

SEHD-EC

高效节能料斗干燥机

日期: 2024 年 12 月

版本: Ver.A



目录

1. 概述	5
1.1 编码原则	6
1.2 本机特点	6
1.3 选装件	7
1.4 安全规则	10
1.4.1 安全标志	10
1.4.2 标签说明	10
1.5 免责声明	11
2. 结构特征与工作原理	12
2.1 工作原理	12
3. 安装、调试	13
3.1 直接安装型	13
3.2 脚架安装型	14
3.3 电源连接	14
3.4 干燥机的测试	14
3.5 配件及安装 (需单独购买)	15
3.5.1 安装排风空气滤清器 ADC	15
3.5.2 安装吸料盒 SBU	15
3.5.3 安装风机入口过滤器 AIF	16
3.5.4 安装热风回收器 HAR	17
3.5.5 安装 N 型脚架 FSN	17
3.5.6 安装料斗磁铁 MR	17
4. 使用、操作	19
4.1 操作面板	19
4.2 常用界面	20
4.2.1 开机延时界面	20
4.2.2 主界面	20
4.2.3 故障界面	22
4.2.4 延时停机与待机画面	22
4.3 用户菜单	23
4.4 用户参数操作	23
4.5 参数表	24

4.5.1 用户参数表	24
4.5.2 配方参数表	26
4.5.3 故障代码表	27
5. 常见故障及其排除	29
6. 维护与保养	30
6.1 维修保养记录表	31
6.1.1 机器资料	31
6.1.2 安装检查	31
6.1.3 日检	31
6.1.4 周检	31
6.1.5 月检	31
6.1.6 半年检	31

表格索引

表 1-1: 干燥机的干燥量(kg/hr)(参考使用)	9
表 1-2: 标签说明表	10
表 4-1: 面板图标说明表	19
表 4-2: 用户菜单参数表	23
表 4-3: 用户参数表	24
表 4-4: 配方参数表	26
表 4-5: 故障代码表	27
表 5-1: 常见故障及其排除表	29

图片索引

图 1-1: 高效节能料斗干燥机 SEHD-50-EC	5
图 2-1: 工作原理图	12
图 3-1: 直接安装型	13
图 3-2: 脚架安装型	14
图 3-3: 风机	15
图 3-4: 左: 干燥机排风口弯头 中: 排风空气滤清器 ADC	15
图 3-5: 欧化吸料盒 SBU	16
图 3-6: 截料式吸料盒 SBU	16

图 3-7: 风机入风口过滤器 AIF (中)	16
图 3-8: 热风回收器 HAR	17
图 3-9: N型脚架 FSN	17
图 3-10: 料斗磁铁 MR	18
图 4-1: 控制台	19
图 4-2: 开机延时界面	20
图 4-3: 主界面	20
图 4-4: 故障界面	22
图 4-5: 待机界面	23

1. 概述

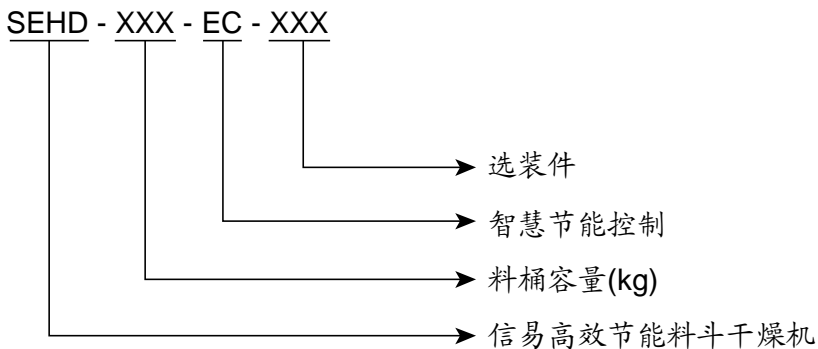


安装和使用本机前应仔细阅读使用说明书，以免造成人身事故或机器损坏。



图 1-1: 高效节能料斗干燥机 SEHD-50-EC

1.1 编码原则



1.2 本机特点

优化结构

- 1) 下吹式结构设计，减小进风温度和电热温度差异，保证进风温度稳定
- 2) 采用隔热型风机，延长机器寿命
- 3) 加热桶采用双层保温结构，降低耗电量的同时避免机器周围温度过高独特的热风扩散结构使高温风能够均匀加热桶内原料，减小风量以及加热不均，实现更高效干燥
- 4) 原料接触部分采用不锈钢制作，确保原料不被污染
- 5) 料桶与料斗分离并配备清理门(SEHD-12-EC&25-EC 除外)，便于清理
- 6) SEHD-200-EC~600-EC 标配磁力底座，SEHD-800-EC~1000-EC 采用手动蝶阀并标配脚架

人性化设计

- 7) 配有温度保护器，防止因风机故障电热管干烧，保护电热管
- 8) 具有超温脱扣功能，当干燥温度超过设定偏差值时，自动切断主电源
- 9) 全系列机型标配一周定时及间歇运转功能
- 10) 全系列机型配备微电脑控制及 RS485 通讯接口
- 11) 最高干燥温度可达 160℃

节能高效

- 12) 本机能根据实际原料消耗量, 自动调整干燥风量及干燥温度, 以达成节能和防止原料过度干燥的目的, 根据不同的原料及不同产量情况, 最大可节能 30%~80%。

1.3 选装件

- 1) 可选装高温型 (180℃), 机型后加注“H” (适用于 SEHD-12-EC~200-EC)
- 2) 可选装磁力底座, 机型后加注“M” (适用于 SEHD-12-EC~100-EC)

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)

表 1-1: 干燥机的干燥量(kg/hr)(参考使用)

机型 塑料名称	SEHD- 12-EC	SEHD- 25-EC	SEHD- 50-EC	SEHD- 75-EC	SEHD- 100-EC	SEHD- 150-EC	SEHD- 200-EC	SEHD- 300-EC	SEHD- 400-EC	实际干燥 时间	干燥 温度
聚苯乙烯(PS)	8	20	50	75	100	150	200	300	400	0.75hrs	80°C
聚乙烯(PE)	8	20	50	75	100	150	200	300	400	0.75hrs	80°C
聚丙烯(PP)	8	20	50	75	100	150	200	300	400	0.75hrs	80°C
聚苯乙烯(EPR)	6	14	38	57	80	115	150	225	300	1hrs	80°C
ABS	4	8	20	30	40	60	80	120	160	1hrs	80°C
酰胺纤(Nylon)11,12	2	4	10	13	20	27	35	60	80	4hrs	75°C
酰胺纤维 (Nylon)6,6/10	1.5	3.2	8	11	16	22	30	45	65	5hrs	75°C
酰胺纤维(Nylon) 6	1	2	5	7	10	15	20	35	50	7hrs	75°C
丙烯酸系纤维 (Acrylic fiber)	2.5	6	12	22	30	45	60	100	140	2.5hrs	80°C
醋酸纤维素 (Cellulose acetate)	2.5	6	17	26	35	52	70	110	150	2.25hrs	75°C
丁酸盐(Butyrate)	4	10	25	37	50	75	100	160	220	1.5hrs	-
聚碳酸酯(PC)	1.5	4	10	15	20	30	40	75	90	3hrs	120 °C
硬聚氯乙烯(PVC)	5	12	30	45	60	90	120	185	250	1.25hrs	70°C

注意: 在环境温度为 20°C, 湿度为 65%的条件下, 干燥过后塑料料的含水率不会超过 0.2%。

1.4 安全规则



注意:

电器安装应由专业的电工完成。

在电源接入前, 确定电源开关之规格与负荷保护额定电流是否适当、安全, 且应当注意在连接电源前机体主电源开关调至"OFF"状态。在机器维修保养时, 应先关闭电源开关和自动运行开关。

1.4.1 安全标志



危险!

高压危险!

这个标签贴在电盒外壳上。



警告!

表面高温, 容易烫手!

该标签贴在电热管的外壳上。



注意!

这个标签表示该处多加小心!



警告!

表面高温, 容易烫手! 该标签贴在电热管的外壳上。

1.4.2 标签说明

表 1-2: 标签说明表

标签	说明
	关料板推拉开关: I:表示拉、O:表示推
	请定期清理过滤网以免阻塞而影响干燥

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

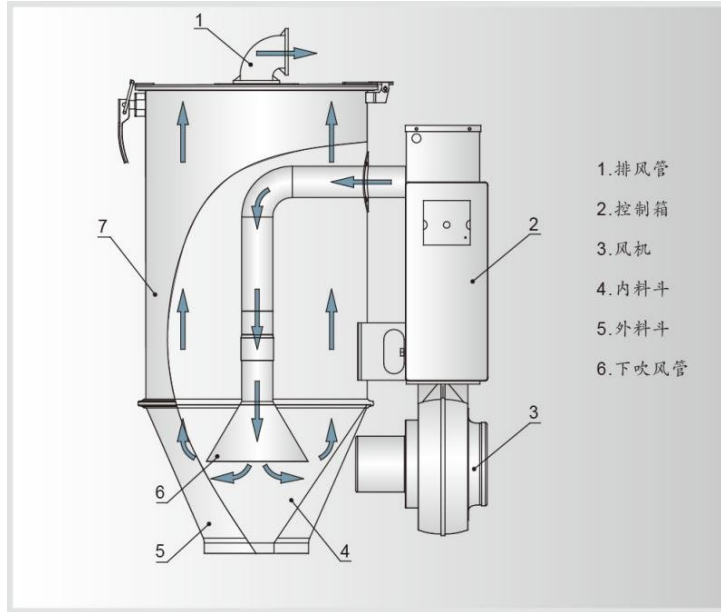


图 2-1: 工作原理图

风机吹出来的风经过电热加热后形成高温干燥热风，通过下吹风管与喇叭口，使热风能均匀的从料桶下部向上吹，塑料原料吸收空气中的热量，干燥风温度逐渐降低，所以干燥桶下部原料温度比上部的要高。原料从干燥桶上面进入，从桶底部排除，保证排除原料的干燥效果。

3. 安装、调试

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。请将本装置与易燃物品保持至少 2m 的距离。
- 3) 本系列机器仅适用于通风良好的环境。

3.1 直接安装型

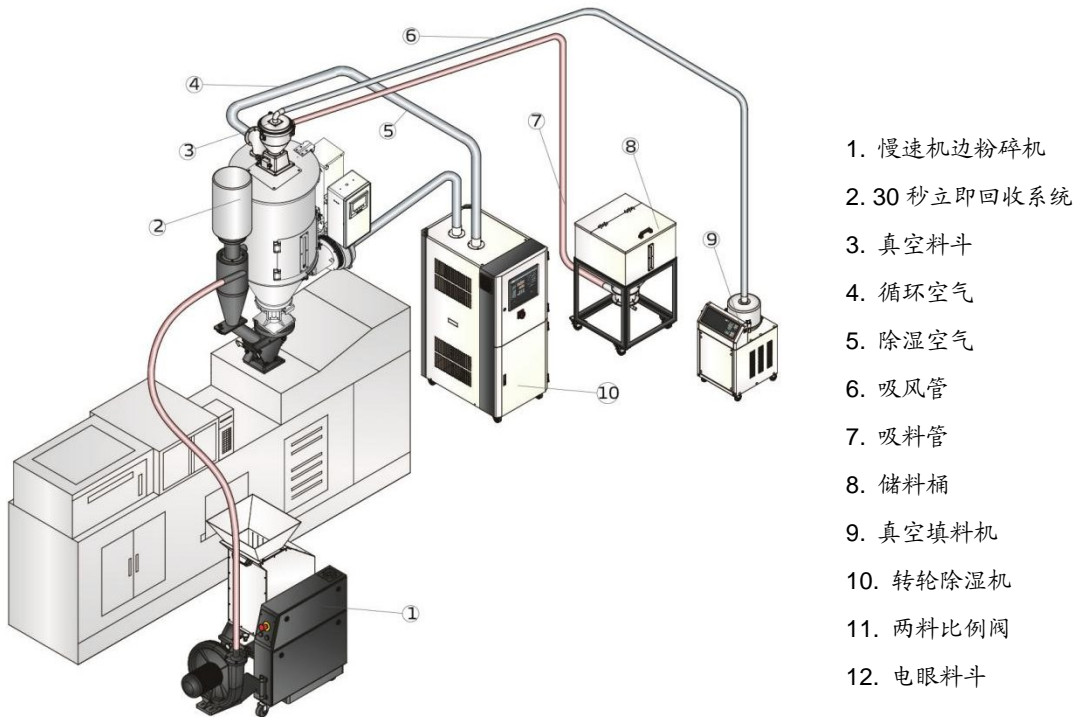


图 3-1: 直接安装型

直接安装型即将料斗干燥机 通过一个标准底座直接安装在成型机之上。SEHD-12-EC~300-EC 可用此种安装方式，也可使用脚架安装型；SEHD-400-EC 及以上机型需使用脚架安装型。

当确信所有的线路已稳固连接好以后，打开主电源开关，再按下控制面板上的启动按钮，这时风机运行，观察风机的转向是否与其示意箭头所示方向相同，若方向不同，将三根电源火线中的任意两根调换并连接稳固即可。



图 3-3: 风机

3.5 配件及安装（需单独购买）

3.5.1 安装排风空气滤清器 ADC

若所干燥的塑料中含有粉尘或不想让干燥机排除的含粉气体污染车间环境，可选配排风空气滤清器 ADC 对干燥机的排风进行过滤。ADC 过滤效率可达 99%。

ADC 安装于干燥机的排风口弯头上，对齐孔位锁上螺丝即可，二者连接处需使用胶圈迫紧，以作密封之用。

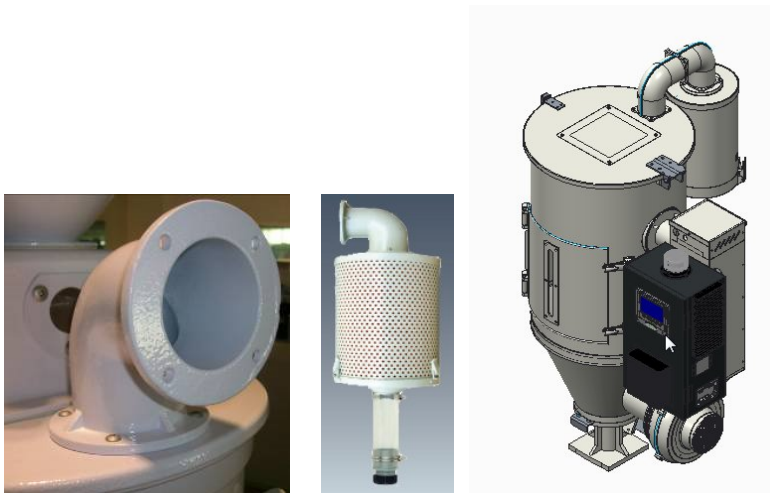


图 3-4: 左: 干燥机排风口弯头 中: 排风空气滤清器 ADC

3.5.2 安装吸料盒 SBU



图 3-5: 欧化吸料盒 SBU

当 SEHD-EC 安装于脚架之上时，需配吸料盒 SBU，便于干燥后的塑料被输送机送走。欧化吸料盒及截料式吸料盒的安装较为简单，其安装于料桶的底部，对应孔位锁紧螺丝即可。



图 3-6: 截料式吸料盒 SBU

3.5.3 安装风机入口过滤器 AIF

当干燥机所处的环境中粉尘较多或对热风的洁净度要求较高时，可选配 AIF 风机入口风口过滤器。



图 3-7: 风机入风口过滤器 AIF (中)

AIF 安装于风机的入风口，先把风机入风口风网的固定螺钉松开，卸下风网；再把 AIF 安装于风机入风口，对应螺钉孔位锁紧螺钉即可。

3.5.4 安装热风回收器 HAR

HAR 安装于风机的入风口，先把风机入风口风网的固定螺钉松开，卸下风网；再把 HAR 安装于风机入风口，对应螺钉孔位锁紧螺钉即可。安装了热风回收，最高可节约能耗约 40%。



图 3-8: 热风回收器 HAR

3.5.5 安装 N 型脚架 FSN

可将干燥料桶主体移出成型间外，适合厂房高度不足，移动方便，并可任意更换机台使用，在底座上配钻安装孔，用螺丝将干燥机安装在脚架上。



图 3-9: N 型脚架 FSN

3.5.6 安装料斗磁铁 MR

可将原料中的铁质杂物吸附，防止铁质杂物进入螺杆，避免损坏螺杆。
翻开干燥机桶身，将料斗磁铁放置在内料斗处即可。



图 3-10: 料斗磁铁 MR

4. 使用、操作

4.1 操作面板

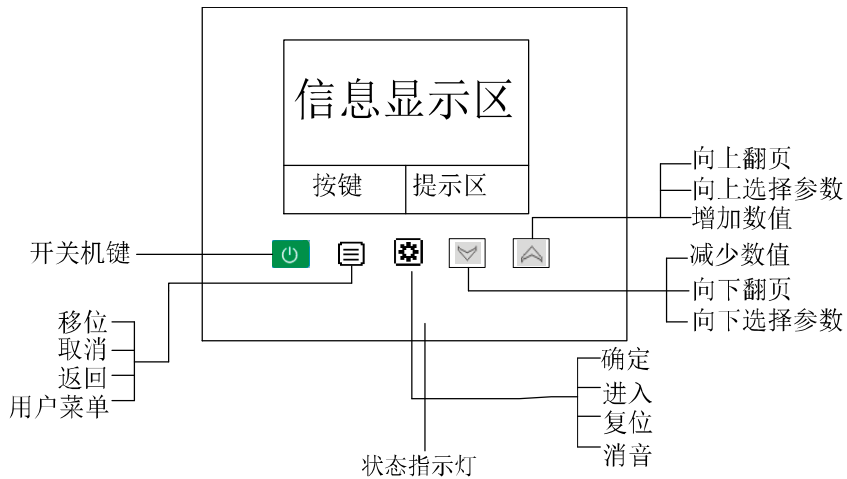


图 4-1: 控制台

表 4-1: 面板图标说明表

图标	名称	用途
20%	加热图标	表示当前电加热运行功率的百分比，最大为“100”，最小为“0”。当前为 20%，则表示电加热运行的功率为最大功率的 20%
10%	风机运行图标	表示当前风机运行功率的百分比，最大为“100”，最小为“0”。当前为 10%，则表示风机运行的功率为最大功率的 10%
	锁定图标	点亮：设定温度锁定，在主界面下不能修改 熄灭：设定温度解锁，在主界面下能快速修改
	预约定时图标	点亮：预约定时功能启用 熄灭：预约定时功能禁用
ECO	保温模式图标	点亮：机组处于保温模式 熄灭：机组不处于保温模式
	自整定图标	点亮：PID 参数自整定开启 熄灭：PID 参数自整定关闭
	状态指示灯	黄色常亮：停机/待机中 绿色常亮：运行中 红色闪烁：故障报警
	On/Off 按键	开关机按键

	Menu 按键	进入用户菜单
	Set 按键	设置按键
	Up 按键	增加数值、向上选择参数
	Down 按键	减小数值，向下选择参数

4.2 常用界面

4.2.1 开机延时界面

设备上电，系统有 7 秒钟的延时。倒计时完毕后，自动进入主界面。

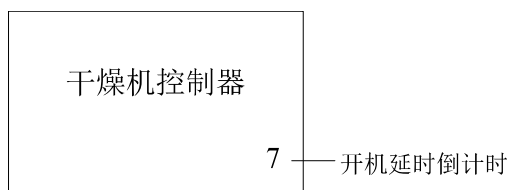


图 4-2: 开机延时界面

4.2.2 主界面

所有操作的开始，都在主界面上进行。对应图标指示相关状态。如果现在干燥温度为 20℃，设定干燥温度为 90℃（机组运行中，风机和加热处于开启状态，定时功能启用，锁定温度启用），则主界面显示为：

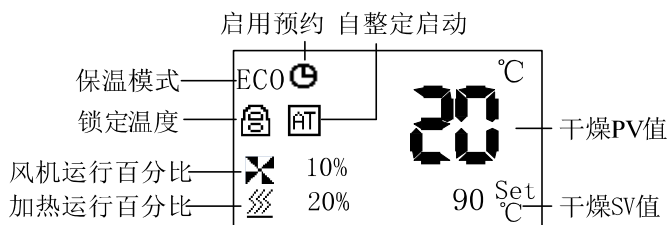
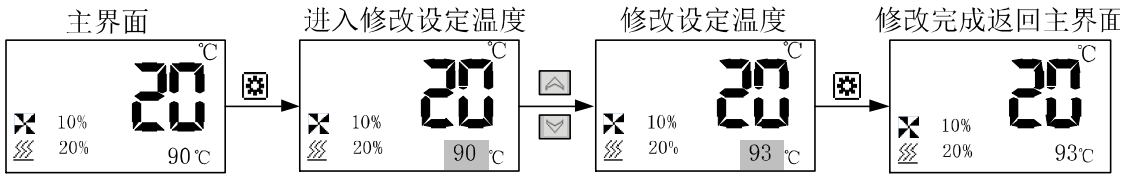


图 4-3: 主界面

4.2.2.1 快速修改设定温度

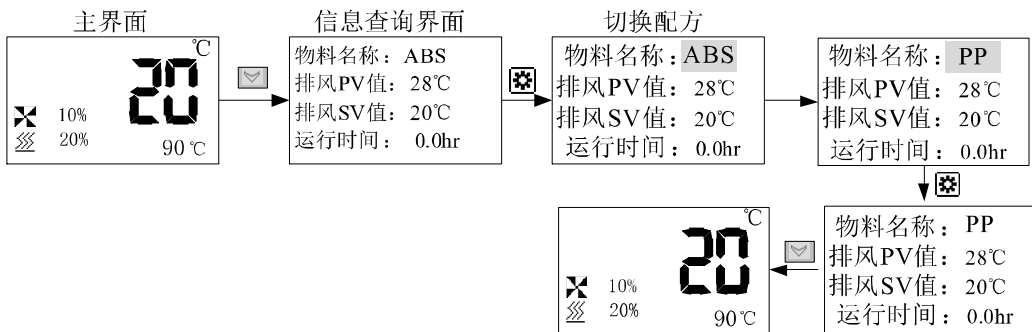
如果用户参数<锁定温度>设置为“否”，主界面下可直接修改设定温度，操作如下：



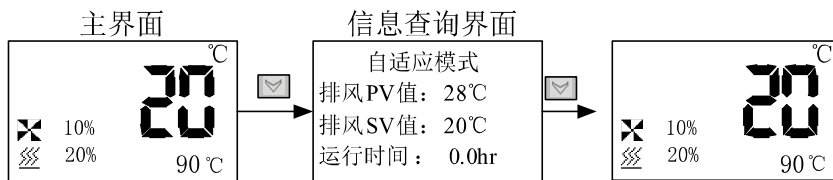
注：也可以在用户参数中修改设定温度。

4.2.2.2 查看相关信息

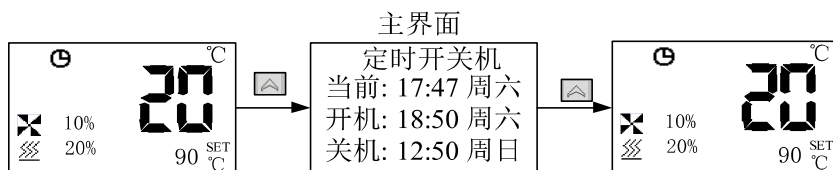
1) 控制模式为：配方模式



2) 控制模式为：自适应模式



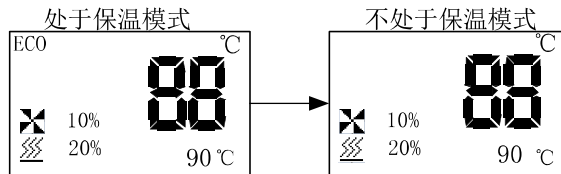
4.2.2.3 定时时间显示



注：若无定时开机时，时间则显示 00:00。

4.2.2.4 ECO 模式/保温模式

首次开机经过干燥时间后，排风实际温度 > 排风设定温度并持续防过度干燥时间（默认 30min）后，机组进入 ECO 模式，干燥实际温度下降，由降温偏差决定下降多少℃（默认 20℃）；当排风实际温度 < 排风设定温度，机组跳出 ECO 模式，再次进入只需排风实际温度 > 排风设定温度并持续防过度干燥时间。



4.2.3 故障界面

当机组发生故障时，会自动进入故障界面，对应显示故障图标，如果当前干燥温度 PV 值为 20.0℃，则“故障界面”显示为：

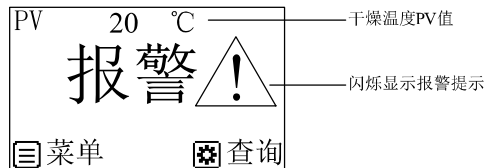
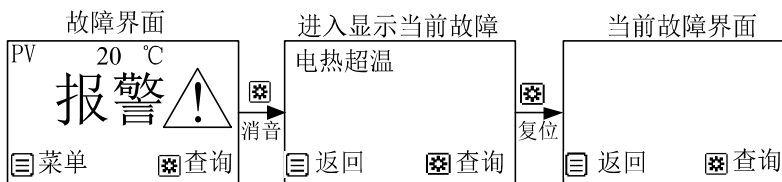


图 4-4: 故障界面

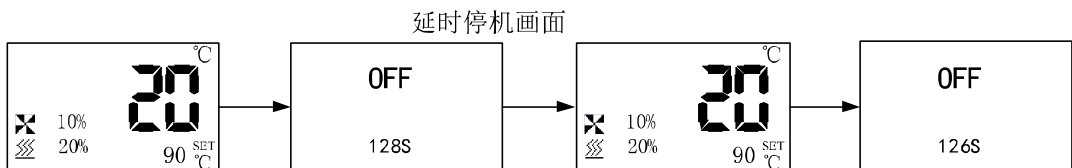
4.2.3.1 故障查询/复位界面

发生故障时会自动弹出报警界面，故障查询及复位操作如下：



4.2.4 延时停机与待机画面

4.2.4.1 延时停机界面



注：延时停机时，主界面与延时停机界面每隔 2 秒交替显示，直至关机倒计时结束。

4.2.4.2 待机界面

待机界面

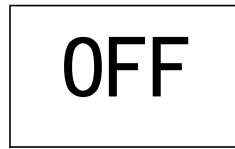


图 4-5: 待机界面

注：延时停机结束后进入待机界面。

4.3 用户菜单

在主界面下按<Menu>键进入用户菜单，用户菜单参数如下表：

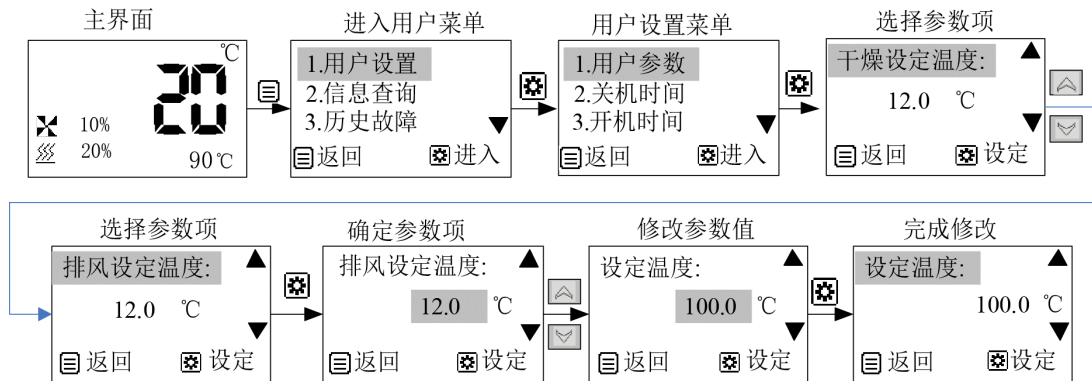
表 4-2: 用户菜单参数表

序号	参数项	参数功能	备注
1	用户设置	设置用户参数 设置关机时间 设置开机时间 通讯设置 配方设置	用户设置中的相关参数设置， 详见用户设置参数表
2	信息查询	查看干燥温度的 PV 值 查看回风温度的 PV 值等信息	
3	历史故障	可查询最近 10 次发生过的所有故障	按<Set>键 2s 清空历史故障。
4	时间设置	设置当前的时间包括年/月/日/时/分秒/星期	
5	版本信息	查询当前使用的软件版本	

4.4 用户参数操作

参数值的修改操作，以用户菜单中的用户设置中修改用户参数中的排风设定温度为例进行说明。

用户菜单中的参数个数及意义参考用户参数设置表，具体的配置方法参考如下。



4.5 参数表

4.5.1 用户参数表

表 4-3: 用户参数表

序号	项目	初始值	设定范围	单位	备注
主界面下按<Menu>键进入菜单。在菜单栏中选择用户设置，按<Set>键进入。					
选择用户参数，按<Set>键进入					
按<Up>或<Down>按键轮询参数或修改参数，按<Set>按键进入修改或确定，按<Menu>按键退出。					
1	干燥时间	360	1~999	分钟	
2	干燥设定温度	80	0.0~200.0	°C	
3	排风设定温度	49	0.0~200.0	°C	
4	定时功能	禁用	禁用/使用		禁用：预约定时功能禁用。 使用：预约定时功能启用。
5	锁定温度	否	是/否		否：可以在主界面快速修改设定温度。 是：不能在主界面快速修改设定温度。
6	自整定	禁用	禁用/使用		机器处于运行状态时，此参数才显示
7	多语言	中文	中文/English		
8	控制模式	自适应模式	配方模式/自适应模式		
主界面下按“Menu”键进入菜单。在菜单栏中选择用户设置，按“Set”键进入。					
选择关机时间，按“Set”键进入					
按“Up”或“Down”按键轮询参数或修改参数，按“Set”按键进入修改或确定，按“Menu”按键退出。					
1	周一关机时间:	00:00	00:00-23:59		(1) 时间设置为 00:00,

2	周二关机时间:	00:00	00:00-23:59		定时关机功能不启动。
3	周三关机时间:	00:00	00:00-23:59		
4	周四关机时间:	00:00	00:00-23:59		
5	周五关机时间:	00:00	00:00-23:59		
6	周六关机时间:	00:00	00:00-23:59		
7	周日关机时间:	00:00	00:00-23:59		

主界面下按“Menu”键进入菜单。在菜单栏中选择用户设置，按“Set”键进入。

选择开机时间，按“Set”键进入

按“Up”或“Down”按键轮询参数或修改参数，按“Set”按键进入修改或确定，按“Menu”按键退出。

1	周一开机时间:	00:00	00:00-23:59		(1) 时间设置为 00:00, 定时开机功能不启动。
2	周二开机时间:	00:00	00:00-23:59		
3	周三开机时间:	00:00	00:00-23:59		
4	周四开机时间:	00:00	00:00-23:59		
5	周五开机时间:	00:00	00:00-23:59		
6	周六开机时间:	00:00	00:00-23:59		
7	周日开机时间:	00:00	00:00-23:59		

主界面下按“Menu”键进入菜单。在菜单栏中选择用户设置，按“Set”键进入。

选择通讯设置，按“Set”键进入

按“Up”或“Down”按键轮询参数或修改参数，按“Set”按键进入修改或确定，按“Menu”按键退出。

1	通讯协议	RTU	RTU		
2	通讯地址	1	1~99		
3	波特率	19.2K	4.8K/9.6K/19.2K		
4	校验位	无校验	无校验/ 奇校验/ 偶校验		
5	数据长度	8	8		
6	停止位	1	1~2		

4.5.2 配方参数表

表 4-4: 配方参数表

组别	原料名称	干燥时间 (min)	干燥温度 (°C)	排风温度 (°C)
1	ABS	180	80	50
2	PP	120	90	45
3	PE	120	90	45
4	PS	120	80	45
5	PPS	240	140	65
6	PVC	120	70	40
7	PBT	240	120	60
8	PC	180	120	60
9	CAB	180	75	45
10	SAN	180	80	50
11	PEI	240	150	70
12	PEN	300	170	85
13	SB	120	80	50
14	PET	360	160	80
15	PETG	360	60	45
16	PI	180	120	60
17	PMMA	180	70	45
18	POM	180	95	50
19	CA	180	75	45
20	PPO	120	110	45
21	LCP	240	150	70
22	CP	180	75	45
23	PSU	240	120	60
24	PUR	180	90	50
25	TPE	180	105	55
26	PEEK	240	150	70
27	PES	240	160	80
28	PA	360	70	45

备注: 在确保原料含水率达标的前提下, 适当调低排风温度, 可令节能效果更佳。

4.5.3 故障代码表

本控制器具备各种报警功能，当发生异常时，报警界面显示当前的故障名称。具体故障代码含义见下表。

表 4-5: 故障代码表

故障名称	动作
flash 出错	<ol style="list-style-type: none"> 1. 报警时，机器停止运转。解除故障后，手动复位。 2. 上电后开始检测，flash 内读不出正确数据时发生。
探头故障	<ol style="list-style-type: none"> 1. 停加热，延时停风机，脱扣输出 5 秒。解除故障后，自动复位。 2. 上电即开始检测。
温度过高	<ol style="list-style-type: none"> 1. 报警时，停止加热，脱扣输出 5 秒，延时停风机。解除故障后，手动复位。 2. 上电即开始检测 <ol style="list-style-type: none"> (1) 【PV】 - 【SV】 > 【过温保护温度】且延时 2 秒报警。 (2) 设定温度修改后，只有等当前温度穿过一次设定温度后，如果还满足 (1) 中的条件，才报警。
探头反接	<ol style="list-style-type: none"> 1. 停加热，延时停风机。解除故障后,自动复位。 2. 上电即开始检测。
风机过载	<ol style="list-style-type: none"> 1. 停加热，停风机。解除故障后，手动复位。 2. 上电即开始检测。
电池没电	<ol style="list-style-type: none"> 1. 报警时，机器继续运转。解除故障后,自动复位。 2. 启用预约定时功能才检测该报警。 3. 上电即开始检测
电热超温	<ol style="list-style-type: none"> 1. 停加热，延时停风机，脱扣输出 5 秒。解除故障后，手动复位。 2. 上电即开始检测:
温度过低	<ol style="list-style-type: none"> 1. 报警时，机器继续运转。解除故障后,自动复位。 2. 开机后检测 <ol style="list-style-type: none"> (1) 【SV】 - 【PV】 > 【低温警报】且延时 【低温反应时间】报警，当温度升上去后，自动复位。如果要禁止，则设定 【低温反应时间】 = 0。 (2) 待等当前温度穿过一次设定温度后，才开始检测。
加热失效	<ol style="list-style-type: none"> 1. 报警时，机器继续运转，故障消失后自动复位。 2. 开机后检测 <ol style="list-style-type: none"> (1) 开机后，温度在 【加热警报】 时间内，达不到 【SV】 -5℃ 范围内，则报警。如果要禁止，则设定 【加热警报】 = 0。 (2) 待当前温度穿过一次设定温度后，不再检测该报警。

回风探头故障	<ol style="list-style-type: none">1. 停加热，延时停风机。解除故障后，自动复位。2. 上电即开始检测。
回风探头反接	<ol style="list-style-type: none">1. 停加热，延时停风机。解除故障后，自动复位。2. 上电即开始检测。
变频器通讯故障	<ol style="list-style-type: none">1. 停风机，停加热。解除故障后，手动复位。2. 上电即开始检测。

5. 常见故障及其排除

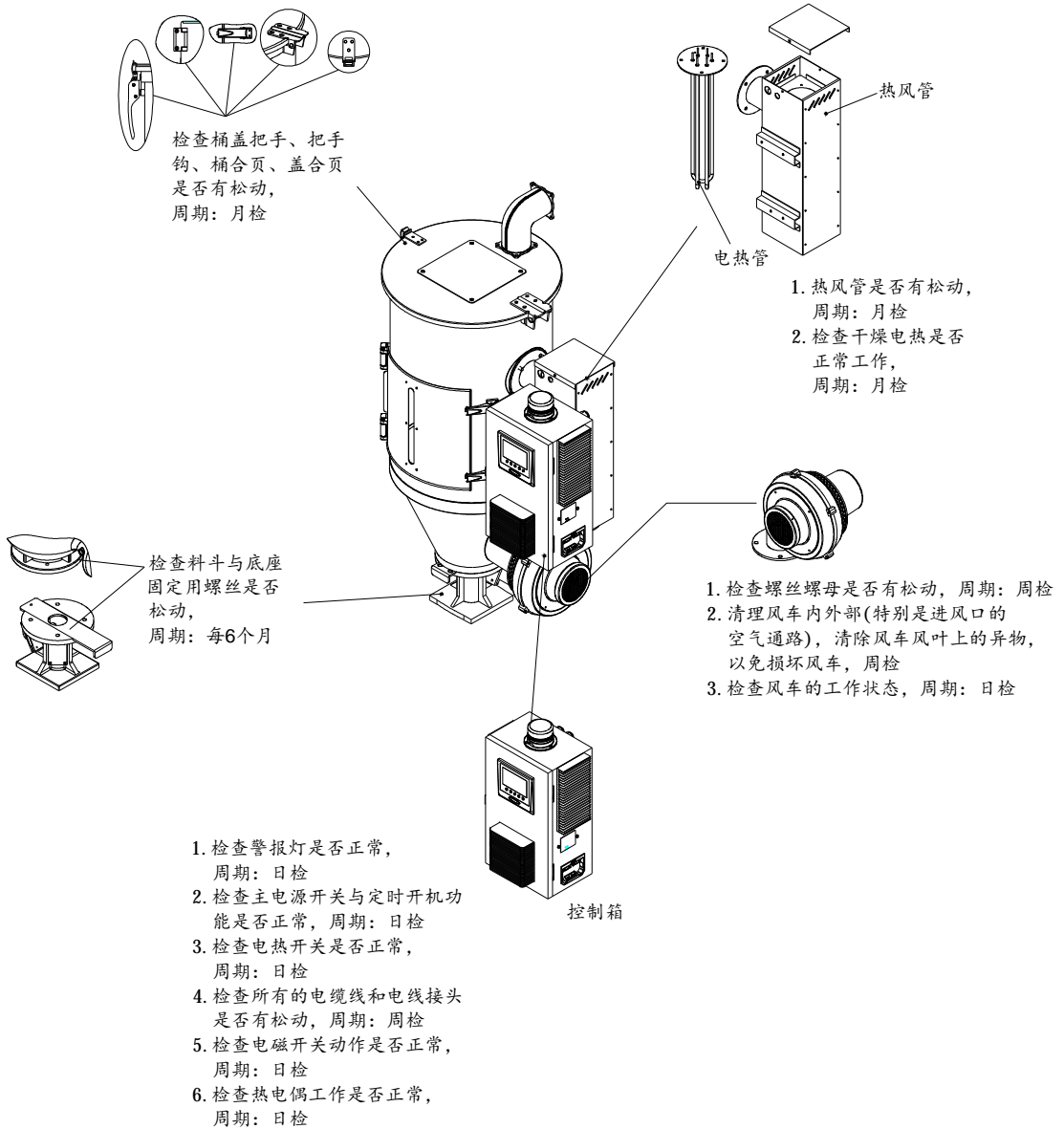
表 5-1: 常见故障及其排除表

故障代码	产生的原因	排除方法
探头故障	1.热电偶触点接触不良 2.热电偶折线	1.检查打紧 2.检查更换
温度过高	1.控制器控温误差大或故障 2.风车入风口堵塞 3.固态接触器粘死	1.检查更换 2.检查清理 3.检查更换
风机过载	1.风车故障 2.环境温度过高	1.检修清理或更换 2.降低环境温度
电热超温	1.控制器控温误差大或故障 2.风车入风口堵塞 3.固态接触器粘死	1.检查更换 2.检查清理 3.检查清理或更换
温度过低	1.固态接触器断路或欠相 2.控制器控温误差大或故障 3.电磁接触器断路或欠相 4.电热管故障 5.铅片熔断	1.检查更换 2.检查更换 3.检查更换 4.检查更换 5.检查更换
加热失效	1.固态接触器断路或欠相 2.控制器控温误差大或故障 3.电磁接触器断路或欠相 4.电热管故障 5.铅片熔断	1.检查复位或更换 2.检查更换 3.检查复位或更换 4.检查更换 5.检查更换
回风探头故障	1.热电偶触点接触不良 2.热电偶折线	1.检查打紧 2.检查更换
变频器通讯故障	1.变频器触点接触不良 2.变频器故障	1.检查打紧 2.检查更换



注意: 检测或更换器件时, 一定要使主供电电源处于“OFF”状态。

6. 维护与保养



6.1 维修保养记录表

6.1.1 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

6.1.2 安装检查

检查连接管是否上锁夹紧

检查干燥桶清理门是否密封

检查连接管是否正确

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

风机运转方向

6.1.3 日检

检查机器开关功能

检查机器的定时开机功能

6.1.4 周检

检查机器的所有电缆线

检查电气组件接头有无松动

6.1.5 月检

检查电热管是否工作正常

检查风机工作状态

检查电气部件工作状态

6.1.6 半年检

检查耐热风管有无破损

检查干燥电热

检查风机