

SAL-G-EB

百捷系列分离式真空填料机

日期：2023年10月

版本：Ver.A



目录

1. 概述	4
1.1 编码原则	5
1.2 特点.....	5
1.3 机器规格	6
1.3.1 外形尺寸	6
1.3.2 规格表	6
1.3.3 SMH 真空料斗	7
1.3.4 SVH 电眼料斗.....	7
1.3.5 吸料能力曲线.....	8
1.4 安全规则	8
1.4.1 安全标识	8
1.4.2 标签说明	9
2. 结构特征与工作原理	10
2.1 工作原理	10
2.1.1 工作原理.....	10
3. 安装、调试	13
3.1 安装定位需注意.....	13
3.2 安装示意 1.....	13
3.3 安装示意 2.....	14
3.4 真空料斗搭配集料斗 SCH-U 安装	15
3.5 选装旋风集尘器 ACF 安装.....	15
4. 操作说明	17
4.1 机器的开启与关闭	17
4.2 功能设定	18
4.2.1 设定方法	18
4.2.2 动作说明	19
4.2.3 参数说明	21
4.2.4 其它设定	21
5. 故障排除	22
6. 清洁保养	23
6.1 料斗的清洁	23

6.2 主机的清洁	24
6.3 维修保养记录表	25
6.3.1 机器资料	25
6.3.2 安装检查	25
6.3.3 日检	25
6.3.4 周检	25
6.3.5 月检	25

表格索引

表 1-1: 规格表	6
表 1-2: SVH 规格表	7
表 3-1: ACF 规格表	16

图片索引

图 1-1: SAL-810G-EB&SMH-6L	4
图 1-2: 外形尺寸图	6
图 1-3: SMH 外形尺寸	7
图 1-4: SVH 外形尺寸图	7
图 1-5: 吸料能力曲线图	8
图 2-1: 工作原理图 1	10
图 2-2: 工作原理图 2	11
图 2-3: 工作原理图 3	12
图 3-1: 安装示意图 1	13
图 3-2: 安装示意图 2	14
图 3-3: 搭配 SCH-U 安装示意图	15
图 3-4: 旋风集尘器 ACF 外形尺寸图	15
图 3-5: 选装 ACF 安装示意图	16
图 6-1: 料斗清洁图	23

1. 概述

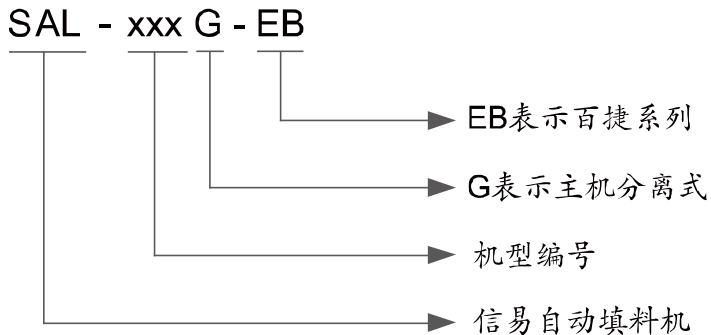


安装和使用本机前应仔细阅读使用说明书，以免造成人身事故或机器损坏。



图 1-1: SAL-810G-EB&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
- 马达过热保护装置，可增长其使用寿命
- 缺料警报，可主动通知客户排除状况
- 独立过滤器结构，方便清除积尘及查看过滤器使用状况

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 机器规格

1.3.1 外形尺寸

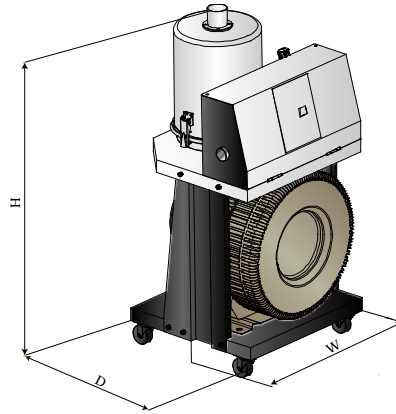


图 1-2: 外形尺寸图

1.3.2 规格表

表 1-1: 规格表

主机					料斗				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 -810G-EB	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-EB	A	感应式	1.5 (3Φ)	740×400×410	65	SMH-6L	6	460×260×315	6	1.5	1.5	480
						SVH-6L		600×285×305	7			
						SHR-6U		420×285×360	6			
SAL -830G-EB	A	感应式	1.85 (3Φ)	785×400×410	68	SMH-12L	12	SMH-12L	7	2	2	700
						SVH-12L		SVH-12L	11			
						SHR-12U		SHR-12U	7			
SAL -840G-EB	A	感应式	2.2 (3Φ)	947×444×480	72	SMH-24L	24	720×325×375	9	2	2	820
						SVH-24L		1120×360×375	13			
						SHR-24U		690×315×400	9			
SAL -850G-EB	A	感应式	3.75 (3Φ)	947×444×480	75	SMH-24L	24	720×325×375	9	2	2	920
						SVH-24L		1120×360×375	13			
						SHR-24U		690×315×400	9			

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。

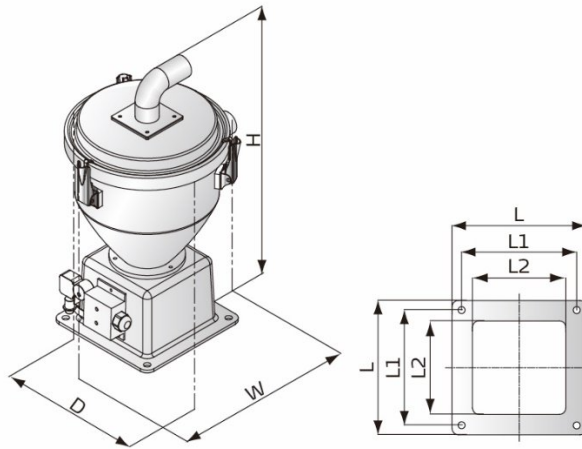
2) 输送能力测试条件为: 堆积密度约 0.65kg/L,

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) 配备料斗采用 4P 重载接头;

4) 机器电压规格 3Φ, 400VAC, 50Hz。

1.3.3 SMH 真空料斗



L=210mm

L1=180mm

L2=148mm

图 1-3: SMH 外形尺寸

1.3.4 SVH 电眼料斗

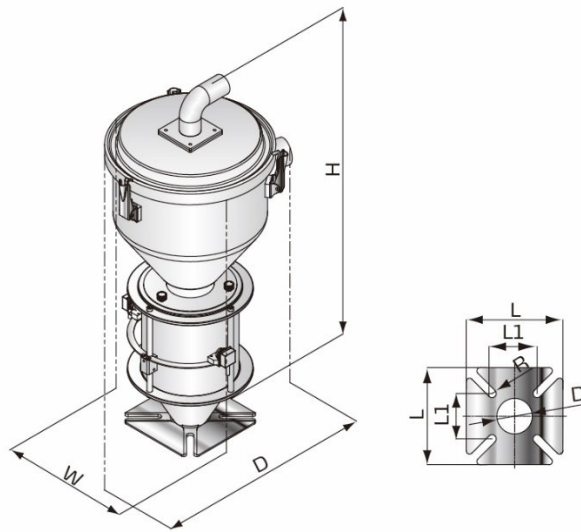


图 1-4: SVH 外形尺寸图

表 1-2: SVH 规格表

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

1.3.5 吸料能力曲线

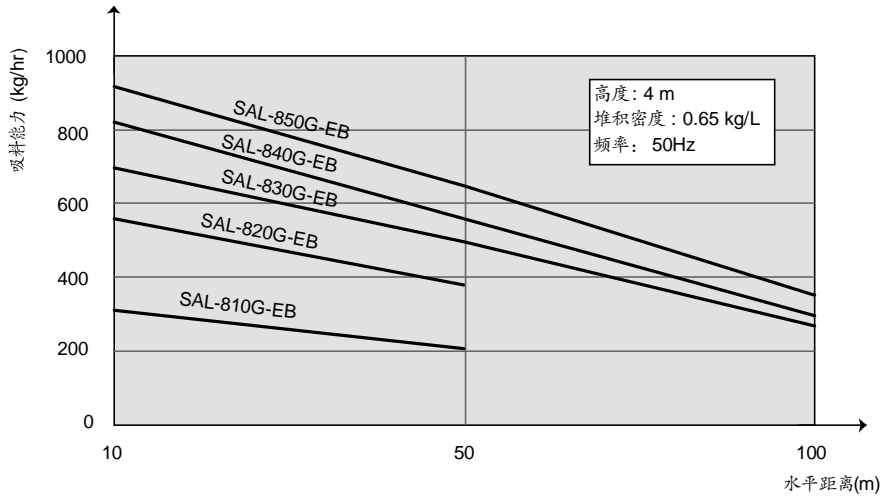


图 1-5: 吸料能力曲线图

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 YPS143200000</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-EB 百捷系列分离式自动填料机，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 工作原理

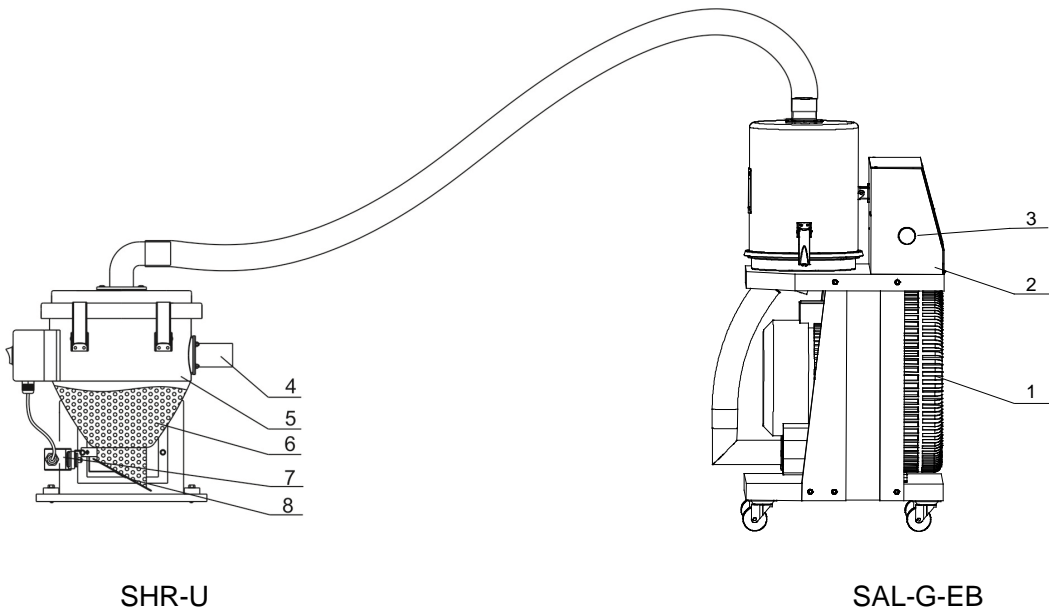


图 2-1: 工作原理图 1

- | | |
|---------|--------|
| 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。

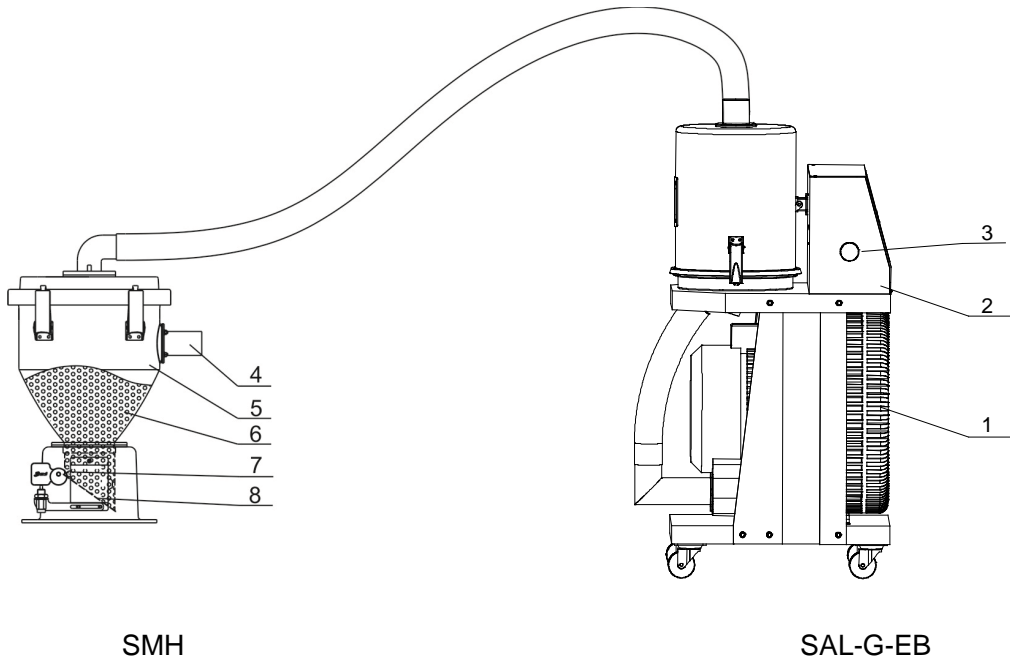
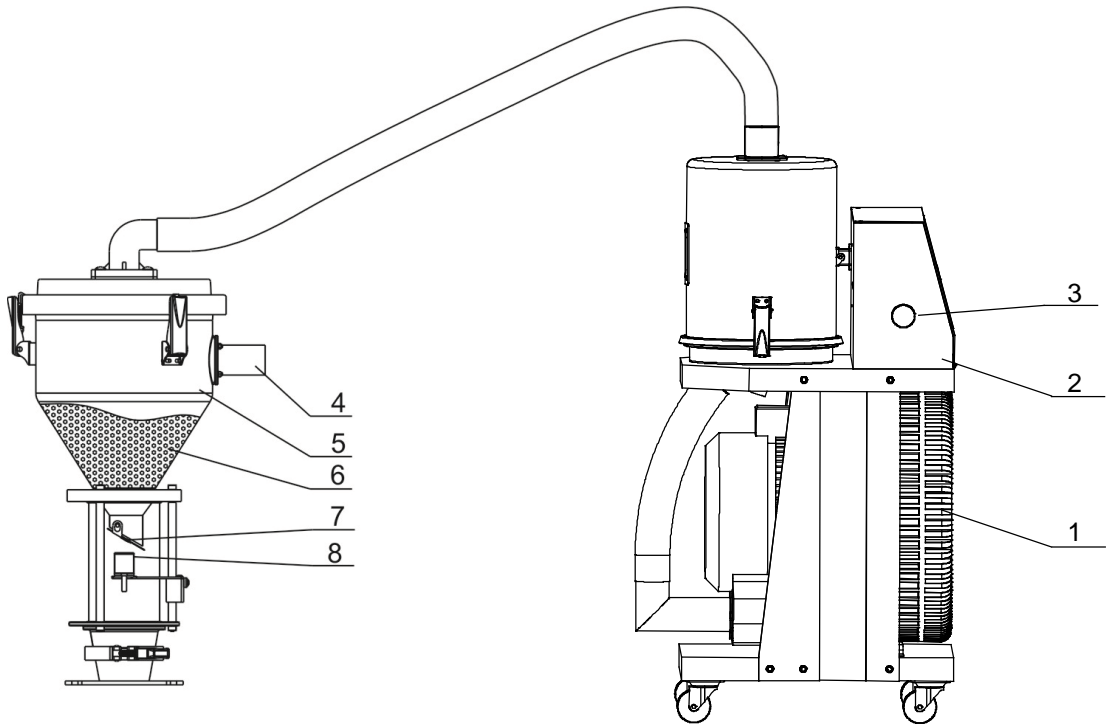


图 2-2: 工作原理图 2

- | | |
|---------|--------|
| 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。



SVH

SAL-G-EB

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。

3. 安装、调试

3.1 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。

3.2 安装示意 1

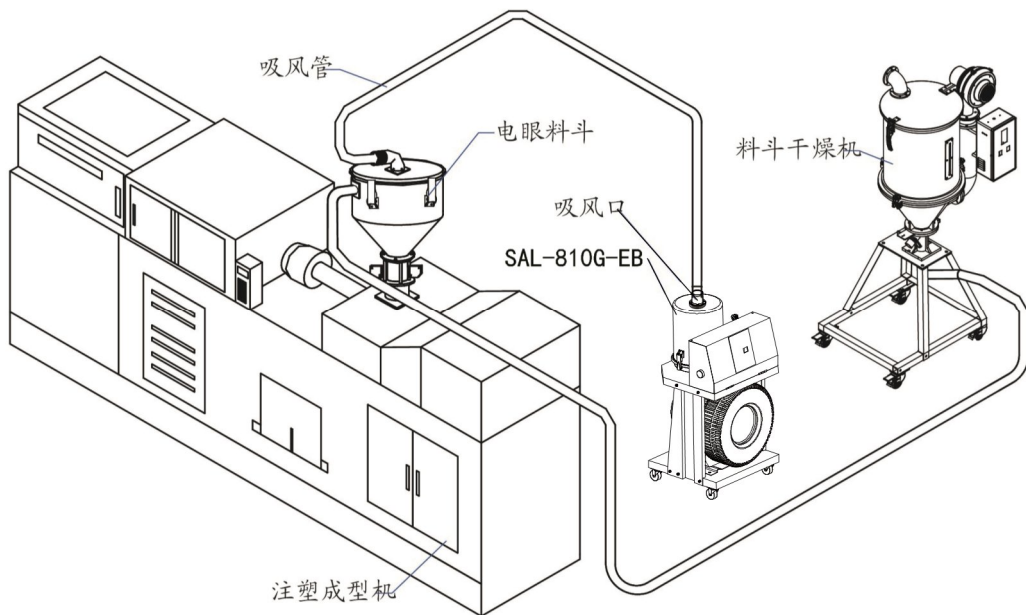


图 3-1: 安装示意图 1

安装步骤:

- 1) 将 SAL-810G/820G/830/840/850G-EB 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-810G/820G/830G/840G/850G-EB 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-

810G/820G/830G/840G/850G-EB 吸风口上，将料斗干燥机吸料口连接到电眼料斗吸料口。

3.3 安装示意 2

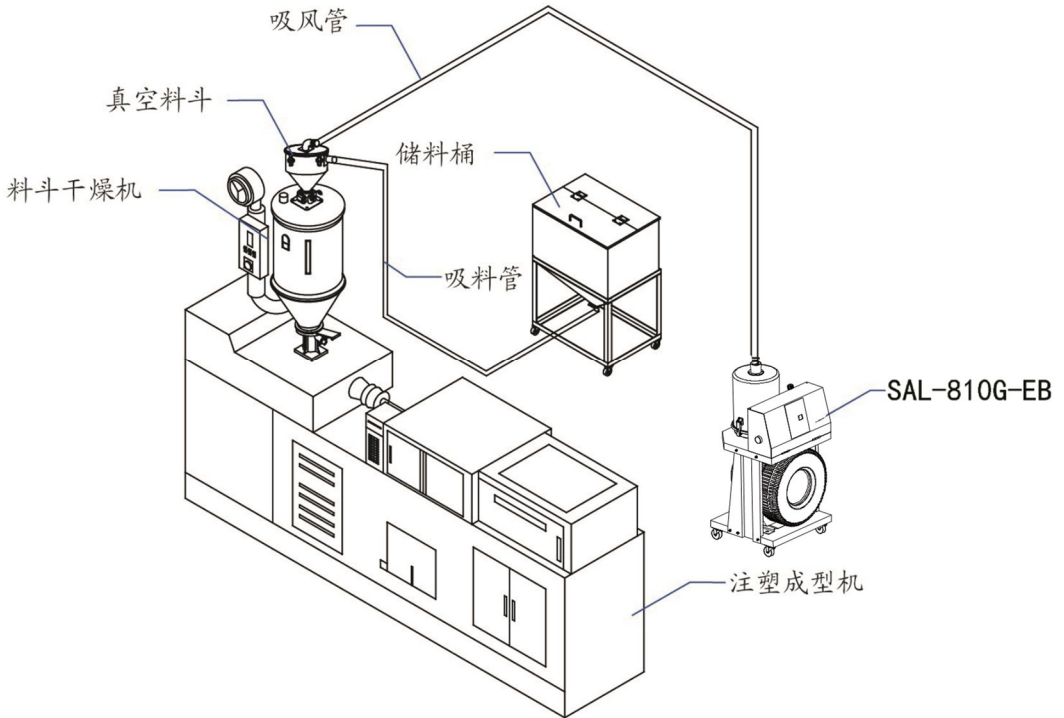


图 3-2: 安装示意图 2

安装步骤:

- 1) 将产品放置于合适的地方，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机器吸风口上，将储料桶吸料口连接到真空料斗吸料口处。

3.4 真空料斗搭配集料斗 SCH-U 安装

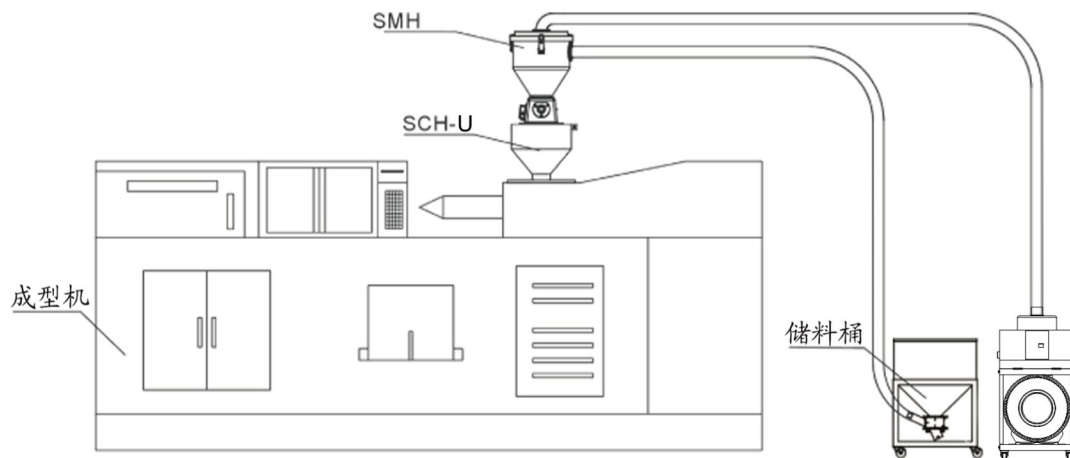


图 3-3: 搭配 SCH-U 安装示意图

SMH 真空料斗可搭配 SCH-U 集料斗，以直接安装于成型机的进料口。

安装步骤：

- 1) 将 SCH-U 安装于成型机的进料口，对应孔位锁紧螺丝；
- 2) 把 SMH 放置于 SCH-U 之上，对应孔位锁紧螺丝，并将信号线接到 SAL-G-EB 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-EB 吸风口上，将储料桶吸料口连接到真空料斗吸料口处。

3.5 选装旋风集尘器 ACF 安装

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

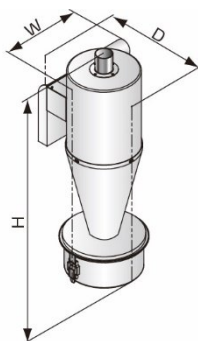


图 3-4: 旋风集尘器 ACF 外形尺寸图

表 3-1: ACF 规格表

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

- 1) SHR 可搭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 (30 分钟内原料降温不高于 30℃)。
- 2) SMH 可搭配 SCH-U 集料斗, 方便原料暂时存储。
- 3) 料斗内部做抛光处理, 机型后加注“P”。

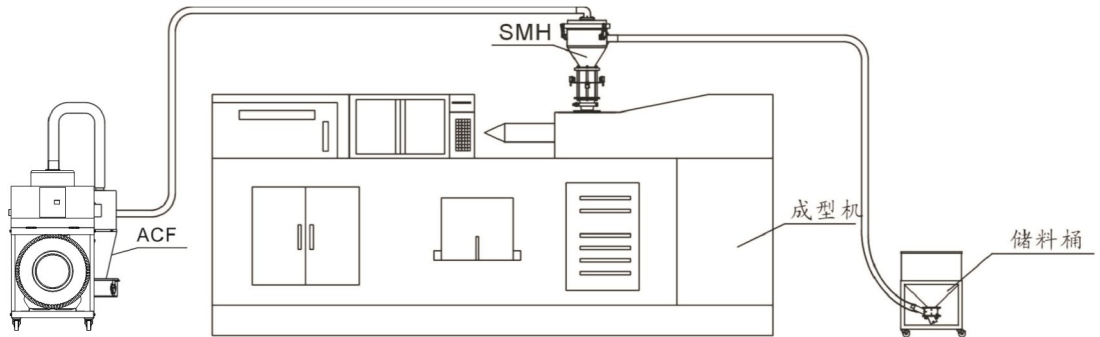




图 3-5: 选装 ACF 安装示意图

安装步骤:



- 1) 将 ACF 安装在 SAL-G-EB 的盖板上并锁紧螺丝 (在 SAL-G-EB 主机的盖板上留有两个用于安装 ACF 的孔位) ;
- 2) 用钢丝胶管连接 SAL-G-EB 主机的吸风口与 ACF 的出风口;
- 3) 用钢丝胶管连接 ACF 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 机器的开启与关闭

1. 按  键设定合适的送料时间。对于大多数常见的材料，将送料时间设定为 20 秒。
2. 按  键使机器开启进行送料。再次按  键使机器停止工作。

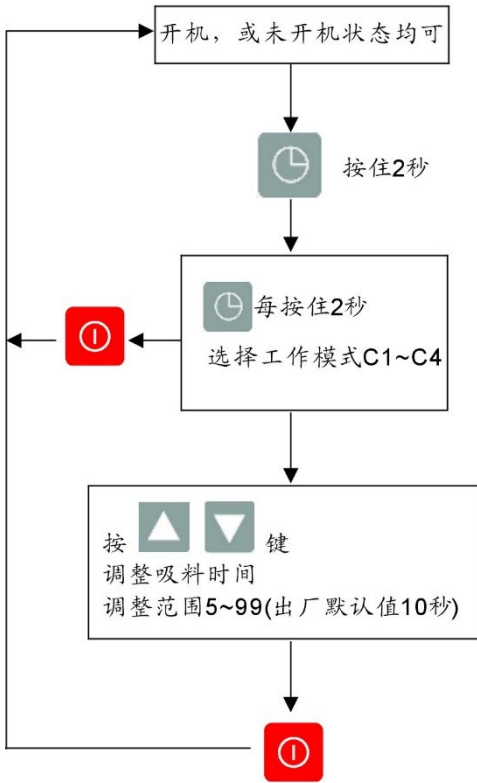


当缺料时，机器会停止运转并发出警报。按下  键关掉机器。在加料或是排除故障后，再次按下  键重新启动机器。

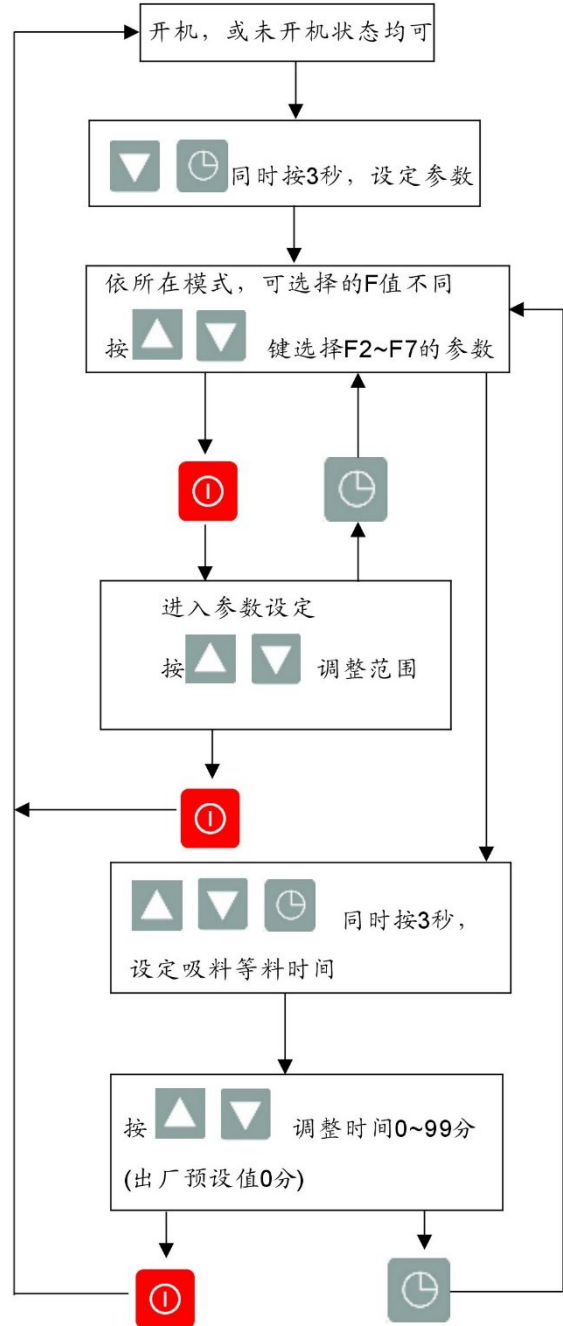
4.2 功能设定

4.2.1 设定方法

设定模式及吸料时间



设定进阶参数

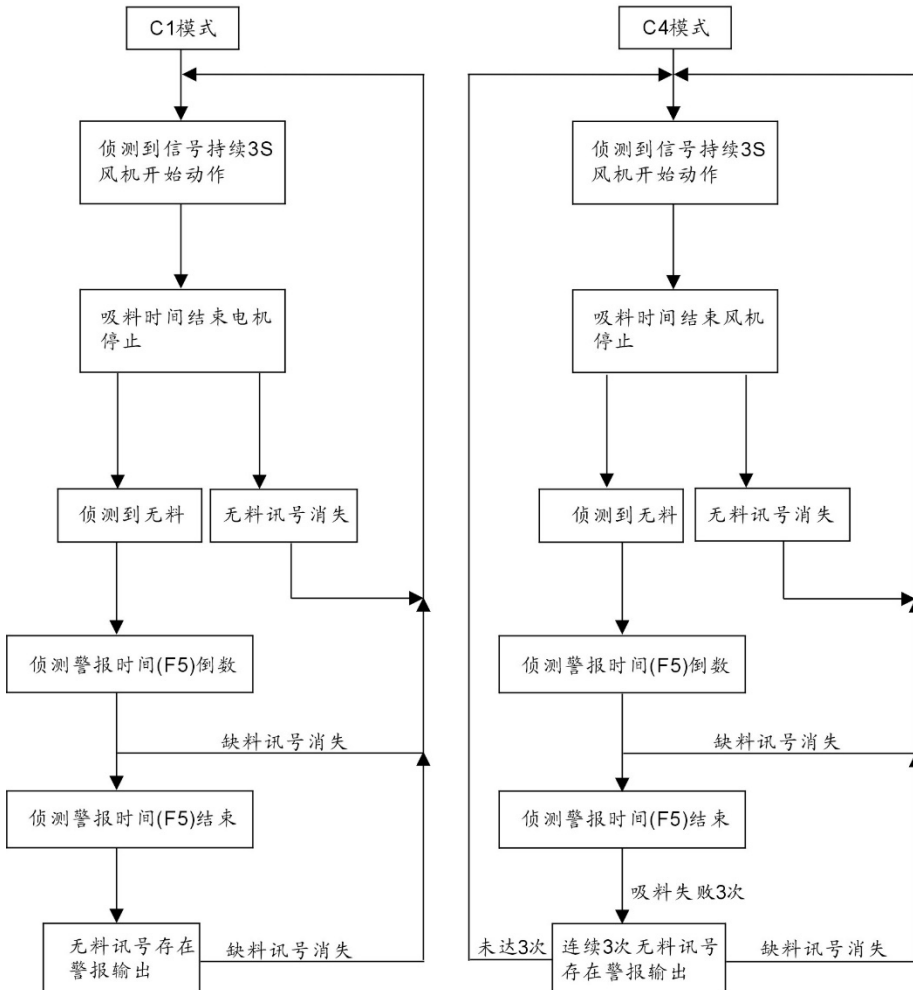


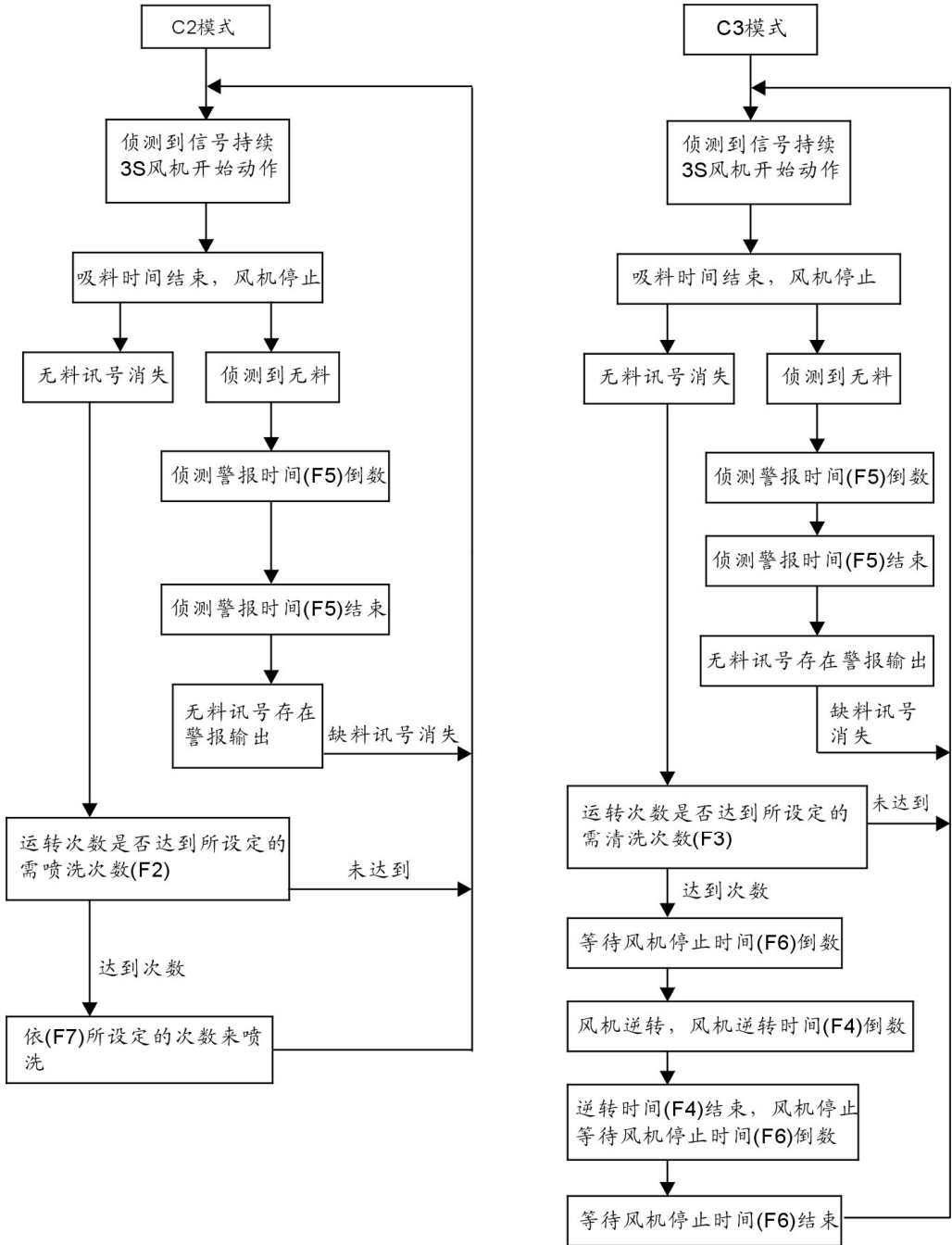
4.2.2 动作说明

1. 按下 切换开关机状态
2. 选择工作模式

工作模式	意义	适用机型
C1	自动吸料，吸一次无料时输出缺料报警。	SAL-G-EB 系列
C2	自动吸料后，按设定周期及次数进行喷洗	SAL-330/360 系列
C3	有马达自动逆转除尘功能	SAL-430/460 系列
C4	自动吸料，连续吸三次无料时才输出缺料报警	SAL-G-EB 系列

3. 在待机状态下时，七段显示器显示吸料时间。
4. 动作流程:





4.2.3 参数说明

符号	运行状态	出厂值	调整范围	工作模式
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

4.2.4 其它设定

1. 未开机时的任何设定，若等待 5 秒不动作，自动回到关机状态，所设定的参数自动储存。
2. 开机后的任何设定，若等待 5 秒不动作，自动回到待机状态，所设定的参数自动储存。
3. 在一切动作结束后，且未侦测到有缺料讯号时，若把 ▲ ▼ 键同时按 3 秒以上不放，此时电机会进入逆转喷洗动作，当放开 ▲ ▼ 键机停止，等待电机停止时间倒数，倒数结束后，回到待机下侦测缺料信号。（此功能仅适用于 SAL-430/460 机型）
4. 短接片的功能：当短接后，可选择 C1、C3、C4 功能，适合于 SAL-700G / 800G / 430 / 460 机型。当断开后，只可选择 C1、C2、C4 功能，适合于 SAL-700G / 800G / 330 / 360 机型。



5. 故障排除

故障	可能原因	解决方法
缺料很长时间后电机不能工作	没有打开主开关或是控制开关或是开关接触不良	打开主开关和控制开关并确认它们接触良好
	电机故障或电磁开关故障	维修或是更换
	微动开关光电开关接触不良或损坏	调整或是更换
	信号线损坏	重新接信号线
料斗满料后，电机继续工作	接触器故障	检修或是更换
吸料几次都无法吸满料或是警报显示缺料	原料耗尽	给储料桶加料
	风管漏气	锁紧或是更换风管
	过滤网被堵塞	清洗过滤网
电机不能工作	电机故障或是缺相	检修或是更换
机器启动后熔断器熔断	电路短路	检查电路
警报显示电机过载	过虑网堵塞	在清理过虑网后，按下过载继电器上的复位键
	缺相	在接好电路后，按下过载继电器上的复位键
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。

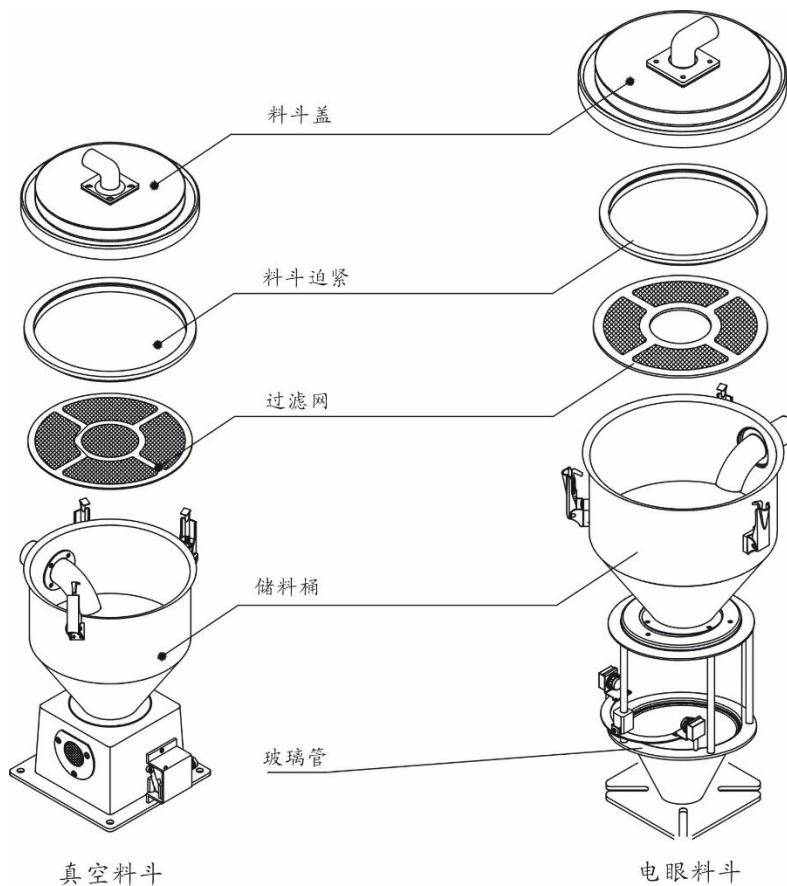
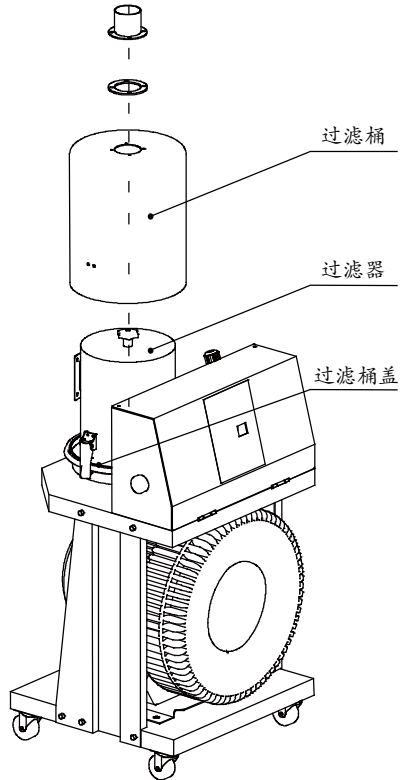


图 6-1: 料斗清洁图

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-G-EB

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

6.3 维修保养记录表

6.3.1 机器资料

机器型号 _____ 序号 _____ 生产日期 _____

电压 _____ Φ _____ V 频率 _____ 总功率 _____ kW

6.3.2 安装检查

- 检查送料管是否正确连接
- 检查送料管是否连接紧
- 检查安装板是否固定好

电气安装

- 电压 _____ V _____ Hz
- 熔断器熔断电流 1 相 _____ A 3 相 _____ A
- 检查电源相序

6.3.3 日检

- 检查主电源开关
- 检查过滤网
- 检查电机运行状况

6.3.4 周检

- 检查是否有任何的电线损坏
- 检查电气元件是否有松动现象
- 检查进料管法兰螺丝是否有松动

6.3.5 月检

- 检查料斗盖锁夹是否有松动
- 检查逆止阀是否存在变形
- 检查微动开关或光电感应器的功能