



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112247848 A

(43) 申请公布日 2021.01.22

(21) 申请号 202011030876.2

(22) 申请日 2020.09.27

(71) 申请人 宁波博尔钛新能源设备有限公司
地址 315103 浙江省宁波市高新区聚贤路
587弄15号2号楼033幢12-1-12

(72) 发明人 胡耀生

(51) Int. Cl.

- B24B 55/06 (2006.01)
- B24B 55/12 (2006.01)
- B01D 46/00 (2006.01)
- B01D 46/24 (2006.01)
- B01D 46/10 (2006.01)
- B01D 46/44 (2006.01)

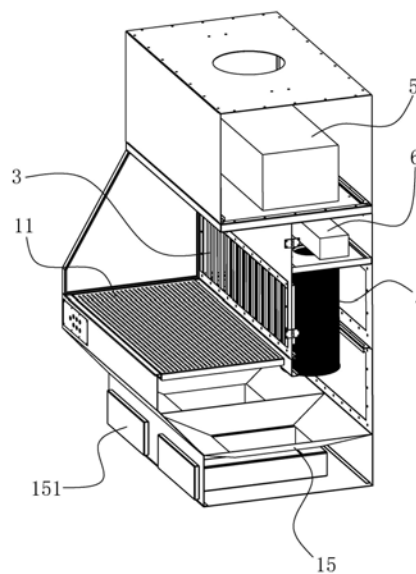
权利要求书2页 说明书6页 附图8页

(54) 发明名称

一种打磨过程中的除尘方法

(57) 摘要

一种打磨过程中的除尘方法,包括以下步骤,当要打磨零件时,打开打磨台的吸尘装置;打磨零件时大颗粒粉尘因自重穿过台面的落粉孔进入打磨台内腔中,所述吸尘装置将小颗粒粉尘吸入台面后部的吸粉部中,位于吸粉部前表面的过滤板阻挡并反弹被吸粉部吸引的大颗粒粉尘,被反弹的大颗粒粉尘因自重穿过台面的落粉孔进入打磨台内腔中;进入打磨台内腔的大颗粒粉尘进入收集斗中,进入打磨台内腔的小颗粒粉尘吸附在滤筒上,经滤筒过滤的空气由吸尘装置排出至打磨台外部。本发明的优点在于:阻止大颗粒粉尘从过滤板处通过,延长滤筒的使用寿命。



1. 一种打磨过程中的除尘方法,其特征在于:包括以下步骤,

一、当要打磨零件时,打开打磨台的吸尘装置(5);

二、打磨零件时大颗粒粉尘因自重穿过台面(11)的落粉孔进入打磨台内腔中,所述吸尘装置(5)将小颗粒粉尘吸入台面(11)后部的吸粉部(2)中,位于吸粉部(2)前表面的过滤板(3)阻挡并反弹被吸粉部(2)吸引的大颗粒粉尘,被反弹的大颗粒粉尘因自重穿过台面(11)的落粉孔进入打磨台内腔中;

三、进入打磨台内腔的大颗粒粉尘进入收集斗(15)中,进入打磨台内腔的小颗粒粉尘吸附在滤筒(4)上,经滤筒(4)过滤的空气由吸尘装置(5)排出至打磨台外部,即完成除尘操作。

2. 根据权利要求1所述的除尘方法,其特征在于:在进行步骤三的同时,检测滤筒(4)外的气压和滤筒(4)内腔中的气压两者的差值,当所述差值达到设定值时,所述吸尘装置(5)暂停运行,反冲气装置(6)打开并将滤筒(4)表面的粉尘冲至收集斗(15)中。

3. 根据权利要求1或2所述的除尘方法,其特征在于:所述打磨台由用于打磨工件的工作台(1)和能吸入飘尘的吸粉部(2)组成,在所述工作台(1)的台面(11)上分布有打磨后粉尘坠落通过的落粉孔,所述吸粉部(2)设置在台面(11)的后部,在所述吸粉部(2)的前表面上分布有吸粉孔(31),在吸粉部(2)的前表面上设置有能通过小颗粒粉尘而阻隔大颗粒粉尘的过滤板(3),所述吸粉孔(31)分布在过滤板(3)上,在所述打磨台的内腔中设置有将打磨台内腔分隔为相互独立的上腔体(13)和下腔体(14)的分隔板(12),所述下腔体(14)的顶部腔体与过滤板(3)相对应,在所述下腔体(14)的底部设置有收集斗(15),所述下腔体(14)与落粉孔和吸粉孔(31)相连通,在所述分隔板(12)上设置有隔板通孔(121),在分隔板(12)下部设置有滤筒(4),所述隔板通孔(121)与滤筒(4)的内腔相连通,所述吸尘装置(5)设置在上腔体(13)或滤筒(4)的内腔中,所述吸尘装置(5)的吸尘口与滤筒(4)的内腔相连通,所述吸尘装置(5)的排风口与打磨台外部相连通,所述上腔体(13)经第二分隔板(16)分为安装吸尘装置(5)的第一腔体和安装反冲气装置(6)的第二腔体,在所述第二分隔板(16)上设置有板体通孔(161),所述吸尘口经板体通孔(161)和隔板通孔(121)与滤筒(4)的内腔相连通,所述反冲气装置(6)经线路与控制反冲气装置(6)打开和关闭的开关电连接,所述反冲气装置(6)的反冲气口经隔板通孔(121)与滤筒(4)的内腔相连通,所述第二腔体经板体通孔(161)与吸尘口相连通。

4. 根据权利要求3所述的除尘方法,其特征在于:所述反冲气装置(6)包括进气管、脉冲阀、喷气管和喷气头,所述喷气管伸入至滤筒(4)的内腔中,所述喷气头位于喷气管端部,所述喷气头上分布有喷气口,所述进气管与空气源相连接,所述脉冲阀与进气管和喷气管相连接,所述脉冲阀经线路与阀门控制开关电连接,当打开脉冲阀时,所述喷气口向滤筒(4)内壁喷出高压气体。

5. 根据权利要求3所述的除尘方法,其特征在于:所述过滤板(3)可拆卸地连接在吸粉部(2)的前开口上,在所述过滤板(3)上设置有均风开口,在所述均风开口上间隔设置有隔挡条(32),所述隔挡条(32)有两排,前排的隔挡条(32)与后排的隔挡条(32)交错设置,前排的隔挡条(32)和后排的隔挡条(32)的正面投影交错重合而覆盖均风开口,所述吸粉口(31)是相邻的前排的隔挡条(32)与后排的隔挡条(32)之间的缝隙。

6. 根据权利要求5所述的除尘方法,其特征在于:所述隔挡条(32)由中部的挡板和两侧

的翼板组成,所述隔挡条(32)的俯视投影呈去除了底边的倒置梯形。

7. 根据权利要求3所述的除尘方法,其特征在于:所述吸尘装置(5)是涡轮风机,所述涡轮风机位于上腔体(13)中,所述涡轮风机的进气口经隔板通孔(121)与滤筒(4)的内腔相通,所述涡轮风机的出风口经打磨台顶面上的顶部通孔(17)与外部相通。

8. 根据权利要求7所述的除尘方法,其特征在于:所述涡轮风机通过线路与位于打磨台外表面上的控制按钮相连接,在所述打磨台上还设置有电源指示灯。

9. 根据权利要求3所述的除尘方法,其特征在于:与收集斗(15)底部对应的打磨台上设置有能抽出和插入的抽屉(151),所述抽屉(151)的顶部开口与收集斗(15)的底部开口相通。

10. 根据权利要求3所述的除尘方法,其特征在于:在滤筒(4)外的下腔体(14)中以及滤筒(4)的内腔中均设置有压力传感器,所述压力传感器通过线路与检测模块相连接,所述检测模块通过线路与位于打磨台外表面上的压差指示灯相连接,当所述检测模块检测到两个压力传感器的压差达到设定值时,所述压差指示灯点亮。

一种打磨过程中的除尘方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种零件打磨技术领域,尤其指一种打磨过程中的除尘方法。

背景技术

[0002] 现有一种申请号为CN201120024926.6名称为《打磨除尘装置》的中国实用新型专利公开了一种打磨除尘装置,包括有机架和吸尘器,机架上端设置带有吸孔的除尘工作台,机架内设置有吸尘空间,吸尘器设置在吸尘空间中,所述机架上转动设置有除尘翻斗,除尘翻斗位于除尘工作台的下方,利用该实用新型在打磨除尘过程中遇到积尘堵塞的现象时,只需翻动除尘翻斗,积尘即可脱落,使得除尘工作台的吸孔能顺畅继续进行除尘工作,除尘效果好,同时利用该除尘翻斗清理方便,提高了打磨除尘装置的使用寿命。然而,该装置的吸尘时大颗粒的粉尘容易损害滤芯,影响滤芯的使用寿命,导致需要频繁更换滤芯,使用效果不理想,因此该装置的结构还需进一步改进。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是针对上述现有技术现状而提供一种除尘效果好,滤筒使用寿命长的打磨过程中的除尘方法。

[0004] 本发明解决上述技术问题所采用的技术方案为:本打磨过程中的除尘方法,其特征在于:包括以下步骤,

[0005] 一、当要打磨零件时,打开打磨台的吸尘装置;

[0006] 二、打磨零件时大颗粒粉尘因自重穿过台面的落粉孔进入打磨台内腔中,所述吸尘装置将小颗粒粉尘吸入台面后部的吸粉部中,位于吸粉部前表面的过滤板阻挡并反弹被吸粉部吸引的大颗粒粉尘,被反弹的大颗粒粉尘因自重穿过台面的落粉孔进入打磨台内腔中;

[0007] 三、进入打磨台内腔的大颗粒粉尘进入收集斗中,进入打磨台内腔的小颗粒粉尘吸附在滤筒上,经滤筒过滤的空气由吸尘装置排出至打磨台外部,即完成除尘操作。

[0008] 作为改进,在进行步骤三的同时,检测滤筒外的气压和滤筒内腔中的气压两者的差值,当所述差值达到设定值时,所述吸尘装置暂停运行,反冲气装置打开并将滤筒表面的粉尘冲至收集斗中。

[0009] 作为改进,所述打磨台由用于打磨工件的工作台和能吸入飘尘的吸粉部组成,在所述工作台的台面上分布有打磨后粉尘坠落通过的落粉孔,所述吸粉部设置在台面的后部,在所述吸粉部的前表面上分布有吸粉孔,在吸粉部的前表面上设置有能通过小颗粒粉尘而阻隔大颗粒粉尘的过滤板,所述吸粉孔分布在过滤板上,在所述打磨台的内腔中设置有将打磨台内腔分隔为相互独立的上腔体和下腔体的分隔板,所述下腔体的顶部腔体与过滤板相对应,在所述下腔体的底部设置有收集斗,所述下腔体与落粉孔和吸粉孔相连通,在所述分隔板上设置有隔板通孔,在分隔板下部设置有滤筒,所述隔板通孔与滤筒的内腔相连通,所述吸尘装置设置在上腔体或滤筒的内腔中,所述吸尘装置的吸尘口与滤筒的内腔

相通,所述吸尘装置的排风口与打磨台外部相通,所述上腔体经第二分隔板分为安装吸尘装置的第一腔体和安装反冲气装置的第二腔体,在所述第二分隔板上设置有板体通孔,所述吸尘口经板体通孔和隔板通孔与滤筒的内腔相通,所述反冲气装置经线路与控制反冲气装置打开和关闭的开关电连接,所述反冲气装置的反冲气口经隔板通孔与滤筒的内腔相通,所述第二腔体经板体通孔与吸尘口相通。

[0010] 进一步改进,所述反冲气装置包括进气管、脉冲阀、喷气管和喷气头,所述喷气管伸入至滤筒的内腔中,所述喷气头位于喷气管端部,所述喷气头上分布有喷气口,所述进气管与空气源相连接,所述脉冲阀与进气管和喷气管相连接,所述脉冲阀经线路与阀门控制开关电连接,当打开脉冲阀时,所述喷气口向滤筒内壁喷出高压气体。

[0011] 进一步改进,所述过滤板可拆卸地连接在吸粉部的前开口上,在所述过滤板上设置有均风开口,在所述均风开口上间隔设置有隔挡条,所述隔挡条有两排,前排的隔挡条与后排的隔挡条交错设置,前排的隔挡条和后排的隔挡条的正面投影交错重合而覆盖均风开口,所述吸粉口是相邻的前排的隔挡条与后排的隔挡条之间的缝隙。

[0012] 进一步改进,所述隔挡条由中部的挡板和两侧的翼板组成,所述隔挡条的俯视投影呈去除了底边的倒置梯形。

[0013] 进一步改进,所述吸尘装置是涡轮风机,所述涡轮风机位于上腔体中,所述涡轮风机的进气口经隔板通孔与滤筒的内腔相通,所述涡轮风机的出风口经打磨台顶面上的顶部通孔与外部相通。

[0014] 进一步改进,所述涡轮风机通过线路与位于打磨台外表面上的控制按钮相连接,在所述打磨台上还设置有电源指示灯。

[0015] 进一步改进,与收集斗底部对应的打磨台上设置有能抽出和插入的抽屉,所述抽屉的顶部开口与收集斗的底部开口相通。

[0016] 进一步改进,在滤筒外的下腔体中以及滤筒的内腔中均设置有压力传感器,所述压力传感器通过线路与检测模块相连接,所述检测模块通过线路与位于打磨台外表面上的压差指示灯相连接,当所述检测模块检测到两个压力传感器的压差达到设定值时,所述压差指示灯点亮。

[0017] 与现有技术相比,本发明的优点在于:过滤板能阻挡被吸尘装置吸向过滤板的较大颗粒的粉尘,避免大颗粒粉尘经过过滤板吸附在滤筒上,降低了滤筒清理和更换的频率,延长了滤筒的使用寿命,被过滤板挡住的粉尘反弹后因自重落入至收集斗中,方便收集和清理;吸粉部能有效吸收飘尘,改善工作台的零件加工环境;可优选设置反冲气装置,定期将吸附在滤筒表面的粉尘冲至收集斗中,方便清理,有助于滤筒维持正常工作状态,保持打磨台良好的吸尘效果,实现滤筒的自动清理,省时省力,提高了零件打磨的工作效率。

附图说明

[0018] 图1为本发明实施例的立体图;

[0019] 图2为图1的结构分解图;

[0020] 图3是图1中去除部分壳体后的立体图;

[0021] 图4是图3中去除吸尘装置和反冲气装置后的立体图;

[0022] 图5是图4的结构分解图;

- [0023] 图6是图5中过滤板的正面投影图；
[0024] 图7是图6中沿A-A线的剖面图；
[0025] 图8是图1中滤筒的立体图。

具体实施方式

[0026] 以下结合附图实施例对本发明作进一步详细描述。

[0027] 如图1至图8所示,本实施例的打磨过程中的除尘方法,包括以下步骤,

[0028] 一、当要打磨零件时,打开打磨台的吸尘装置5;

[0029] 二、打磨零件时大颗粒粉尘因自重穿过台面11的落粉孔进入打磨台内腔中,吸尘装置5将小颗粒粉尘吸入台面11后部的吸粉部2中,位于吸粉部2前表面的过滤板3阻挡并反弹被吸粉部2吸引的大颗粒粉尘,被反弹的大颗粒粉尘因自重穿过台面11的落粉孔进入打磨台内腔中;

[0030] 三、进入打磨台内腔的大颗粒粉尘进入收集斗15中,进入打磨台内腔的小颗粒粉尘吸附在滤筒4上,经滤筒4过滤的空气由吸尘装置5排出至打磨台外部,即完成除尘操作。

[0031] 在进行步骤三的同时,检测滤筒4外的气压和滤筒4内腔中的气压两者的差值,当差值达到设定值时,吸尘装置5暂停运行,反冲气装置6打开并将滤筒4表面的粉尘冲至收集斗15中。

[0032] 打磨台由用于打磨工件的工作台1和能吸入飘尘的吸粉部2组成,在工作台1的台面11上分布有打磨后粉尘坠落通过的落粉孔,吸粉部2设置在台面11的后部,在吸粉部2的前表面上分布有吸粉孔31,在吸粉部2的前表面上设置有能通过小颗粒粉尘而阻隔大颗粒粉尘的过滤板3,吸粉孔31分布在过滤板3上,在打磨台的内腔中设置有将打磨台内腔分隔为相互独立的上腔体13和下腔体14的分隔板12,下腔体14的顶部腔体与过滤板3相对应,在下腔体14的底部设置有收集斗15,下腔体14与落粉孔和吸粉孔31相连通,在分隔板12上设置有隔板通孔121,在分隔板12下部设置有滤筒4,隔板通孔121与滤筒4的内腔相连通,吸尘装置5设置在上腔体13或滤筒4的内腔中,吸尘装置5的吸尘口与滤筒4的内腔相连通,吸尘装置5的排风口与打磨台外部相连通。上腔体13经第二分隔板16分为安装吸尘装置5的第一腔体和安装反冲气装置6的第二腔体,在第二分隔板16上设置有板体通孔161,吸尘口经板体通孔161和隔板通孔121与滤筒4的内腔相连通,反冲气装置6经线路与控制反冲气装置6打开和关闭的开关电连接,反冲气装置6的反冲气口经隔板通孔121与滤筒4的内腔相连通,第二腔体经板体通孔161与吸尘口相连通。吸尘装置5和反冲气装置6的具体结构属于公知技术,故不再详细描述。打磨台采用中空的壳体结构,在壳体侧壁上设置能打开的侧门,侧门位置与滤筒4的位置对应,打开侧门后方便更换滤筒4。

[0033] 反冲气装置6可以采用如下结构,反冲气装置包括进气管、脉冲阀、喷气管和喷气头,喷气管伸入至滤筒4的内腔中,喷气头位于喷气管端部,喷气头上分布有喷气口,进气管与空气源相连接,脉冲阀与进气管和喷气管相连接,脉冲阀经线路与阀门控制开关电连接,当打开脉冲阀时,喷气口向滤筒4内壁喷出高压气体。脉冲阀、喷气头的具体结构属于公知技术,故不再详细描述。

[0034] 过滤板3可拆卸地连接在吸粉部2的前开口上。在过滤板3上设置有均风开口,在均风开口上间隔设置有隔挡条32,隔挡条32有两排,前排的隔挡条32与后排的隔挡条32交错

设置,前排的隔挡条32和后排的隔挡条32的正面投影交错重合而覆盖均风开口,吸粉口31是相邻的前排的隔挡条32与后排的隔挡条32之间的缝隙。隔挡条32由中部的挡板和两侧的翼板组成,隔挡条32的俯视投影呈去除了底边的倒置梯形。

[0035] 吸尘装置5可以是涡轮风机,涡轮风机位于上腔体13中,涡轮风机的进气口经隔板通孔121与滤筒4的内腔相连通,涡轮风机的出风口经打磨台顶面上的顶部通孔17与外部相连通。涡轮风机通过线路与位于打磨台外表面上的控制按钮相连接,在打磨台上还设置有电源指示灯。与收集斗15底部对应的打磨台上设置有能抽出和插入的抽屉151,抽屉151的顶部开口与收集斗15的底部开口相连通。在滤筒4外的下腔体14中以及滤筒4的内腔中均设置有压力传感器,压力传感器通过线路与检测模块相连接,检测模块通过线路与位于打磨台外表面上的压差指示灯相连接,当检测模块检测到两个压力传感器的压差达到设定值时,压差指示灯点亮。检测模块的具体电路结构属于公知技术,故不再详细描述。

[0036] 采用高性能的涡轮风机,风量大,独特的设计,使工作台面上下均能吸风,捕捉烟尘粉尘的效果更加明显;另外全封闭的风机室,使得风机运行噪声小,显著的改善因噪音污染增加工作环境的恶劣性;可根据工件大小,工作台面上侧门以及其他零件均可拆卸,拆卸方便,可适应不同大小零件的打磨;一体化的设计,将风机电机与过滤系统置为一体,使得结构紧凑,占地面积更小;过滤面积大,过滤效率可达99.9%;独特的过滤媒介,拥有良好的透气性能,风阻小,可长时间有效的对烟尘粉尘进行捕捉,脉冲旋转式反吹清灰,可保障设备始终处于良好的工作状态;滤筒使用寿命长,性能稳定,更换方便;收集斗安装拆卸方便,降低工人劳动强度;电器控制方便操作,可通过工作台正面的按钮实现风机的启动停止,自动清灰按钮,可实现滤芯表面灰尘的自动清除;另外还有压差报警指示灯和电源指示灯,整个操作简单方便。

[0037] 工作原理

[0038] 分离:在工作台面进行打磨过程中,会产生大量粉尘颗粒,独特的设计使得大的颗粒由于自重而顺着收集斗自动落入抽屉中;而一些细小的粉尘,被吸风口高压的气流捕捉到,而进入工作台内腔中,过滤板上的隔挡条挡住,以免对滤芯造成损害;而烟尘粉尘经过隔挡条之间的缝隙,被吸附在滤芯表面,干净的空气便随着高压气流经过风机被排放出来。

[0039] 清扫:当粉尘在滤芯表面不断沉积时,滤芯内外的压差也同时不断增大,启动脉冲清理灰尘,控制压缩空气的脉冲阀打开,无油、干燥的压缩空气经气管流入反吹清扫系统,通过清扫机构的高压气流瞬间喷向滤芯内表面,将沉积在滤芯外表面的粉尘颗粒吹下,粉尘随着气流向下的作用力而脱离滤芯表面,在重力作用下,掉入抽屉中,从而使整个滤芯表面的粉尘得到清除。

[0040] 本装置的技术参数

[0041] 1风机类型:离心引风机

[0042] 2处理风量:3000-4000m³/h

[0043] 3电机功率:4.0kw

[0044] 4使用电源:3*380V/50Hz

[0045] 5滤筒数量:3个

[0046] 6脉冲阀数量:3只

[0047] 7压缩空:4~6bar

[0048] 8压缩空气容量:7L

[0049] 9噪音:75±5dB(A)

[0050] 使用和操作方法

[0051] 当需要打磨时,将工件放置在工作台面上,打开控制面板上的风机启动按钮,即可以开始打磨。

[0052] 在工作过程中,一些大的焊接或打磨颗粒顺着收集斗落入抽屉中,而抽屉中灰尘越积越多,当然要看设备的使用频率等情况,定期的清理盛抽屉中灰尘。一般清理周期为一周,然后倒出灰尘。电控面板上的清灰装置一般是风机停止后进行清灰,也可每天下班后执行手动清灰按钮进行清灰,滤筒里的灰尘多是也可从安装滤筒的右侧门打开后即可清理。

[0053] 滤芯更换

[0054] 采用高强度聚酯复合纤维滤纸,过滤面积大,透气性好,表面光滑防水防油性能好,过滤阻力小,孔径小分布均匀,过滤效率高,端盖上采用的硬度高强度三角密封圈压缩量大,密封性好。本滤筒适用于干式粉尘净化。

[0055] 滤筒使用寿命长,根据使用情况,一年或更长的时间才需要更换一次。更换时只需将后板打开,旋转滤芯下端盖即可更换。安装时先将卡槽对好,直接旋转滤芯下端;

[0056] 注意事项

[0057] 开机前检查电源、气源是否接好,抽屉是否装好。

[0058] 检查电源电压与要求的电源电压是否相符(3×380V/50Hz±10%),将电源插头插入专用插座;若电压波动范围超过±10%,有可能造成设备不能启动,此时必须停止使用;不要损坏设备电源线,切勿以拉扯电源线的方式拔出设备电源插头;必须使用独立的插座进行可靠接地,切勿拆除接地插脚。

[0059] 检查无油、干燥的压缩空气是否接入净化器,保证供气压力0.4~0.6MPa,不得有漏气现象。

[0060] 本装置必须由专业维修人员进行维修。

[0061] 收集斗要定期的清理,一般一周一次,也可时间更长,主要视设备的使用情况而定;

[0062] 清理后,一定要注意抽屉与收集斗,以及侧门与壳体接触面之间的密封,前者是为了不让灰尘外漏,后者则是会影响整机的吸风量;

[0063] 吸风量会随着使用时间的增长,而逐渐减小,一方面是由于滤芯表面吸附很多的灰尘,这时就需要进行反吹清灰,如果反吹后,吸风量还是很小的话,可拆去滤芯门检查滤芯表面是否被堵死,一般目测以灰尘很多为准。若确是滤芯被堵死,可更换滤芯;滤芯的更换也在一年或更长时间;如果在几个月出现此种情况,就要检查控制电路是否有故障;

[0064] 要注意本装置滤芯适用于干式粉尘净化,而用于一些油烟、水气等湿式粉尘时,会严重降低滤芯的寿命,影响滤芯的正常使用。

[0065] 装置维护:

[0066] 1.应每日打开清空抽屉内的灰尘。(注:清空时必须将装置关闭)

[0067] 2.定期(半年)检查电气箱内电器元件及线路情况,确保装置可靠工作。

[0068] 3.随时检查清灰系统,检查气路是否漏气,保证喷吹压力0.4~0.6MPa。

[0069] 定期(三个月)检查侧门与风机门是否密封严密,防止净化器漏气影响吸气效果。

- [0070] 常见故障及处理方法
- [0071] 故障现象故障原因处理方法
- [0072] 风机无法启动
- [0073] 1. 电源缺相;
- [0074] 2. 电机断路器达到整定电流后跳闸;
- [0075] 1) 检查电源;
- [0076] 2) 请再次闭合断路器;
- [0077] 电机反转
- [0078] 1. 电源相序与电机正转相序不一致;1) 请对调电源其中任意两相序;
- [0079] 风机噪音大
- [0080] 1. 风机反转;1) 对调电源线任意两相序;
- [0081] 2. 连接键或紧固螺钉松动;2) 检查风机的固定连接;
- [0082] 3. 风机上沉积了灰尘;3) 风机清洁干净;
- [0083] 无清灰动作
- [0084] 1. 没有输入气源或气源气压不足;1) 检查气源;
- [0085] 吸风量减小
- [0086] 1. 净化器有泄漏;1) 查净化器气密性;
- [0087] 2. 滤芯异常堵塞;2) 清扫或更换滤芯;
- [0088] 滤芯阻塞
- [0089] 1. 没有气源或气源不符合要求;1) 请选择合适的气源。

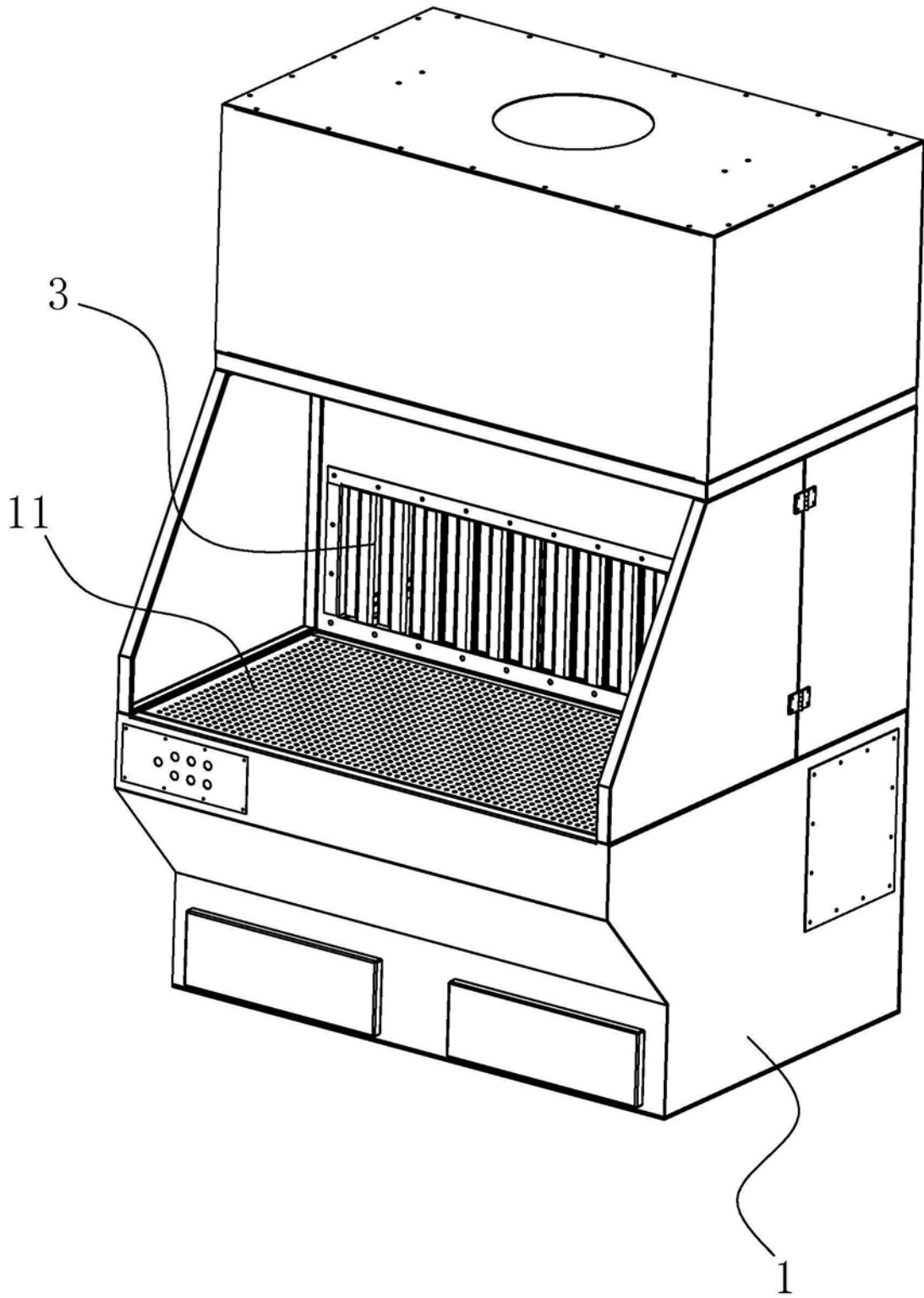


图1

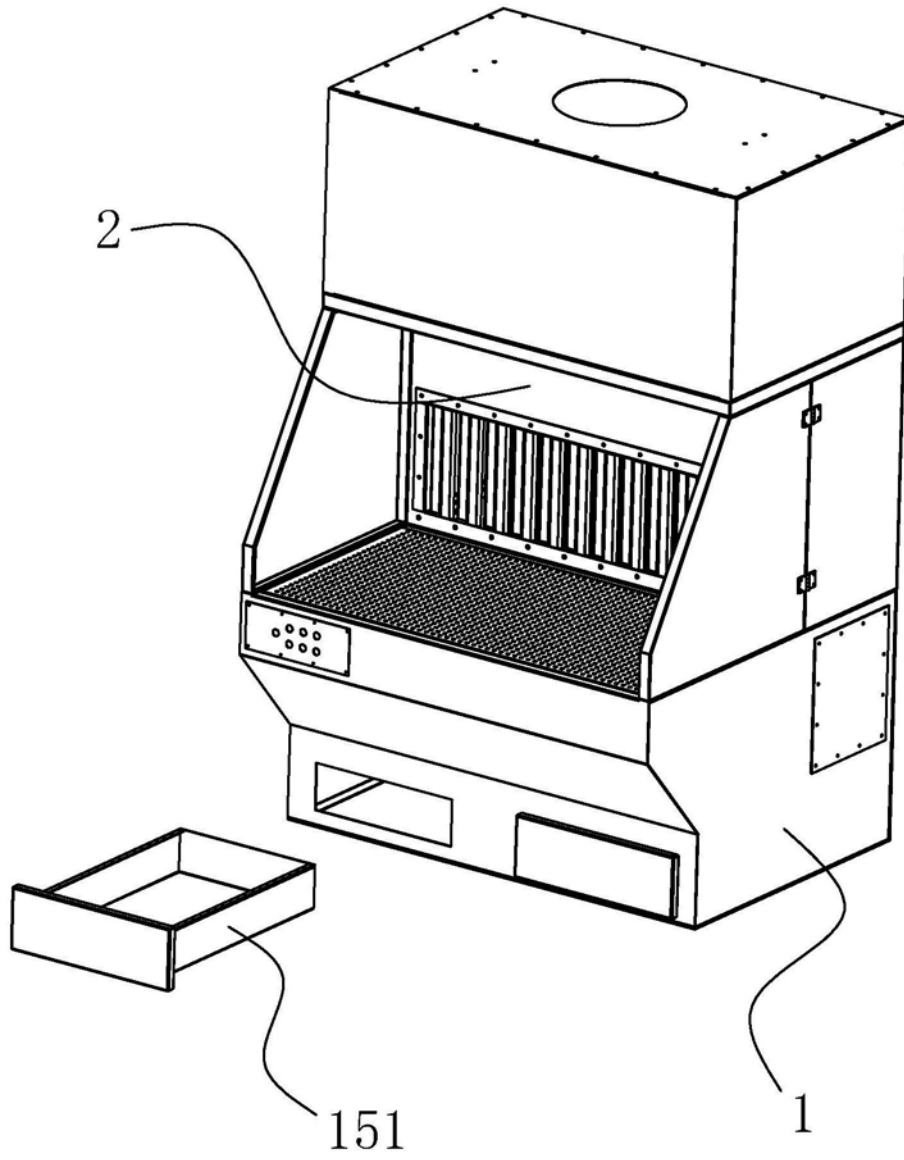


图2

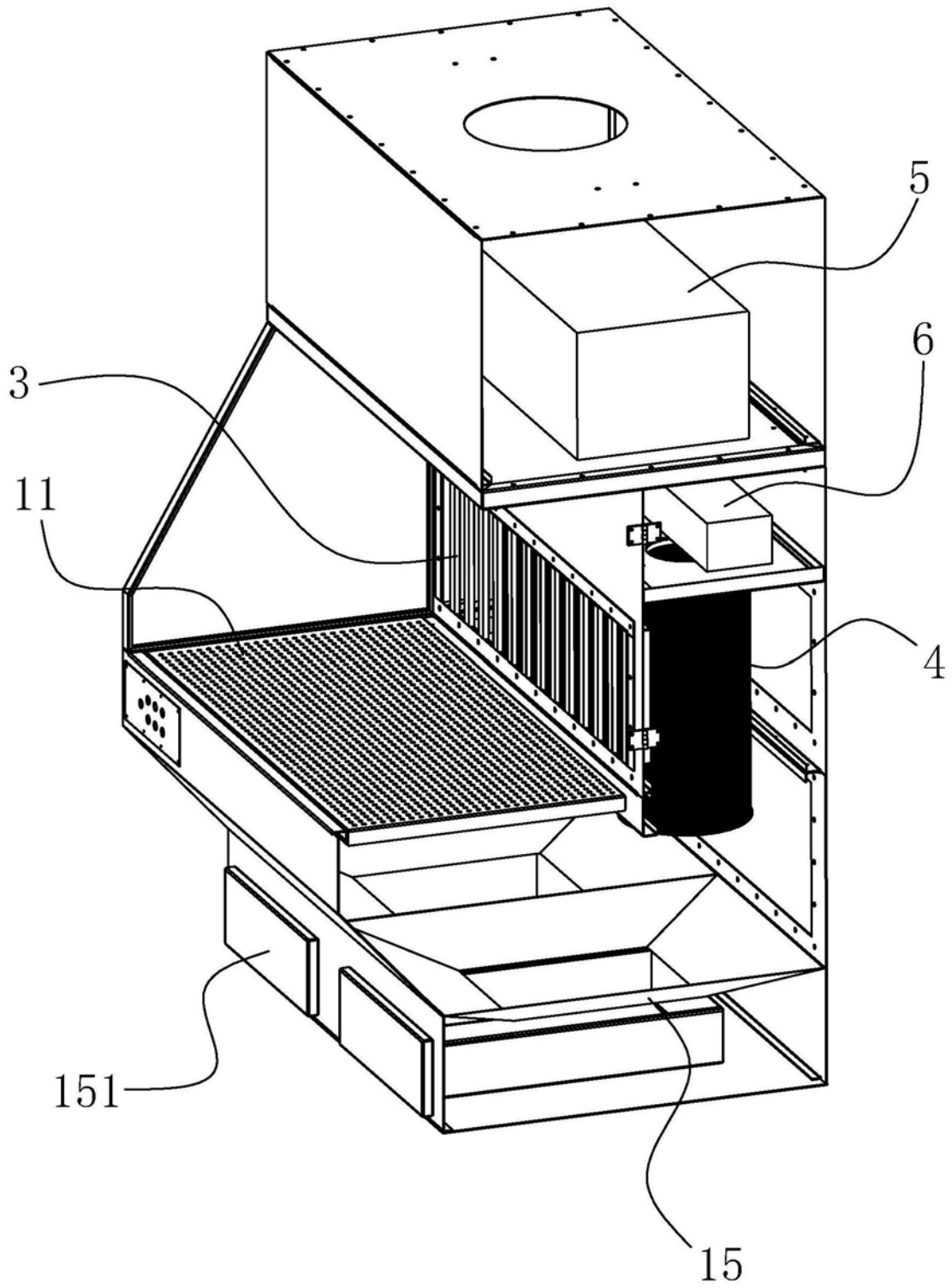


图3

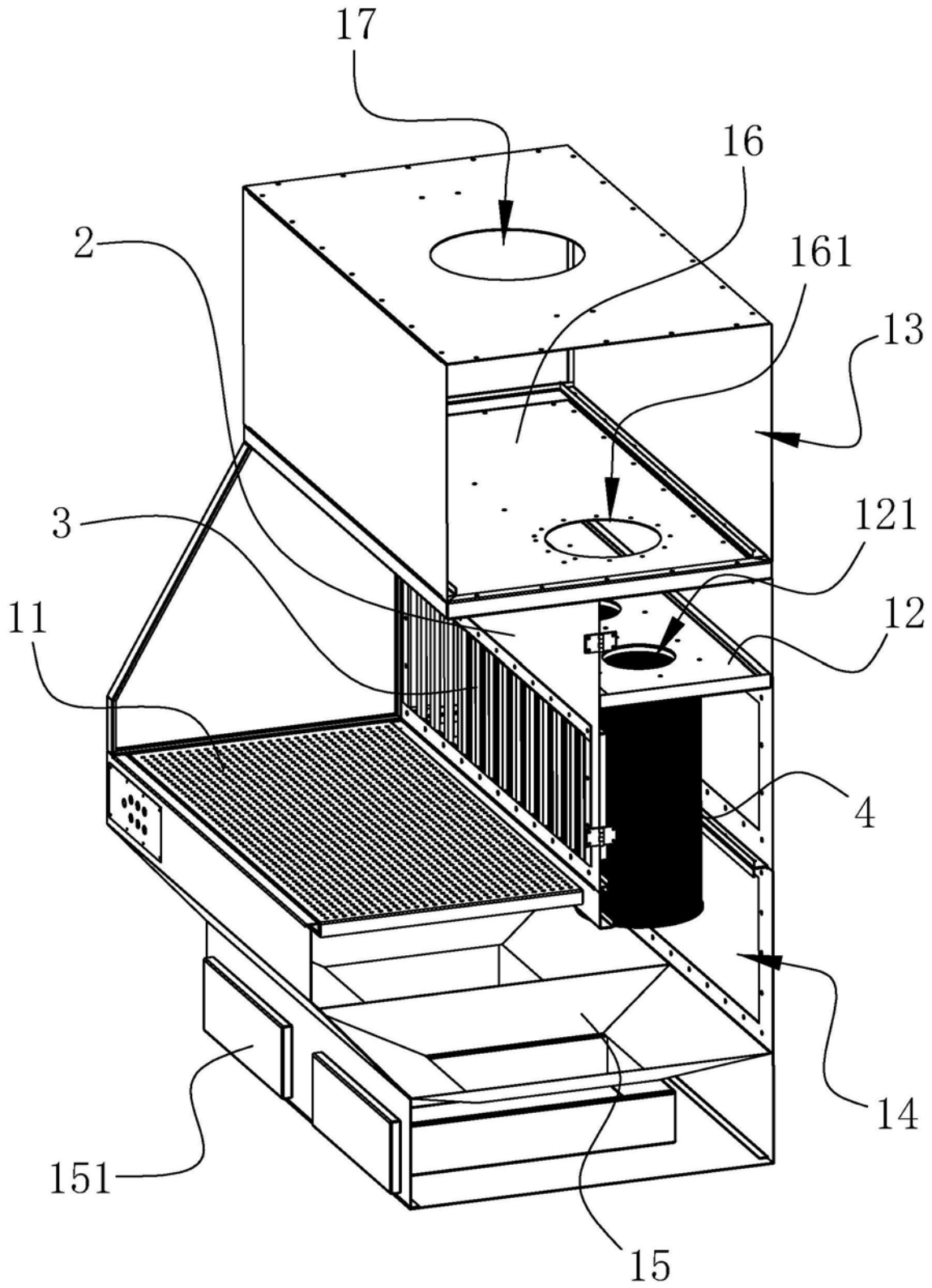


图4

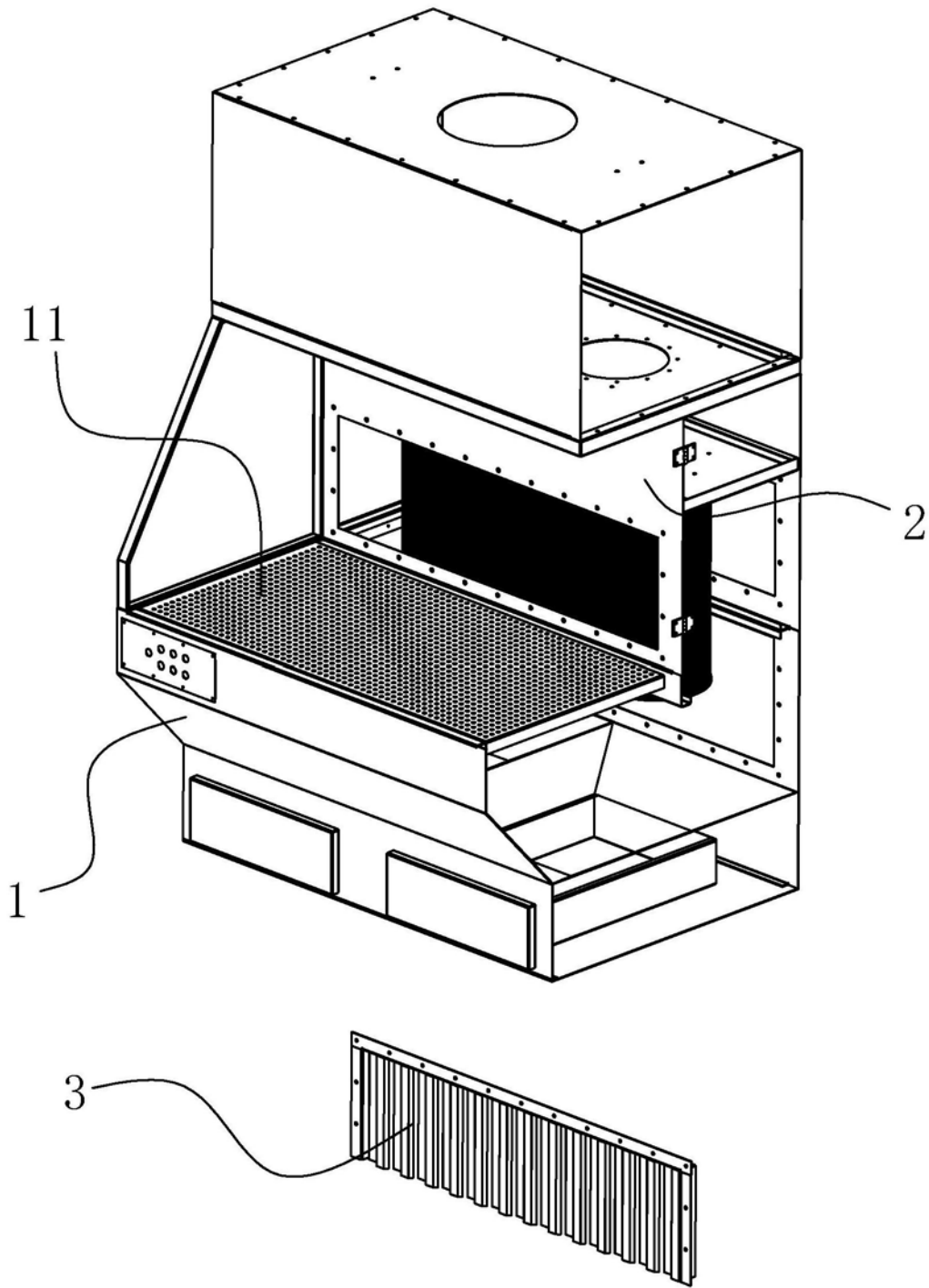


图5

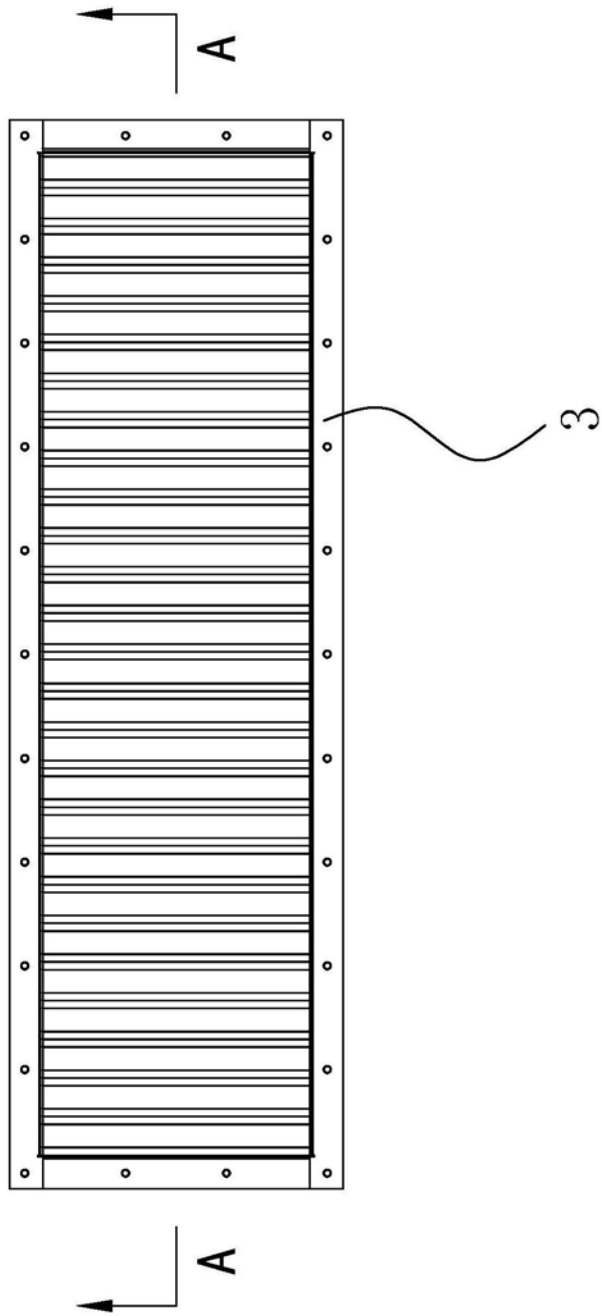


图6

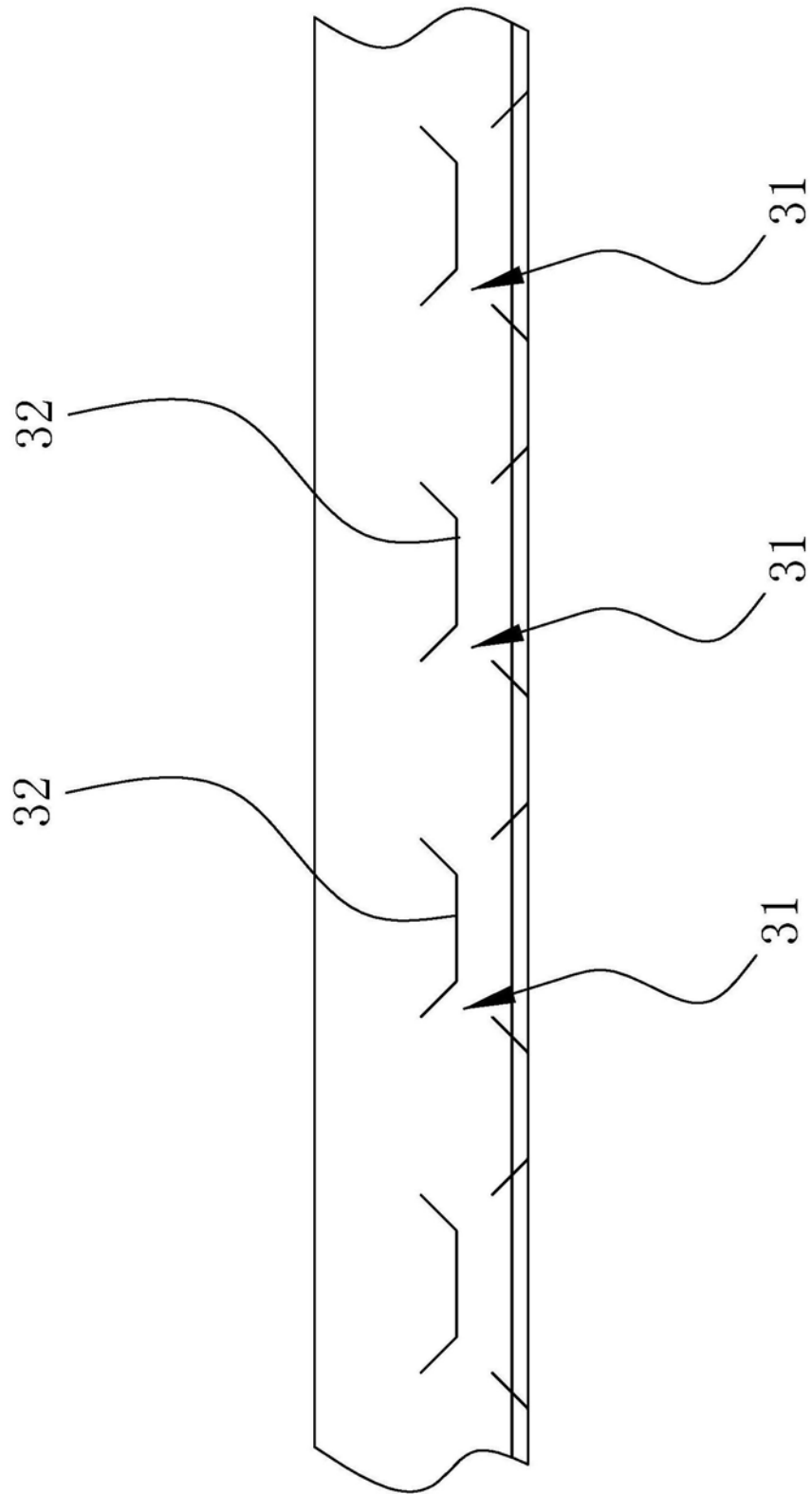


图7

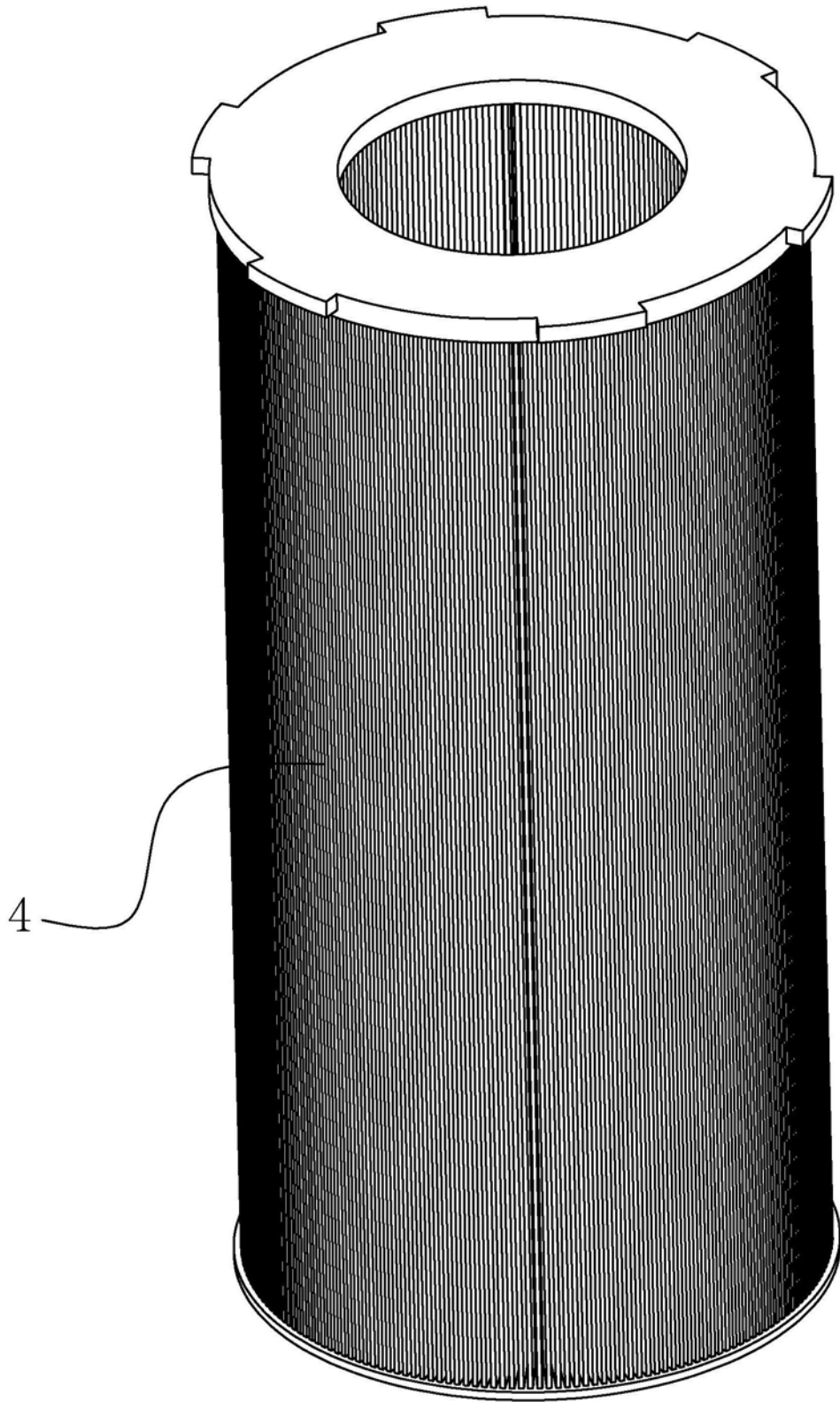


图8