**常见问题及处理列表**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **常见问题** | **现象分析** | **处理方法** |
| 升级失败 | 升级过程提示“文件不匹配” | 1. 机器升级未指定正确的系统升级文件如“raynenjitou.upd”;
2. 升级存放在文件夹里；
3. U盘问题，重新更换u盘升级；
4. 升级文件过旧，联系负责更改程序。
 |
| 升级过程超过5分钟，最后提示“升级失败” | 1. u盘问题，更换新的U盘重新升级；
2. u盘延长线或显示屏、显示屏串口线故障，直接插在主板升级；
3. 主板5V电源异常，检查5V电源回路；
4. 系统板子问题。
 |
| 升级过程掉电情况 | 修改升级文件名，.upd在此后缀小数点前加阿拉伯数字，不能更改程序主要名称如“raynenjitou.upd”改为“MD-jitou.upd”，睿能界面无法识别升级文件，此法能用在界面切换上，如明德界面更换睿能界面，将睿能界面主程序“raynen”字眼更换为“MD”，在明德界面升级睿能界面主程序 |
| 无法升级/升级后绿屏 | 主板引导程序更新 |
| 测试机头部件动作异常 | 机头部件全部不动作 | 1. 选针板、控制板、度目板是否全部插紧，请重新插拔板子；F4000机头背包所有板子均已做严紧死不用也无法拔插；
2. 检查机头母板中的保险丝是否烧毁（F4000无机头母板保险丝）；
3. 检查程序版本中的机头版本是否为“0”，升级机头程序；
4. 检查程序版本是否正确特别注意区分纱嘴电磁铁与纱嘴电机的机头程序，是否升级失败；
5. 检查机器参数中的机器类型是否正确，单系统“1-10”；双系统“10-20”；
6. 检查支持电源24V输出是否正常；
7. 检查机头配线是否安装正确；
8. 万用表测试：电磁铁、电机阻值是否正常，F4000电压测试界面及机头测试界面能直接看电磁铁与电机工作是否正常；
9. 机头板子故障，更换机头背包。
 |
| 电磁铁不跳或方向相反 | 1. 老系统看选针板后指示灯是否显示正常，检查母版保险丝F1\F2是否烧毁； F4000直接看机头板指示灯是否正常亮；
2. 老系统用万用表检查电磁铁阻值是否正常，F4000机头测试界面能直接看电磁铁与电机工作是否正常；最好拿一个运行正常的电磁铁交叉测试；
3. 检查机头线安装是否正确；
4. 检查航空线接线座2上接线是否安装正确；
5. 电磁铁方向相反，检查系统控制线线序错误，重新调整线序（其中：1、3为一向线圈控制，2、4为一向线圈控制）；）；
6. 航空转接头是否导通正常；
7. 检查24V开关电源输出是否正常；
8. 老系统选针板或母板故障；F4000机头背包故障；
9. 程序问题，升级机头程序
 |
| 三角电机或度目电机不动作或运行方向相反 | 1. 老系统看度目板指示灯指示是否正常，检查母版保险丝F5\F6是否烧毁；F4000看机头背包指示灯是否正常亮；
2. 老系统看万用表检查电机阻值是否正常，F4000电压测试界面能直接看三角电磁铁电机工作是否正常；最好拿一个运行正常的电机交叉测试；
3. 检查机头控制类型是否正确（电磁铁款机头类型：电磁铁，电机款机头类型：电机）
4. 检查机头线安装是否正确；
5. 检查航空线接线座2上接线是否安装正确；
6. 电机方向相反，检查系统控制线线序错误，重新调整线序（三角电机控制线为4线序，其中：1、3为一向线圈控制，2、4为一向线圈控制）；
7. 航空转接头是否导通正常；
8. 检查24V开关电源输出是否正常；
9. 老系统度目板或母板故障；F4000机头背包故障；

10、程序问题，请准备反馈样机程序版本。 |
| 换色电磁铁不动作或动作相反 | 1. 老系统看小主板指示灯是否指示正常，检查母板保险丝F3\F7是否烧毁；F4000看机头背包指示灯是否正常亮；
2. 老系统用万用表检查换色电磁铁阻值是否正常，F4000机头测试界面能直接看电磁铁是否正常；最好拿一个运行正常的电磁铁交叉测试；
3. 检查24V开关电源输出是否正常；
4. 检查机头线安装是否正确；
5. 检查航空线接线座2上接线是否安装正确；
6. 电磁铁方向相反，检查系统控制线线序错误，重新调整线序其中：1、3为一向线圈控制，2、4为一向线圈控制；
7. 航空转接头是否导通正常；
8. 老系统控制板或母板故障；F4000机头背包故障；
9. 程序问题，请准备反馈样机程序版本。
 |
| 选针器不动作或动作刀片相反 | 1. 老系统检查选针板指示灯是否指示正常，检查母版保险丝F1\F2是否烧毁；F4000看机头背包指示灯是否正常亮；
2. 交叉选针器测试，是否选针器故障；
3. 检查24V开关电源输出是否正常；
4. 检查机头线安装是否正确；
5. 检查航空线接线座2上接线是否安装正确；
6. 选针器刀片方向相反，检查系统控制线线序错误，重新调整线序；
7. 航空转接头是否导通正常；
8. 老系统选针板或母板故障；F4000机头背包故障
9. 程序问题，升级机头程序
 |
| 主床电机（机头）或摇床电机（摇床）电机动作异常（睿能伺服系统请参考《睿能伺服控制器说明书（D）》 | 主床摇床电机不动作 | 1. 检查伺服系统接线是否正确；
2. 检查伺服数码管显示屏是否正常，有报警的请查询相应的报警代码；
3. 伺服参数设置是否正确；
4. 利用伺服自测功能减排是伺服系统问题还是上位机问题（显示屏及连线）；
5. CN5伺服控制线线序及导通性是否正常；
6. 开关电源输出是否正常；
7. 程序问题，请准备反馈样机程序版本；
8. 电机、伺服或配线问题；
9. 主板问题；
 |
| 主床电机（机头）运行方向相反并且用手推机头对同步带脉冲数显示全部为负数 | 1. 调整伺服器方向参数，睿能伺服：pN-10;
2. 程序问题，请准备反馈样机程序版本。
 |
| 摇床电机（摇床）出现跑摇床，摇床针数不准，摇床方向相反 | 1. 跑摇床：（1）上电检查摇床电机是否锁牢；（2）机械总针位是否对准；（3）针板是否固定好；（4）丝杆机械工作是否正常；（5）摇床零位故障或固定异常；（6）伺服电子齿轮比未设置；
2. 摇床方向相反：（1）摇床复位方向相反，机器参数调整复位方式（先左后右或先右后左）；（2）摇床测试方向相反，伺服方向参数设置错误（睿能伺服pn-10）（3）CN5伺服控制线问题。
 |
| 选针异常 | 乱选针 | 1. 选针器故障，选正常工作的选针器交叉测试；
2. 针零位参数未对准；
3. 同步带未对好；
4. 选针器与针板间隙异常；
5. 山板、针板、针脚等机械出现异常；
6. 针零位传感器工作异常；
7. 选针板问题，更换机头背包箱；
8. 程序问题，请准备反馈样机程序版本。
 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1系统后板三角计数错误 | 该报警只针对三角使用电机控制的机型，如：直选针电机款。 | 1. 进入测试菜单，检查相应的三角电机动作是否正常（点按编织，翻针看有无三角报警，或实际看山板动作情况）
2. 查看零位、计数感应器信号是否正常（信号不正常调整三角位置感应器左右两颗螺丝的间距一般要往间距小调，零位感应器信号不正常考虑更换新的）；
3. 进入机器菜单中适当降低三角工作速度（一般可降速到3000）；
4. 查看机头三角部分是否有异物遮挡住感应器（有异物造成机械卡顿）；
5. 检查机头板与相应信克电机的连接线是否正常，或是更换信克电机，进一步更换机头板逐个排查（还应检查一下机头程序是否匹配）；
6. 拆下机头，查看三角和计数感应器的安装是否精确，最佳的安装位置是：在零位的时候，执行复位动作，先看计数感应器，感应到的时候，这时的零位感应器最好处于整个零位感应区范围的中间位置。
 |
| 1系统后板三角零位错误 | 参考“1系统后板三角计数错误”处理办法 |
| 1系统前板三角计数错误 | 参考“1系统后板三角计数错误” 处理办法 |
| 1系统前板三角零位错误 | 参考“1系统后板三角计数错误”处理办法 |
| 2系统后板三角计数错误 | 参考“1系统后板三角计数错误” 处理办法 |
| 2系统后板三角零位错误 | 参考“1系统后板三角计数错误”处理办法 |
| 2系统前板三角计数错误 | 参考“1系统后板三角计数错误”处理办法 |
| 2系统前板三角零位错误 | 参考“1系统后板三角计数错误”处理办法 |
| CAN1通讯异常 | 主控与机头CAN硬件异常 | 1. 检查主控与机头CAN线
2. 更换主控板或者机头板
 |
| CAN1应答异常 | 主控与起底板、扩展板、伺服CAN硬件异常 | 1. 重点检查主控与伺服CAN线
2. 更换主控板或者机头板
 |
| CAN2通讯异常 | 主控与机头CAN应用层应答异常 | 更换主控板或者机头板 |
| CAN2应答异常 | 主控与起底板、扩展板、伺服CAN应用层应答异常 | 更换主控板或者扩展板 |
| USB通讯异常" | 操作盒与主控板之间通讯有连接但是数据异常 | 1. 检查通讯线是否插牢
2. 检查主控板与操作盒之间的连接线。
 |
| 按揭数据异常(错误码:100) | 文件格式不对或者解密不成功 | 注意：更换操作盒，机头板，主控板都要重新加密，并且更换的部分要重新升级，也不能拿其他厂的板更换（公司内部可拿工装显示屏解锁ID,主控，机头)。检查选择的加密文件名称是否为“\*\*\*\*\*\*.loc”；  |
| 按揭数据异常(错误码:101) | 厂家程序ID不同 | 注意：更换操作盒，机头板，主控板都要重新加密，并且更换的部分要重新升级，也不能拿其他厂的板更换。加\解密文件为其他厂家文件，请重新制作加\解密文件 |
| 按揭数据异常(错误码:102) | 密码不正确 | 注意：更换操作盒，机头板，主控板都要重新加密，并且更换的部分要重新升级，也不能拿其他厂的板更换。加\解密密码制作错误，请重新制作加\解密文件 |
| 按揭数据异常(错误码:103) | 厂家信息不同 | 注意：更换操作盒，机头板，主控板都要重新加密，并且更换的部分要重新升级，也不能拿其他厂的板更换。加\解密文件厂家信息制作错误，请重新制作加\解密文件 |
| 按揭数据异常(错误码:104) | 系统时间小于2014年5月8日 | 注意：更换操作盒，机头板，主控板都要重新加密，并且更换的部分要重新升级，也不能拿其他厂的板更换。请调整系统时间(要在解密状态下在显示屏修改，以下涉及到调整系统时间的情况均同） |
| 按揭数据异常(错误码:105) | 系统时间已到达加密文件的锁定时间 | 注意：更换操作盒，机头板，主控板都要重新加密，并且更换的部分要重新升级，也不能拿其他厂的板更换。1. 重新制作加密文件
2. 调整系统时间
 |
| 按揭数据异常(错误码:106) | 系统时间小于加\解密文件生成时间 | 注意：更换操作盒，机头板，主控板都要重新加密，并且更换的部分要重新升级，也不能拿其他厂的板更换。1. 重新制作加密文件
2. 调整系统时间
 |
| 按揭数据异常(错误码:107) | 系统时钟运行异常 | 注意：更换操作盒，机头板，主控板都要重新加密，并且更换的部分要重新升级，也不能拿其他厂的板更换。联系售后（解决的方法：1，显示屏电磁有问题需返厂更换，2，更换操作盒，3全解状态可使用） |
| 按揭数据异常(错误码:207) | 主控锁定时间与操作盒锁定时间不同 | 注意：更换操作盒，机头板，主控板都要重新加密，并且更换的部分要重新升级，也不能拿其他厂的板更换。1. 进入通信测试界面检测主控与操作盒通信
2. 主控或操作盒之一没有加密的情况下使用原有加密文件再次加密
3. 主控或操作盒全加密情况下，解密其中一个。
 |
| 按揭数据异常(错误码:208) | 主控的厂家信息与操作盒厂家信息不同 | 注意：更换操作盒，机头板，主控板都要重新加密，并且更换的部分要重新升级，也不能拿其他厂的板更换。更换成同一个厂商\代理商的主控（用工装解锁厂家ID） |
| 按揭数据异常(错误码:209) | 本机到达主控锁定时间，系统到期 | 注意：更换操作盒，机头板，主控板都要重新加密，并且更换的部分要重新升级，也不能拿其他厂的板更换。重新加\解密 |
| 按揭数据异常(错误码:210) | 当前时间小于主控保存时间 | 注意：更换操作盒，机头板，主控板都要重新加密，并且更换的部分要重新升级，也不能拿其他厂的板更换。联系售后 |
| 按揭数据异常(错误码:211) | 机头锁定时间与本机不同 | 重新解密再加密 |
| 加密报警 |  | 101：厂家程序ID不同；102：厂家RSA公钥不对；103：；104：操作盒时间太小；105：操作盒到达锁定时间；106：操作盒时间小于文件生成时间；107：操作盒时钟运行异常；207：M3锁定时间与操作盒时间不同；208：M3厂家信息与操作盒不同；209：操作盒时间到达M3锁定时间；210：操作盒时间小于M3保存时间；211：机头锁定时间与操作盒时间不同；212：机头厂家信息与操作盒不同；213：操作盒时间到达机头锁定时间；214：操作盒时间小于机头保存时间。 |
| 布片倒卷 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。4，调整卷布感应器位置 |
| 操作盒硬件码异常 |  | 操作盒加密异常，回原厂处理。（解密完成未完全切断电源直接开机导致，一般要等待3分钟主控盒完全断电后才能重启） |
| 打版文件错误 |  | 该机型的三角动作不支持花型中的某些针法。（要注意有无2断度目功能） |
| 单片停车 |  | 检查运行菜单中的单片停按钮。 |
| 电池非法操作 |  | 1、操作盒中电池没电；2、操作盒中电池松动。（电池为钮扣电池，只能返厂更换，客户自己无法操作） |
| 掉电时摇床未完成 |  | 摇床动作未完成时断电，需要复位或跳行 |
| 防护罩打开 |  | 1、护罩门未关闭；2、护罩门信号异常；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 钩纱失败 |  | 起底板花样编织时，当前编织的行数比起底板参数中的勾纱失败行数小的时候，起底板已经下降到放纱位以下位置，则报警。勾纱失败行设置的正确方法是：从第一行开始，预估到放纱位置需要多少行，比如需要30行，则勾纱失败行可设置25行，可以确保起底板勾纱失败能够及时报警，又不会误报警影响编织。 |
| 行数和机头方向不对应 |  | 检查节约的起始行和结束行是否有错 |
| 后板右系统度目电机2翻针异常 |  | 该报警只针对度目电机参与三角动作中的翻针，如：双系统电机款等。1、进入测试菜单，检查相应的度目电机动作是否正常；2、查看度目电机的翻针位感应器信号是否正常；3、进入机器菜单中适当降低度目工作速度（一般给3000就行）；4、查看机头度目部分是否有异物遮挡住翻针位感应器；5、检查机头板与相应度目电机的连接线是否正常，或是更换度目电机，进一步更换机头板逐个排查。（程序不匹配或者出错也会导致翻针异常仍至不动作） |
| 后板右系统度目电机翻针异常 |  | 该报警只针对度目电机参与三角动作中的翻针，如：双系统电机款等。1、进入测试菜单，检查相应的度目电机动作是否正常；2、查看度目电机的翻针位感应器信号是否正常；3、进入机器菜单中适当降低度目工作速度；4、查看机头度目部分是否有异物遮挡住翻针位感应器；5、检查机头板与相应度目电机的连接线是否正常，或是更换度目电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 后板左系统度目电机2翻针异常 |  | 该报警只针对度目电机参与三角动作中的翻针，如：双系统电机款等。1、进入测试菜单，检查相应的度目电机动作是否正常；2、查看度目电机的翻针位感应器信号是否正常；3、进入机器菜单中适当降低度目工作速度；4、查看机头度目部分是否有异物遮挡住翻针位感应器；5、检查机头板与相应度目电机的连接线是否正常，或是更换度目电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 后板左系统度目电机翻针异常 |  | 该报警只针对度目电机参与三角动作中的翻针，如：双系统电机款等。1、进入测试菜单，检查相应的度目电机动作是否正常；2、查看度目电机的翻针位感应器信号是否正常；3、进入机器菜单中适当降低度目工作速度；4、查看机头度目部分是否有异物遮挡住翻针位感应器；5、检查机头板与相应度目电机的连接线是否正常，或是更换度目电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 后防护罩打开 |  | 1、护罩门未关闭；2、护罩门信号异常；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 后探针 |  | 1、进入信号检查菜单，查看探针信号是否损坏；2、检查探针安装位置是否太低，容易碰到纱线误触发。（旋装探针感应器螺丝到合适机械位置，调整探针类型，增强型探针机械延迟补偿值做适当改变） |
| 后信克复位错误 |  | 1、进入测试菜单，检查相应的信克电机动作是否正常；2、查看信克零位感应器信号是否正常；3、如果频繁报警，则进入机器菜单中适当降低信克工作速度（3000为可接受值）；4、检查机头板与相应信克电机的连接线是否正常，或是更换信克电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 花样读取失败 |  | 1、上电时，当前花样损坏，读取失败；2、选择新的花样后，进入运行菜单，花样加载失败；3、复位结束后花样损坏，加载失败；4、编织计划换花样加载失败。解决办法：删除当前花样，从u盘重新导入花样。（F4000以前不支持超过2G，USB2.0以上接口的U盘，F4000以后版本无此问题但只接受第一盘的内存花样，U盘有分盘情况要注意此种情况；还可总清内存花样） |
| 机头15V电压故障:%1V |  | 15V电压超出范围：传感器线连接异常。 |
| 机头-24V电压故障:%1V |  | -24V电压超出范围（F4000及PIUS24V电压最多能给到26V罗拉不转情况可以考虑增加24V电压值）：选针电阻异常或选针线连接异常。 |
| 机头3.3V电压故障:%1V |  | 3.3V电压超出范围：电源线连接异常。（新系统出现此报警情况极少） |
| 机头厂家ID与显示盒不匹配:机头=%1,显示盒=%2 |  | 不同厂家之间的机头和显示盒搭配（工装显示屏解锁ID和主控密码）。 |
| 系统前板三角零位错误故障 |  | 机头有一个或多个电磁铁短路且被驱动（点按自检按钮查哪个电磁铁异常，先考虑换线后考虑更换电磁铁）。 |
| 机头加密信息异常或到期 |  | 机头板中的加密信息异常或到期。（重新加密） |
| 机头零位1错误 |  | 针零位感应器安装在机头板上时，零位异常。 |
| 机头通讯发送异常 |  | 检查机头与主控板之间的通讯线。（通讯线受干扰也会出现发送和接受异常） |
| 机头通讯接收异常 |  | 检查机头与主控板之间的通讯线。 |
| 机头通讯序列号错误 |  | 1、机头通讯线断开过再重新连接 2、机头通讯线接触不良(此报警仅限F4000)。 |
| 机头通讯异常 |  | 机头板与主控板之间通讯异常，检查航空线是否插牢或航空线问题。 |
| 机头无上电包 |  | 机头上电时与主控不同步，重启系统。（检查机头程序是否匹配，最后考虑更换机头箱） |
| 急停按钮 |  | 急停开关被按下。（急停开关为常闭接线，检查是否接线正常） |
| 加油时间到 |  | 加油设定时间到，需要加油 |
| 夹子电机1错误 |  | 剪刀、夹子动作异常或是感应器异常，进入起底板测试菜单，单独测试各个剪刀夹子，观察动作和感应器信号是否正常。（实际生产中更多的是感应器缠线和绒毛线静电着附造成，先把线清掉，如果还异常调整感应机械位置） |
| 夹子电机2错误 |  | 剪刀、夹子动作异常或是感应器异常，进入起底板测试菜单，单独测试各个剪刀夹子，观察动作和感应器信号是否正常。 |
| 夹子电机3错误 |  | 剪刀、夹子动作异常或是感应器异常，进入起底板测试菜单，单独测试各个剪刀夹子，观察动作和感应器信号是否正常。 |
| 夹子电机4错误 |  | 剪刀、夹子动作异常或是感应器异常，进入起底板测试菜单，单独测试各个剪刀夹子，观察动作和感应器信号是否正常。 |
| 剪刀电机1错误 |  | 剪刀、夹子动作异常或是感应器异常，进入起底板测试菜单，单独测试各个剪刀夹子，观察动作和感应器信号是否正常。 |
| 剪刀电机2错误 |  | 剪刀、夹子动作异常或是感应器异常，进入起底板测试菜单，单独测试各个剪刀夹子，观察动作和感应器信号是否正常。 |
| 件数完成 |  | 运行菜单中设定的件数已经编织完成，需要重新设置件数。 |
| 落布传感器异常 |  | 起底板复位完成后，落布感应器有信号，1、打开起底板安全门检查是否有布片挡住落布感应器；2、检查落布感应器信号。 |
| 落布门未关闭 |  | 起底板在上升编织花样前，落布门都要确保是关闭的，1、进入信号测试菜单，检查落布门信号在有、无遮挡的时候，信号是否有变化；2、检查起底板机械部分，确保落布门开关正常。 |
| 落布异常 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 起底板CAN发送异常 |  | 检查1、排线；2、伺服can线 |
| 起底板CAN接收异常 |  | 检查1、排线；2、伺服can线 |
| 起底板QEI异常 |  | 起底板编码线异常 |
| 起底板复位失败 |  | 起底板复位过程中上升3s编码值未变化，报警。1、零位感应器常亮；2、起底板实际无上升；3、编码线异常。 |
| 起底板勾纱动作超时 |  | 起底板上升到最高位开始勾纱到往下拉到安全位时，20s还未成功，则报警。1、进入起底板测试菜单，测试钩针、脱针动作，同时钩针、脱针感应器是否正常；2、检查安全位感应器是否安装太低；3、检查安全位编码值是否设置太小；4、检查起底行度目是否太紧，拉不下来。 |
| 起底板勾纱失败 |  | 同：起底板勾纱动作超时 |
| 起底板勾针电机勾纱超时 |  | 10s内未检测到勾针、脱针感应器。 |
| 起底板勾针电机脱纱超时 |  | 10s内未检测到勾针、脱针感应器。 |
| 起底板勾针时,机头未在针板外 |  | 起底板上升勾纱前，机头最后一次纱出后要处于针板外，否则报警。1、检查系统参数中左限位是否设置太大，或是右限位设置太小；2、检查起底板参数中，左停车位置是否设置太大，或是右停车位置设置太小；3、检查左右限位感应器是否安装太靠近针板；4、勾纱前是否有手动推动机头到针板内。 |
| 起底板拉力异常 |  | 连续编织行数超过了起底板参数中的零拉力行数时，起底板编码未变化时报警，1、进入起底板参数中，适当加大零拉力行参数；2、起底板拉力设置太小，拉不动；3、起底板拉力异常，进入起底板测试菜单检查起底板正常的上升下降动作。 |
| 起底板零位异常 |  | 起底板复位时，5s内一直未检测到零位感应器，则报警。1、进入起底板测试菜单，下降起底板到最低，观察是否有零位信号；2、检查零位信号线连接问题；3、起底板是否被卡住，下不到最低的零位上。 |
| 起底板罗拉未打开 |  | 起底板在每次上升动作之前都要确保罗拉是打开的，如果检测不到罗拉打开信号，则会出现该报警，1、如果在起底板测试菜单中报警，则需要点击罗拉打开按钮，打开罗拉；2、罗拉打开感应器异常；3、罗拉感应器安装异常，打开后顶到针板未检测到感应器；4、检查罗拉电机，查看罗拉打开转动是否异常，不能正常反转。 |
| 起底板数据总线异常 |  | 程序内部总线报警。（起底板通讯线受干扰也会出现此报警，考虑换线） |
| 起底板未识别到起底板零位 |  | 起底板复位下降过程中，未识别到起底板零位传感器（会引起起底板复位失败报警）。 |
| 起底板位置(编码器)异常 |  | 起底板的码盘的两根信号异常，1、升降起底板，观察码盘上的指示灯是否有亮灭的变化；2、进入起底板测试菜单，观察编码的两个信号是否有亮灭的变化；3、检查编码信号的连接线是否脱落；4、更换码盘排查；5、更换起底板控制板排查。 |
| 起底板位置太高 |  | 起底板花样编织时，布片已经拉倒安全位以下时，由于拉力设置太小引起布片反弹或是其他原因，造成了最高位感应器或是安全位感应器突然亮起来，或是起底板的编码值突然大于安全位的编码值时，会报警。解决方法：1、检查起底板拉力是否设置太小；2、起底板参数中增加刹车行数；3、如果是没有带刹车的起底板机器，检查起底板的悬停拉力和停车拉力是否太小。 |
| 起底板无法到达安全位 |  | 从勾纱位拉不到安全位，1、检查度目是否太紧；2、安全位感应器太低，安全编码值太小。 |
| 起底板下降过快 |  | 起底板下降时编码变化超过起底板参数中最大变化码盘值时报警，1、进入起底板参数，适当增大最大变化码盘值（范围0到200）；2、断纱、勾纱失败引起的起底板下降太快。 |
| 起底板右夹子1异常 |  | 夹纱时传感器要亮到灭的变化过程，否则报警。 |
| 起底板右夹子2异常 |  | 夹纱时传感器要亮到灭的变化过程，否则报警。 |
| 起底板右剪刀异常 |  | 剪刀零位感应器未检测到。 |
| 起底板左夹子1异常 |  | 夹纱时传感器要亮到灭的变化过程，否则报警。 |
| 起底板左夹子2异常 |  | 夹纱时传感器要亮到灭的变化过程，否则报警。 |
| 起底板左剪刀异常 |  | 剪刀零位感应器未检测到。 |
| 前板右系统度目电机2翻针异常 |  | 该报警只针对度目电机参与三角动作中的翻针，如：双系统电机款等。1、进入测试菜单，检查相应的度目电机动作是否正常；2、查看度目电机的翻针位感应器信号是否正常；3、进入机器菜单中适当降低度目工作速度；4、查看机头度目部分是否有异物遮挡住翻针位感应器；5、检查机头板与相应度目电机的连接线是否正常，或是更换度目电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 前板右系统度目电机翻针异常 |  | 该报警只针对度目电机参与三角动作中的翻针，如：双系统电机款等。1、进入测试菜单，检查相应的度目电机动作是否正常；2、查看度目电机的翻针位感应器信号是否正常；3、进入机器菜单中适当降低度目工作速度；4、查看机头度目部分是否有异物遮挡住翻针位感应器；5、检查机头板与相应度目电机的连接线是否正常，或是更换度目电机，进一步更换机头板逐个排查。（测试界面点按翻针如无声响，检查机头程序是否匹配） |
| 前板左系统度目电机2翻针异常 |  | 该报警只针对度目电机参与三角动作中的翻针，如：双系统电机款等。1、进入测试菜单，检查相应的度目电机动作是否正常；2、查看度目电机的翻针位感应器信号是否正常；3、进入机器菜单中适当降低度目工作速度；4、查看机头度目部分是否有异物遮挡住翻针位感应器；5、检查机头板与相应度目电机的连接线是否正常，或是更换度目电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 前板左系统度目电机翻针异常 |  | 该报警只针对度目电机参与三角动作中的翻针，如：双系统电机款等。1、进入测试菜单，检查相应的度目电机动作是否正常；2、查看度目电机的翻针位感应器信号是否正常；3、进入机器菜单中适当降低度目工作速度；4、查看机头度目部分是否有异物遮挡住翻针位感应器；5、检查机头板与相应度目电机的连接线是否正常，或是更换度目电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 前防护罩打开 |  | 1、护罩门未关闭；2、护罩门信号异常；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 前探针 |  | 1、进入信号检查菜单，查看探针信号是否损坏；2、检查探针安装位置是否太低，容易碰到纱线误触发。 |
| 前信克复位错误 |  | 1、进入测试菜单，检查相应的信克电机动作是否正常；2、查看信克零位感应器信号是否正常；3、如果频繁报警，则进入机器菜单中适当降低信克工作速度；4、检查机头板与相应信克电机的连接线是否正常，或是更换信克电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 请读入花样文件 |  | 没有选择当前花样 |
| 纱嘴提起 |  | 检查运行菜单中纱嘴提起按钮。 |
| 设备标识不匹配 |  | 机头板不同机型的升级程序 |
| 使用日期到! |  | 按揭日期到，检查加解密菜单中的按揭信息，与厂家沟通获取新的加密文件。 |
| 天线台大纱结 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 天线台断纱 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 天线台小纱结 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 同一导轨上的两把纱嘴不能同时使用 |  | 针对纱嘴使用电机带动的机型，同一个纱嘴电机不能在同一行里同时带2把纱嘴，需要执行纱嘴交换替换。（电磁铁纱嘴不会产生此报警） |
| 未检测到落布 |  | 正确的落布条件是：执行花样最后几行落布的时候，布片从针板上掉落下来，要经过落布感应器，即：落布感应器要有一次亮到灭的过程，如果是全亮或是全灭，都会判定为落布异常，该报警为落布感应器信号一直未变化。1、进入信号测试菜单，检查落布信号在有、无布片遮挡的时候，信号是否有变化；2、检查起底板机械部分，布片掉落时，是否会经过落布感应器。 |
| 未找到零位 |  | 1、针零位感应器异常或是安装错误；2、正确的针零位与磁钢之间的距离在1毫米到2毫米之间。 |
| 位置计算超出限位,请检查起针点和片展开 |  | 1、起针点加上花样宽度大于针板总针数；2、片展开展开片数太多。（磨机注意针零位应从第针开始，不然也会有此报警） |
| 无法落布 |  | 正确的落布条件是：执行花样最后几行落布的时候，布片从针板上掉落下来，要经过落布感应器，即：落布感应器要有一次亮到灭的过程，如果是全亮或是全灭或是灭了最后保持在亮的状态，都会判定为落布异常。该报警为落布感应器有亮灭过程，但是最终还是保持亮的状态，所以，打开起底板门观察是否还有布片未落。 |
| 系统1纱嘴电机1零位异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机（电磁铁不会出现此报警）带动的机型。1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、观察零位信号是否正常；3、零位信号损坏或是安装不到位；4、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。（机头程序不匹配也会出现此报警） |
| 系统1纱嘴电机1位置异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型，主要原因是电机失步引起的，1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、进入机器参数，适当降低纱嘴电机的工作速度；3、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统1纱嘴电机2零位异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型。1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、观察零位信号是否正常；3、零位信号损坏或是安装不到位；4、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统1纱嘴电机2位置异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型，主要原因是电机失步引起的，1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、进入机器参数，适当降低纱嘴电机的工作速度；3、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统1纱嘴电机3零位异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型。1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、观察零位信号是否正常；3、零位信号损坏或是安装不到位；4、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统1纱嘴电机3位置异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型，主要原因是电机失步引起的，1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、进入机器参数，适当降低纱嘴电机的工作速度；3、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统1纱嘴电机4零位异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型。1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、观察零位信号是否正常；3、零位信号损坏或是安装不到位；4、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统1纱嘴电机4位置异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型，主要原因是电机失步引起的，1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、进入机器参数，适当降低纱嘴电机的工作速度；3、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统2纱嘴电机1零位异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型。1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、观察零位信号是否正常；3、零位信号损坏或是安装不到位；4、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统2纱嘴电机1位置异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型，主要原因是电机失步引起的，1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、进入机器参数，适当降低纱嘴电机的工作速度；3、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统2纱嘴电机2零位异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型。1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、观察零位信号是否正常；3、零位信号损坏或是安装不到位；4、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统2纱嘴电机2位置异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型，主要原因是电机失步引起的，1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、进入机器参数，适当降低纱嘴电机的工作速度；3、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统2纱嘴电机3零位异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型。1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、观察零位信号是否正常；3、零位信号损坏或是安装不到位；4、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统2纱嘴电机3位置异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型，主要原因是电机失步引起的，1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、进入机器参数，适当降低纱嘴电机的工作速度；3、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统2纱嘴电机4零位异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型。1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、观察零位信号是否正常；3、零位信号损坏或是安装不到位；4、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 系统2纱嘴电机4位置异常 |  | 该报警主要针对纱嘴使用电机带动的机型，主要原因是电机失步引起的，1、进入测试菜单，测试相应的纱嘴电机，观察动作是否正常；2、进入机器参数，适当降低纱嘴电机的工作速度；3、检查机头板与相应纱嘴电机的连接线是否正常，或是更换纱嘴电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| 下罗拉卷布 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 摇床伺服报警 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察伺服器是否正常上电，如果没有电，则先检查伺服器的连接线是否正常；3、检查防撞信号（防撞开关为常闭接线，接口一定要紧实，不然会触发报警，伺服和扩展板直接不给电）是否被触发，重新按绿色按钮启动；4、观察伺服器上的数码管是否有错误标志，如果有则伺服故障，需要更换伺服；5、检查主控与伺服的连接线是否正常；6、更换主控板。 |
| 移床驱动异常 |  | 复位摇床时，摇床零位感应器全亮或是全灭时报警，检查摇床的零位感应器或是连线。 |
| 移床限位 |  | 1、观察针板位置，是否因为花样中设置的摇床针数（2英寸为最大值）太多引起；2、摇床限位信号异常；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。（传感器信号不亮更换传感器，亮的话更换接线） |
| 油量不足 |  | 油量不足，需要加油 |
| 右储纱器断纱 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 右回转 |  | 1、回转距太大，机头运行到左右限位位置；2、检查信号是否异常；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。。 |
| 右收线断纱 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 右送纱器报警 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 右撞边 |  | 1、回转距太大，机头运行到左右限位位置；2、检查信号是否异常；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。。（如出现报警机头实际位置未到边，检查防撞感应器接口是否严实，左右门罩接头是否在正常工作状态） |
| 与主控通讯错误报警 |  | 机头与主控m3通讯错误报警（此类报警更机头背包，主控盒和通讯线有关） |
| 针床撞针后板信号 |  | 1、由于机头撞针引起的报警；2、灵敏度太高，误报警，进入工作参数减小撞击灵敏度；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 针床撞针前板信号 |  | 1、由于机头撞针引起的报警；2、灵敏度太高，误报警，进入工作参数减小撞击灵敏度（一般6,70）；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。（电压测试界面撞针信号正常值为30到50，如值异常主控盒出错概率比较大，F4000主控盒,15年8月份前出厂R79，R41电阻值太小有撞针误报警均需回厂重新焊接电阻，纱嘴启动点也常会误报，感应器位置最后不要放起针点下面） |
| 正在关机中! |  | 1、正常关机；2、市电跌落；3、检查关机按键。 |
| 指定行停车 |  | 检查运行菜单中的指定行停车行数。 |
| 主控12V电压异常:%1V |  | 硬件异常（现在出现此报警情况极少，测试界面电压值为0考虑更换主控盒，不为0查接线） |
| 主控15V电压异常:%1V |  | 1、硬件异常（换主控盒）；2、软件没打开/关闭15V、24V电源（程序需修改）；3、15V短路；4、24V短路（机头负载逐一卸载排查）；5、左右防撞开关触发。 |
| 主控24V电压异常:%1V |  | 1、硬件异常；2、软件没打开/关闭15V、24V电源；3、15V短路；4、24V短路；5、左右防撞开关触发。 |
| 主控3.3V电压异常:%1V |  | 硬件异常（换主控盒） |
| 主控5V电压异常:%1V |  | 硬件异常（换主控盒） |
| 主控acv电压异常:%1V |  | 识别到市电超过上位机设定电压阀值范围。（现在出现此报警情况极少，测试界面电压值为0考虑更换主控盒，不为0查接线） |
| 主控I1电压异常:%1V |  | I1接触不良。（重新插拔接线或更换线） |
| 主控I2电压异常:%1V |  | I2接触不良。（重新插拔接线或更换线） |
| 主控mpcs电压异常:%1V |  | 1、硬件异常。（更换主控盒） |
| 主控步进罗拉驱动异常(%L1) |  | F4000PLUS主控与罗拉控制器数据通讯异常（重新插拔接线直至更换线） |
| 主控厂家ID与显示盒不匹配:主控=%1,显示盒=%2 |  | 不同厂家之间的主控和显示盒搭配（工装显示屏进行ID和主控解锁） |
| 主控加密信息异常或到期 |  | 主控制板中的加密信息异常或到期。（重新加密） |
| 主控扩展板通讯异常 |  | F4000主控与罗拉控制器数据通讯异常，I2C。（现在罗拉控制器大多内置在主控盒内部，有外挂驱动器情况先检查接线，再换驱动器，最后换主控盒） |
| 主控伺服15V电压异常:%1V |  | F400PLUS，左右防撞触发、急停、伺服没接、开关板异常。 |
| 主控伺服接口异常 |  | 主控未识别到DB25接口电阻1、伺服DB25接触不良。（编码线有I/O 24V电源正极输入，要更换编码线） |
| 主控选针异常 |  | 主控选针数据发送异常，软件内部异常（程序需修改） |
| 主控硬件码异常 |  | 主控加密异常，回原厂处理（重新解密再加密） |
| 主控用户码错误 |  | 主控加密异常，回原厂处理。（重新解密再加密） |
| 主控总线出错 |  | 操作盒与主控板之间通讯未连接，由操作盒判断获取，检查通讯线是否插牢或通讯线问题。 |
| 主控总线发送异常 |  | 检查操作盒与主控板之间的通讯线。 |
| 主控总线缓冲区已满 |  | 主控软件内部报警。（静电导致，排掉静电） |
| 主控总线接收异常 |  | 先检查接线再更换主控盒 |
| 主控总线心跳包异常 |  | 主控超过100ms，未收到任何上位机有效数据。(通讯线，主控盒，操作盒三者考虑排查） |
| 主拉布不到位 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 主伺服报警 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察伺服器是否正常上电，如果没有电，则先检查伺服器的连接线是否正常；3、检查防撞信号是否被触发，重新按绿色按钮启动；4、观察伺服器上的数码管是否有错误标志，如果有则伺服故障，需要更换伺服；5、检查主控与伺服的连接线是否正常；6、更换主控板。 |
| 总线通讯异常 |  | 机头板与主控板之间通讯异常，检查航空线是否插牢或航空线问题。 |
| 左储纱器断纱 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 左回转 |  | 1、回转距太大，机头运行到左右限位位置；2、检查信号是否异常；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。。 |
| 左收线台断纱 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 左送纱器报警 |  | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。 |
| 左撞边 |  | 1、回转距太大，机头运行到左右限位位置；2、检查信号是否异常；3、更换主控盒排查故障，一般与显示屏无关。。 |
| 前/后板、左/右系统（左/右）度目错误:不在零位 | 度目三角复位时没有归零 | 1、进入测试菜单，检查相应的度目电机动作是否正常；2、观察相应的度目电机的零位信号是否正常；3、观察每次报警是否都是同一个度目电机报警；4、进入系统参数中，适当加大度目报警运行偏差值；5、进入机器参数中，适当降低度目电机的工作速度，再运行观察；6、检查机头板与相应电机的连接线是否正常，或是更换度目电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| （前/后）板（左/右）系统（左/右）度目错误:多走%1步 | 度目三角复位时没有归零 | 1、进入测试菜单，检查相应的度目电机动作是否正常；2、观察相应的度目电机的零位信号是否正常；3、观察每次报警是否都是同一个度目电机报警；4、进入系统参数中，适当加大度目报警运行偏差值；5、进入机器参数中，适当降低度目电机的工作速度（3000适宜），再运行观察；6、检查机头板与相应电机的连接线是否正常，或是更换度目电机，进一步更换机头板逐个排查。（少走适当加大度目电机电流，多走减小；沙嘴提起和下落时间适当加大到60，如果是失步10步以内可调整度目行程补偿值） |
| （前/后）板（左/右）系统（左/右）度目错误:少走%1步 | 度目三角复位时没有归零 | 1、进入测试菜单，检查相应的度目电机动作是否正常；2、观察相应的度目电机的零位信号是否正常；3、观察每次报警是否都是同一个度目电机报警；4、进入系统参数中，适当加大度目报警运行偏差值；5、进入机器参数中，适当降低度目电机的工作速度，再运行观察；6、检查机头板与相应电机的连接线是否正常，或是更换度目电机，进一步更换机头板逐个排查。 |
| （前/后）板（左/右）系统（左/右）度目错误:未找到零位 | 度目三角复位时没有归零 | 1、进入测试菜单，检查相应的度目电机动作是否正常；2、观察相应的度目电机的零位信号是否正常；3、观察每次报警是否都是同一个度目电机报警；4、进入系统参数中，适当加大度目报警运行偏差值；5、进入机器参数中，适当降低度目电机的工作速度，再运行观察；6、检查机头板与相应电机的连接线是否正常，或是更换度目电机，进一步更换机头板逐个排查。 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 升降电机异常 | 升降电机不动或方向相反 | 1. 罗拉未打开；
2. 参数：上升力矩设置太小
3. 升降电机控制线是否接错；
4. 启动电容是否容量是否符合电机要求；
5. 电机出现异常，交叉测试电机；
6. 编码器感应器故障；
7. 方向相反：调整电机线序
8. 起底板机械出现问题；
 |
| 起底板升降位置出错 | 最高位，安全位，零位动作位置不到位 | 1. 最高位，安全位位置参数设置错误；
2. 起底板上升或下降力矩不够，需设置相应参数；
3. 最高位、安全位、零位感应器出现异常；
4. 起底板编码器出现故障；
5. 起底板机械出现问题；
 |
| 勾脱针电机异常 | 不脱针或不勾针 | 1. 勾针电机控制线接线错误；
2. 勾针电机出现异常；
3. 勾脱针感应器出现异常；
4. 电机方向不对，调整电机线序；
5. 起底板机械出现问题；
 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 常见问题 | 现象分析 | 处理方法 |
| 传感器信号故障 | 输入测试传感器始终处于“常闭”状态。 | 1. 检查传感器控制线线序是否正确；
2. 更换新的传感器，交叉测试；
3. 拔出传感器，看输入状态是否还是处于“闭合”状态，如果故障重现，老系统交叉测试主板或母板（机头传感器故障）或控制板（机头传感器故障）F4000更换主控盒测试；
4. 拔出主板控制线CZ1 （F4000为CN7），如果故障重现，主板或控制板机头传感器故障）或母板（机头传感器故障）；
5. 控制线材短路。
 |
| 输入测试传感器始终处于“常开”状态。 | 1. 整机传感器全部“断开”状态，检查主板和控制板状态灯是否工作正常，检查母版和主板保险丝是否烧毁；
2. 整机传感器全部“断开”状态，检查24V电源指示灯和输出是否正常；
3. 单个传感器“断开”状态，检查控制线和传感器端线序是否正确；
4. 更换新的传感器，进行交叉测试；
5. 交叉测试主板或母板，判断是否为板子故障；
6. 控制线材导通性问题。
 |
| 老系统机头保险丝烧毁F4000无机头保险丝 | 换上保险丝，上电立即烧毁 | 1. 母板F1、F2、F7烧毁检查选针器和控制线和母板是否短路；
2. 母版F3烧毁检查换色电磁铁，换色线，母版，机头小主板是否短路；
3. 母版F4保险丝烧毁，检查控制板、选针板、度目板是否短路；
4. 母板F5、F6、F8烧毁检查，度目电机，度目板，母板及控制线是否短路；
 |
| 换上保险丝，运行一段时间烧毁 | 检查保险丝是否符合使用规格（8A） |
| CAN通讯异常 | 机器拉杆一拉，机器报“CAN通讯异常”报警 | 1. 老系统检查机头小主板指示灯显示是否正常F4000看机头背包指示灯是否正常亮；
2. 老系统断电检查机头小主板是否插牢；
3. 检查航空线通讯线是否插牢；
4. 老系统检查机头母版和主板保险丝是否烧毁；
5. 检查机头航空转接头头是否有接触问题；
6. 检查航空线接线是否正确以及导通性正常；
7. 5V开关电源是否输出正常；
8. 机头版本为“0”，重新升级程序；
9. 机头程序升级失败，交叉测试机头小板；
10. 主板问题。
 |
| 罗拉故障 | 罗拉电机工作正常，但罗拉不动或运行断断续续 | 检查机械结构，比如罗拉齿轮箱 |
| 罗拉电机不动 | 1. 测试是否正常，测试正常检查运行界面里面罗拉值是否太小；
2. 检查罗拉驱动器指示灯是否工作正常，检查24V驱动电源是否输出；
3. 检查罗拉驱动器接线是否正确；
4. 检查罗拉驱动器输出电机动力线和电机动力线是否接线正确（A+A-B+B-项接线是否对应）；
5. 罗拉驱动器故障；
6. 罗拉电机故障；
7. 主板故障。
 |
| 罗拉电机运行方向相反 | 1、测试正常，运行方向反，检查罗拉值是否为“负数”；2、测试也相反，调整相线：A+A-或B+B-例如：A+A-互换。或B+B-互换。 |
| 操作盒（显示屏）故障 | 触摸不准或触摸无反应 | 1. 安装问题，显示屏框夹得太紧；
2. 触摸不准，进入“系统参数”矫正；
3. 显示屏与线接触不良；
4. 显示屏线与主板端口接触不良；
5. 显示屏线不良更换新连接线；
6. 显示屏问题，更换显示屏
 |
| 按键无反应 | 1. 显示屏按键面贴问题；
2. 显示屏问题；
3. 显示屏线问题
 |
| 伺服报警 | 主机报警伺服未报警 | 1. 检查控制线连接是否正常；
2. 老系统看主板保险丝是否烧毁F4000主控盒指示灯是否正常亮；
3. 老系统主板问题F4000主控盒。
4. 急速回转电机伺服模式为1，普通电机伺服模式为0，选错类型电机不会转；
 |
| 主机报警伺服也报警 | 检查伺服系统，请查考具体伺服报警说明书，睿能伺服请参考《睿能伺服报警说明》 |
| 度目报警 | 度目电机动作，运行报警1. 度目电机电流设置问题：

各厂家使用的步进电机阻值会有差异，我们目前设置的工作电流和保持电流一般为1.2A 和0.8A，对应的电机内阻为15瓯左右的步进电机，如果内阻变大，需要适当调小工作和保持电流，如果内阻变小，需要适当调大工作和保持电流；1. 度目电机报警问题：

与度目报警相关的系统参数有3个：度目归零检测使能、度目归零额外增加值、度目报警允许偏差值。度目归零检测使能设置成有效，度目在每行工作时才会执行检验零位和失步报警。度目电机报警的原理是：从零位往工作位上动作，动作了多少步，下一行回来找零的时候也需要走这么多步感应到零位，才算正常，如果多了或少了都表示有失步。度目报警允许偏差值就是允许在同样步数下找不到零位可以多走几步进行找零，再找不到才报警。一般报警偏差值设置范围4-20，如果失步报警严重，在不影响布片织码的情况下，可以把该值设置到20；1. 度目电机速度设置问题：

度目电机速度越快力矩越小，在能满足编织的情况下，速度设置的值越小越好3000到4000，如果二段度目打开，或是使用急速回转伺服，则需要把速度设置高点一般为5000到6000，一般设置参数4000Hz以上； 1. 机头的高低速对度目的影响：

机头在高低速切换时，加上罗拉的作用，有时会影响度目，有时需要调整度目速度补偿中的值（慢行度目补偿）；1. 机器的边线弹力也会影响度目的松紧；
2. 有发现度目字码有点花，通过调整工作和保持电流改善工作急速回转电流一般设置为0.8A。
3. 机械部分是否有卡住，如度目三角卡顿或有毛刺要打磨光滑，看度目弹簧是否有断；
4. 传感器安装位置有误；
5. 检查度目电机是否有问题，更换度目电机交叉测试；
6. “系统参数”度目报警允许误差值减小；
7. 老系统度目板故障F4000机头背包故障。
8. 度目行程距离补偿说在度目找零位不准进行补偿，度目机械位置调整的是二段度目起始和结束区间位置，度目进出边幅补偿是对二段度目边幅进行度目补偿，以上三个参数对度目失步无作用；补度目范围一般—30到+30，负值表示拉紧，补完单面的值直接用到双面上；
9. 度目零位感应器和度目磁钢松动；度目电机磁钢和感应器距离太远正常2MM；度目电机速度设置错误（F4000=6000，PULS=3000）.
 |
| 度目电机不动作报警 | 1. 老系统检查度目板指示灯是否指示正常F4000看机头板指示灯是否正常亮；
2. 检查母板保险丝是否烧毁；
3. 检查度目电机是否故障，交叉测试；
4. 24V开关电源是否输出正常；
5. 度目板故障。
 |
| 读取花样故障 | U盘不能识别 | 1. U盘问题，更换U盘测试；
2. 显示屏问题，尝试插主板读取；
3. 显示屏线问题；
4. 老系统主板问题F4000主控盒故障；
5. F4000以前版本不能识别内存大于2G的U盘；
 |
| U盘识别但读取花样错误 | 1. 花样编译出错，花样文件不完整；
2. 格式U盘重新尝试；
3. U盘文件存储过多，删除部分无文件；
4. 机器内存花样过多，删除部分无用花样；
5. 显示屏问题，插主板尝试；
6. 显示屏线问题；
7. F4000主控盒故障老系统主板问题；
8. 程序问题，检查程序版本。
 |
| 自动断电 | 自动断电重启 | 1. 市电电源不稳；
2. 变压器110V抽头，输出电压不稳；
3. 运作过程，自动重启花样变化、老系统主板问题，更换新主板F4000主控盒问题，重新升级主程序
 |
| 自动断电不重启 | 1. 市电跳闸；
2. 左右防撞开关安装问题；
3. 停止开关故障；
4. 变压器24V抽头输出不稳；
5. 交流接触器问题。
 |
| 度目花 | 片子行与行度目差异明显 | 1. 每行度目检查是否打开；
2. 度目补正是否正常；
3. 纱线和边线架和送纱器调整是否正常；
4. 度目三角机械部分是否工作正常；
5. 度目板电压是否正常；
6. 度目电机故障；
7. 度目板问题
 |
| 破片子 | 烂边 | 1. 机械调整是否到位。如：毛纱是否倒过，毛刷是否安装好；
2. 编织参数是否设置合理，如：度目太紧，罗拉拉力太大；
3. 花板问题。

4，纱嘴停放不准会导致烂边，由于惯性纱嘴磁铁提起时纱嘴还会运动，磁铁提起时纱嘴位置到纱嘴真正停下来的位置及纱嘴停放针数，一般5针以内用纱嘴速度补偿，负值为纱嘴往前提前停止，5针以外调纱嘴停放点；5，常规钨丝座间距3.5Cm，宽纱嘴钨丝座4.5Cm，间距设得不准或钨丝纱嘴停放点远。座安装不紧均会导致烂边；6：在穿纱口有毛团或者杂物。7：边上的织针有可能坏了。8：边线弹簧张力太小。9：纱线没有完全过蜡。10，做袖子：加针方向错了（加针罗拉要大，收针罗拉要小）（1）机头要往右行时，先加左边，往左行，先加右边。（2）度目紧烂边时，把沉降片开大（3）停放点不要过远（4）机头回转距离要开大一点，目的是为了给主罗拉一点缓冲时间，以免会导致布片浮起来。 |
| 漏针 | 1. 机械调整是否到位。如：毛纱是否倒过，毛刷是否安装好；
2. 编织参数是否设置合理，如：度目太紧，罗拉拉力太大；
3. 针是否完好；
4. 选针器是否工作正常。
5. 毛刷是否刷开针，针是否有问题。乌丝座是否松动。

6、罗拉拉力太大，度目太松。7、选针器有问题(刀头断)。8、纱嘴没装好(太高漏针、太低打坏针)。9、翻针时漏针，检查罗拉拉力是否太大，检查摇床零位，选针器是否正常工作，摇床速度过快。 |
| 撞针 | 测试三角运行不正常 | 1. 接查机械三角和选针器灵活度，机械安装问题；
2. 检查电磁铁是否工作正常，换个电磁铁交叉测试；
3. 老系统选针板或母板故障，F4000机头背包故障；
4. 三角间配合间隙过大或起痕破裂，三角表面不平．修正或调换
5. 三角与针板间隙过大
6. 针槽磨损后过宽
7. 织针硬不够
8. 三角松动
 |
| 测试三角正常运行撞针 | 根据具体撞针位置，调节机械部分 |
| 选针问题 | A：检查总脉冲是否正确：系统参数中的针板总脉冲是整台机器精确选针的前提保证，一定要确保总脉冲正确无误，正确对总脉冲的方法是：机头左边缘对准第一枚针槽中心，把机头推到针板最后一针，再用机头左边缘对最后一枚针槽中心。注意：由于有时左边缘的参考点有几个，可能是左边缘，可能是左边缘凸出的三角，所以，有时在无法确定哪个是正确的左边缘时，需要和机头右边缘结合起来，实际测量机头左边缘到机头右边缘的尺寸一定要和机器参数中的机头宽度一致，该位置的左边缘即是正确的左边缘；B:观察选针问题的规律观察选针出问题时的规律，主要有以下几种常见的情况：是否都是同一段选针：检查选针器、接线以及机头选针板；是否是同一编织行：检查花样；是否是左行还是右行：检查系统参数中左右行选针补偿值；是否是翻针还是编织：检查翻针摇床补偿，毛刷安装位置2双系统及3系统粗毛在上细毛在下等。C：选针问题无法定位如果选针问题无法定位是，可以先使用8\*8花样进行测试， 8\*8花样可以全面的检测一下机器的选针性能，在任何速度下，都应该能正确无误的编织出该花型的布片，不能出现选针问题。同时可以用该花样测试一下选针器的补偿范围是否合理以及选针器的默认补偿值是否合理，一般8段选针12针的，补偿范围至少有6针左右，系统参数中的选针左右补偿值应该处于选针补偿范围的中间位置，默认参数情况下选针要确保没有问题；D：选针补偿的调试方法 右行补偿值设置正值时，选针提前更多，左行补偿值设置负值时，选针提前更多；E：排查故障 从轻到重依次顺序：更换选针器，检查连接线，更换机头板。 |
| 三角问题 |  与三角相关的参数有：三角电机速度、三角电机工作电流、三角电机保持电流。正常情况下，三角速度设置2000到4000之间即可，速度越小力气越大，工作电流一般设置1.2A，保持电流0.6A。直选针电机款三角感应器有两个，一个是零位感应器，一个是计数感应器，这两个感应器安装的最佳位置是：在零位的时候，执行复位动作，先看计数感应器，感应到的时候，这时的零位感应器最好处于整个零位感应区范围的中间位置。如果三角出现报警，首先观察是否是同一个三角报警，并且查看一下机械上三角两个感应器的安装位置是否正确，三角里有没有异物遮挡住了感应器，或是检查三角的连线，最后更换机头板进一步排查问题。 |
| 纱嘴问题 | 与纱嘴相关的参数有：纱嘴停放点，纱嘴速度补偿补的是纱嘴由于惯性造成的停放点误差，系统参数中纱嘴左、右行零位，工作参数中纱嘴落下提前量，系统参数中纱嘴停放修正。如果纱嘴丢纱时左右不对称或是丢不准，首先需要检查的是系统参数中的纱嘴左右行零位，其次需要检查的是纱嘴停放点设置和纱嘴速度补偿。纱嘴速度补偿是修正丢纱时，各种不同速度下纱嘴提起的提前量。工作参数中纱嘴落下提前量和系统参数中纱嘴停放修正是修正带纱时，纱嘴提前落下的提前量。如果纱嘴动作不正常，可进入测试菜单中，单独测试纱嘴，或是更换纱嘴电磁铁，检查连接线，最后更换机头箱排查问题。 |
| 增强型探针功能 | 在隐藏菜单的机器参数中的机型配置的更多参数里，有三个参数影响了增强型探针功能的使用，如下图所示。 如果安装的探针是增强型探针，即，探针打歪后能自动回正，则属于这类探针，那这里的探针类型参数要选择增强型探针，才能有效的使用该功能，前板探针补偿和后板探针补偿是针对探针实际的安装位置和机头左边缘的距离来设置的，一般情况下不需要调整，如果实际安装有改动，需要重新测量距离，设置这两个值。 |
| 机头偶尔跑步到位置问题 | 有时出现机头运行到快要换向时突然停下来，亮绿灯的情况，这时停止手柄再启动，机头能继续运行，这种情况出现时，首先需要确认几个因素：1、伺服的分子、分母与系统上的分子、分母是否一致；2、进入机器参数中，增大脉冲补偿值；3、确认系统参数中的总脉冲，总针数是否正确；4、推动机头，确保往右行的时候，脉冲值是逐渐加大，往左行时，脉冲值逐渐减小，如果往右行脉冲减小，往左行脉冲加大，则考虑伺服的方向设置出现问题，一般睿能伺服器上的设置参数是Pn10；5、进入信号检查菜单，检查手柄的启动、停止、快动信号是否正常；6、如果停机头、亮绿灯时停止手柄再启动，还是无法开启，则可能是操作盒或主控盒故障。 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 配电盘不通电 | 开机配电盘主控制盒未上电（红灯未亮）、扩展板、机头箱、显示屏均未上电 | 1、  检查市电排插是否供电； |
| 2、  检查空气开关是否闭合； |
| 3、  主控交流220V输入是否正常； |
| 4、  主控故障； |
| 5、  防撞板故障。 |
| 开机配电盘主控制盒上电（红灯亮）、扩展板、机头箱、显示屏均未上电 | 1、  检查显示屏、显示屏线、主控盒是否连接正常； |
| 2、  检查伺服控制线主控端和伺服端是否连接正常； |
| 3、  步进罗拉电机线A+A-B+B-是否连接正确； |
| 4、  防撞板CN6和CN8未插好； |
| 5、  主电源开关机线未插好； |
| 6、  显示屏、显示屏线、扩展板、主控、伺服器、伺服连接线、罗拉电机、CN8到主控主电源开关线故障。 |
| 自动开机 | 空气开关闭合，未按绿色按钮，机器自动开机 | 1、  主控盒故障； |
| 2、  显示屏故障； |
| 3、  显示屏线故障。 |
| 空气开关闭合，机器自动反复开关机 | 1、  启动关闭按钮接反即开机按钮接常闭，关机按钮常开； |
| 2、  启动停止按钮线故障； |
| 3、  启动停止开关故障。 |
| 机器上电拉动拉杆主伺服报警 | 机器上电显示屏伺服器报警且伺服未上电 | 1、  开关板到伺服电源220V连接故障； |
| 2、  左右防撞微动开关连接错误，为常闭连接； |
| 3、  左右防撞线故障； |
| 4、  防撞板故障。 |
| 机器上电显示屏伺服报警且伺服器上电，伺服器显示报警代码 | 1、  伺服器故障； |
| 2、  伺服器到电机线故障； |
| 3、  电机故障。 |
| 日关灯故障 | 日关灯显示屏控制不亮 | 1、  日关灯故障； |
| 2、  日关灯线序有误； |
| 3、  主控和扩展板连接CN1和CN2排线未插好或故障； |
| 4、  扩展版、主控故障。 |
| 开机日光灯常亮不受显示屏控制 | 1、  主控和扩展板连接CN1和CN2排线未插好或故障； |
| 2、  扩展板、主控故障。 |
| 三色灯故障 | 三色灯报警，机头不动 | 1、  输入测试故障信号闭合，机器正常报警； |
| 2、  输入测试故障信号未闭合，主控故障。 |
| 三色灯报警，机头正常运行 | 1、  主控和扩展板连接CN1和CN2排线未插好或故障； |
| 2、  扩展板、主控故障。 |
| 三色灯亮绿灯机头不动 | 1、  CAN2未插好故障； |
| 2、  驱动未更新。 |
| 3、  机型参数未配置，如：选针器撇捺，伺服齿轮比等 |
|  | 三色灯不亮 | 扩展板烧毁 |
| 主控总线出错 | 开机直接报主控总线出错 | 4、  检查显示屏、显示屏线、主控是否连接好； |
| 5、  程序版本未升级； |
| 6、  显示屏、显示屏线、主控故障 |
| CAN2报警 | 开机直接”CNA2报警” | 1、  检查伺服，扩展板，CAN2线是否接好； |
| 2、  主控，CAN2线、伺服、扩展板故障 |
| 开机正常运行一段时间“CAN2报警” | 1、  主控，CAN2线、伺服、扩展板故障 |
| 三角计数错误 | 三角码盘未走到位，机器正常报警 | 1、  机器三角机械、信号位置未调整； |
| 2、  三角电机、信号线未插好； |
| 3、  程序版本不对； |
| 4、  机头箱，三角电机，机头排线故障。 |
| 三角码盘走到位，机器误报警 | 1、  三角位置，信号位置未调好； |
| 2、  程序版本不对； |
| 3、  机头箱故障。 |
| 选针器刀片不动 | 选针器刀片一个或多个不动 | 1、  选针器故障，交换测试验证； |
| 2、  选针器排线故障；机头箱故障； |
|  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| 显示屏不显示/显示异常 | 1.显示盒故障  |
| 2.主控盒故障 |
| 3.并口线（DB25线） |
| 触摸屏无反应 | 1.显示盒  |
| 2.主板 |
| 3.并口线（DB25线） |
| 关机后花样无法保存 | 老系统更换主板R146（原100欧更换为10欧） 注:卸掉电池后更换；F4000主控盒外接PFC或电容 |
| 主电机/摇床，单方向/不动作 | 1.软件升级 (090820之前版本存在该漏洞)  |
| 2.主控盒故障 |
| 3.伺服故障 |
| 电量不足 | 1.电池/主板 |
| 度目电机不归零 | 1.传感器/连接线  |
| 3.扩展板故障 |
| 纱嘴不动作 | 1.扩展板 故障  |
| 2.电磁铁/连接线 |
| 选针和度目同时动作异常 | 1.扩展板故障 |
| 吊目/左右接针/左右二度/翻针/左右选针器动作异常 | 1.选针 |
| 2.电磁铁/连接线  |
| 3.基板保险丝断 |
| 触摸屏无法校正 | 1.用短接块把主板的JP1短接后重新上电,成功 后把短接块拿掉 ，注意要按箭头顺序逐一点按 |
| 2.换主控盒 |
| 跳电 | 1.与板卡无关 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 机架类 | 天线台断纱 | 1、进入信号输入菜单，查看是否有伺服报警信号；2、观察机架上信号是否真的有触发信号。 |
| 天线台大纱结 |
| 天线台小纱结 |
| 左收线断纱 |
| 右收线断纱 |
| 左送纱器报警 |
| 右送纱器报警 |
| 左储纱器断纱 |
| 右储纱器断纱 |
| 布片倒卷 |
| 主拉布不到位 |
| 落布异常 |
| 下罗拉卷布 |
| 针床撞针前板信号 | 1、由于机头撞针引起的报警；2、灵敏度太高，误报警，进入工作参数减小撞击灵敏度一般为60到80。纱嘴起停点容易误报撞针报警，感应器最好不应放下起停点下方；F4000 15年8月之前投产的主控盒R42，R79两个电阻值偏小容易误报需焊接新电阻 |
| 针床撞针后板信号 |
| 左回转 | 1、回转距太大正常为5，机头运行到左右限位位置；2、检查信号是否异常。 |
| 右回转 |
| 左撞边 |
| 右撞边 |
| 移床限位 | 1、观察针板位置，是否因为花样中设置的摇床针数太多引起；2、摇床限位信号异常。 |
| 移床限位 |
| 前防护罩打开 | 1、护罩门未关闭；2、护罩门信号异常。 |
| 后防护罩打开 |
| 防护罩打开 |
| 急停按钮 | 急停开关被按下。 |
| 编织类问题 | 1，机头撞针（1）：检查针槽是否有异物，线圈是否浮起。（2）：三角是否撞针，动作三角走针位是否光滑。2，纱嘴不吃线：纱嘴位置高，速度偏快。3，翻针时漏针；织过程漏针的分析方向：（1:字码及纱线的影响。 2:色码及分别翻针 3: 温度湿度 4、AC电压DC电压及接地 5、1236接针翻针电磁铁 6、三角间隙 7、针板有无错位 8、翻针位 9、总针位及翻针T位，+ — 位 10、罗拉拉力 11、针是否坏或变形  12、选针器 13、润滑油 14、摇床。 15、不织压片、碟山、上护山三角 16、毛刷是否装好或损坏太多 17 、纱嘴高低 18、左右收线的张力等。）  在正常的电脑横机生产货的时候出现漏针现象的，一般考虑几个比较容易出现问题的原因就可以了，比如：字码及纱线、罗拉拉力、针(针舌歪斜或针舌太松．太紧或针头大小不一)、纱嘴、左右收线、翻针位、选针器。其他方面的原因一般都不会出问题。检查罗拉拉力是否太大，检查摇床零位，选针器是否正常工作，摇床速度过快。4，卷布不良：检查衣物是否落下，检查衣物是否被卷布轮卷起。5，浮纱：检查是否落布，调整罗拉拉力参数。6，纱嘴切换器不归位；检查电磁铁滑动是否正常。7，不出针。检查针板槽是否太紧，检查选针器选针片是否有偏差需补正，针是否变形坏掉。8，黑屏：检查显示器连接是否正常，显示器是否坏。9：间歇式输纱器不输纱：检查输纱器开关是否打开，输纱器是否坏。10，纵向花针（1）长针歪斜或针种不对；（2）针槽脏，使针偏向一边（3）度目三角底部花，织针针钩变小11，吊目漏针：乌丝座，毛刷的高低，沙嘴过高，针种12，做V领两边长短不一样（前片分边织）：补度目（度目不平） 度目马达对换度目过松时，罗拉拉力要调大点，单边。13，一开机，摇床往一边摇：感应器坏；检查伺服器；接口板；14，倒片：单面：与针板的左右水平高度有关系；双面（四平）：与洞口大小有关系，洞口大的一边布片松，洞口小的一边布片紧,　　　　    1.) 如果斜片，把布片长的一边针板下降，短的一边板上升，使两边布片等同。同时保持嘴孔的间距和出针缝隙。　　　　    2. )如果布片两边长短不一，刚好导轨也不一平的情况下可增减导轨垫片使布片两边长短一样。 造成斜片的原因（1）与停放点有关系（2)罗拉皮有问题(3)换起始针(4)分析罗拉拉力，边线架弹力，毛纱的摆放位置；(5)把布片的一边针板下降，短的一边针板上升；(6)、特殊情况下可以考虑动机头滑轨（要考虑翻针位的问题)15,加丝常见的故障：加丝反丝：(1)一把沙嘴来调整：调整好乌丝座的松紧在不飞丝的情况下，吃丝的针数越少越好，将乌丝座调宽。(2)用两把沙嘴来调整：一个穿纱，一个穿纱一般是：大号沙嘴穿丝，小号沙嘴穿纱前床为正面：小号穿纱，大号穿丝后床为正面：小号穿丝，大号穿纱有关的：(1)沙嘴：高低、洞口绝对中间(2)乌丝座：宽窄、松紧(3)边线架：张力要适当(4)度目：一般要按照老板的要求，如果密度紧时，拉力要调大，将布片拉长(5)毛刷(6)速度：加丝的沙嘴速度<75(7)拉力(8)停放点(9)织针(10)生克(11)吃线位：罗纹、四平(12)针槽内有异物加丝时，沙嘴最好用3、5和4、6号沙嘴9。纱、丝做布片不好摇的时候可以加硅油（最好）、白矿油、白油（缝纫机上用的那种油）最常见的反丝：(1)布片两边容易反丝———与沙嘴停放点、与沙嘴洞口是否光滑有关(2)起底第一行空转———把版子改一下（本来是前床织第一行，后床织第二行，现在将后床织第一行，前床织第二行，前床起底度目开松，后床起底度目要开紧，空转度目要偏松） 先摇后床再摇前床两把沙嘴来调的时候：(1)穿纱的乌丝座要窄：吃线快(2)穿丝的乌丝座要宽：吃线快(3)穿纱的沙嘴要低：吃线快(4)穿丝的沙嘴要高：吃线慢高低沙嘴与乌丝座的宽度有着直接的关系。沙嘴越高，乌丝座就越窄。沙嘴越低，乌丝座就越宽。16,圆筒两边的包边没有连接起来是什么原因？沙嘴有关系（先织后织的关系）大号沙嘴与小号沙嘴的区别。主色与配色大号先走，小号后走。坑条漏边：与沙嘴的高低、乌丝座的宽窄。沙嘴的停放点，边线架与天线架的张力。衣片两边漏针，把旁边的一支针或几支针改为吊目色码（版子）做单面时，平收（9段）可以将密度偏紧，四平要比大身稍松。17,花片：(1)沉降片的左右压力不一样(2)边线架会影响布片中间密度紧，两边密度松，一般漏边上的第二支或第三支针。不工作度目：细针：0—100粗针：0—200不工作度目太大也会导致翻针时接针不出针 18 乱选针 1） 看布片乱花是否有规律，比如都是4号选针器，选针器损坏。　　　　    2) 选针器的选针片是否在同一平面上。   　　　　    3) 看偷选或漏选，增减选针器垫片。　　　　    4) 调整参数，选针原点，选针微调。　　　　    5)调整选针器左右参数。　　　　    6）更换选针脚。   　　　　    7.）选针脚在针床是否太紧，太松，是否顺畅。　　　　    8.）线路检查，各插头是否插好，有无接触不良现象。　　　　    9）主驱动皮带太松，寸动时机头抖动。 　　　　   　　　　    10） 下针尺太松或太紧也会造成乱花。　　　 19,机头生克撞沉降片：沙嘴的问题、毛纱的问题（毛纱卡到生克里面）、推针三角毛了、针槽变形了 生克沉降片要常用，不可长时间关闭，否则会导致沉降片变紧或生克变紧，这样会使沉降片易断;20,机器在翻针时老坏弹簧片，是有哪些故障造成的？1)、弹簧片是否炸开2)、摇床有没有问题3)、总针位是否有问题4)、23段的版子是否有问题21,坏弹簧片：1)翻针摇床位：密度紧时，拉力要开小，织针要靠的近一点；密度松时，拉力要开大，织针要靠的远一点；2)、7针做对翻得版子时容易坏弹簧片；3)、翻针时，翻针出高针22,破洞．三大角上下不灵活,查对原因，使其灵活 2)．纱咀安装过低或纱咀孔不光滑或有阻塞,调换．砂滑 3)．挑线弹簧太硬或失灵,调整或调换 4)．针舌发或针舌打入针钩内,调换 5)．毛纱太粗．结头过大．上蜡不匀,毛纱粗细应与号相应，纠正 23撞连接针脚   （长针针脚）　　　 1） 度目是否灵活　　　　 2）连接针脚是否损坏。　　　　 3.）连接针脚在针床上运行是否顺畅，用手压下去是否弹起自如。　　　　 4）度目马达螺丝是否松动。　　　　 5）度目转盘是否顺畅。　　　　 6.）压针三角是否到位。　　　　 7.）度目感应器是否损坏。　　　　 8.） 度目太紧不能脱圈，也会撞连接针脚。　　　　 9.）检查翻针三角与翻针护路是否顺畅。　　　 10）检查蝶山接针针路是否顺畅。　　　 11）检查度目与碟山针路是否顺畅。 　　　　 12.）度目滑块低于山板，造成度目底板螺丝拧紧后不顺畅。 　　　  24  固定天齿被撞歪   （沉降片）　　　　    1）  检查被撞歪固定天齿所在针床位置，前后针床、活动天齿在机头推至该处时，间隙应不小于4条。    2.）  织针与固定天齿的出针缝隙不得小于10条。   　　　 25     平摇漏针　　　　    1）乱花 　　　　    2） 天杆安装是否规范。　　　　    3.）毛刷是否按标准安装。　　　　    4）纱嘴高低，纱嘴是否对正嘴孔中缝。　　　 　5）织针在针床上不顺畅。   　　　　    6. ）    翻针漏针（典型；前床向右后翻前漏针，放慢速度、减少箞布拉力。加快翻针速度。    7. ）    选针器中有铁屑及毛刺、毛尘及油污用不带水的气枪吹，擦试。　　　　    8.  ）换弹簧片长的织针。   　　　 　　26 翻针　　　　　　    1）看翻针位是否正确 　　　　    2）若同一口翻针机头向左行跟向右行翻针位相差太大，检查翻针三角与碟山是否标准。　　　　    3）若翻针位正确，有部分织针过高或过低，孔位相差太大，要下针板整修，直至标准。　　　　    4.） 织针是否损坏   　　27吊目吐纱   　　　　    1) 检查织针是否换错（如12G换错为14G） 　　　    2).     在不影响出针缝隙，嘴孔间距的情况下，上升针板。　　　　    3).     在不影响翻接针的情况下，下降机头盒。   　　　　    4).     密度太松 　　　　    5).     牵拉力太小，天线、侧天线弹力不够。 　　　　    6).     检查碟山是否是旧型碟山。　　　　    7).     翻接护山有无装错如（14G装错12G翻针护山） 　　　　    8).     生克未压到位，活动天齿把纱钩起。  28 编织包针 (含针)　　　　    1)织针损坏，针舌不灵活。 　　　　    2) 嘴孔过大   　　　　    3) 密度太紧   　29  编织时有浮纱 　　　　    1.) 升克或固定天齿把纱钩起   　　　　   2.)   活动天齿损坏使织针吃不到纱   　　　　   3) 密度太紧   　　　　   4)  导轨和主副培林间隙太大或太小   　　30编织时有异常响声 　　　　    1) 检查选针器是否正常　　　　    2 )检查山板与针板之间是否有异物　　　　   3)检查织针上下活动是否正常　　　   4)检查生克马达是否正常　　　　    5)主驱动皮带过松或过紧　　　　    6)检查机头滑动是否歪掉　　　　    7)山板与针板间距是标准（20-40条）　　　　    8.)会订插片是否平整。 　　　　   9)升克固定板螺丝是否与升克座有磨擦。　　　　   10）检查机头山板上的螺丝级有无松掉，针板螺丝是否松动。　　　　   11）培林与导轨间隙不大于50条，亦不能太紧。　　　　   12）机头运行时与荧屏板金有无磨擦。　　　　   13） 织针所运行针路是否顺畅。   　　　　   14）度目卡死也会有接针脚撞击声音。 　　　　   15）送纱器运转的异常声音，可能滚筒没有锁正。　　　　   16）纱嘴是否过底碰到针钩或针舌，纱嘴螺丝是否松动。　　31 编织吊目时；吊目不吊反而编织，压针三角压不到位　　　　    1）检查吊目压片活动是否正常　　　　    2）检查吊目电磁铁　　32 撞选针针脚　　　　    1）选针针脚是否回复到位 　　　　    2）选针针脚在针槽是否运行顺畅，针槽内有无铁屑，空运转时间要足够，速度不能超过120的25%。　    3）是否新型针脚 　　　　    4）山板与针板间距太大超过40条以上 　　　　    5）导轨与培林间隙超过5条以上。　　　   6） 更换摇床驱动器   　　　    织针推倒翻针位时，不顺畅   　　　　    1） 翻针铁线压针太紧　　　　    2） 针板插片槽洗的过深　　　　    3） 针尺过紧或变型 　　　　    4）织针变型 　　　　    5）固定天齿间隔片是否装错。 　　　34、   在正常编织时有固定织针不选或漏选 　　　　    1） 调整乱花　　　　    2.）     更换选针针脚　　　　    3）.     调整纱嘴校正　　　　    4）.     机头左右反转　　　　    5）.     在不影响翻针的情况下，若不选升山板。漏选、降山板   　　　　    6）.     插片间距过紧，用螺丝刀松动一下 　　　　    7）.     对调选针器 　　　　    8）.     下针尺过紧或太松 　　　　   9）.     出现在两边时，看出现原点是否正确。　　　　　　　 |
| 山板上各种间隙的标准 | 1、不织压片与吊目压片的间隙为150-160s;2、接针压片与不织压片的间隙为150-160s;3、吊目压片与吊目电磁铁的间隙的为20-30s；4、二段度目压片与二段度目电磁铁的间隙为20-30s；5、接针压片与接针电磁铁的间隙为20-30s；6、度目三角与中山三角的间隙为3-5s；7、中山三角低于度目三角10-15s；8、翻针推针三角低于尖山10-15s. |

**备注：以上问题及解决方案仅供参考，现场问题请根据实际情况对应处理。**