

SHD-U-EC

欧化料斗干燥机

日期: 2024 年 07 月

版本: Ver. F (中文版)



目录

1. 概述	5
1.1 安全规则	7
1.1.1 安全标识	7
1.1.2 标签说明	8
1.2 免责声明	8
2. 结构特征与工作原理	9
2.1 功能描述	9
2.1.1 工作原理	9
2.2 配件	10
2.2.1 安全防护梯	10
2.2.2 脚架	10
2.2.3 铝制磁力底座	10
2.2.4 HAR-U 欧化热风回收器	11
2.2.5 AIF-U 欧化风车入口过滤器	13
2.2.6 ADC-U 欧化空气滤清器	14
3. 安装、调试	15
3.1 机器定位	15
3.1.1 安装在注塑机	15
3.1.2 配料斗使用	15
3.2 电源连接	16
4. 使用、操作	17
4.1 操作面板	17
4.2 常用界面	18
4.2.1 开机延时界面	18
4.2.2 主界面	18
4.2.3 故障界面	20
4.2.4 延时停机与待机界面	20
4.3 用户菜单	21
4.4 用户参数操作	21
4.5 参数表	22
4.5.1 用户参数表	22
4.5.1 配方参数表	24

4.5.2 故障代码表	25
5. 故障排除	27
6. 维修与保养	28
6.1 风机	29
6.2 维修保养记录表	29
6.2.1 机器资料	29
6.2.2 安装检查	29
6.2.3 日检	29
6.2.4 周检	29
6.2.5 月检	29
6.2.6 半年检	29

表格索引

表 4-1: 面板图标说明表	17
表 4-2: 用户菜单参数表	21
表 5-1: 故障排除说明表	27

图片索引

图 1-1: 欧化料斗干燥机 SHD-80U-EC	5
图 2-1: 工作原理图	9
图 2-2: 安全防护梯及其与干燥机的组装图	10
图 2-3: 脚架及其与干燥机的组装图	10
图 2-4: 铝制磁力底座及其与干燥机的组装图	11
图 2-5: 欧化热风回收器	11
图 2-6: 欧化热风回收器原理图	12
图 2-7: 欧化热风回收器安装图	12
图 2-8: 风车入口法兰安装图	12
图 2-9: HAR/AIF/ADC 清理图	13
图 2-10: 欧化风车入口过滤器	14
图 2-11: 欧化风车入口过滤器原理图	14
图 2-12: 欧化空气滤清器	14
图 3-1: 注塑机上安装示意图	15

图 3-2: 配料斗安装示意图	15
图 4-1: 控制面板.....	17
图 4-2: 开机延时界面.....	18
图 4-3: 主界面	18
图 4-4: 干燥温度锁定.....	19
图 4-5: 自适应模式设定	19
图 4-6: 定时关机时间显示	19
图 4-7: 故障界面	20
图 4-8: 故障查询及复位界面	20
图 4-9: 延时停机界面.....	20
图 4-10: 待机界面	21

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。

SHD-U-EC 系列下吹式欧化料斗干燥机，料斗采用不锈钢制造，配备有“热气下吹”和“旋风排气”功能以及双层保温桶，特别适合搭配除湿机用来干燥工程塑料。



图 1-1: 欧化料斗干燥机 SHD-80U-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)

1.1 安全规则



注意：电器安装应由专业的电工来安装。

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。

1.1.1 安全标识



危险！

高压危险！

这个标签贴在电盒外壳上。



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。



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。



注意！

EGO 保护值出厂已设定，请勿调整。



注意！

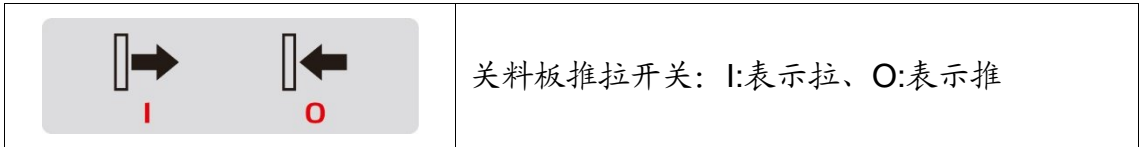
SHD-2500U 及以上机型开机测试时，请务必连接好相关热风管路，以免损坏风机。



注意！

SHD-2500U 及以上机型开机测试时，请将风机补风口补风量调节到半开状态，以免损坏风机。

1.1.2 标签说明



1.2 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 功能描述

在原料处理中，SHD-U-EC 欧化料斗干燥机通过干燥风机将温度恒定的高温风吹进双层保温桶内，烘烤原料后，将桶内原料原有的水分带走，从而达到去除原料所含水分的目的。

2.1.1 工作原理

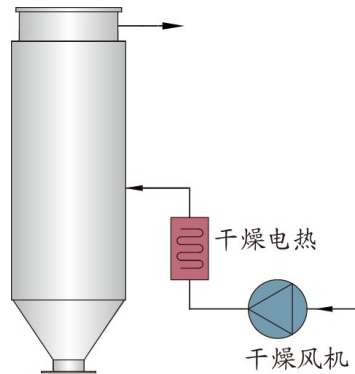


图 2-1: 工作原理图

干燥风机吹出来的风经过干燥电热后变成高温干燥风，通过特有的下吹风管设计，热风均匀分散在保温桶内干燥原料；可选配件热风回收装置，吹出来的风经过过滤后再由干燥风机吹出，形成一个封闭的循环回路。

2.2 配件

2.2.1 安全防护梯

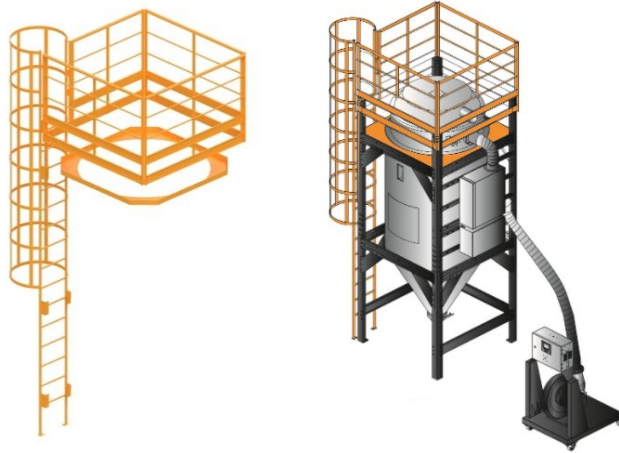


图 2-2: 安全防护梯及其与干燥机的组装图

SHD-1500U 及以上机型可选配件安全防护梯 ML。

2.2.2 脚架

欧化型脚架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。每种规格都有相应的脚架，脚架与料斗组装示意如图。



SHD-20U-750U-EC 适用

图 2-3: 脚架及其与干燥机的组装图

2.2.3 铝制磁力底座



图 2-4: 铝制磁力底座及其与干燥机的组装图

配合料斗磁铁使用，可有效清除原料中的铁质杂物，起到清料的作用，可避免原料受污染以及保护螺杆。组装时用磁力底座替换料干燥机下方的标准底座，如图。

注：不锈钢型机型后需加注“U”。

2.2.4 HAR-U 欧化热风回收器

HAR-U 欧化热风回收器具有节能、集尘两大功能，设计是为配合欧化干燥机，形成封闭回路使用的，结构更为简单，安装更为方便，高效的热风利用率，可约节省 40% 的能源，提高生产效率；内置过滤器可保持空气清洁干净，保证产品质量，配有补风口调接阀及排湿孔，使热风能更好的循环利用。



机型：HAR-80U

图 2-5: 欧化热风回收器

2.2.4.1 原理说明

HAR-U 欧化热风回收器内置过滤器设计，连接干燥机排风口和风机补风口。由干燥机排风口排出的热风夹带湿气和粉尘，湿气由过滤桶上小孔排出(见 1)，其余热风经过滤器过滤后至电热加热，再进入干燥桶干燥原料，从而使其周始循环使用。

HAR-U 热风回收器配置有可旋转的调风铝套(A)，用户可根据实际的需求，松开锁紧螺钉(B)，调节干燥机的合理补风量(见图 2)。

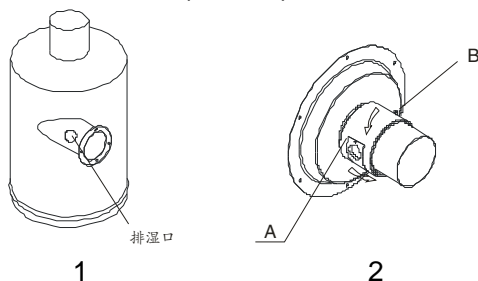


图 2-6: 欧化热风回收器原理图

2.2.4.2 安装步骤

1) HAR/AIF/ADC 安装在干燥料桶上

- a) 先将热风回收(3)置于干燥料桶(1)合适位置。
- b) 在干燥料桶(1)正后方的铝圈上找到对应的安装孔。
- c) 装上热风回收(3)，并锁紧固定螺丝(2)。

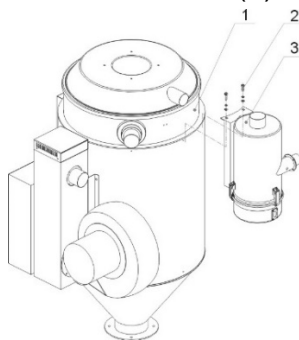


图 2-7: 欧化热风回收器安装图

2) HAR/AIF 风车入口法兰的安装

- a) 先将调风铝珥圈组件(4)套入联接法兰(2)上，使其调风口对齐，再拧入止符螺钉(5)。
- b) 将联接法兰装在风机入风口处(5)，锁紧螺丝(3)。

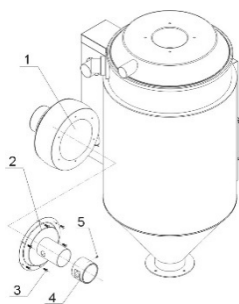


图 2-8: 风车入口法兰安装图

1) 风管的连接

a) 按图所示，装上相应尺寸的风管，依次为 HAR，AIF，ADC。

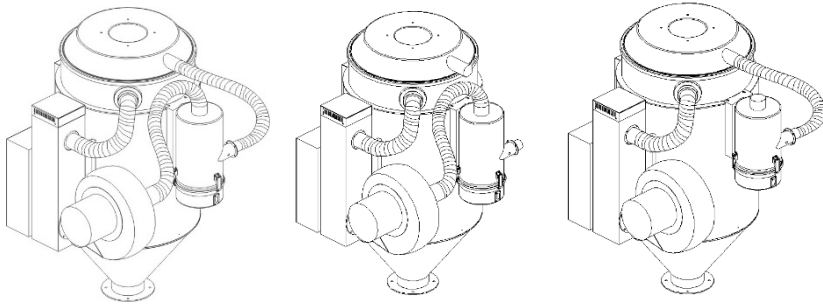


图 2-1: 风管安装图

2.2.4.3 HAR/AIF/ADC 的清理

- 1) 松开弹簧扣(1)，将热风回收器集尘桶(4)取下。
- 2) 拧开蝶形螺母(3)，取下过滤器(2)用高压气体喷洗。
- 3) 按相反的步骤安装上过滤器。

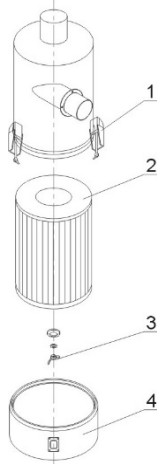


图 2-9: HAR/AIF/ADC 清理图

2.2.5 AIF-U 欧化风车入口过滤器

AIF-U 欧化风车入口过滤器具有过滤集尘功能，此设计用于配合欧化干燥机，安装在风机补风口处使用，结构简单，安装方便，提高生产效率；内置过滤器可保持空气清洁干净，保证产品质量，配有补风口调接阀孔。



机型：AIF-80U

图 2-10: 欧化风车入口过滤器

2.2.5.1 原理说明

AIF-U 欧化风车入口过滤器内置过滤器设计，连接干燥机风车补风口。过滤风机入口空气，提高产口质量。

AIF-U 风车入口过滤器配置有可旋转的调风铝套(A)，用户可根据实际的需求，松开锁紧螺钉(B)，调节干燥机的合理补风量(见下图)。

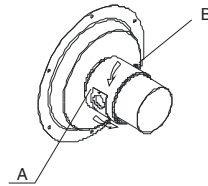


图 2-11: 欧化风车入口过滤器原理图

2.2.6 ADC-U 欧化空气滤清器

ADC-U 欧化空气滤清器可避免粉尘排出污染效果达 100%，结构更为简单，安装更为方便，保持厂房内空气清洁干净，提高生产效率；内置过滤器可保持空气清洁干净。



机型：ADC-80U

图 2-12: 欧化空气滤清器

2.2.6.1 原理说明

ADC-U 欧化空气滤清器内置圆筒过滤器，可避免粉尘排出过滤效果达 100%，保持厂房内空气清洁干净，提高生产效率。

3. 安装、调试

本系列机型仅可用于通风良好的工作环境。

3.1 机器定位

3.1.1 安装在注塑机

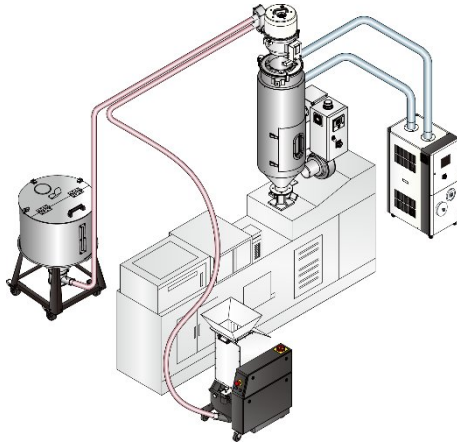


图 3-1: 注塑机上安装示意图

3.1.2 配料斗使用

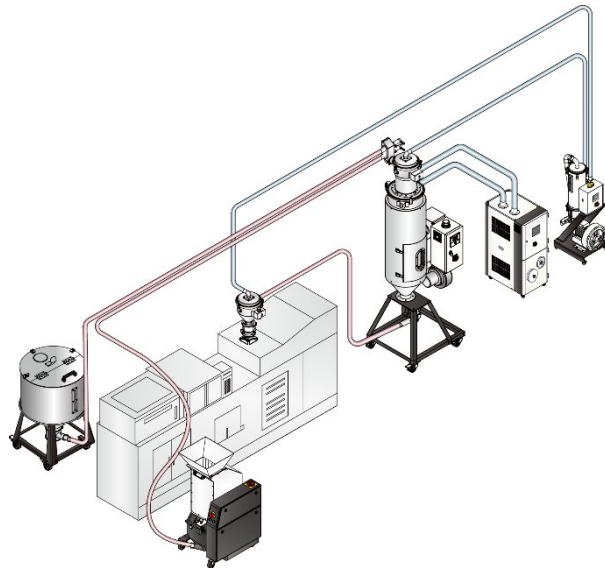


图 3-2: 配料斗安装示意图

3.2 电源连接

- 1) 确保电源的电压和频率与厂家附于铭板标示相匹配。
- 2) 连接电缆线和地线应该服从当地的规章制度。
- 3) 使用独立的电缆线和电源开关，电线的直径应不小于电控箱应用的电线。
- 4) 电线接线端应该安全牢固。
- 5) 该系列电源采用三相四线，电源(L1, L2, L3)接电源火线，及接地线(PE)。
- 6) 配电要求：
 - 主电源电压：±5%
 - 主电源频率：±2%
- 7) 具体电源接入规格请参考各机型电路图。

4. 使用、操作

4.1 操作面板

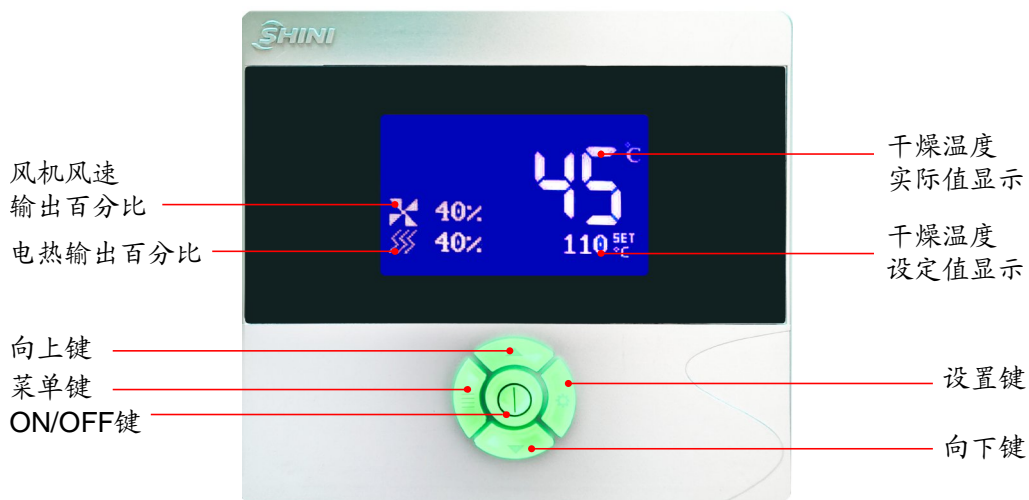


图 4-1: 控制面板

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/停机中 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。

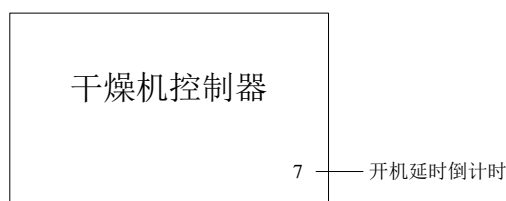


图 4-2: 开机延时界面

4.2.2 主界面

所有操作的开始，都在主操作界面上进行。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)，则主操作界面显示为：

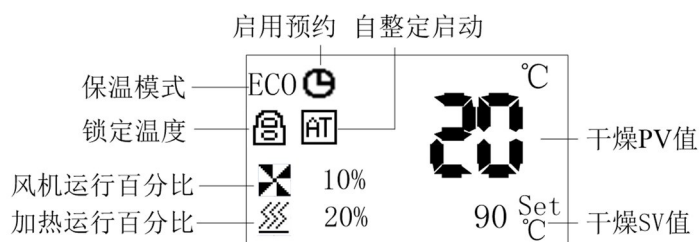
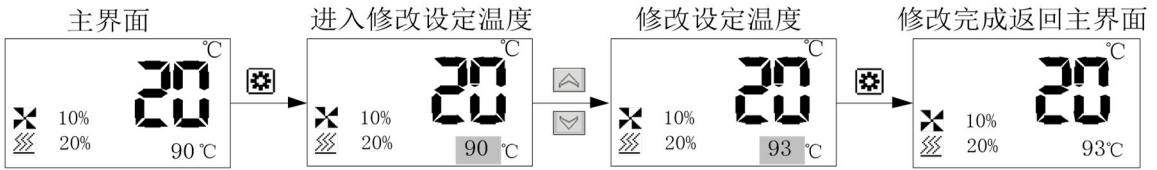


图 4-3: 主界面

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：

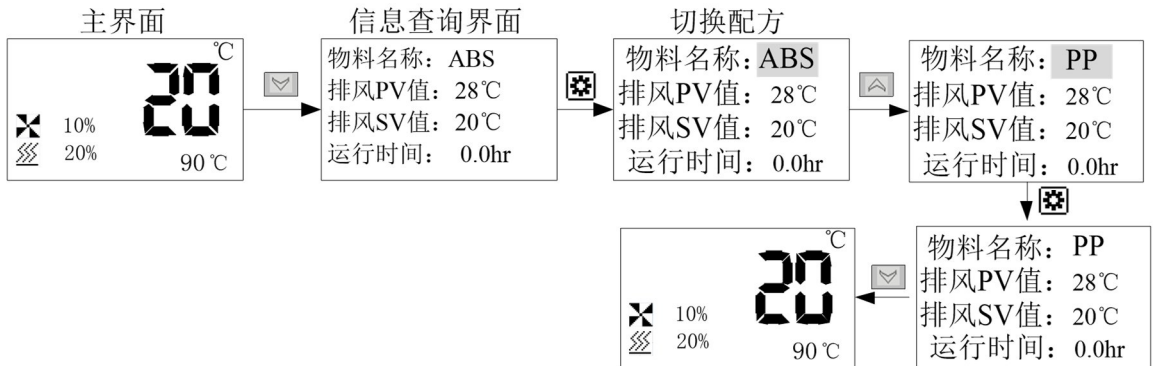


注：也可以在用户参数中修改设定温度。

图 4-4: 干燥温度锁定

4.2.2.2 查看相关信息

1) 控制模式为：配方模式



1) 控制模式为：自适应模式

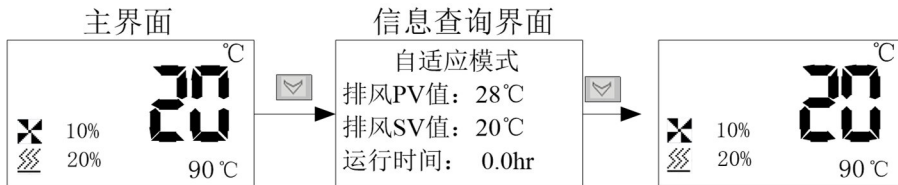


图 4-5: 自适应模式设定

4.2.2.3 主界面下定时时间显示

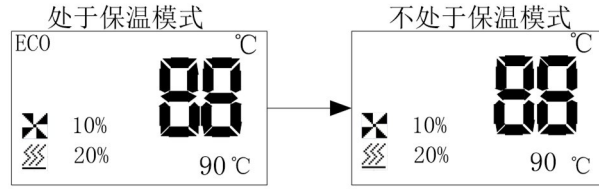


图 4-6: 定时开关机时间显示

注：若无定时开机时，则时间显示 00:00

4.2.2.4 ECO 模式/保温模式

首次开机经过干燥时间后，排风温度实际值 > 排风温度设定值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℃）；排风温度实际值 < 排风温度设定值，机组跳出 ECO 模式，再次进入只需排风实际温度 > 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：

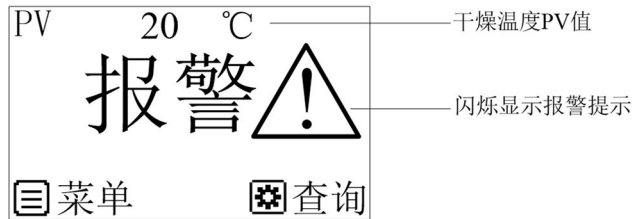


图 4-7: 故障界面

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：

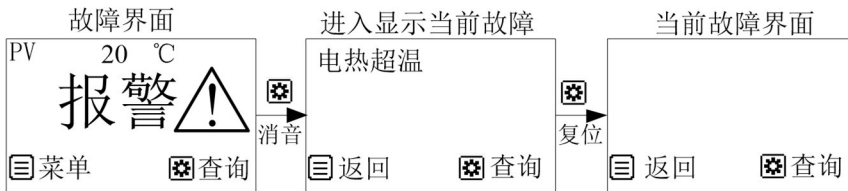


图 4-8: 故障查询及复位界面

4.2.4 延时停机与待机界面

4.2.4.1 延时停机界面

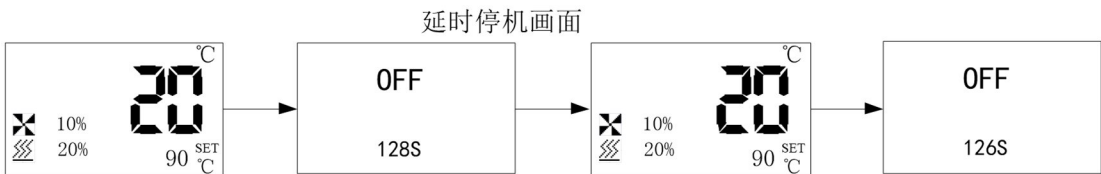


图 4-9: 延时停机界面

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 4-10: 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：

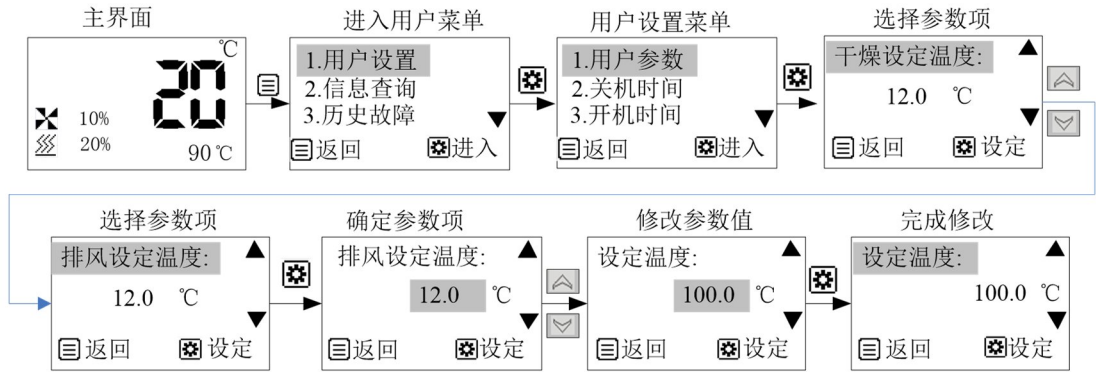
表 4-2: 用户菜单参数表

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 4-1: 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	120	1~999	分钟	
2	干燥设定温度	90	0.0~200.0	℃	
3	排风设定温度	60	0.0~200.0	℃	
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	配方模式	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, 定时关机功能不启动。
2	周二关机时间:	00:00	00:00-23:59		
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		

4.5.1 配方参数表

表 4-2: 配方参数表

组别	原料名称	干燥时间 (min)	干燥温度 (℃)	排风温度 (℃)
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情况下, 适当调低排风温度, 可令节能效果更佳。

4.5.2 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 4-3: 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. 故障排除

表 5-1: 故障排除说明表

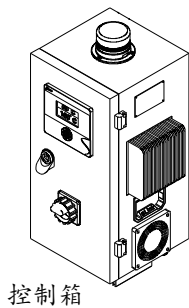
故障现象	可能原因	排除方法
超温报警 (oH)	1. 控制器故障或误差太大	1. 更换控制器
	2. 接触器线圈粘合	2. 检查更换
	3. 热电偶故障	3. 检查更换
	4. 风机马达异常	4. 检查更换
感温线断线报警 (bR)	1. 热电偶接线松动	1. 检查或锁紧
	2. 热电偶故障	2. 检查更换
风机过载报警 (oL)	1. 缺相	1. 检查线路后, 按下负载器上的 Reset 键
	2. 风机进风口堵塞	2. 检查风机进风口是否通畅, 按下负载器上的 Reset 键
EGO 超温警报	1. EGO 故障	1. 检查更换
	2. 热电偶故障	2. 检查更换
	3. 中间继电器故障	3. 检查更换
	4. 风机马达异常	4. 检查更换
风车转向与箭头相反	1. 风车接线反相	1. 对换任意两条风机电源线
风车不转也不加热	1. 过载器跳脱	1. 检查更换
	2. 变压器故障	2. 检查更换
	3. 保险丝熔断	3. 检查更换
	4. 电源故障	4. 检查是否欠相

注意: 检测或更换器件时, 一定要使主供电源处于“OFF”状态!

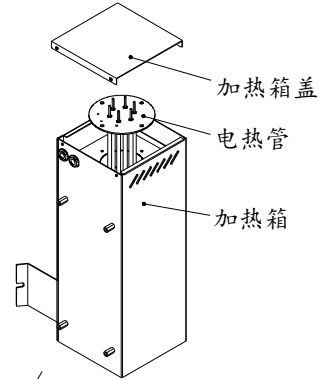
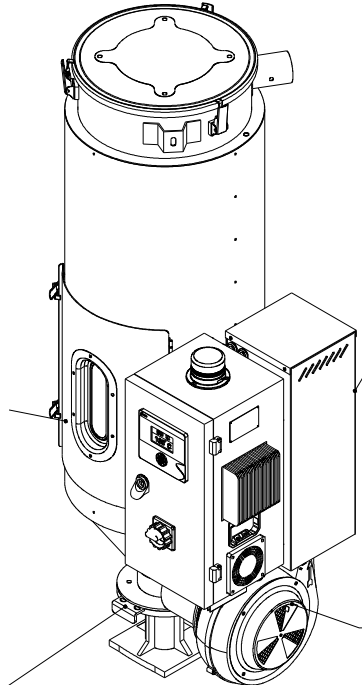
6. 维修与保养

SHD-20U~750U-EC

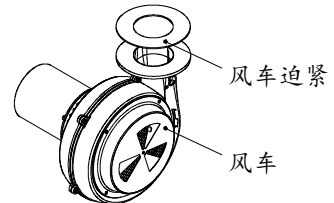
1. 检查警报灯是否正常，
周期：日检
2. 检查主电源开关与定时开机功能是否正常，周期：日检
3. 检查电热开关是否正常，
周期：日检
4. 检查所有的电缆线和电线接头是否有松动，周期：周检
5. 检查电磁开关动作是否正常，
周期：日检
6. 检查热电偶工作是否正常，
周期：日检



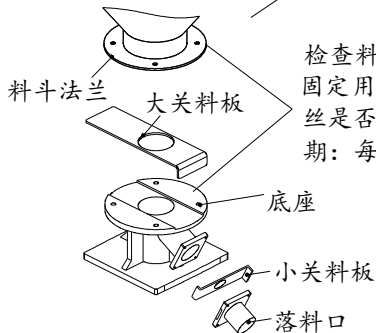
控制箱



1. 加热箱是否有松动，
周期：月检
2. 检查干燥电热是否正常工作，
周期：月检



1. 检查螺丝螺母是否有松动，
周期：周检
2. 清理风车内外部(特别是进风口的空气通路)，清除风车风叶上的异物，以免损坏风车，周检
3. 检查风车的工作状态，周期：日检



检查料斗与底座
固定用螺
丝是否松动，周
期：每6个月

6.1 风机

- 1) 应定时清理风机内部及外部 (特别是进风口的空气通路), 除去表面灰尘。
- 2) 定期清除风车风叶上的异物, 以免损坏风车。

6.2 维修保养记录表

6.2.1 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

6.2.2 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

6.2.3 日检

- 检查机器开关功能
- 检查机器的定时开机功能

6.2.4 周检

- 检查机器的所有电缆线
- 检查电气组件接头有无松动

6.2.5 月检

- 检查电热管是否工作正常
- 检查风机工作状况
- 检查电气部件工作状态

6.2.6 半年检

- 检查耐热风管有无破损
- 检查干燥电热
- 检查风机