

## A4 调色机常见故障表及处理办法

故障现象	可能原因	处理办法
搅拌电机不转	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 电源没接通</li> <li>2. 保险丝熔断</li> <li>3. 电机接线脱落</li> <li>4. 电机损坏</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 检查插头是否插好，插座是否有电</li> <li>2. 更换保险丝</li> <li>3. 打开机壳下侧门，接好接线</li> <li>4. 更换电机</li> </ol>
色浆流出不连续	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 量筒内有空气泡</li> <li>2. 色浆桶中色浆过少</li> <li>3. 色浆沉淀堵塞</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 照“使用前的准备”进行排气</li> <li>2. 加入色浆</li> <li>3. 清洗“色浆桶组件”及相关零件</li> </ol>
转盘上色浆桶松动	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 固定的螺钉松动</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 紧固螺钉</li> </ol>
色浆很难注出	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 出漆口堵塞</li> <li>2. 阀门电机</li> <li>3. 阀体扳手无法正常打开</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 清洗出漆口</li> <li>2. 对阀门电机结构重新调整</li> <li>3. 调整阀门电机与阀体扳手位置</li> </ol>
活塞很难上下移动	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 量筒内有色浆干结</li> <li>2. 丝杠导柱摩擦阻力较大</li> <li>3. 固定螺丝松动</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 将色浆排空, 清洗色浆桶和量筒</li> <li>2. 丝杠、导柱上加油脂润滑</li> <li>3. 紧固松动的螺钉</li> </ol>
步进电机啸叫	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 电压不正常</li> <li>2. 丝杠导柱摩擦阻力较大</li> <li>3. 固定螺丝松动</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 检查电源电压</li> <li>2. 丝杠、导柱上加油脂润滑</li> <li>3. 紧固松动的螺钉</li> </ol>
出漆口处有色浆溢出	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 出漆口上的密封圈损坏</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 更换密封圈</li> </ol>
显示屏显示“急停开关未打开”	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 急停开关没打开</li> <li>2. 急停开关坏或连接线断开</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 打开急停开关</li> <li>2. 更换急停开关或把连接线接好</li> </ol>
显示屏显示“门未关”	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 门没有关到位</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 把门关好</li> </ol>

错误码	错误信息	处理办法
E11	1. 急停开关没打开	1. 打开急停开关
E12	1. 顶盖没关 2. 顶盖微动开关坏	1. 关上顶盖 2. 换微动开关
E16	1. 温度低	1. 室温是否在 5℃ 以上
E18	1. 基础漆桶未放 2. . 基础漆桶离传感器距离过远 3. . 基础漆桶传感器有问题	1. 放置基础漆桶 2. 调近基础漆桶 3. 调整或更换传感器
E31	1. . 阀门电机坏 2. . 阀门电机驱动器坏 3. . 阀传感器距离过远 4. . 阀传感器坏	1. 换阀门电机 2. 换驱动电路板 3. 调近传感器 4. 换传感器
E32	1. 步进电机坏 2. 步进电机驱动器坏 3. 泵传感器距离过远 4. 泵传感器坏	1. 换步进电机 2. 换步进电机驱动器 3. 调近传感器 4. 换传感器
E34	1. 色浆筒桶位传感器距离过远 2. 色浆筒桶位传感器坏	1. 调近传感器 2. 换传感器
E35	1. 圆盘电机坏, 圆盘不转 2. 圆盘电机驱动器坏 3. 桶编码传感器错误	1. 换阀门电机 2. 换驱动电路板 3. 换桶编码器
E36	1. 计位板上磁铁位置错 2. 桶编码器坏	1. 磁铁位置放正确 2. 换桶编码器

E37	1. 桶位错误 2. 桶位传感器是否过远	1. 寻位到无桶 2. 调近传感器
E38	1. 泵拉起 2. 泵头检测传感器是否过远	1. 复位泵头 2. 调进泵头传感器
E39	1. 步进电机或阀门没复位时让 大盘转动	1. 检查阀门是否复位和 2. 步进电机原点传感器是否亮

## A4 调色机维护与保养

为了保证设备的正常运行，延长使用寿命，更大限度地发挥其经济价值，您应该作好日常的维护保养工作。（非专业人士，请勿拆卸本设备）

### 1. 日常维护

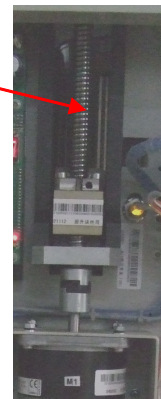
- 每天早中晚及时更换清洗盒内的清洗液, 保持出漆嘴清洁、通畅。
- 调色软件会提示色浆桶中色浆的最小剩余量, 应及时添加色浆。若桶内色浆过少, 少于 0.4 升时, 会影响调色精度。
- 设备应保持通电状态, 如果下班断电将无法进行色浆的搅拌。
- 每天应进行一次全部的喷嘴清理以保证调色精度。
- 注出色浆有喷偏现象应将喷嘴孔清理一下。
- 每天调色前, 应进行一次全部的喷嘴吐浆处理以保证调色精度。

### 2. 定期维护

根据使用情况, 大约 3—6 个月做以下维护:

- ◆ 在搅拌过程中打开色浆桶的盖子, 检查浆叶是否转动正常。果浆叶不能正常转动, 色浆就无法搅拌, 必须修理;
- ◆ 扳转阀门扳手后, 清洗出浆喷嘴, 阀门扳手应自动可以回到位。
- ◆ 每六个月加油润滑丝杠、导柱一次。
- ◆ 如果较长时间 (两个星期) 没有使用, 使用前应将各个喷嘴清理一下。

丝杠后  
边为导



如  
原

### 3. 零件的更换:

#### 1.1 更换外色浆桶的方法:

用螺丝刀将固定色浆桶的三个螺钉拧松, 逆时针旋转色浆桶即可将其从转盘上取下;

1.2 更换内色浆桶的方法:

- a 更换内色浆桶必须先拆掉它右边的外色浆桶;
- b 用螺丝刀将固定量筒的支架上的螺钉拧掉, 稍微将支架抽出 10mm, 注意抽出量不要太大以免色浆桶内色浆漏出;
- c 整体逆时针旋转色浆桶即可将从转盘上取下。

1.3 更换胶管套:

将扳手扳开出漆嘴, 将胶管套扣掉, 反方向再套上新套管。



胶管套