

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
2. 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。
3. 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
3. 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。

