

电动剪线装置调试常见问题及解决方法

序号	类别	问题描述	原因分析	解决方法
1	电控	鲍麦克斯电控无动作，显示屏闪烁	安全开关调节不到位	按调试说明重新调整安全开关位置
2		万胜电控无动作，发出报警声音	安全开关调节不到位	按调试说明重新调整安全开关位置
3		电机发热严重	电机转速过高	电机转速不可超过 4000r/min
	电机与机头不同轴，阻力过大		重新安装电机和电机转接板，手试转动顺畅	
4	万胜电控停针时电机有噪音，停针位置不稳定	电机转速过高	电机转速不可超过 4000r/min	
		电机刹车参数与机头不匹配	调整 66 和 101 号参数值（66 和 101 号参数值应相同）	
		橡胶缓冲垫匹配不良或损坏	更换橡胶缓冲垫	
		电机联轴器螺丝松动	锁紧电机联轴器螺丝	
5	电控其他问题报警	按电控说明书错误代码查找原因	按电控说明书错误代码及解决方法处理	
6	刀组	下剪线不剪线	活动刀刀尖前后位置调整不到位，未穿进线环	按调试说明重新调整活动刀刀尖前后位置
			活动刀刀尖左右位置调整不到位，未勾到线	按调试说明重新调整活动刀刀尖左右位置
			电磁铁出刀行程不到位	见序号 4
			动刀或定刀损坏	更换动定刀
7	刀组	下剪线剪双线（弯针处掉落碎线头）	活动刀刀尖前后位置调整不到位，未穿进线环	按调试说明重新调整活动刀刀尖前后位置
8	刀组	下剪线夹不住线	活动刀刀尖位置调整不到位	按调试说明重新调整活动刀刀尖位置
			松线量过小	按调试说明调整松线器，增大松线量
			穿线错误	按正确方式重新穿线
			夹线力过小	调整夹线片调整螺钉，增大夹线力
			夹线弹片变形	夹线弹片整形
9	电磁铁	剪线电磁铁出刀行程不到位	电磁铁行程被松线行程限制	按调试说明调整松线行程
			电磁铁力度过小	按电控说明书增加电磁铁力度

			电磁铁通电时间过短	按电控说明书增加电磁铁通电时间
			复位弹簧压缩量过大	按调试说明调整限位轴套位置
10	电磁铁	抬压脚电磁铁出力行程不到位	电磁铁全额出力时间过短	按电控说明书增加电磁铁全额出力时间(万胜电控 35 号参数改为 150)
11		抬压脚电磁铁出力行程到位后回弹	电磁铁出力动作周期信号百分比(通电率/工作比)过小	按电控说明书增加电磁铁出力动作周期信号百分比(万胜电控 36 号参数改为 30)
12		电磁铁发热过大	电磁铁动作周期信号百分比(通电率/工作比)过大	按电控说明书调整,减小电磁铁动作周期信号百分比。(参考:下剪线电磁铁通电时长 100-150ms,抬压脚电磁铁动作周期信号百分比 25%-50%。)
13	上拨线	上拨线勾不到线	上拨线电磁铁运动不到位	按电控说明书调整,增加上拨线电磁铁通电时间
			拨线勾位置偏	按照面线位置重新调整拨线勾位置
14	上剪线	上剪线不剪线	上剪线位置调整不到位	按调试说明重新调整上剪线位置
15		上剪线夹不住线	松线量过小	按调试说明调整松线器,增大松线量
			夹线力过小	调整夹线片调整螺钉,增大夹线力
			夹线弹片变形	夹线弹片整形
			夹线弹片安装位置不正确	按照安装说明书(附装置包装箱中)调整弹片位置
16	其他	起缝跳线	机器调整问题	请先将机器调整无问题后在安装调整剪线装置(打线凸轮、弯针等位置调整)
			起缝线头过短	按调试说明调整松线器,增大松线量,若松线勾已调至最下请增大松线行程