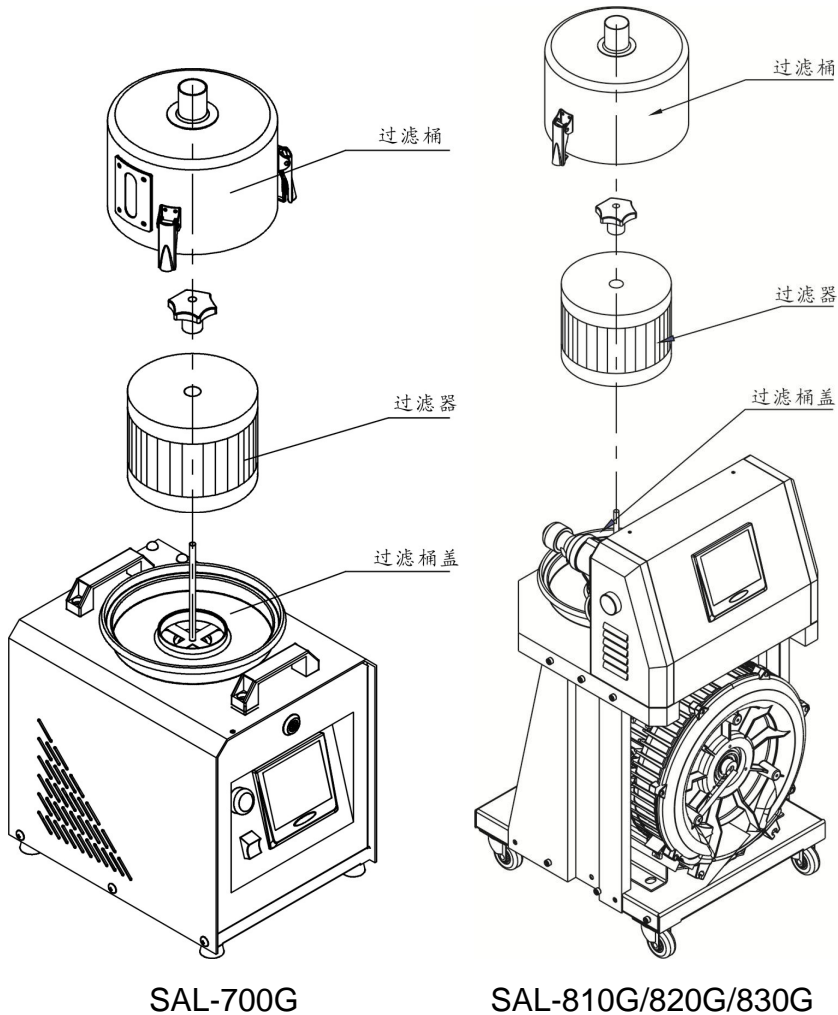


图 6-1: 料斗清洁图

6.2 主机的清洁

使用中，请定期或发现吸料量减少时，取出主机上之过滤器，清除附着于上面的粉尘，使其保持通气良好。

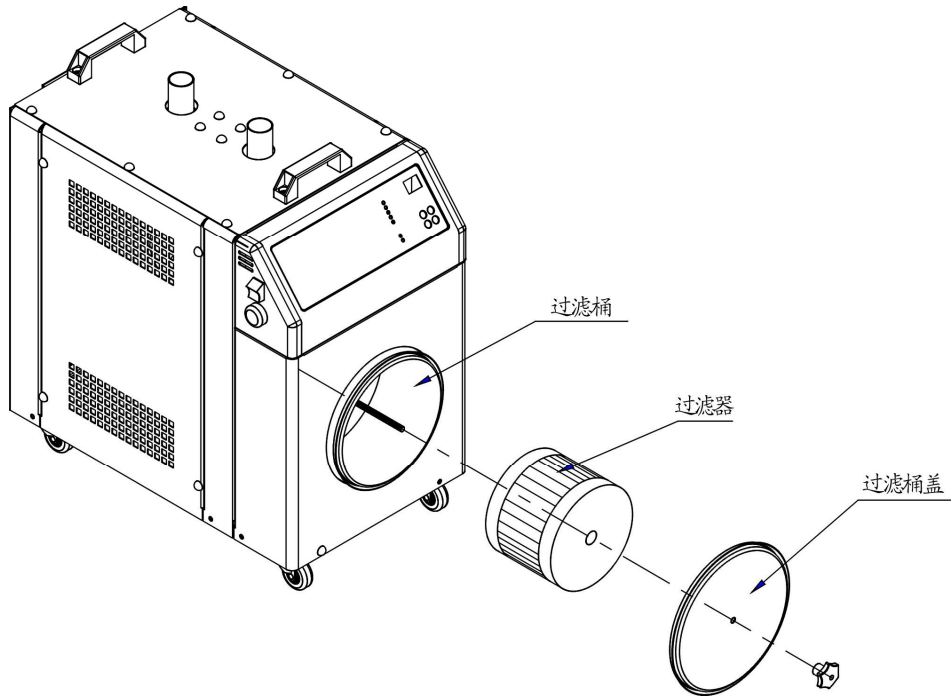
过滤器的检查和集尘桶的清扫



SAL-700G

SAL-810G/820G/830G

1. 打开弹簧扣，取下过滤桶，取出过滤器，采用高压气枪从过滤器里面往外面吹掉其上面的灰尘，取下过滤桶盖，清扫里面的灰尘。
2. 过滤器清扫。周期：每日



SAL-900G

1. 取下过滤桶盖，取出过滤器，采用高压气枪从过滤器里面往外面吹掉其上面的粉尘，并清扫过滤桶里面的粉尘。
2. 过滤器清扫。周期：每日。