## 温度报警或报警XXX

### 原因：

1. 双保护镜片有损伤
2. 红光中心点偏移打到枪体内壁
3. 聚焦镜片有损伤
4. 气体未经过油水分离
5. 保护镜片透光率不够或镀膜不耐高温
6. 受到氩弧焊信号干扰
7. 系统故障
8. 温度监控板烧掉

### 方案：

1. 在灯光下查看镜片是否有污点，有的话需更换保护镜片
2. 红光左右偏移系统参数有中心偏移功能可调节，上下偏移需调节电机
3. 更换聚焦镜片
4. 压缩空气需加装油水分离器，保证吹出来气体是干燥的
5. 更换耐高温的透光性好的保护镜片
6. 不要与氩弧焊在同一地方焊接
7. 拔掉板卡CN3绿色端子，用万用表直接测量Light针脚与GND针脚之间的电压是否在变化，+5V,temp与GND之间的电压是否是5V,2.5V。
8. 打开枪头温度监控板盖子，看有无明显烧黑痕迹，或用万用表测量监控板电阻阻值

## 保护镜片易损伤

### 原因：

1. 工艺参数使用不当，造成飞溅打伤镜片。
2. 负离焦太多产生焊接飞溅，刻度管离焊接板材太近
3. 保护气用完或未加24V直流继电器，电磁阀直接板卡
4. 粗焊丝焊接薄板材产生飞溅

### 方案：

1. 根据板材厚度焊丝直径参考工艺库导出，激光功率摆动宽度越大，

摆动频率送丝速度越小

1. 将刻度管拉到焦点焊接，一般在零刻度需将QBH锁紧，有操作视频。
2. 气压0.3Mpa左右，气体选用氮气或氩气。吹气需加24 V直流继电器，

吹气正负接24V继电器线圈正负，电磁阀与24V开关电源接常开。

4.薄板材用粗焊丝焊接容易焊穿且有飞溅易伤镜片

## 振镜报警

### 原因:

1. 系统板卡与15V开关电源接线接错或电机线未插紧
2. 开关电源损坏，板卡正负15V到GND之间没有15V电压
3. 反射镜片有烧点积热报警或反射镜片脱落
4. 电机发烫或有异响

### 方案：

1. 板卡正负15V对应接15V开关电源正负15V,GND接COM。插紧电机线
2. 开关电源指示灯不亮，万用表测量没有电压。更换15V开关电源
3. 更换反射镜片
4. 更换电机

## 送丝轮不转

### 原因：

1. 电源开关未打开或者信号线接错
2. 24V开关电源损坏
3. 驱动器报警亮红灯

### 方案：

1. 打开送丝机电源，检查送丝机信号线与板卡是否一一对应
2. 检查开关电源指示灯不亮，万用表测量没有电压。更换24V开关电源
3. 受到电流信号干扰，重启电源后看能否恢复正常。不要与氩弧焊一起工作

## 安全锁不闭合

### 原因：

1. 板卡CN6开关按钮端子接线接错
2. 安全夹断开或枪头地线脱落
3. 系统故障

### 方案：

1. CN6端子3和4端口接安全夹子和枪头地线，不分正负。
2. 安全夹夹在枪头送丝支架或刻度管上，用万用表测量CN6端子3和4端口线是否导通，

导通为正常，不导通用万用表单独检查安全夹线和枪头地线是否导通

1. 用一根跳线将CN6端子的3和4端口短接，看显示屏诊断里安全锁是否闭合状态

## 光弱不融丝

### 原因：

1. 所用激光器功率未与系统设备参数功率匹配
2. 未在焦点焊接
3. 光纤接头保护晶体或准直有烧点
4. 聚焦镜片有损伤
5. 激光器故障
6. 保护镜片透光率不够
7. 电压不稳定

### 方案：

1. 面板系统设备参数里激光额定功率需与激光器功率匹配
2. 锁紧QBH,刻度管拉到零刻度。双送丝因送丝嘴孔径略大，焦点会缩进在-5左右
3. 更换光纤保护帽或准直镜片
4. 更换聚焦镜片
5. 满功率输出时用万用表测量CN2端子的DA与GND的模拟电压是否在10V
6. 更换透光性好些的保护镜片
7. 万用表测量三相电压是否稳定

## 枪头不出红光

### 原因：

1. 光纤接头红光弱
2. 红光中心点偏移
3. 电机不摆动或反射镜片脱落

### 方案：

1. 拔掉光纤接头看红光强弱
2. 左右偏移通过系统参数中心偏移按出来，上下偏移调节电机
3. 摆动开启摆动频率按500，听电机盖有无声音。拆电机查看反射镜片

## 按开关不出激光

### 原因：

1. 激光器报警或激光器接线有误
2. 安全夹未与枪头导通，面板页面有报警信息，允许出光未打开。
3. 枪头开关按钮失灵
4. 系统故障

### 方案：

1. 检查激光器指示灯是否正常，激光器接线调制，使能，模拟，红光是否对应接好
2. 看面板安全锁是否报警，允许出光是否打开。
3. 拆下开关按钮盖子，按住开关测量焊锡线的两端是否导通。不导通则开关按钮坏
4. 用跳线将CN6端子1和2端口短接后，安全夹夹在枪头，枪头不出激光面板无显示报警信息，也无吹气，出光字样，则系统故障。