

電動剪線裝置調試常見問題及解決方法

序號	類別	問題描述	原因分析	解決方法
1	電控	鮑麥克斯電控無動作，顯示屏閃爍	安全開關調節不到位	按調試說明重新調整安全開關位置
2		萬勝電控無動作，發出報警聲音	安全開關調節不到位	按調試說明重新調整安全開關位置
3		電機發熱嚴重	電機轉速過高	電機轉速不可超過 4000r/min
			電機與機頭不同軸，阻力過大	重新安裝電機和電機轉接板，手試轉動順暢
4		萬勝電控停針時電機有噪音，停針位置不穩定	電機轉速過高	電機轉速不可超過 4000r/min
			電機剎車參數與機頭不匹配	調整 66 和 101 號參數值（66 和 101 號參數值應相同）
			橡膠緩沖墊匹配不良或損壞	更換橡膠緩沖墊
			電機聯軸器螺絲松動	鎖緊電機聯軸器螺絲
5		電控其他問題報警	按電控說明書錯誤代碼查找原因	按電控說明書錯誤代碼及解決方法處理
6		下剪線不剪線	活動刀刀尖前後位置調整不到位，未穿進線環	按調試說明重新調整活動刀刀尖前後位置
	活動刀刀尖左右位置調整不到位，未勾到線		按調試說明重新調整活動刀刀尖左右位置	
	電磁鐵出刀行程不到位		見序號 4	
	動刀或定刀損壞		更換動定刀	
7	刀組	下剪線剪雙線（彎針處掉落碎線頭）	活動刀刀尖前後位置調整不到位，未穿進線環	按調試說明重新調整活動刀刀尖前後位置
下剪線夾不住線		活動刀刀尖位置調整不到位	按調試說明重新調整活動刀刀尖位置	
		松線量過小	按調試說明調整松線器，增大松線量	
		穿線錯誤	按正確方式重新穿線	
		夾線力過小	調整夾線片調整螺釘，增大夾線力	
		夾線彈片變形	夾線彈片整形	
9	電磁	剪線電磁鐵出刀行	電磁鐵行程被松線行程限制	按調試說明調整松線行程

	鐵	程不到位	電磁鐵力度過小	按電控說明書增加電磁鐵力度
			電磁鐵通電時間過短	按電控說明書增加電磁鐵通電時間
			複位彈簧壓縮量過大	按調試說明調整限位軸套位置
10	電磁鐵	擡壓腳電磁鐵出力行程不到位	電磁鐵全額出力時間過短	按電控說明書增加電磁鐵全額出力時間（萬勝電控 35 號參數改為 150）
11		擡壓腳電磁鐵出力行程到位後回彈	電磁鐵出力動作周期信號百分比（通電率/工作比）過小	按電控說明書增加電磁鐵出力動作周期信號百分比（萬勝電控 36 號參數改為 30）
12		電磁鐵發熱過大	電磁鐵動作周期信號百分比（通電率/工作比）過大	按電控說明書調整，減小電磁鐵動作周期信號百分比。（參考：下剪線電磁鐵通電時長 100-150ms，擡壓腳電磁鐵動作周期信號百分比 25%-50%。）
13	上撥線	上撥線勾不到線	上撥線電磁鐵運動不到位	按電控說明書調整，增加上撥線電磁鐵通電時間
			撥線勾位置偏	按照面線位置重新調整撥線勾位置
14	上剪線	上剪線不剪線	上剪線位置調整不到位	按調試說明重新調整上剪線位置
15		上剪線夾不住線	松線量過小	按調試說明調整松線器，增大松線量
			夾線力過小	調整夾線片調整螺釘，增大夾線力
			夾線彈片變形	夾線彈片整形
夾線彈片安裝位置不正確	按照安裝說明書（附裝置包裝箱中）調整彈片位置			
16	其他	起縫跳線	機器調整問題	請先將機器調整無問題後在安裝調整剪線裝置（打線凸輪、彎針等位置調整）
			起縫線頭過短	按調試說明調整松線器，增大松線量，若松線勾已調至最下請增大松線行程