华南制造基地: 广东拓斯达科技股份有限公司 地址:广东省东莞市大岭山镇新塘管理区新塘新路90号 电话:86-769-8539 0821/0769-81607576 传真:86-769-8584 5562

全国统一客服热线: 400-096-8005

South Manufacture Basis GUANGDONG TOPSTAR TECHNOLOGY CO.,LTD

ADD : NO.90 Xintang Xin Road, Xintang Management District, Dalingshan Town, Dongguan City, Guangdong Province, China TEL: 86-769-8539 0821/0769-8160 7576 FAX :86-769-8584 5562



除湿干燥系列

节能型三机一体除湿干燥机

使用说明书

敬请在使用前认真阅读本说明书

前言

尊敬的用户:

您好!承蒙购买和使用拓斯达品牌的产品,在此表示感谢!

拓斯达秉承欧洲技术,致力于成为注塑机周边设备自动化整体解决方案领域的行 业领先者。我们主张"让工业文明回归自然之美"的品牌价值,即随着技术不断进 步与突破,用智能系统替代人工,将制造业从劳动密集型带入完全的自动化,从而 彻底摆脱枯燥,繁重的低端工业制造,回归到自然,人性,和谐的状态。与此同 时,在大量降低劳动力成本的基础上,通过更为优化的产品系统,提高生产效率, 降低产品不良率,改善作业环境,实现节能减排,大幅提高企业的竞争力。

用户的高度关注和大力支持造就了拓斯达飞速的发展,令每一位拓斯达人备受鼓 舞。除了产品的不断创新,我们在质量方针和售后服务领域也毫不懈怠,带给客户 价值的最大化。我们衷心的希望双方能在更多的沟通中实现共同成长,互惠互利。

本说明书记载了节能型三机一体除湿干燥机的性能、操作方法与技术技能,以及 操作上的安全注意事项。为了促进用户能够安全便利的操作与使用产品,提高生产 效率,提升生产效益,敬请您在熟读此说明书之后再进行正确的操作。

无论何时,拓斯达将继续努力,制造出更加使您满意的产品。

希望您能够关注我公司更多的产品系列。

温馨提示:

本说明书为标准型,关于选项功能及特殊功能,请参阅其它系列的使用说明书。 本制品的规格,因改良而进行变更时,恕不另行通知!

广东拓斯达科技股份有限公司

总经理:吴丰礼

TOPST/R

说明

1、本产品全部或一部份拿到国外时,必须遵守出口国及进口国所定的法 律,取得进出口许可。不办理必要手续而拿到国外时,本公司概不负 责。

2、本书著作权归广东拓斯达科技股份有限公司所有,未经本公司许可, 任何情况下复印转载,将追究其法律责任。

3、由于技术升级,本书内容可能会更改,恕不另行通知。

4、本书的编写虽经万全之努力,但百密一疏在所难免,尚请不吝指正。

5、本书所载各种数据,仅作本机的参考数据,并不负法律责任。

6、由于顾客不按照说明书操作,自行改造,拆卸以及环境因素等本公司 不能掌握的情况下造成的损害时,本公司恕不负责。

7、请认真阅读说明书,并妥善保管,避免受潮,以便操作和维修用。严 禁未经过专业培训的人员操作此设备。

8、如在使用或维修的过程中有需要我公司协助的地方,请来电垂询,我 们定当为您竭诚服务。

> TEL: 0769-8539 0821 FAX: 0769-8584 5562

一、安全注意事项
1.1危险
1.2警告
1.3注意
二、功能描述
2.1特点
2.2干燥流程
三、装置概要
3.1概要
3.2装置的基本工作步骤
四、安装
五、电源的连接以及测试
5.1电源连接
5.2测试
六、运转前准备
七、接电后的主操作界面
八、操作说明
8.1操作面板
8.1操作面板 8.2用户参数设置
8.1操作面板 8.2用户参数设置 8.2.1干燥温度设置
8.1操作面板8.2用户参数设置8.2.1干燥温度设置8.2.2输送时间设定
 8.1操作面板 8.2用户参数设置 8.2.1干燥温度设置 8.2.2输送时间设定 8.2.3出料时间设定
 8.1操作面板 8.2用户参数设置 8.2.1干燥温度设置 8.2.2输送时间设定 8.2.3出料时间设定 8.2.4比例阀时间设定
 8.1操作面板 8.2用户参数设置 8.2.1干燥温度设置 8.2.2输送时间设定 8.2.3出料时间设定 8.2.4比例阀时间设定 8.2.5用户参数设置表
 8.1操作面板 8.2用户参数设置 8.2.1干燥温度设置 8.2.2输送时间设定 8.2.3出料时间设定 8.2.4比例阀时间设定 8.2.5用户参数设置表 8.3工程参数设置界面
 8.1操作面板 8.2用户参数设置 8.2.1干燥温度设置 8.2.2输送时间设定 8.2.3出料时间设定 8.2.4比例阀时间设定 8.2.5用户参数设置表 8.3工程参数设置界面 8.3.2工程参数设置表
 8.1操作面板 8.2用户参数设置 8.2.1干燥温度设置 8.2.2输送时间设定 8.2.3出料时间设定 8.2.3出料时间设定 8.2.4比例阀时间设定 8.2.5用户参数设置表 8.3工程参数设置界面 8.3.2工程参数设置表 九、控制操作
 8.1操作面板 8.2用户参数设置 8.2.1干燥温度设置 8.2.2输送时间设定 8.2.3出料时间设定 8.2.4比例阀时间设定 8.2.5用户参数设置表 8.3工程参数设置界面 8.3.2工程参数设置表 九、控制操作 9.1干燥起动
 8.1操作面板 8.2用户参数设置 8.2.1干燥温度设置 8.2.2输送时间设定 8.2.3出料时间设定 8.2.3出料时间设定 8.2.4比例阀时间设定 8.2.5用户参数设置表 8.3工程参数设置界面 8.3.2工程参数设置表 九、控制操作 9.1干燥起动 9.2 No.1输送起动(干燥料桶的输送) …
 8.1操作面板 8.2用户参数设置 8.2.1干燥温度设置 8.2.2输送时间设定 8.2.3出料时间设定 8.2.4比例阀时间设定 8.2.5用户参数设置表 8.3工程参数设置界面 8.3工程参数设置表 9.1干燥起动 9.1干燥起动 9.2 No.1输送起动(干燥料桶的输送) … 9.3 No.2输送起动
 8.1操作面板 8.2用户参数设置 8.2.1干燥温度设置 8.2.2输送时间设定 8.2.3出料时间设定 8.2.3出料时间设定 8.2.4比例阀时间设定 8.2.5用户参数设置表 8.3工程参数设置界面 8.3.2工程参数设置表 九、控制操作 9.1干燥起动 9.2 No.1输送起动(干燥料桶的输送) 9.3 No.2输送起动 9.4 No.3输送起动

目 录

节能型三机一体除湿干燥机

	1
	1
	1
	2
 •	4
 -	4
	4
	5
	5
	5
	5
	7
	7
 •	7
	8
	8
	9
 •	9
 1	1
 1	1
 1	2
 1	3
 1	4
 1	5
 1	6
 1	6
 1	8

9.6输送停止	18
9.7停机	19
十、维护与保养	20
十一、三机一体系列规格表	21
十二、除湿干燥机干燥能力	22
十三、常见故障及排除	23
13.1异常状况发生的原因及对策	23
13.2其它异常	25
十四、零件分解图	26
十五、零件名称	27
十六、电路图	28
16.1主电路图	28
16.2控制电路图	29
16.3组件布置图	30
16.4电气组件明细表	31
产品保修卡	35
产品质量保证书	36

TOPST / R

一、安全注意事项

1.1 危险

\triangle	危险	为了际
 请按照『 请不要使用 请不要使用 请完成指記 请紧固机器 请不要破切 能会引起報 配线公查、消 在进行线路 	3	线规定』以及本操作 电源线) 的接插件和连接端于 压力,不要在电线_ 员进行。 ,请先切断电源和症 断电源,10分钟后
再进行检测 ◆ 在通电过程 ◆ 不得用湿引 ◆ 确保机器本	则。 星中不得随意打开控制 ⊑去触碰机器本体、控 ⊆体、各零部件等连接	箱门。 制部、其它附属品。 可靠 , 螺栓螺母无枝
1.2 警告		

\bigwedge	警告	

物质。

◆ 当控制部分发生故障时,请立即切断电源,以免电流过大引起火灾。

节能型三机一体除湿干燥机

防止触电、防止损害

作说明书的规定进行电气施工。

子。 上放置重物 , 不要夹住电线。可

压缩空气源。 用万用表测量电压,确保安全后

松动。

火灾防止

◆ 装置本体以及与之关联的装置附近禁止放置可燃性物质,以免在温度上升引燃这些

1.3 注意

	注意	安装·操作
◆ 安装时请避	^控 开以下环境。	
·阳光直射	的环境	
·周围温度	不在0~40℃范围内的	环境
·相对湿度	超过45~85%RH的环	···· 境
·温度急剧	变化(10℃/1h以上)	而导致结露的环境
·带腐蚀性	气体及可燃性气体的现	下境
·过度振动	及冲击的环境	
·尘土、垃	圾较多的环境	
·产生噪音	的机器的附近	
◆ 请事先确认	人安装场所的承载能力	是否满足机器的重量。
◆ 请将装置安	安装在平稳牢固无振动	的平面上。
◆ 确保机器本	体、各零部件等连接	可靠,螺栓螺母无松动。
◆ 请远离强电	1电线进行配线工程。	另外,由于可能会导致误动作,请避免共用强电接
地 , 使用专	₹用的接地。	
◆ 请按规定酉	记线。配线错误可能会	损坏机器。
◆ 在电线接通	通的状态下,请不要给	电缆过分施加压力。可能损害接插、连接端子。
◆ 请避免机器	器本体处于紧张的拉伸	状态,或是承载重物。
◆ 请避免将装	责置存放在高温潮湿的	场所。
◆ 请避免将酉	践、高温(60℃以上)管路、物料管捆扎一起。
◆ 请避免使线	战路的配线承载受过度	的拉力,确认接线端子和插座没有损坏。
◆ 请注意安装	長环境。噪音的影响可	能使装置本身误动作而损坏。
◆ 请避免使用	月兆欧表测试控制回路	的绝缘性。

◆ 压缩空气要达到指定的洁净指标。

TOPST/R

	注意	运转排
 • 4 • • • • • • • • • • • • • • • • • •	一燥能力,输送能力以何如果能力,输送能力以何如果的定义。 如果出现和意义。 如果出现的各种需要调整。 这,你不可操作。 这,你不可操作。 这,你们你不要不是不能。 这,你们你不要不是你的你们。 是一个,你们不要的你们。 是一个,你们不要的。 是一个,你们不要的。 是一个,你们不要的。 是一个,你们不要的。 是一个,你们不要的。 是一个,你们不要的。 是一个,你们不要的。 是一个,你们不要的。 是一个,你们不要。 是一个,你们不是一个。 是一个,你们不是一个,你们不是一个。 你们,你们不是一个,你们不是一个。 你们,你们不是一个,你们不是一个。 你们,你们不是一个,你们不是一个,你们不是一个。 你们,你们不是一个,你们不是一个,你们不是一个。 你们,你们不是一个,你们不是一个,你们不是一个。 你们,你们不是一个你们不是一个,你们不是一个你们,你们不是一个你们,你们不是一个你们,你们不是一个你们,你们不是一个你们,你们不是一个你们,你们不是一个你们,你们不是一个你们,你们你们你们你们不是一个你们不是一个你们,你们你们不是一个你们,你们不是一个你们不是一个你们不是一个你们,你们你们不是一个你们你们你们不是一个你们你们你们你们你们你们你们你们你们你们你们你们你们你你们你们你们你们你们你	内使用机器。 振动等时,请马上停山 定的设定值。 的设定值己在出厂时说 上触摸屏的显示部分, 器、变频器)额定电滞 器、变频器)额定电滞 都定件开关固定在常开 4V接线上接其它装置。 在外子发最佳状态,当设分 解操作面板上各设定可 解操作面板上各设定可 不燥料桶的门。 密封处的异物去除干得 料斗的放料口门。 清注意戴好保护用具, 先停机。 气元件动作是否稳定。 桶,以免烫伤。
	注意	恆
 请不要使用 请不要使用 请不要使用 请不要使用 当成形用标 	月液体材料或是温度上 月温度上升易软化的材 月粘结性较强的材料。 材料要求除去微细粉尘	升时容易熔化的材料。 料。 时,建议选用其它机型

- ◆ 当材料中含有挥发性油雾时,建议选用其它机型。
- ◆ 当材料中含有玻璃纤维时,会造成机器本体磨损,建议选用其它机型。

节能型三机一体除湿干燥机

操作·使用说明

止运转。

设定成最适值。需要变更时请

,不要用尖状

流规定的设定值。

开状态。

定参数发生变化时,请充分确

项目含义。当没有按要求设定

争。

,以免烫伤。

使用的材料

型。

二、功能描述

2.1特点

- 2.1.1 能大幅度提高产品品质。
- 2.1.2 耗电低、功效高
- 2.1.3 稳定供应-40℃露点的除湿空气。
- 2.1.4 全不锈钢上、下送料系统。
- 2.1.5 封闭式循环除湿气及运料系统。
- 2.1.6 采用无触点固态继电器控制加热。
- 2.1.7 故障智能警报,时间智能预约。

2.2干燥流程

- 2.2.1 精密过滤器将车间送来的压缩空气中的水份及油份过滤后,送至除湿塔。
- 2.2.2 压缩空气通过除湿器后,就可获得露点在-40℃以下的干燥空气。
- 2.2.3 干燥空气经风机输送进入加热器加热后进入密封式干燥料桶, 对料桶内的塑料原 料进行除湿干燥。



TOPST R

三、装置概要

3.1 概要

本装置通过负压输送的方式将塑胶原料输送到干燥料桶中,用加热后的除湿空气对 其进行干燥,最后通过输送装置将干燥后的塑胶原料供给到成型机使用。

3.2 装置的基本工作步骤

- 3.2.1 通过原料输送装置向干燥料桶输送塑胶原料.
- 3.2.2 原料输送装置由接近开关控制,不断重复供给,直至探测到"干燥料桶满料"为 止。
- 3.2.3 被投入到干燥料桶中的塑胶原料, 经由除湿塔除湿后的干燥空气经加热后对其进 行干燥。
- 3.2.4 成型机上吸料斗的控制开关。
- 3.2.5 当成型机上的吸料斗玻璃管部位料位检测装置检测到原料后, 会停止输送, 直到 满料信号消失,再进行下一次输送。

四、安装

- 4.1 使用PVC钢丝软管连接料斗的原料输送管。
- 4.2 使用PVC钢丝管连接料斗的负压管。
- 4.3 连接压缩空气

◆将装配在机器后面下方的减压阀校准口与压缩气流相连接。气接头为PL10-03的 气嘴(压缩空气管为Φ10)。



图 3.1



4.4 安装示意图 (此图为1对1模式)



图 3.3

6

TOPST/R

五、电源的连接以及测试

5.1 电源连接

将机器后侧引出的电线接上电源,同时接好地线。应注意电源、电压是否跟机箱 上标签相符。电源开关的规格与负荷保护额定是否适当、安全。



图 4.1

注意:在连接电源前应将电源总开关调至 "OFF" 状态, 三机一体电源箱上的总开关 调至 "OFF" 状态。

5.2 测试

当确认所有线路已连接好以后,打开电源总开关,再打开控制电箱内的总开关, (如果听到报警蜂鸣器的鸣叫(面板显示E01报警),说明总电源线路接反,将三根 线任意二根调换即可。)

六、运转前准备

6.1 确认机器脚轮是否固定,各项公用工程设施是否正常供给。6.2 检查料斗、干燥料桶中是否有异物。6.3 关闭干燥桶下方连接的出料抽板阀。



图 5.1

6.4 确认储料桶中是否添加了原料。6.5 确认干燥与输送过滤器的清洁。

七、接电后的工作界面

准备完成后,打开电源总开关,同时打开控制箱内的电源开关,系统会在几秒钟的延时后,自动进入"工作界面"。所有的操作,都在"工作界面"上进行,干燥运转 未启动,则"工作界面"显示为:



8

TOPST / R





TOPST/R

8.2 用户参数设置 8.2.1干燥温度设置

在"工作界面"按下『SV/2』键,可对干燥温度进行设置,干燥温度设置状况 如下:

设置项	提示符	默认值(范围)
干燥温度	SV	80℃(0.0~160.0℃) 176.0°F(32.0~320.0°F)

1) 如干燥温度设定为80℃,干燥测量温度为80℃,干燥运转己经启动,则显示器显 示为:



2) 在"主操作界面"按下『SV/》』键,显示器上SV行的设定温度数值最低位开始闪 烁,则显示器显示为:



3) 按下『Dryer/Reset』键,移动闪烁位置。例如将干燥温度参数【SV】的值改为 "150",则将闪烁位移动到SV行的第二位,此时数字"8"闪烁,则显示器显示为:

80	PV	
080	SV	

4) 按下"▲"或"▼"键,变更设定值,按下这些键数值依次增加或减少。例如将 干燥温度参数【SV】的值改为"150",可按下"▲"键,使闪烁位的数字增加,则 此时显示器显示为:



5) 按下『SV/』》2 键,确认新的干燥温度设定值,同时退出回到"工作界面"。



注意:干燥温度根据材料的不同而设定不同

节能型三机一体除湿干燥机

备注

标准范围为:80.0~160.0℃ 或176.0~320.0°F。

8.2.2输送时间设定

1) 在"工作界面"按下"▲"或"▼"键,选出待修改的参数。例如设定No.1输送时 间【Fd1】,当显示器上PV行显示"Fd1"时,则此时显示器显示为:



2)按下『SV/》』键,显示器上的SV行数值最低位开始闪烁。则此时显示器显示为:



3)然后按下『Dryer/Reset』键,移动闪烁位置。则将闪烁位移动到SV行的第二位, 此时显示器显示为:



4)按下"▲"或"▼"键变更设定值,按下这些键数值依次增加或减少。例如将输送时间【Fd1】的值改为"30",可按下"▲"键,使闪烁位的数字增加,则此时显示器显示为:



5)按下『SV心』键,确认新的干燥时间设定值。例如将输送时间【Fd1】的值改为 "30"时,则数字"3"停止闪烁,则显示器显示为:



6)按下"▲"或"▼"键,进行下一站的设定,设定完成后退出用户参数设置界面。
 显示器将回到"工作界面"。

80	PV
80	SV

注意:根据输送距离、材料种类的不同来设定输送时间。

TOPST R

8.2.3出料时间设定

1)在"工作界面"按下"▲"或"▼"键,选出待修改的参数。例如设定No.2出料时间【bt2】,当显示器上PV行显示"bt2"时,则显示器显示为:

• [bt2	PV
	5 SV

2) 按下『SV/-》』键,显示器上的SV行数值最低位开始闪烁。则此时显示器显示为:



3)然后按下『Dryer/Reset』键,移动闪烁位置,则将闪烁位移动到SV行的第二位, 此时显示器显示为:

• bt2	PV
05	SV

4)按下"▲"或"▼"键变更设定值,按下这些键数值依次增加或减少。例如将出料时间【bt2】的值改为"15",可按下"▲"键,使闪烁位的数字增加,则此时显示器显示为:

•bt2	PV
15	SV

5) 按下『SV/』键,确认出料时间设定值,数字"1"停止闪烁,则显示器显示为:

• bt2	PV	
15	SV	

6)按下"▲"或"▼"键,进行下一站的设定,设定完成后退出用户参数设置界面。
 显示器将回到"工作界面"。

80	PV
80	SV

13

8.2.4比例阀时间设定

1) 在"工作界面"按下"▲"或"▼"键,选出待修改的参数。例如设定No.1比例 阀开启时间【SC1】,当显示器上PV行显示"SC1"时,则显示器显示为:



2) 按下『SV/』键,显示器上的SV行的数值最低位开始闪烁,则此时显示器显示为:



3)然后按下『Dryer/Reset』键,移动闪烁位置,则将闪烁位移动到SV行的第二位, 此时显示器显示为:



4) 按下"▲"或"▼"键变更设定值,按下这此键数值依次增加或减少。例如将No.1 比例阀时间【SC1】的值改为"15"可按下"▲"键,使闪烁位的数字增加,则此时 显示器显示为:



5)按下『SV/』键,确认比例阀开启时间设定值,则数字"1"停止闪烁,则显示器显示为:

• SC1	PV
15	SV

6)按下"▲"或"▼"键,可进行下一站设定,设定完成后退出用户参数设置。显示器将回到"工作界面"。

80	PV
80	SV

TOPST/R

8.2.5用户参数设置表

设置项	提示符	默认值(范围)	备注
再生温度	RST	180.0℃ (0.0~400.0℃) 356.0℉ (32.0~800.0℉)	设定再生温度(机器类型=1时才有此项) TDF系列无此项
起动定时器	dLY	00.00小时 (00.00~99.59小时)	0.01小时=1分钟,起动定时器计时中发生停电后 不会自动起动,请手动起动。
No.1输送时间	Fd1	20秒(0~999秒)	输送1用于机台自身干燥料桶输送,此时间为输送 开始到料斗内原料即将满料时所用的时间,根据所 配料斗大小而设定.
No.2输送时间	Fd2	15秒(0~999秒)	No.2输送时间为成型机1的料斗输送时间,根据所 使用料斗的大小与管路长短而设定,同原料切出时 间的关系为:No.2输送时间-No.2原料切出时间 =NO.2清料时间 备注:清料时间不用设定
No.3输送时间	Fd3	15秒(0~999秒)	No.3输送时间为成型机2的料斗输送时间,根据所使用料斗的大小与管路长短而设定,同原料切出时间关系为:No.3输送时间-No.3原料切出时间=NO.3清料时间 备注:清料时间不用设定
No.4输送时间	Fd4	15秒(0~999秒)	No.4输送时间为成型机3的料斗输送时间,根据所使用料斗的大小与管路长短而设定,同原料切出时间关系为:No.4输送时间-No.4原料切出时间=NO.4清料时间备注:清料时间不用设定
No.1落料时间	dC1	25秒(0~999秒)	输送1(干燥料桶上料斗吸料后)的落料时间落料 时间请设到料斗内原料完全排出所用的时间(机 器类型=0时才有此项)
No.2原料切出时间	bt2	10秒(0~99秒)	成型机1的原料切出时间,即当成型机1吸料时干燥 料桶下的断料阀开启的时间,因输送距离、配合料 斗大小不同而不同,(与输送时间关系见Fd2备注)
No.3原料切出时间	bt3	10秒(0~99秒)	成型机2的原料切出时间,即当成型机2吸料时干燥 料桶下的断料阀开启的时间,因输送距离、配合料 斗大小不同而不同,(与输送时间关系见Fd3备注)
No.4原料切出时间	bt4	10秒(0~99秒)	成型机3的原料切出时间,即当成型机3吸料时干燥 料桶下的断料阀开启的时间,因输送距离、配合料 斗大小不同而不同,(与输送时间关系见Fd4备注)
A桶当前状态	A_ST	0(0~3)	只读参数、不可修改,A/B桶当前的状态(机器类
B桶当前状态	B_ST	0(0~3)	22=110/7月瓜坝) 0:没有开启 1:加热 2:冷却 3:除湿
干燥加热输出比	d_oU	0% (-100~100%)	只读参数、不可更改。
再生加热输出比	r_oU	0% (-100~100%)	只读参数、不可更改。

8.3工程参数设置界面

8.3.1 在"工作界面"持续按『SV/∂』键5秒,进入到工程参数设置界面,此时将能通过『△』或『▽』键,按顺序选出如下表格的工程参数。参数设定完毕后要手动按下『SV/』键5秒退回到"工作界面"保存修改后的参数,否则修改无效。

警告:(工程参数设定在出厂时已设定好,非专业人员请不要进入此层设定)

8.3.2工程参数设置表

设置项	提示符	默认值(范围)	备注		
工程参数锁定	LoC	on (oFF~on)	On:为锁定; oFF:为解锁(每次进入时,都为on)		
No.1输送异常检出次数	FCt	50次(0~999次)	在接收到第一次缺料信号后,若NO.1连续送料次数超过 设置值,未检测到满料信号,则No.1输送异常。设置为 0则E06报警的第二项功能无效。		
干燥料桶原料输 出异常检出次数	FCt	20次(0~999次)	当No.1检出满料(干燥料桶满料)状态时,向成型机输 送(No.2、No.3、No.4)到达设定次数,No.1满料信 号还未取消,则显示No.1输送异常。设置为0则E06报警 的第三项功能无效。		
No.1输送异常 检出延迟时间	1Ed	60分(0~999分钟)	No.1缺料时所设定的输送监控时间,当No.1缺料信号产 生后,输送监控时间到达,仍无满料信号,则显示No.1 输送异常。设置为0则E06报警的第一项功能无效。		
No.2输送异常 检出延迟时间	2Ed	180秒(0~999秒)	No.2输送中,当输送监控时间到达时,仍无满料信号, 则显示No.2输送异常。设置为0则E07报警的第一项功能 无效。		
No.3输送异常 检出延迟时间	3Ed	180秒(0~999秒)	No.3输送中,当输送监控时间到达时,仍无满料信号, 则显示No.3输送异常。设置为0则E08报警的第一项功能 无效。		
No.4输送异常 检出延迟时间	4Ed	180秒(0~999秒)	No.4输送中,当输送监控时间到达时,仍无满料信号, 则显示No.4输送异常。设置为0则E09报警的第一项功能 无效。		
No.1缺料检测延迟时间	L1d	15秒(0~999秒)			
No.2缺料检测延迟时间	L2d	15秒(0~999秒)	缺料信号检测延迟时间,即缺料信号必须持续到设定时		
No.3缺料检测延迟时间	L3d	15秒(0~999秒)	间,才被确认为缺料,防止因机台晃动而引起误动作。		
No.4缺料检测延迟时间	L4d	15秒(0~999秒)			
No.1满料检测延迟时间	F1d	2.0秒(0.1~99.9秒)			
No.2满料检测延迟时间	F2d	2.0秒(0.1~99.9秒)	输送时间空后,满料信号检测延迟时间		
No.3满料检延迟测时间	F3d	2.0秒(0.1~99.9秒)	·미대비스퍼(에프IC 미카에, 미국민미대스배)		
No.4满料检测延迟时间	F4d	2.0秒(0.1~99.9秒)			

TOPST/R

	_		
干燥加热断线检 测时间(干燥)	dLP	0分(0~999分钟)	干燥运转后 值)状态的 设置为0则该
再生加热断线检 测时间(再生)	rLP	0分(0~999分钟)	再生运转后 值)状态的 设置为0则词
上限温度警报延迟时间	ULT	5秒(0~999秒)	
上限温度偏差 警报(干燥)	dUS	10.0℃ (0.0~40.0℃) 50.0℃F (32.0~104.0℃F)	当【dUS】 当【rUS】
上限温度偏差 警报(再生)	rUS	10.0°C (0.0~40.0°C) 50.0°F (32.0~104.0°F)	
A/b桶单独输出时间	SV1	45秒(1~255秒)	A/b桶自
A/b桶切换间隔时间	SV2	15秒(1~255秒)	A/b桶t
逆相检测功能	rst	on (oFF~on)	
外部启动功能/ 干燥桶清料信号	EPS	oFF (oFF~on)	

节能型三机一体除湿干燥机

5,干燥加热输出比为100%(【dHUP】指定 时间设定,如果超过该时间,将报故障E12。 亥功能无效。

后,再生加热输出比为100%(【rHUP】指定 5时间设定,如果超过该时间,将报故障E12。 该功能无效。

】设置为0时,不使用上限温度报警(干燥) 】设置为0时,不使用上限温度报警(再生)

单独输出时间(机器类型=0时才有此项) 切换间隔时间(机器类型=0时才有此项) on为启用;oFF为禁用

on为启用 ; oFF为禁用

九、控制操作

9.1干燥起动

按下『Dryer/Reset』键2秒,则〈Dryer/Reset〉指示灯亮,干燥运转起动。开始干燥运转(风机开始运转,干燥加热器在温度控制下动作),此时〈Dryer/Reset〉指示灯亮、灭,表示干燥加热的开、闭。

9.2 No.1输送起动(干燥料桶的输送)

按下『Drying/Hopper』键,则〈Drying/Hopper〉指示灯亮,No.1方向的材料输送动作启动。输送动作中〈Drying/Hopper〉指示灯闪烁。

9.3 No.2输送起动

按下『No.1』键,则〈No.1〉指示灯亮,No.2方向的原料输送动作启动,输送动作时No.1指示灯闪烁。

注意:请在原料充分干燥后再向成型机输送,干燥不充分时,会造成成型不良。

9.4 No.3输送起动

按下『No.2』键,则〈No.2〉指示灯亮,No.3方向的原料输送动作启动,输送动作时〈No.2〉指示灯闪烁。

9.5 No.4输送起动

按下『No.3』键,则〈No.3〉指示灯亮,No.4方向的原料输送动作启动。输送动作时〈No.3〉指示灯闪烁。

9.6输送停止

9.6.1 按下『Drying/Hopper』键, 〈Drying/Hopper〉指示灯快速闪烁, 表示 No.1方向的输送即将停止, 如正在输送中时, 须等到本次输送完后, 〈Drying/Hopper〉 指示灯由快速闪烁自动转为熄灭, No.1方向的输送动作停止。

9.6.2 按下『No.1』键, 〈No.1〉指示灯快速闪烁,表示No.2方向的输送即将停止,如正在输送中时,须等到本次输送完后,〈No.1〉指示灯由快速闪烁自动转为熄灭,No.2方向的输送动作停止。

9.6.3 按下『No.2』键, 〈No.2〉指示灯快速闪烁, 表示No.3方向的输送即将停止, 如正在输送中时, 须等到本次输送完后, 〈No.2〉指示灯由快速闪烁自动转为熄灭, No.3方向的输送动作停止。

TOPST / R

9.6.4 按下『No.3』键, 〈No.3〉指示灯快速闪烁, 表示No.4方向的输送即将停止, 如正在输送中时, 须等到本次输送完后, 〈No.3〉指示灯由快速闪烁自动转为熄灭, No.4方向的输送动作停止。

9.7 停机

按下『Dryer/Reset』键2秒后,加热管停止工作,进入冷却阶段,风机继续运转 到设定时间后停止(此设定为厂家参数设定,不对用户开放)〈Dryer/Reset〉指示灯从 亮变为闪烁状,当设定时间到达后熄灭.

除特殊情况外,在〈Dryer/Reset〉指示灯熄灭前,请不要切断电源,以防加热器超温,缩短其使用寿命。

十、维护与保养

10.1 定期清理干燥过滤器、输送过滤器、吸料斗内过滤网,检查电磁开关及接触器是 否有烧熔或损耗,确认控制箱内及装置内配线连接部份端子是否有松动,检查风管与 压缩空气管是否有脱落、破裂或漏气现象。

10.2 干燥过滤器与输送过滤器的清洁方法 :

10.2.1 机器停止后,取下过滤器,检查是否有原料、粉尘等杂质等堆积在过虑器 外壳里面,如有,则用吸尘器清理干净。

10.2.2 用压缩空气或吸尘器将附着在过滤器上的原料、粉尘等杂质清理干净。

10.2.3 现过滤器出现破损或因使用太久而无法清理干净,请及时换新品,以免影 响除湿或输送效果或导致设备损坏。结构如图8.1:



图8.1

序号	名称	数量
1	五星把手(内牙)	1
2	盖子	1
3	密封垫	1
4	蝶形螺母	1
5	垫片	1
6	过滤器	1
7	过滤器外壳	1

TOPST/R

十一、三机一体系列规格表

机型	保温 料桶 容量 (kg)	干燥 电热 功率 (kw)	干燥 风机 功率 (w)	送料 风机 功率 (kw)	除湿 风机 风量 (m3/h)	空气 压缩 功率 (kw)	压缩 空气 风量 (L/m)	吸料 机配 管 (inch)	机台 质量 (kg)
TCDE-15	15	3.5	135	0.75	110	0.75	70	1.5	159
TCDE-25	25	3.5	135	0.75	110	1.1	120	1.5	160
TCDE-50	50	4	170	0.75	110	1.5	190	1.5	182
TCDE-75	75	5	185	1.1	165	2.2	260	1.5	205
TCDE-100	100	6	200	1.1	165	3.7	310	1.5	217
TCDE-150	150	9	320	1.1	165	4	405	2.5	316
TCDE-200	200	12	340	1.5	185	5.5	520	2.5	332

ᆔ므	立什靈占	外型尺寸 (mm)			
至5)工路爪	ĸ	宽	高	
TCDE-15	-40℃~-50℃	805	720	1572	
TCDE-25	-40℃~-50℃	805	720	1780	
TCDE-50	-40℃~-50℃	895	780	1890	
TCDE-75	-40℃~-50℃	938	810	2025	
TCDE-100	-40℃~-50℃	960	845	2150	
TCDE-150	-40℃~-50℃	1165	880	2234	
TCDE-200	-40°C~-50°C	1195	880	2335	

		TCDE系列干燥能力							
材料	TCDE -15	TCDE -25	TCDE -50	TCDE -75	TCDE -100	TCDE -150	TCDE- 200	十傑 温度	十燥 时间
ABS	3.5	5	10	18	25	38	50	80°C	3-4h
POM	15	18	25	30	50	75	100	100°C	2h
PMMA	8.5	12.5	17	22.5	35	46.5	58.5	80°C	2-3h
LONMER	3.2	5	10.5	12.5	20	25	36.5	90°C	4-5h
Pa6	3	4.5	9	10	17	25	34	75℃	4-6h
Pa6.6	3	4.5	9	10	17	25	34	75℃	4-6h
Pa6.10	3	4.5	9	11	17	25	34	75℃	4-6h
PC	6	7.5	13	16.5	25	38	50	120℃	3-4h
PU	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	2.0	2.0	90°C	2-3h
PBT	6	8	13	17	24	36	48	130℃	3-4h
PE	15	25	50	70	100	150	200	90°C	1h
PET	5.5	7	9	12	17	25	34	160℃	4-6h
PETG	6	8	13	17	24	36	18	70℃	3-4h
РРО	10	15	25	37.5	50	75	100	110℃	2h
PP	15	25	50	70	100	150	200	90°C	1h
PD(GP)	15	25	50	70	100	150	200	80°C	1h
PSU	5	7	13	17	27	36	50	120°C	3-4h
PVC	15	25	50	70	100	150	200	70℃	1h
SAN(AS)	10	15	25	37.5	50	75	100	80°C	2h

十二、TCDE除湿干燥机干燥能力(Kg/hr)

TOPST/R

十三、常见故障及排除

13.1异常状况发生的原因及对策

当机器在运转中因某一原因发生异常时,控制面板上的SV行显示报警提示代码, 报警蜂鸣器响,出现异常。可按下『Dryer/Reset』键停止蜂鸣器,当解除异常后, 再按下『Dryer/Reset』键,消除故障报警。

异常	提示符	原因	
逆相	E01	电源线逆相连接、或 缺相时发生。所有动 作自动停止。	关闭外部进 的任意两相
干燥风机 过负荷	E02	风机电流过大,导 致热过载跳脱,使 交流接触器断开。	检否有否是外温是切位。 查有否壳是否了常再在一个人, 一个人,一个人, 一个人, 一个人, 一个人, 一个人, 一个人, 一
输送风机 过负荷	E03	风机电流过大,导 致热过载跳脱,使 交流接触器断开。	检查风机出 离阀是否动 外壳是否过 坏,确认一 Reset』键
上限温 度报警 (干燥)	E04	干燥温度在设定温度 点上、下震荡一次后, 仍在设定温度+上限 温度偏差以上时,延 迟上限温度警报时间 发生,干燥动作停止。	检查干燥风 运转正常, 原因后,按 失。



温度探 头故障 (干燥)	E05	测温探头线断线时发 , 所有动作自动停止。	检查使用的探头是否与控制器接线脱落,检查探头 是否损坏.原因解除后,按下『Dryer/Reset』键, 故障提示符消失。
No.1 输送异常	E06	1. No.1方向输送起动后, 输送要求信号在其输送异 常延迟时间之后,仍继续 存在,则显示该异常。 2. No.1方向输送动作,在 输送异常检出次数之后, 仍然执行,则显示该异常。 3. No.1输送满料时,在达 到干燥机原料出料次数之 后,No.1满料信号仍然存 在,No.1料斗不能排空则 显示该异常。	检查No.1输送时间、No.1输送次数、干燥料桶原 料出料次数设定是否合理。若要强制解除报警时, 请按下『Drying/Hopper』按键。
No.2 输送异常	E07	No.2方向输送起动后, 在No.2输送异常延迟时 间之后,No.2缺料信号 仍然存在,即发生No.2 输送异常。	当断料式截料阀动作后,检查是否有料在管内输送, 检查所有吸料斗是否有漏气现象,检查输送料管有无 堵料现象。若要强制解除报警时,按下『No.1』键。
No.3 输送异常	E08	No.3方向输送起动后, 在No.3输送异常延迟时 间之后,No.3输送要求 仍然存在,即发生No.3 输送异常。	当断料式截料阀动作后,检查是否有料在管内输送, 检查所有吸料斗是否有漏气现象,检查输送料管有无 堵料现象。若要强制解除报警时,按下『No.2』键。
No.4 输送异常	E09	No.4方向输送起动后, 在No.4输送异常延迟时 间之后,No.4输送要求 仍然存在,即发生No.4 输送异常。	当断料式截料阀动作后,检查是否有料在管内输送, 检查所有吸料斗是否有漏气现象,检查输送料管有无 堵料现象。若要强制解除报警时,按下『No.3』键。

TOPST_R

13.2其它异常

故障现象	原因
加热管异常的高温, 断路器跳闸,机器停 止运转。	a)过滤器筛孔堵塞 b)过热温度误设定 c)出风喇叭口脱落,堵塞 d)加热器接触器异常
电源指示灯不亮	≱总开关处于OFF状态 り控制电路板不良
电源指示灯虽亮 , 但 按下『Dryer/Reset』 键2秒键风机不运转	a)连接线接触不良 b)过负荷 c)接触器损坏 d)控制电路板不良
干燥不良	a)风量过低 b)温度过低 c)更换原料没有重设 对应的生产参数
输送不良	 a) 空气泄漏,吸料斗上盖密封不严 b) 配管连接错误 c)吸料斗过滤网筛孔堵塞 d) 配管内部堵塞 e) 配管内部被异物阻塞 f) 进气过少,吸料量过大 g)时间设定不当 h)吸料斗破真空不良引起落料不良 i) 气流调整不当,与原料的混合比过于稀薄 j)输送时间设定不当 k) 排出时间过长

处理方法
a)清洁,更换过滤芯 b)重新设定过热温度,标准是是 正常使用温度+30 c)确认紧固或更换出风口 d)检查,更换
)将盘内的总开关打开)更 换 控制电路板
a)紧固各连接线 b)查明原因,(见E02,E03) c)更换损坏接触器 d)更换控制电路板
检查过滤器是否堵塞,检查风 机和加热器是否工作正常,检 查生产参数是否正确。
 a) 重新安装密封圈或更换密封圈 b) 调整配管连接 c)清洁或更换过滤网 d) 配管内部清洁 e) 配管内部清洁 f) 调整断料式截料阀进气球阀(开 大一点),清洁,更换滤芯 g) 缩短输送时间,延长排出时间 h) 吸料斗破真空进气过滤是否堵住 与损坏,清理或更换. i) 调断料式截料阀进气球阀(关小 一点) j) 重新设定 k) 重新设定

十四、零件分解图



TOPST_R

十五、零件名称

序号	零件名称	序号	
001	吸料斗	019	
002	A型扣	020	
003	密封胶垫	021	
004	五星把手(外牙)	022	
005	干燥料桶	023	
006	发泡硅胶垫	024	
007	干燥料桶视料窗镜	025	
008	干燥料桶视料窗面板	026	
009	落料口拖板	027	
010	拉板固定座	028	
011	断料式截料阀	029	
012	硅胶垫	030	
013	卡箍	031	
014	加热器盖	032	
015	加热器	033	
016	干燥风机	034	
017	汇流板	035	
018	电热管	036	

节能型三机一体除湿干燥机

零件名称
阀门
精密过滤器
警报灯
粉尘过滤器
分离阀
过滤器
垫片
蝶形螺母
U型硅胶垫
盖子
五星把手(内牙)
除湿塔
干燥发生器
输送风机
输送风机进气管
输送风机出气管
机箱
脚轮

十六、电路图

16.1主电路图

TOPST / R

16.2控制电路图

E R S T AC380V 50Hz ϕ 3 → DISC1-3P-20A 4 R1 S1 T1 MC1 OL1 U1 R1 V1 输送风机 S1 M1 ₩1 T1 0L2 U2 R1 V2 S1 M2) 干燥风机 W2 T1 MC3 H1 R1 H2 干燥电热 S1 -H3 T1 TB100VA-380V/220V FU1 FU2 R2 **R1** -- R3 N FU3 T1 -0 N1 R1 S1 T1



节能型三机一体除湿干燥机

16.3组件布置图



TOPST / R

16.4电气组件明细表

22			1				
<u>–</u> –	65 D	4 TL		规格			
序专	付亏	名称	TCDE-15	TCDE-25	TCDE-50		
1	AC	电源	3Φ 380V 50Hz	3Φ 380V 50Hz	3Φ 380V 50Hz		
2	DISC1	电源开关	16A 3P	16A 3P 16A 3P			
3	MC1	交流接触器	LC1E0610M5N	LC1E0610M5N	LC1E0610M5N		
4	MC2	交流接触器	LC1E0610M5N	LC1E0610M5N	LC1E0610M5N		
5	MC3	交流接触器	LC1D09M7C	LC1D09M7C	施耐德 LC1D12M7C		
6	0L1	干燥风机热过载	LRE03N 0.25-0.4A	LRE-04N 0.4-0.63A	LRD-05C 0.63-1A		
7	0L2	输送风机热过载	LRE06N 1-1.6A	LRE06N 1-1.6A	LRE06N 1-1.6A		
8	M1	干燥风机	天泰 2RB010-H06H 0.18KW	天泰 2RB110-H06H 0.25KW	天泰 2RB210-H16H 0.37KW		
9	M2	输送风机	天泰 2RB410-H06 0.75KW	天泰 2RB410-H06 0.75KW	天泰 2RB410-H06 0.75KW		
10	EH1	干燥电热	3. 5KW	3. 5KW	4KW		
11	FU1	保险丝	6×30 F0.5A250V	6×30 F0.5A250V	6×30 F0.5A250V		
12	TB1	变压器	益华BK-120W380/220V	益华BK-120W380/220V	益华BK-120W380/220V		
13	FU2	保险丝	6×30 F0.5A250V	6×30 F0.5A250V	6×30 F0.5A250V		
14	FU3	保险丝	6×30 F0.5A250V	6×30 F0. 5A250V 6×30 F0. 5A250V			
15	GW524A	电路板	邦普/I.GW524A.004-TY-F02M 邦普/I.GW524A.004-TY-F02M		邦普/I.GW524A.004-TY-F02M		
16	FU4	保险丝	5×20 F10A 250V	5×20 F10A 250V	5×20 F10A 250V		
17	FU5	保险丝	5×20 F10A 250V	5×20 F10A 250V	5×20 F10A 250V		
18	SOL-1	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC		
19	S0L-2	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC 佳尔灵 4V110-06 220VAC			
20	SOL-3	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC		
21	SOL-4	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC		
22	SOL-6	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC		
23	SOL-7	电磁阀	开灵 2W-160-15 220VAC	开灵 2W-160-15 220VAC	开灵 2W-160-15 220VAC		
24	SOL-8	电磁阀	开灵 2W-160-15 220VAC	开灵 2W-160-15 220VAC	开灵 2W-160-15 220VAC		
25	SOL-9	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC		
26	BZ	警报灯	美莱电器 DH52B-TDS-4BR	美莱电器 DH52B-TDS-4BR	美莱电器 DH52B-TDS-4BR		
27	TC	热电偶	德明 DM-104	德明 DM-104	德明 DM-104		
28	THS1	液涨式温控开关	RAINBOW TS-320S B-C	RAINBOW TS-320S B-C	RAINBOW TS-320S B-C		
29	LV-1	料位感应器	OMRON E2E-X5E2	OMRON E2E-X5E2	OMRON E2E-X5E2		
30	LV-2	料位感应器	OMRON E2E-X5E2	OMRON E2E-X5E2	OMRON E2E-X5E2		
31	LV-3	料位感应器	OMRON E2E-X5E2 OMRON E2E-X5E2		OMRON E2E-X5E2		
32	LV-4	料位感应器	OMRON E2E-X5E2 OMRON E2E-X5E2		OMRON E2E-X5E2		
33	X1	线排	TD-1520 TD-1520		TD-1520		
34	X2	端子排	TB-2512	TB-2512	TB-2512		
35	Х3	端子排	TB-2506	TB-2506	TB-2506		
36	DNI	导轨	华尔 HR-6800B	华尔 HR-6800B	华尔 HR-6800B		
37	PVC	线槽	PVC-U 45H×25W 灰色 PVC-U 45H×25W 灰色		PVC-U 45H×25W 灰色		

续上节"电气组件明细表"

— |

南日 竹日 			规格				
序专	行亏	名称	TCDE-75	TCDE-100	TCDE-150		
1	AC	电源	3 Φ 380V 50Hz 3 Φ 380V 50Hz		3Φ 380V 50Hz		
2	DISC1	电源开关	25A 3P	25A 3P	32A 3P		
3	MC1	交流接触器	LC1E0610M5N	LC1E0610M5N	LC1E0610M5N		
4	MC2	交流接触器	LC1E0610M5N	LC1E0610M5N	LC1E0610M5N		
5	MC3	交流接触器	施耐德 LC1D12M7C	施耐德 LC1D18M7C	施耐德 LC1D25M7C		
6	OL1	干燥风机热过载	LRE-06N 1-1.6A	LRE-06N 1-1.6A	LRE-07N 1.6-2.5A		
7	0L2	输送风机热过载	LRE06N 1-1.6A	LRE-07N 1.6-2.5A	LRE-07N 1.6-2.5A		
8	M1	干燥风机	天泰 2RB310-H06H 0.55KW	天泰 2RB410-H06H 0.75KW	天泰 2RB510-H06H 1.1KW		
9	M2	输送风机	天泰 2RB410-H06 0.75KW	天泰 2RB510-H06 1.1KW	天泰 2RB510-H06 1.1KW		
10	EH1	干燥电热	5KW	6KW	9KW		
11	FU1	保险丝	6×30 F0.5A250V	6×30 F0.5A250V	6×30 F0.5A250V		
12	TB1	变压器	益华BK-120W380/220V	益华BK-120W380/220V	益华BK-120W380/220V		
13	FU2	保险丝	6×30 F0.5A250V	6×30 F0.5A250V	6×30 F0.5A250V		
14	FU3	保险丝	6×30 F0. 5A250V 6×30 F0. 5A250V		6×30 F0.5A250V		
15	GW524A	电路板	邦普/I.GW524A.004-TY-F02M	邦普/I.GW524A.004-TY-F02M	邦普/I.GW524A.004-TY-F02M		
16	FU4	保险丝	5×20 F10A 250V	5×20 F10A 250V	5×20 F10A 250V		
17	FU5	保险丝	5×20 F10A 250V	5×20 F10A 250V	5×20 F10A 250V		
18	SOL-1	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC		
19	SOL-2	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC		
20	SOL-3	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC		
21	SOL-4	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC		
22	SOL-6	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC		
23	SOL-7	电磁阀	开灵 2W-160-15 220VAC	开灵 2W-160-15 220VAC	开灵 2W-160-15 220VAC		
24	SOL-8	电磁阀	开灵 2W-160-15 220VAC	开灵 2W-160-15 220VAC	开灵 2W-160-15 220VAC		
25	SOL-9	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC	佳尔灵 4V110-06 220VAC		
26	BZ	警报灯	美莱电器 DH52B-TDS-4BR	美莱电器 DH52B-TDS-4BR	美莱电器 DH52B-TDS-4BR		
27	TC	热电偶	德明 DM-104	德明 DM-104	德明 DM-104		
28	THS1	液涨式温控开关	RAINBOW TS-320S B-C	RAINBOW TS-320S B-C	RAINBOW TS-320S B-C		
29	LV-1	料位感应器	OMRON E2E-X5E2	OMRON E2E-X5E2	OMRON E2E-X5E2		
30	LV-2	料位感应器	OMRON E2E-X5E2	OMRON E2E-X5E2	OMRON E2E-X5E2		
31	LV-3	料位感应器	OMRON E2E-X5E2	OMRON E2E-X5E2	OMRON E2E-X5E2		
32	LV-4	料位感应器	OMRON E2E-X5E2	OMRON E2E-X5E2	OMRON E2E-X5E2		
33	X1	线排	TD-1520	TD-1520	TD-1520		
34	X2	端子排	TB-2512	TB-2512	TB-2512		
35	ХЗ	端子排	TB-2506	TB-2506	TB-2506		
36	DNI	导轨	华尔 HR-6800B	华尔 HR-6800B	华尔 HR-6800B		
37	PVC	线槽	PVC-U 45H×25W 灰色	PVC-U 45H×25W 灰色	PVC-U 45H×25W 灰色		

TOPST_R

续上节"电气组件明细表"

20	65 D	ha 74	规格
戶亏	行亏	名称	TCDE-200
1	AC	电源	3 Φ 380V 50Hz
2	DISC1	电源开关	63A 3P
3	MC1	交流接触器	LC1E0610M5N
4	MC2	交流接触器	LC1E0610M6N
5	MC3	交流接触器	施耐德 LC1D32M7C
6	0L1	干燥风机热过载	LRE-08N 2.5-4
7	0L2	输送风机热过载	LRE-07N 1.6-2.5A
8	M1	干燥风机	天泰 2RB510-H16H 1.5KW
9	M2	输送风机	天泰 2RB510-H06 1.1KW
10	EH1	干燥电热	12KW
11	FU1	保险丝	6×30 F0.5A250V
12	TB1	变压器	益华BK-120W380/220V
13	FU2	保险丝	6×30 F0.5A250V
14	FU3	保险丝	6×30 F0.5A250V
15	GW524A	电路板	邦普/I.GW524A.004-TY-F02M
16	FU4	保险丝	5×20 F10A 250V
17	FU5	保险丝	5×20 F10A 250V
18	SOL-1	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC
19	S0L-2	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC
20	SOL-3	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC
21	SOL-4	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC
22	SOL-6	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC
23	SOL-7	电磁阀	开灵 2W-160-15 220VAC
24	SOL-8	电磁阀	开灵 2W-160-15 220VAC
25	SOL-9	电磁阀	佳尔灵 4V110-06 220VAC
26	BZ	警报灯	美莱电器 DH52B-TDS-4BR
27	TC	热电偶	德明 DM-104
28	THS1	液涨式温控开关	RAINBOW TS-320S B-C
29	LV-1	料位感应器	OMRON E2E-X5E2
30	LV-2	料位感应器	OMRON E2E-X5E2
31	LV-3	料位感应器	OMRON E2E-X5E2
32	LV-4	料位感应器	OMRON E2E-X5E2
33	X1	线排	TD-1520
34	X2	端子排	TB-2512
35	Х3	端子排	TB-2506
36	DNI	导轨	华尔 HR-6800B
37	PVC	线槽	PVC-U 45H×25W 灰色

节能型三机一体除湿干燥机

产品保修卡

客户信息					
客户名称		电	话		
票据号码		传	真		
通讯地址					
	销售信	息			
产品型号		出厂	日期		
生产编号		服务	电话		
附送配件					

维修记录一						
维修日期	故障现象	故障原因	维修员签名	客户签名		
维修记录						
		维修记录二				
维修日期	故障现象	故障原因	维修员签名	客户签名		
维修记录						

产品质量保证书

感谢购买敝公司产品,本机器的设计、生产经过了严格的质量检验。万一产品发 生问题, 且经敝公司确认为厂家原因时,根据以下所列条件,由敝公司对机器进行修理或 更换。

1.保修范围:

机器在正常使用状态下,明显是因为设计、制造不良而发生问题时,在以下所示 规范内,免收修理费和零部件费进行修理。

- 1.1 保修期为自购买本产品之日起12个月为限;
- 1.2 请将发生故障的零部件归还敝公司;
- 1.3 使用场所限在中国境内。

2.不属保修范围内的条款:

- 2.1 因地震、台风、水灾等不可抗拒因素及各种事故、火灾产生的破坏;
- 2.2 因故意或过失操作未能遵守使用说明书中操作规范及保养检查事项而产生问题;
- 2.3 因机器故障而诱发的另类损害;
- 2.4 因用户改造而发生的安全和质量问题的;
- 2.5 指示灯、保险丝及其它易耗品。

3.保修方法:

请在机器发生问题时起48小时内将机器型号、生产编号及问题现象用传真或电话 方式通知我们,我公司将立即给予答复。

4.服务中心电话:0769-85845561 81621419 81621420

5.**产品保证书发行时间**: ____ 年 __ 月 __ 日

6.机器型号: ______

7.机器制造编号: ______

8.机器出厂检验: _____