

横机电脑常见故障维护方案

序号	现象	故障分析	解决方案
1	按键不灵/无反应	按键坏	1. 更换按键板
		显示屏内PCB板坏	2. 更换显示屏
2	闪屏	干扰	1. 检查显示屏连接是否接好 2. 剪掉显示屏中的地线 3. 更换显示屏连接线
		主控板接触不良	4. 更换主控板
		显示屏安装不良	5. 更换显示屏
3	黑屏	显示屏没接好	1. 检查显示屏连接是否接好
		显示屏连接线坏	2. 更换显示屏连接线
		显示屏坏	3. 更换显示屏
		主控板坏	4. 更换主控板
4	开机无反应	主控板坏	1. 换主控板
		UPS坏	2. 换UPS
5	开机白屏	5V开关电源坏	1. 更换5V开关电源
		显示屏坏	2. 更换显示屏
		主控板坏	3. 更换主板
6	开机显示屏启动慢	USB转接板坏	1. 更换USB转接板
7	触摸屏不灵/无反应	触摸屏坏	1. 更换显示屏
8	触摸屏不准	没有校正过	1. 重新校验
		触摸屏坏	2. 更换显示屏
9	CAN通讯错误	5V开关电源电压不够	1. 调高5V开关电源电压 2. 更换5V开关电源
		机头箱小主板没有插好	3. 重新插拔小主板
		机头箱小主板有问题	4. 更换机头箱小主板
		机头箱背板有问题	5. 更换机头箱背板
		航空线有问题	6. 更换航空线
		主控板有问题	7. 更换主控板
10	撞针假报警	副控板坏	8. 更换副控板
		天线台挑线架有干扰	1. 将天线台挑线架接地
		撞针信号线接反	2. 重新接回撞针信号
		主控板有问题	3. 更换主控板
11	芯片发送数据超时	输入输出板坏	4. 更换输入输出板
		航空线接插件松动	1. 更换接插件
		航空线有问题	2. 更换航空线
		机头小主板有问题	3. 更换机头小主板
		主控板有问题	4. 更换主控板
12	复位时冲机头	机头箱背板有问题	5. 更换机头箱背板
		限位接近开关没接好	1. 重新接好限位开关
13	跑密度	限位接近开关坏	2. 更换限位接近开关
		电压太高电机发烫	1. 调低电压
		密度补偿值有问题	2. 重新补偿
		干扰	3. 接地
		度目电机板有问题	4. 更换度目电机板
		自锁力不够	5. 调节度目电机板上电位器调高电压
		凸轮磨损过度	6. 更换凸轮
		度目电机有问题	7. 更换度目电机
度目零位感应器精度不够高	8. 更换度目零位感应器		
14	高位罗拉时转时不转	驱动器坏	1. 更换驱动器
		驱动器电源插头坏	2. 更换驱动器电源插头
		电机坏	3. 更换电机
		驱动器信号线没有接好	4. 重新接好信号线

15	罗拉倒卷布报警	罗拉倒卷布报警一直存在	1. 取消罗拉倒卷布报警
		罗拉皮坏	2. 更换罗拉皮
		信号线搭机架	3. 重新整理信号线
		主控板坏	4. 更换主控板
16	罗拉不转	罗拉动力线没有接好	1. 重新接好动力线
		驱动器电源没有接好	2. 接入电源
		驱动器信号线没有接好	3. 接好信号线
		驱动器坏	4. 更换驱动器
		罗拉电机坏	5. 更换罗拉电机
		驱动器电源线接错	6. 更换电源线
17	罗拉速度打到一定值时会	5V电压因电阻分压, 电压不够	1. 剪掉5V电源线上有电阻
18	停车罗拉反转	停车罗拉值打的太松	1. 停车罗拉值改为0
19	织物整体位移	干扰	1. 高压线和低压线分开走
			2. 信号线接地
20	摇床等待超时	程序太旧	1. 升级程序
		干扰	2. 重新布线
		主控板坏	3. 更换主控板
21	光标乱跳	显示屏内部没安装好	1. 更换显示屏
		锁显示屏螺丝太紧	2. 重新安装
22	开机一直提示撞针报警	撞针连接线端子接触不良	1. 更换端子
23	开机跑摇床	电机编码器线坏	1. 更换编码器线
		电机编码器坏	2. 更换摇床电机
24	指示灯常亮或常灭	主控板坏	1. 更换主板
		指示灯线没接好	2. 重新接好
		指示灯无电压或电压低	3. 更换主板
25	指示灯只亮一种颜色	指示灯线接错	1. 重新接
		主控板坏	2. 更换主板
		指示灯电源线接错	3. 重新接对电源
26	乱选针	选针器板坏	1. 更换选针器板
		选针器坏	2. 更换选针器
		选针器压针位置没装好	3. 重新安装选针器
		选针器线有问题	4. 检查选针器线重新连接
		干扰	5. 机器接地
		针零位不对	7. 重新调整针零位位置
27	不出针	选针器板有问题	1. 更换选针器板
		清针三角卡死	2. 修复清针三角
		选针器线没有接	3. 接好选针器线
28	跑针零位	主电机传动部份打滑	1. 锁紧所有部件
		针零位传感器坏	2. 更换针零位传感器
		针零位磁钢掉	3. 重新装上磁钢
		磁钢正负极装反	4. 把磁钢装正确
		干扰	5. 信号线和电源线分开布
			6. 接地
29	跑起针点	伺服干扰	1. 重新布线
			2. 接地
		同步带齿距没设好	3. 重设同步带齿距
30	摇床伺服报警(恒强伺服)	摇床电机坏	1. 更换摇床电机
		伺服驱动器电源接入直流电	2. 改成交流电
		伺服驱动器坏	3. 更换伺服驱动器
		信号线坏	4. 更换信号线
		干扰	5. 伺服驱动器接地
		伺服器与电机间连接线不匹配	6. 更换连接线

31	主伺服报警（恒强伺服）	主电机坏	1. 更换主电机
		伺服驱动器电源接入直流电	2. 改成交流电
		伺服驱动器坏	3. 更换伺服驱动器
		信号线坏	4. 更换信号线
		干扰	5. 伺服驱动器接地
		伺服器与电机间连接线不匹配	6. 更换连接线
		电压不够	7. 单独接入电源
32	机头保险丝失效	机头小主板坏	1. 更换机头小主板
		机头选针器板坏	2. 更换机头选针器板
		机头背板坏	3. 更换机头背板
		保险丝烧坏	4. 更换保险丝
33	度目电机报警	度目电机板坏	1. 更换度目电机板
		传感器位置不对，感应不到	2. 重装，调整好位置
		度目零位感应器坏	3. 更换度目零位感应器
		接触不良	4. 重新插好电机/感应器插头
		线坏	5. 更换线材
		度目电机坏	6. 更换度目电机
		度目电机转动方向反掉	7. 度目电机相线反一下
		机械卡死	8. 调整机械
		机头箱背板有问题	9. 更换机头箱背板
34	生克电机报警	生克电机板坏	1. 更换度目电机板
		传感器位置不对，感应不到	2. 重装，调整好位置
		生克零位感应器坏	3. 更换生克零位感应器
		接触不良	4. 重新插好电机/感应器插头
		线坏	5. 更换线材
		生克电机坏	6. 更换生克电机
		生克电机转动方向反掉	7. 生克电机相线反一下
		机械卡死	8. 调整机械
		机头箱背板有问题	9. 更换机头箱背板
35	翻针有问题	本针不好	1. 更换本针
		弹簧片有问题	2. 更换弹簧片
		翻针三角坏	3. 更换翻针三角
		翻针电磁铁坏	4. 更换电磁铁
		选针器板坏	5. 更换选针器板
		机头箱背板有问题	6. 更换机头箱背板
		翻针电磁铁连接线有问题	7. 重新连接或更换电磁铁连接线
		翻针移床位置不准	8. 重新调整翻针位
		移床电机有问题	9. 更换移床电机
		移床伺服有问题	10. 更换移床伺服
			11. 调整移床伺服参数
36	动作电磁铁不动	电磁铁线没有接好	1. 重新接好
		选针器板坏	2. 更换选针器
		电磁铁坏	3. 更换电磁铁
		三角坏	4. 更换三角
		机头小主板坏	5. 更换机头小主板
		机头箱背板有问题	6. 更换机头箱背板
37	纱嘴电磁铁不动	电磁铁坏	1. 更换电磁铁
		机头小主板坏	2. 更换机头小主板
		机头箱背板有问题	3. 更换机头背板
		纱嘴电磁铁连接线没有接好	4. 重新连接或更换
38	纱嘴落下提前或滞后	参数不对	1. 重调纱嘴落下提前量值
39	机头感应器都不亮	机头小主板坏	2. 更换机头小主板
		机头箱背板有问题	3. 更换机头背板

40	速度加快花型乱	针零位参数没有调好	1. 针零位参数重新校正
		选针器提前量没有调好	2. 选针器提前量参数重新补偿
41	编织时冲机头	干扰	1. 接地
		主伺服编码出错	2. 更换主伺服电机
		主伺服编码器线有问题	3. 重新接好或更换编码器线
42	探针不报警	探针线没有接好	1. 重新接好探针线
		感应器坏	2. 更换感应器
		机头箱背板有问题	3. 更换机头背板
		机头小主板有问题	4. 更换机头小主板
43	撞针太灵敏或不灵敏	主控板有问题	1. 更换主控板
		撞针连接线端子接触不良	2. 重新连接或更换端子
		撞针连接线坏	3. 更换撞针连接线
		撞针感应器坏	4. 更换撞针感应器
		撞针感应器安装位置不当	5. 重新调整安装位置
44	慢速可启动快速不行	启停开关板有问题	1. 更换启停开关板
		启停开关板连接线有问题	2. 更换线材
		参数设置不对	3. 重设参数
		主控板有问题	4. 更换主控板
45	归零死机	5V开关电源不稳定	1. 更换5V开关电源
		主控板有问题	2. 更换主控板
		程序不对	3. 重新升级最新程序
46	U盘不能读取	USB连接线有问题	1. 更换USB连接线
			2. 更换显示屏
		主控板有问题	3. 更换主控板
		U盘有病毒	4. 格式化或更换U盘
47	U盘操作后死机	U盘坏	5. 更换U盘
		主控板有问题	1. 更换主控板
		U盘有病毒	2. 更换U盘
		USB连接线有问题	3. 更换USB连接线
48	慢速与快速密度不同		4. 更换显示屏
		度目三角有问题	1. 更换度目三角
49	无续织	度目电机有问题	2. 更换度目电机
		UPS坏	1. 更换UPS
		UPS连接线有问题	2. 更换UPS连接线
50	断电重启跑起针点	主控板有问题	3. 更换主控板
		伺服（恒强伺服）参数不对	1. 调伺服参数打开低电压报警功能
51	烧开关电源	开关电源坏	1. 更换开关电源
		机头箱背板短路	2. 更换机头箱背板
		电源给有短路	3. 处理好短路处
52	主电机不转	UVW线接错	1. 重新接好UVW线
		主电机坏	2. 更换主电机
		主伺服参数没有设置	3. 重新设置参数
		主伺服驱动器坏	4. 更换主伺服驱动器
		主伺服信号线没有接好	5. 重新接好信号线
		主伺服电源线没接好	6. 重新接好电源线
		主控板坏	7. 更换主控板
53	光标乱跳		1. 重新安装
		显示屏安装不良	2. 更换显示屏
54	输入花样就重启	5V电压太低	1. 调高5V电压
55	选择花样出现乱码	USB转接板坏	1. 更换USB转接板
		主控板有问题	2. 更换主控板
		显示屏有问题	3. 更换显示屏
		5V开关电源有问题	1. 更换5V开关电源

56	工作时机头出现停顿	干扰	2. 接地
		USB转接线有干扰	3. USB转接线屏蔽层接地
57	运行时报缓冲内存溢出	机头小主板程序太旧	1. 更换机头小主板
58	机头不反向运行	伺服参数没设好	1. 设置伺服参数
59	拉杆启动就重启	主罗拉速度值为0	1. 重新设置正确值
60	同步带齿距校准值不对	主电机编码器坏	1. 更换主电机
		主伺服驱动器坏	2. 更换主伺服驱动器
		主伺服信号线没有接好	3. 接好主伺服信号线
		主伺服编码器线有问题	4. 更换主伺服编码器线
		主控板有问题	5. 更换主控板
61	摇床移针时摇床晃动	机械传动部份没有锁紧	1. 全部锁紧
		摇床电机坏	2. 更换摇床电机
		摇床伺服驱动器坏	3. 更换摇床伺服驱动器
62	开机跑摇床	摇床电机坏	1. 更换摇床电机
		摇床伺服驱动器坏	2. 更换摇床伺服驱动器
		主控板坏	3. 更换主控板
63	纱嘴报警	纱嘴电磁铁线接错	1. 重新接线
		机头小主板坏	2. 更换机头小主板
64	副罗拉不转	主控板坏	1. 更换主控板
		主控板保险丝烧坏	2. 更换主控板保险丝
		电容没接	3. 接上电容
		副罗拉电机坏	4. 更换副罗拉电机
		副罗拉电机线没接对	5. 重新接副罗拉电机线
		副罗拉参数没设好	6. 重新设置参数
65	纱嘴带着不放	电磁铁安装位置不好	1. 重新安装电磁铁
		电磁铁坏	2. 更换电磁铁
		机头小主板坏	3. 更换机头小主板
		纱嘴太涩	4. 处理纱嘴
66	开机停在LOGO上，进不去	主控板坏	1. 更换主控板
67	花样输入后不显示	程序不对	1. 重新升级最新程序
		USB转接板坏	2. 更换USB转接板
		显示屏坏	3. 更换显示屏
		主控板坏	4. 更换主控板
68	机头速度超过一定值就报	主电机编码器坏	1. 更换主电机
		电压不稳定	2. 加装稳压器
69	针位置不对	主伺服分子分母设置不对	1. 重新设置
70	编织时花型乱	输入花型不对	1. 重输
		干扰	2. 接地
71	储纱器不报警	信号线接错	1. 重新接线
		没有接地	2. 接入地线
72	卷布报警不能取消	信号和地短路	1. 处理掉短路
		主控板坏	2. 更换主控板
73	机头箱保险丝全烧	航空线短路	1. 更换航空线
		输入电压不对	2. 处理电压问题
74	运行时机头抖动	同步带太松	1. 将同步带锁紧
		伺服器坏	2. 更换伺服器
75	升降电机不动	升降电机板坏	1. 更换升降电机板
		升降电机坏	2. 更换升降电机
		大背板坏	3. 更换大背板
		固态继电器坏	4. 更换固态继电器
		电容没接	5. 接上电容
		线没有接好	6. 接好线路
		固态继电器坏	1. 更换固态继电器

76	升降电机锁不住	升降电机坏	2. 更换升降电机
		升降电机板坏	3. 更换升降电机板
77	复合针复位超时，转不停	升降电机板坏	1. 更换升降电机板
		复合针电机坏	2. 更换复合针电机
		复合针感应器坏	3. 更换复合针感应器
		线没有接好	4. 重新接线
78	安全位报警	安全位值没有调好	1. 重调安全位值
		副控板坏	2. 更换副控板
		安全位感应器没调好	3. 调好感应器
		安全位感应器坏	4. 更换安全位感应器
79	编码错误	安全位值没有调好	1. 重调安全位值
		码盘坏	2. 更换码盘
		码盘上磁钢坏	3. 更换磁钢
		码盘上的两个感应器坏	4. 更换感应器
		感应器信号线有问题	5. 重接或更换信号线
		副控板坏	6. 更换副控板
		程序出错	7. 重新升级程序
80	起底板不能复位	感应器没有接好	1. 重新接好感应器
		固态继电器坏	2. 更换固态继电器
		信号线没有接好	3. 重新接信号
		复合针电机坏	4. 更换复合针电机
		升降电机坏	5. 更换升降电机
		升降电机板坏	6. 更换升降电机板
		副控板坏	7. 更换副控板
		电容没有接好	8. 接上电容
		参数没有调好	9. 重调参数
		大背板坏	10. 更换大背板
		机械卡死	11. 调整机械
81	剪刀、夹子动作错误	线材问题	1. 重接或更换
		剪刀电机坏	2. 更换剪刀电机
		夹子电机坏	3. 更换夹子电机
		剪刀零位感应器坏	4. 更换剪刀零位感应器
		夹子零位感应器坏	5. 更换夹子零位感应器
		剪刀零位感应器位置不对	6. 重新调整感应器位置
		夹子零位感应器位置不对	7. 重新调整感应器位置
		剪刀电机方向反掉	8. 剪刀电机相线对换
		夹子电机方向反掉	9. 夹子电机相线对换
		剪刀夹子板坏	10. 更换剪刀夹子板
		大背板坏	11. 更换大背板
		机械卡死	12. 调整机械
82	编码值不会变化	副控板坏	1. 更换副控板
		码盘掉	2. 装上码盘
		码盘感应器两个都坏	3. 更换感应器
		线没有接好	4. 重接或更换线材
83	最高位超时	上升力距没有调好	1. 重调上升力距
		最高位参数不对	2. 重调最高位参数
84	勾线位置不对	起底板位置不对	1. 调整起底板位置
		参数没有调好	2. 重新调整
85	送纱器不动	送纱器电机坏	1. 更换送纱器
		力距电机板坏	2. 更换力距电机板
		线材没有接好	3. 重接或更换线材
		限位感应器坏	1. 更换限位感应器
		主控板坏	2. 更换主控板

86	运行机头超程	主电机坏	3. 更换主电机
		主伺服驱动器坏	4. 更换主伺服驱动器
		主伺服驱动器参数没设好	5. 重高主伺服驱动器参数
		线材没有接好	6. 重新接好
87	烧纱嘴电磁铁	机头箱背板短路	1. 更换机头箱背板
		机头小主板短路	2. 更换机头小主板
		纱嘴线短路	3. 更换纱嘴线