

M3 调色机常见故障及处理办法

故障现象	可能原因	处理办法
电机不转	1.电源没接通 2.保险丝熔断 3.电机接线脱落 4. 电机损坏	1.查电源插头有没有插好，插座是否有电 2.换保险丝 3.打开机箱，接好接线 4.更换电机
色浆流出不连续	1.量筒内有空气泡 2.色浆桶中色浆过少 3.色浆沉淀堵塞	1.参照“使用前的准备”进行排气 2.加入色浆 3.清洗“色浆桶组件”及相关零件
转盘上色浆桶松动	固定的自攻螺钉松动	紧固自攻螺钉
色浆很难注出	出漆口堵塞	清洗出漆口
活塞很难上下移动	量筒内有色浆干结	将色浆排空,清洗色浆桶和量筒
搅拌时浆叶不动	色浆桶下端的曲轴脱离星形盘上的塑料套	按更换色浆桶的方法重装色浆桶
出漆口处有色浆溢出	出漆口上的密封圈损坏	更换密封圈
调色机工作时有较大的噪音	色浆桶上的浆叶轴，没有装进主机星形盘上的尼龙套内，或运输过程中浆叶轴从尼龙套内跳出来。	取下色浆桶，重新把浆叶轴装进去尼龙套内
显示屏在接通电源时有显示，但时钟不工作	显示屏控制器内电子耗尽	更换显示屏控制器内部电池
活塞杆和标尺上有色浆	活塞杆上活塞片损坏	更换活塞杆组件
扳手处有色浆渗出	阀体组件损坏	更换阀体组件

M3 调色机的维护与保养

1. 每日维护

A 每天上班后应逐个上下拉动手柄三次，使量筒和引管内的色浆与色浆桶内的色浆保持流动，以免形成阻塞。

B 每天应对色浆桶的出漆嘴用软布或棉球蘸水或相应的稀料进行清洗，保持出漆嘴清洁、通畅。

C 每天扳阀门扳手 5 次。经常的使用和操作可以使阀门处于最佳的工作状态，以免色浆在阀门中干结使转动阀门困难。

D 每天检查色浆桶中色浆的总量，并及时添加色浆。若桶内色浆过少，液面高度低于进料口，则向上拉手柄时空气会进入量筒内，从而影响调色精度。

2. 每周维护

A 检查色浆桶是否松动。若松动应拧紧固定色浆桶的螺钉（参见更换色浆桶的方法）。

B 检查标尺刻度是否损坏或被色浆沾污。弄清刻度受损的原因，解决问题，使新的标尺不再受损。

3. 根据定期维护

A 检查固定座是否松动（如图 a），如果固定座松动，把固定座向下按到底，用随机所带工具内六方扳手 2 把固定座前后两个紧定螺钉对称拧进相同圈数（如图 b 图 c），不要用力过大，以防滑丝。



图 a



图 b



图 c

B 在搅拌过程中打开色浆桶的盖子，检查浆叶是否转动正常。如果浆叶不能正常转动，色浆就无法搅拌，必须修理。

C 清洗出漆嘴：扳转阀门扳手后下拉出漆嘴将出漆嘴拔出，然后用细棒棉球蘸水或相应的稀料将出漆嘴清洗干净。完成后扳转阀门扳手把出漆嘴装回原位。

注意：

- ①、重新安装出漆嘴后应压出一小部分色浆，使出漆嘴中充满色浆。装出漆嘴时应轻轻推进以免损坏。
- ②、我们提供了大孔出漆嘴，根据色浆的粘稠度选用。

4. 每年维护

经过长期的使用，会有色浆粘附在量筒和色浆桶的内表面，从而导致活塞运动阻力变大和计量误差。少量的色浆粘附是允许的。但如果粘附量过大或计量超差及活塞运动困难，就需要清洗色浆桶和量筒。

可以不用拆解色浆桶组件进行有效的清洗：

- a 从转盘上卸下色浆桶组件；
- b 将色浆从色浆桶中倒入干净的容器中；
- c 用温水清洗色浆桶，这样可以清除大部分色浆。
- d 按当地的环保条例安全排放溶剂/色浆混合物；
- e 把色浆桶组件重新装到转盘上；
- f 往色浆桶中加入清洗液；
- g 将黑色标尺设定到最大量程；
- h 在出漆嘴下放一容器，然后像注入色浆一样操作；
- i 将红色标尺设定到最大量程，然后像注入色浆一样操作；
- j 重复 g-i 步的操作直到色浆桶组件清洗干净(用过的清洗剂可以重复使用 1-3 次, 最后一次清洗应该用干净的清洗剂)；
- k 将色浆桶组件干燥后加入色浆

5. 常更换件的更换方法：

A 换回吸活塞的方法

去掉出漆嘴（见上述办法），把阀门扳手扳转到极限位置，将损坏的回吸活塞拔出，然后放入新的带有小 O 形圈的回吸活塞，再装上出漆嘴，放开阀门扳手。

注意：回吸活塞上的槽应正对着阀门扳手上的凸台。

B 更换色浆桶的方法

- a. 用内六角扳手从转盘下将固定色浆桶的三个螺钉拧松（不要拧掉），顺时针转动色浆桶，即可将色浆桶从转盘上取下。

- b. 装色浆桶时，应将色浆桶下端的三个螺钉分别对准转盘上的三个锤形孔的大端，并特别注意：将色浆桶的曲轴端部装入旋转板上的塑料套中。（如右图 A）
- c. 逆时针转动色浆桶，使色浆桶的三个螺钉转至锤形孔的小端。用内六角扳手从转盘下将固定色浆桶的三个螺钉拧紧。



图 A

6 . 校正

调色机在出厂前已经过精确调整校正，只有在更换标尺或标尺定位销，调色不准确时才可进行重新校正。校正时请按以下步骤进行：

A 检查标尺及标尺定位销的磨损状况，确定是否需要更换，若需更换应更换；

B 按下黑色按钮，使黑色标尺处于 0 位后松开黑色按钮并使黑色按钮回复到原位；用内六角扳手调整活动座上的螺丝，使活动座的上平面与黑色标尺头的下部凸台接触；

C 按下红色按钮，使红色标尺处于 0 位后松开红色按钮并使红按钮回复到原位；用内六角扳手调正手柄上的螺丝，使手柄上平面与红色标尺的下部凸台接触；

D 计量：分别计量黑/红色标尺的最小注入量（按调色程序中的 B-E 步骤进行）；

E 用计量值与标准值对比，若误差超过允许值，则微调活动座（手柄）上的螺丝；

F 重复以上 D-E 步骤，直到计量值达到其精确度要求。