



LIFU MACHINERY INDUSTRIAL CO.,LTD

立富精機股份有限公司

678,LIN SHEN RD.,WUFENG HSIANG,TAICHUNG HSIEN TAIWAN

TEL:886-4-23334274 FAX:886-4-23334293

E-mail: lifu.lifu@msa.hinet.net

含浸機技術手冊_藥水槽內槽調整

含浸液液面異常變化時的調整(適用於內槽型含浸機)

一、液面上升速度太慢。

調整內盤底面的三個止付螺絲，使內盤底面與含浸槽內面底部的間隙加大，增加流量,最小間隙需 0.5m/m 最大不可超過 0.7m/m

處理方式：需把內槽整個取下調整

二、停機時，液面藥水會緩慢上升。

停機時，液面藥水會緩慢上升。表示透氣孔密合不良，請調整浮球與矽膠閥片的位置，使藥水靜止於內盤裡不外洩。

處理方式：請取下內盤儲藥水槽，調整浮球與彈片的位置，使彈片上的閥片對準透氣孔中心並使其完全密合。

注意事項：1、放置儲液盤內槽時 注意不可擠破中心軸氣密用的矽膠管

2、放置時需把儲液盤內槽轉壓至最底面、切記如未轉壓至最底面會使電解液上升與下降的速度太快。

三)、真空不良停機位置分兩種情況。

A) 槽體未打開停機且真空不良黃燈閃亮：表示真空不良未再六秒內到達-600。

B) 槽體打開點點後停機且真空不良黃燈閃亮：表示含浸期間液面未上升到指高度(真空 PUMP 故障或不動作)或此測試探針受潮導致失靈。

故障排除

先處理真空含浸不良的素子故障排除中務必使含浸不良的素子重新含浸不得混入良品中