



广东新点智能科技有限公司

两机一体干燥机 节能除湿干燥机 XDL 系列 操作说明书



服務電話: 0769-85720819
135 5666 8420

目 录


1.安全注意事项	1
2.功能描述	5
3.装置概要	6
4.安装	6
5.电源的连接以及测试	8
6.运转前准备	9
7.操作说明	10
8.维护与保养	15
9.两机一体/节能除湿干燥机系列规格	16
10.常见故障及排除	17
11.电路图	19

XDL/XDL-HD 系列


使用说明书

1. 安全注意事项


1.1 危险

	危险	为了防止触电、防止损害
<ul style="list-style-type: none">➤ 请按照『电气设备基准』、『内线规定』以及本操作说明书的规定进行电气施工。➤ 请不要使用指定外的电源。➤ 请完成指定的接地工程。（黄绿色电源线）➤ 请紧固机器本体、计测器用电线的接插件和连接端子。➤ 请不要破坏电线，不要给电线施压力，不要在电线上放置重物，不要夹住电线。可能会引起触电。➤ 配线以及检查工作请专业技术人员进行。➤ 因检查、清扫而需要拆开机器时，请先切断电源和压缩空气源。➤ 在进行线路检测之前，必须先切断电源，10 分钟后用万用表测量电压，确保安全后再进行检测。➤ 在通电过程中不得随意打开控制箱门。➤ 不得用湿手去触碰机器本体、控制部、其它附属品。➤ 确保机器本体、各零部件等连接可靠，螺栓螺母无松动。		

1.2 警告

	警告	火灾防止
<ul style="list-style-type: none">➤ 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。		

1.3 注意

	注意	安装・操作
<ul style="list-style-type: none">➤ 安装时请避开以下环境。<ul style="list-style-type: none">◇ 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环境◇ 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➤ 请事先确认安装场所的承载能力是否满足机器的重量。➤ 请将装置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。		

请按规定配线。配线错误可能会损坏机器。

在电线接通的状态下，请不要给电缆过分施加压力。可能损害接插、连接端子。

请避免机器本体处于紧张的拉伸状态，或是承载重物。

请避免将装置存放在高温潮湿的场所。

- 请避免将配线、高温（60℃以上）管路、物料管捆扎一起。

请避免使线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。




注意

运转操作・使用说明

- 在规定的干燥能力，输送能力以内使用机器。
- 机器运转中如果出现异常声音和振动等时，请马上停止运转。
- 电机保护装置的定额电流使用规定的设定值。
- 操作面板及机器的各种需要调整的设定值已在出厂时设定成最适宜值。需要变更时请先确认。
- 请不要让其它东西挡住控制面板上触摸屏的显示部分，不要用尖状物进行触摸屏的操作。

- 请使用加热管保护装置（热继电器、变频器）额定电流规定的设定值。
- 请不要将主开关，断路器保护器等元件开关固定在常开状态。
- 请不要在主开关的输出侧、DC24V 接线上接其它装置。
- 出厂时已将控制面板上各参数设定为最佳状态，当设定参数发生变化时，请充分确认各相关参数值。
- 请仔细阅读操作说明书，充分理解操作面板上各设定项目含义。当没有按要求设定时，可能导致误动作，或是能力不足。
- 在运转过程中，请不要随意打开干燥料桶的门。
- 在关闭干燥料桶门时，请注意将密封处的异物去除干净。
- 在运转过程中，请不要打开下出料斗的放料口门。
- 在打开下出料斗的放料口门前，请注意戴好保护用具，以免烫伤。
- 在进行过滤器清扫、更换前，请先停机。
- 电源接通运转 10 分钟后，确认电气元件动作是否稳定。
- 机器在加热时，请不要去摸干燥桶，以免烫伤。

	注意	使用的材料
		<ul style="list-style-type: none"> ➤ 请不要使用液体材料或是温度上升时容易熔化的材料。 ➤ 请不要使用温度上升易软化的材料。 ➤ 请不要使用粘结性较强的材料。 ➤ 当成形用材料要求除去微细粉尘时，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。

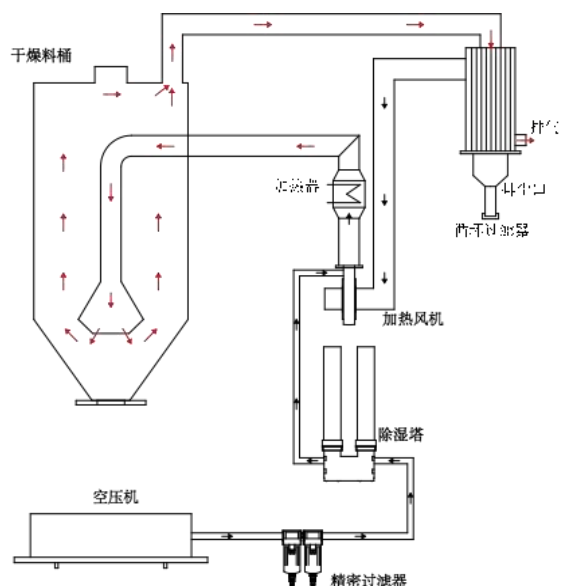
2. 功能描述

2.1 特点

- 1) 能大幅度提高产品品质。
- 2) 耗电低、功效高（每小时耗电量 0.6 度，传统型耗电 2.5 度）。
- 3) 稳定供应 -40°C 露点的除湿空气。
- 4) 全不锈钢上、下送料系统。
- 5) 封闭式循环除湿气及运料系统。
- 6) 采用无触点固态继电器控制加热。
- 7) 故障智能警报，时间智能预约。

2.2 干燥流程

- 1) 在气缸除湿塔内急速降压的同时，就能获得 -40°C 的露点除湿气。
- 2) 除水除油筛检程式将车间送来的压缩空气中的水份及油份过滤清洁，再送到除湿塔。
- 3) 把 -40°C 至 -50°C 露点除湿气（单向输送）不停的送到密封式真空除湿料桶，将料桶内所有原材料的湿气吸干。



- 4) 该系统是单向送气，无须使用再生除湿气。

3. 装置概要

3.1 概要

本装置将颗粒由储料罐中通过负压气流输送的方式输送到干燥桶中，并以加热脱湿空气对其进行周期性干燥，最后可通过输送装置将颗粒一直供给到成形机械。

3.2 装置的基本工作步骤

- 1) 通过原料输送装置向干燥桶输送供给原料。每隔一定时间，原料自储料罐先进入输送料斗，再投入干燥桶。
- 2) 原料输送装置由料位计控制，不断重复供给，投入动作，直至探测到“干燥桶满料”为止。
- 3) 被投入到干燥桶中原料，由吸湿筒以及加热管给的加热脱湿气流对其进行通风干燥。
- 4) 在规定时间的干燥处理结束以后，请打开干燥桶下部的出料抽板阀（图 5.1），并打开成形机输送装置的控制开关。
- 5) 成形机上接在料斗的玻璃管部位的接近开关探测到原料后会停止输送，等解除后再重新开始输送。

4. 安装

- 1) 使用 PVC 管连接料斗的材料输送管。
- 2) 使用 PVC 管连接料斗的气流回送管。
- 3) 连接压缩气流，根据客户要求可有二种规格。

◇ 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 $\Phi 10$ ）。



图 3.1

◇ 将装配在机器左下方的气源处理器接口与压缩气流相连接。（气源处理器可调节气压，还能过滤压缩气流中的水份。）



图 3.2

4) 安装示意图 (此图为 1V1)

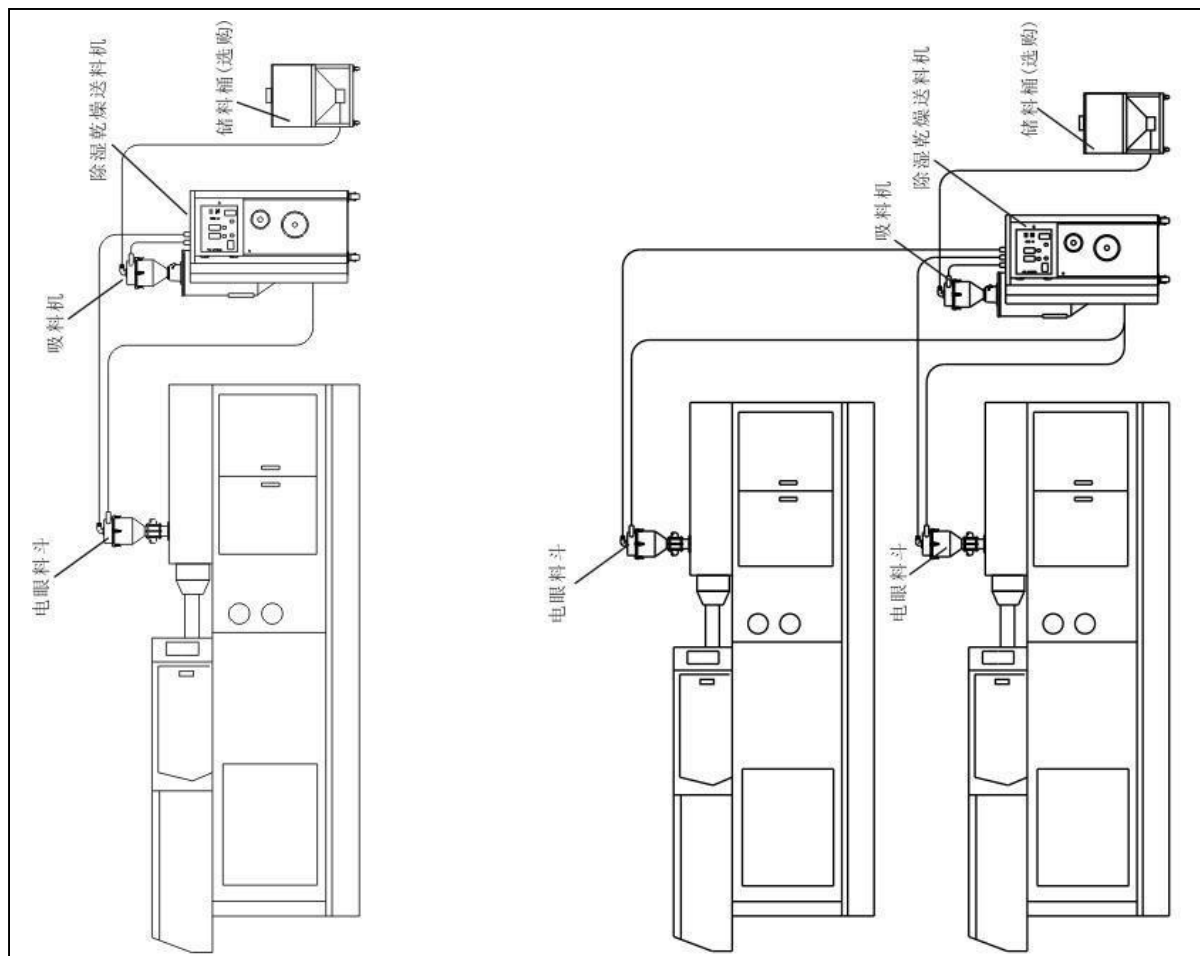


图 3.3

5. 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。）

6. 运转前准备

- 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。
- 2) 确认输送料斗、干燥桶是否有异物。
- 3) 关闭干燥桶下方连接的出料抽板阀。

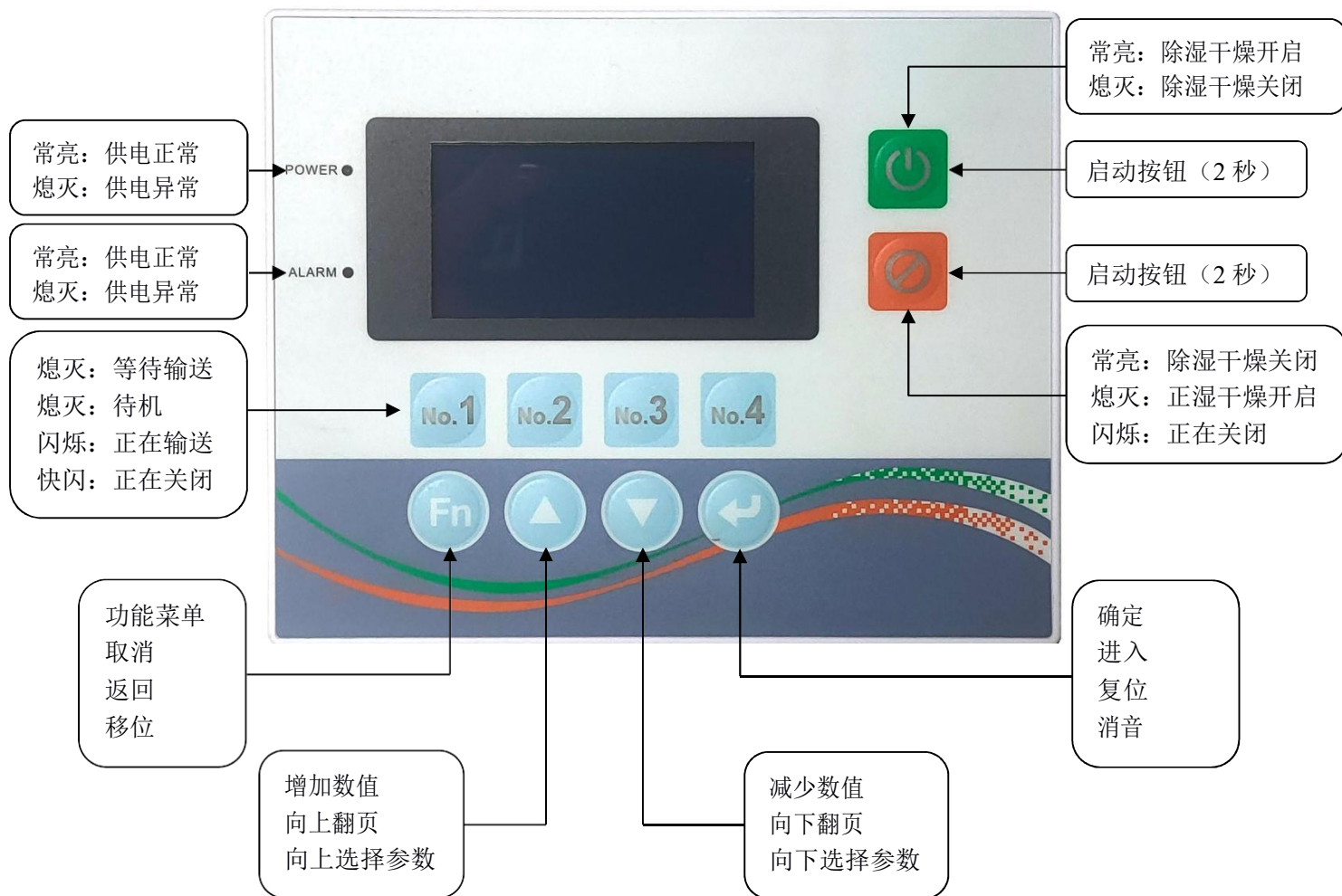


图 5.1

- 4) 确认储料罐中是否添加了原料。
- 5) 清洁干燥，输送各个部位的过滤器。

7. 操作说明

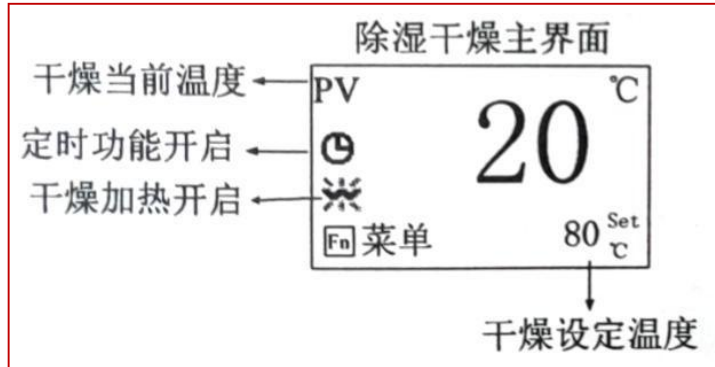
7.1 操作面板




7.2 常用界面

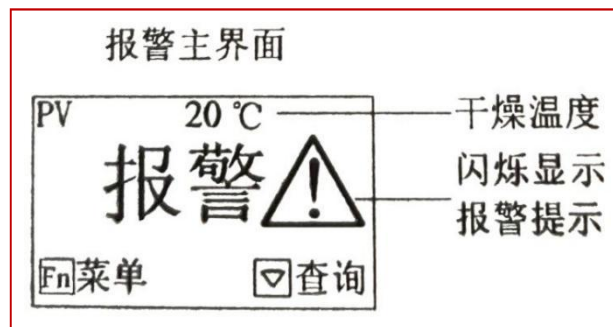
1) 干燥再生监控主界面

机组正常运行则现在除湿干燥主界面，显示内容及含义如下。



2) 故障界面

机组发生故障时会自动切换到报警界面，内容如下。此界面可按  按钮查询故障内容。



7.3 常用操作

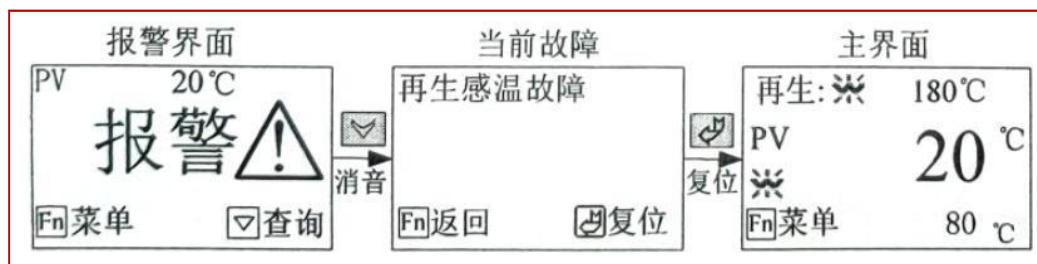
1) 快速修改设定温度

主界面下可直接向上或向下按键，修改干燥设定温度，以干燥设定温度由 80°C 更改为 90°C 为例进行说明，具体操作如下：



2) 查询/复位故障

若发生故障则弹出故障界面，故障查询和复位操作如下。



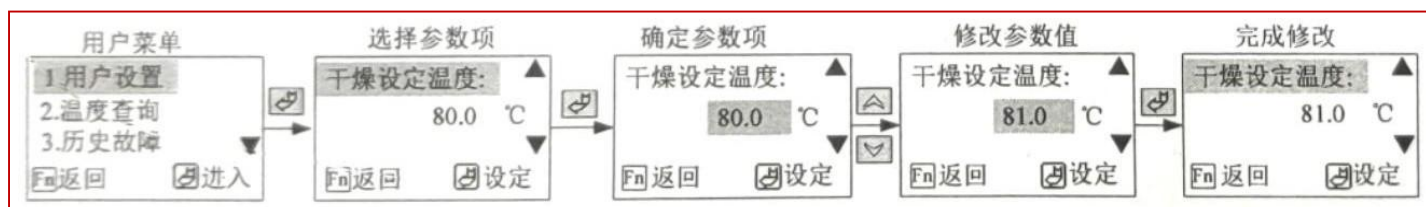
3) 干燥和输送界面查询切换

主界面下可按确定按钮切换输送界面和再生干燥主界面。



4) 修改参数

参数值的修改操作，以用户操作修改干燥设定温度为例进行说明。



7.4 用户菜单

在主界面下按<功能>键进入用户菜单，用户菜单参数如下

序号	参数项	参数功能	备注
1	用户设置	设置用户常数参数	用户参数个数及含义参考用户参数表。见附录 1。
2	信息查询	查询再生温度、干燥温度、继电器输出状态，开关量输入状态。	
3	历史故障	可查询最近 10 次发生过的所有故障。	按<确定>键 2s 清空历史故障。
4	预约功能	当前时间 预约开/关机 预约 1 预约 6	当前时间：可查询/修改当前时间。 预约开/关机：启动或停止预约功能。 预约 1：预约设置 1 预约 6：预约设置 6 此预约功能只针对再生干燥系统。
5	机组维护信息	机组累积运行时间 干燥电热次数 再生电热次数	可查询机组累积运行时间。 可查询干燥电热输出总次数。 可查询再生电热输出总次数。
6	版本信息	查询当前使用的软件版本	

附录一：用户参数表

参数名称	出厂值设置范围	备注
干燥设定温度	80.0℃ (0~160℃)	受厂家参数【设定温度上限】限制，176.0°F (32.0°F~320.0°F)
NO1 吸料时间	15 秒 (0~999 秒)	输送风机给 NO.1 吸料时间
NO2 吸料时间	15 秒 (0~999 秒)	输送风机给 NO.2 吸料时间
NO3 吸料时间	15 秒 (0~999 秒)	输送风机给 NO.3 吸料时间
NO4 吸料时间	15 秒 (0~999 秒)	输送风机给 NO.4 吸料时间
NO1 排出时间	10 秒 (0~999 秒)	NO.1 干燥抖的料排出时间
NO2 排出时间	10 秒 (0~999 秒)	NO.2 干燥抖的料排出时间
NO3 排出时间	10 秒 (0~999 秒)	NO.3 干燥抖的料排出时间
NO4 排出时间	10 秒 (0~999 秒)	NO.4 干燥抖的料排出时间
NO2 截料时间	2.0 秒 (0~99.9 秒)	NO.2 方向吸料时截料阀开启时间
NO3 截料时间	2.0 秒 (0~99.9 秒)	NO.3 方向吸料时截料阀开启时间
NO4 截料时间	2.0 秒 (0~99.9 秒)	NO.4 方向吸料时截料阀开启时间
No.1 输送异常次数	3 次 (0~999 次)	No.1 输送中，当吸料次数达到时，仍无满料信号，则显示 No.1 输送异常。设置为 0 则禁用。

No.2 输送异常次数	3 次 (0~999 次)	No.2 输送中, 当吸料次数达到时, 仍无满料信号, 则显示 No.1 输送异常。设置为 0 则禁用。
No.3 输送异常次数	3 次 (0~999 次)	No.3 输送中, 当吸料次数达到时, 仍无满料信号, 则显示 No.1 输送异常。设置为 0 则禁用。
No.4 输送异常次数	3 次 (0~999 次)	No.4 输送中, 当吸料次数达到时, 仍无满料信号, 则显示 No.1 输送异常。设置为 0 则禁用。
言语选择	中文 (中文~英文)	选择显示言语
NO.1 混料时间	0 秒 (0~999 秒)	NO1 输送时间后, 开启比例阀的时间。

7.8 光电开关

装置上装有二个光电开关, 用于感应注塑机上料杯是否料满, 当料杯没料时, 二个光电开关其中一个灯灭 (橙色), 当料杯装满后两灯都亮, 这时停止送料。

7.9 接近开关

接近开关用于感应装置上料杯是否装满, 料杯没装满时接近开关的灯亮 (红色), 当料杯装满后灯变暗。

8. 维护与保养

- 1) 定期清理干燥过滤器、输送过滤器、吸料门过滤器，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，检查装置各部的螺丝、螺帽。检查软管是否有脱落、破裂或漏气现象。
- 2) 干燥输送过滤器的检修
 - a) 机器停止后，取下过滤器芯子，检查是否有垃圾、粉尘等杂质等堆积在里面。
 - b) 用压缩空气将过滤器上附着的垃圾、粉尘等杂质吹落。

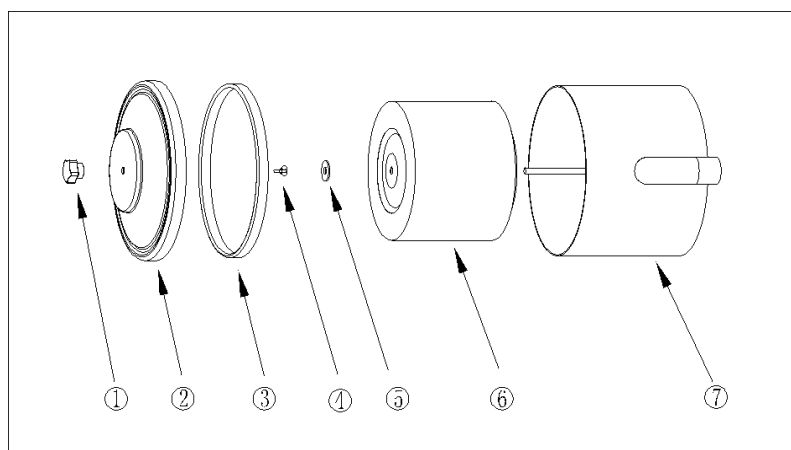


图 8.1

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

9. 两机一体干燥机系列规格

9.1 两机一体干燥机系列规格

型号Model		XDL-40U	XDL-80U	XDL-120U	XDL-160U	XDL-230U
装料量(KG)		25	50	75	100	150
容量(L)		40	80	120	160	230
干燥电热(KW)		4	4	4	6	8
干燥风机(KW)		0.18	0.18	0.18	0.2	0.2
送料风机(KW)		0.75	0.75	0.75	1.1	1.1
送料配管(inch)		1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
电眼料斗(L)		7.5	7.5	7.5	7.5	7.5
微动料斗(L)		7.5	7.5	7.5	7.5	7.5
外形尺寸 (含料斗)/	长/(MM)	1000	1000	1000	1100	1100
	宽/(MM)	750	750	750	850	850
	高/(MM)	2150	2200	2350	2350	2630
净重(KG)		135	165	185	225	245

9.2 节能除湿干燥机系列规格

型号Model		XDL-40U-HD	XDL-80U-HD	XDL-120U-HD	XDL-160U-HD	XDL-230U-HD
装料量(KG)		25	50	75	100	150
容量(L)		40	80	120	160	230
干燥电热(KW)		4	4	4	6	8
干燥风机(KW)		0.18	0.18	0.18	0.2	0.2
送料风机(KW)		0.75	0.75	0.75	1.1	1.1
送料配管(inch)		1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
电眼料斗(L)		7.5	7.5	7.5	7.5	7.5
微动料斗(L)		7.5	7.5	7.5	7.5	7.5
外形尺寸 (含料斗)/	长/(MM)	1000	1000	1000	1100	1100
	宽/(MM)	750	750	750	850	850
	高/(MM)	2150	2200	2350	2350	2630
净重(KG)		155	210	210	250	270

10. 常见故障及排除

10.1 异常状况发生的原因及对策

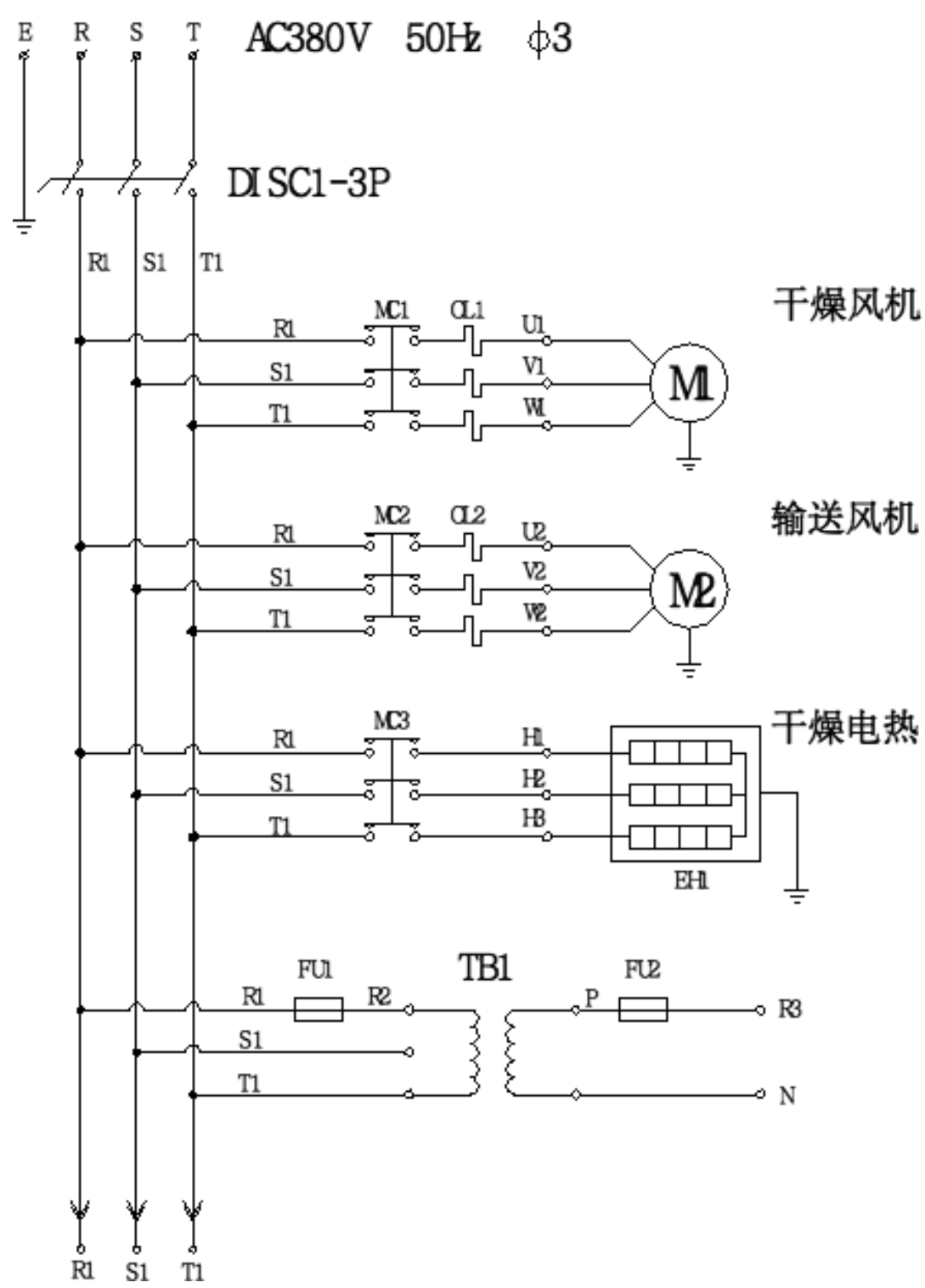
故障名称	动作	对策
EPROM 错误	1、报警时，机器停止运转。解除故障后，手动复位。 2、上电后开始检测，ROM 内读不出正确数据时发生。	重新上电，如再出现报警，是控制器有故障的原因，请联系我们，或更换控制器。
三相电源故障	1、报警时，机器停止运转。解除故障后，手动复位。 2、上电后开始检测，电源线逆相连接、或缺相时发生。	1、关闭电源总开关，更改三相交流电源线连接，设置为正相。 重新上电后，观察故障提示符是否消失。
No. 1 输送异常	1、报警时，NO. 1 输送动作继续运行。自动复位。 2、启动 No. 1 方向输送动作，在输送次数到达【No. 1 输送异常次数】之后，仍然无满料信号，则显示该异常。	1、检查【No. 1 输送异常次数】设定是否合理。 2、检测料筒中是否有料
No. 2 输送异常	1、报警时，NO. 2 输送动作继续运行。自动复位。 2、启动 No. 2 方向输送动作，在输送次数到达【No. 2 输送异常次数】之后，仍然无满料信号，则显示该异常。	1、检查【No. 2 输送异常次数】设定是否合理。 2、检测料筒中是否有料
No. 3 输送异常	1、报警时，NO. 3 输送动作继续运行。自动复位。 2、启动 No. 3 方向输送动作，在输送次数到达【No. 3 输送异常次数】之后，仍然无满料信号，则显示该异常。	1、检查【No. 3 输送异常次数】设定是否合理。 2、检测料筒中是否有料
No. 4 输送异常	1、报警时，NO. 4 输送动作停止。手动复位。 2、启动 No. 4 方向输送动作，在输送次数到达【No. 4 输送异常次数】之后，仍然无满料信号，则显示该异常。	1、检查【No. 4 输送异常次数】设定是否合理。 2、检测料筒中是否有料
干燥风机过载	1、报警时，立刻停止再生干燥动作。故障消失后手动复位。 2：上电检测，干燥风机过载输入信号有效并延时 2 秒，则显示该异常。	打开电控箱，按下热继电器的复位按钮。 如再出现问题，请检查机器。
输送风机过负荷	1、报警时，立刻停止所有输送动作停止。故障消失后手动复位。 2：上电检测，输送风机过载输入信号有效并延时 2 秒，则显示该异常。	打开电控箱，按下热继电器的复位按钮。 如再出现问题，请检查机器。
干燥 EGO 超温	1、报警时，关闭干燥加热，超温报警继电器输出。故障消失后手动复位。 工程参数，运行类【超温停风机】设置为使用：则立刻停止再生干燥动作。 设置为禁用：则再生干燥动作继续运行。 2：上电检测，干燥 EGO 超温输入信号有效并延时 2 秒，则显示该异常。	检查参数输入量输入【干燥超温】设置，查看电热超温信号的常开、常闭是否正确。 检查干燥风机本体是否正常，过滤器是否堵塞，各个风管是否堵塞，风门是否调整不合适。
干燥加热管断线	1、报警时，立刻停止再生干燥动作。故障消失后手动复位。 2：干燥再生运行时检测，若干燥加热全速加热【干燥加热异常】时间仍然没有到达设定再生温度，则显示该异常。	检查干燥加热管及其控制回路是否断线，加热接触器是否能正常吸合。 若不使用该报警功能，可将干燥加热断线检测时间【干燥加热异常】设置为 0。
干燥探头故障	1、报警时，立刻停止再生干燥动作。故障消失后手动复位。 2：上电检测，再生探头故障时，则显示该异常。	检查使用的探头。
干燥温度过高	1、报警时，关闭干燥加热，其余动作不受影响。当干燥温度<(干燥设定温度+【干燥高温温差】-1 度)后自动复位。 2：在机组运转态检测： (1) 干燥温度-干燥设定温度>【干燥高温温差】且延时 2 秒后则显示该异常。 (2) 修改设定温度或机组刚刚进入运转时，如果温差超过【干燥高温温差】，不报警，只有等现在温度在设定温度点进行几次上、下震荡后，如果还满足(1)中的条件，才报警。	检测【干燥高温温差】参数设置是否合理。 如果要禁止，则设定【干燥高温温差】= 0。
首次干燥温度高	1、报警时，关闭干燥加热，超温报警继电器输出。当干燥温度<(干燥设定温度+【首次干燥高温】-1 度)后手动复位。 工程参数，运行类【超温停风机】设置为使用：则立刻停止再生干燥动作。 设置为禁用：则再生干燥动作继续运行。 2：在机组运转态检测： (1) 干燥温度-干燥设定温度>【首次干燥高温】且延时 2 秒时间后则显示该异常。	检测【首次干燥高温】参数设置是否合理。 如果要禁止，则设定【首次干燥高温】= 0。
露点仪故障	露点变送器输入故障，故障发生后机器继续运转。	请检测露点变送器接线是否正确，量程是否是 4~20mA
干燥温度过低	1、报警时，机器继续运行。当干燥温度>(干燥设定温度-【干燥低温温差】+1 度)后自动复位。 2：在机组运转态检测： (1) 干燥设定温度-干燥温度>【干燥低温温差】且延时 2 秒后则显示该异常。 (2) 修改设定温度或机组刚刚进入运转时，如果温差超过【干燥低温偏差】，不报警，只有等现在温度在设定温度点进行几次上、下震荡后，如果还满足(1)中的条件，才报警。	检测【干燥低温温差】参数设置是否合理。 如果要禁止，则设定【干燥低温温差】= 0。
首次干燥温度低	1、报警时，机器继续运行。当干燥温度>(干燥设定温度-【首次干燥低温】+1 度)后自动复位。 2：在机组运转态检测： (1) 干燥温度-干燥设定温度>【首次干燥低温】且延时 2 秒后则显示该异常。	检测【首次干燥低温】参数设置是否合理。 如果要禁止，则设定【首次干燥低温】= 0。
请换干燥接触器	1、报警时，机器继续运行。故障消失后手动复位。 2：上电检测： (1) 当干燥加热接触器累计吸合次数超过【干燥维护(百次)]设定值时报警。	请换干燥加热接触器，进入工程参数将【干燥维护(百次)]设置为 0，可消除该故障。
气压低	1、报警时，机器立刻关闭所有输送动作。解除故障后，手动复位。 2、上电后开始检测。	请检测气压是否过低

10.2 其它异常

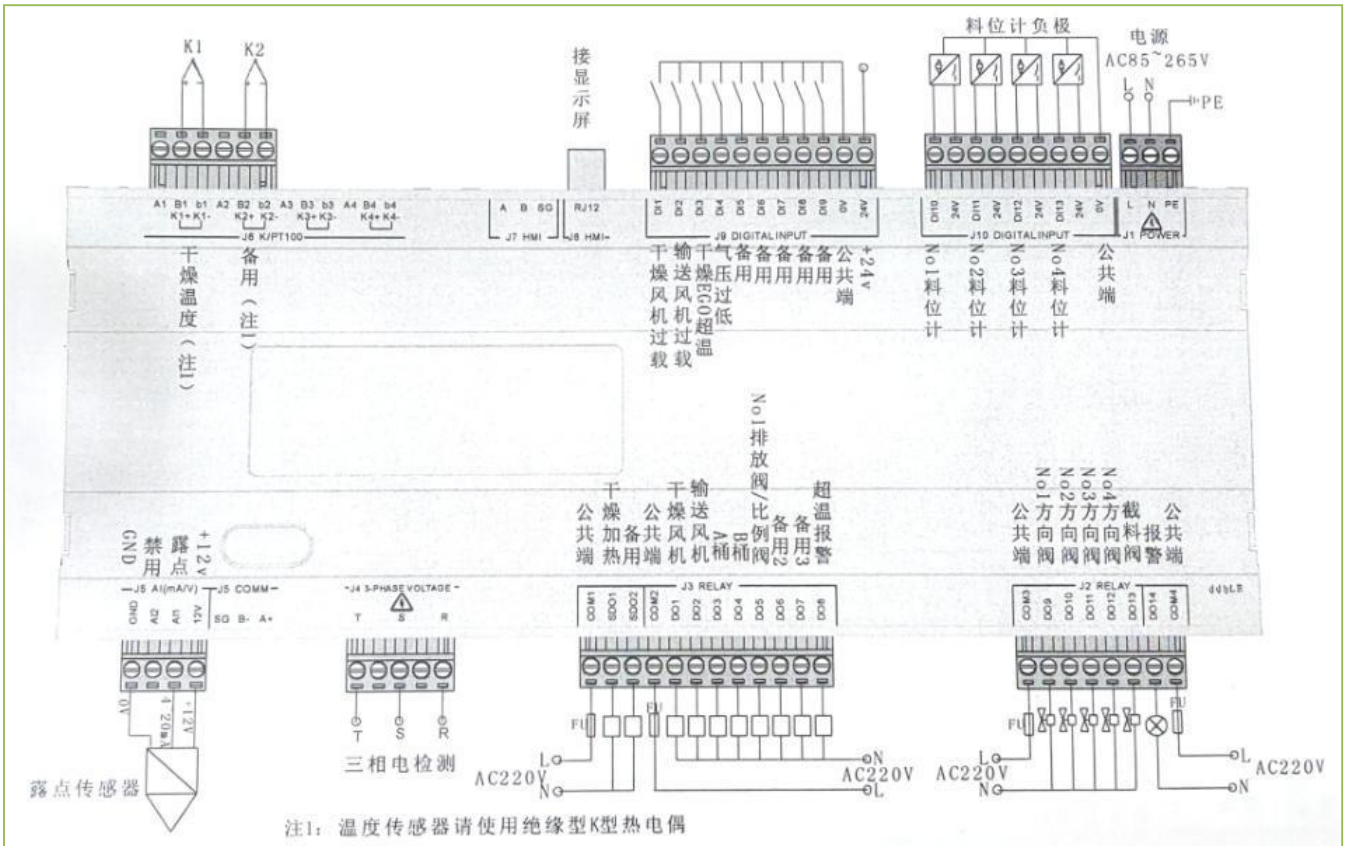
故障现象	原因	处理方法
逆相	a) 电源线逆相连接 b) 缺相时发生	关闭电源总开关，更改三相交流电源线连接，设置为正相。重新上电后，观察故障提示符是否消失。
加热管异常的高温，加热管用断路器跳闸，机器停止运转。	a) 过滤器筛孔堵塞 b) 过热温度误设定 c) 配管脱落，堵塞 d) 加热器接触器异常	a) 清洁，更换过滤器 b) 重新设定 c) 确认，紧固或更换配管 d) 检查，更换
电源指示灯不亮	a) 总开关处于 OFF 状态 b) 控制面板不良 c) 电源灯不良	a) 将盘内的总开关打开 b) 更换面板 c) 更换
电源指示灯虽亮，但按下运转键风机不运转	a) 连接线接触不良 b) 过负荷 c) 接触器不良 d) 控制面板不良	a) 紧固各连接线 b) 查明原因，重新设定热继电器 c) 更换接触器 d) 更换面板
干燥不良	a) 风量低下 b) 温度低下 c) 原料变更	在连续运转中突然碰到干燥效果不佳的状况，注意过滤器的保养，检查风机和加热器。
输送不良	a) 空气泄漏，上盖与储料罐间的密封圈不一致 b) 配管连接错误 c) 过滤器筛孔堵塞 d) 配管内部堵塞 e) 配管内部被异物阻塞 f) 气流过少，与原料的混合浓度过浓 g) 时间设定不当 h) 干燥筒内内压过高引起排出不良 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	a) 重新安装密封圈或更换密封圈 b) 调整配管连接 c) 清洁或更换吸尘罐内的过滤材料，清洁加料器内的金属网 d) 配管内部清洁 e) 配管内部清洁 f) 调整空气阀（开大一点），清洁，更换滤器 g) 缩短输送时间，延长排出时间 h) 干燥机的渗漏检查及维修 i) 调整气流阀（关小一点） j) 重新设定 k) 重新设定

11. 电路图

11.1 主电路图



11.2 控制电路图



----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的;

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微信或电话方式通知我们,我公司将立即给予答复。

服务电话: (0769)-85720819,

售后电话: 19924220931

4. 产品保证书发行时间: _____年_____月_____日

5. 机器型号: _____

6. 机器制造编号: _____

7. 机器出厂检验: _____

主要产品 *Main Products*

低速粉碎机	欧化单相吸料机
慢速粉碎机	欧化分离式吸料机
中速粉碎机	料斗干燥机
强力粉碎机	欧化干燥机
油式/水式模温机	三机一体除湿干燥机
立式/卧式/滚桶式混色机	节能除湿干燥机
水口料机边回收机	蜂巢转轮除湿机
压铸型模温机	PET结晶机
直线式振动筛	模具除露机
水冷式/风冷式冰水机	大型拌料机
精密金属分离器	电眼式料斗
色母混合机	中央供料系统
称重混合机	输送带
机械手	

产品规格若有变更，恕不另行通知

We reserve the right change specifications without prior notice.

广东新点智能科有限公司

电话Tel: (0769)-85720819 135 5666 8420

E-mail: admin@dgxingke.com

地址Address: 广东省东莞市虎门镇路东社区新园北二路 3 号

网址: www.sindonit.com

