

# 故障及处理方法

## 7.1 语音报警“设备缺料”，此为原料仓料空警报

- 1.原料不足，请加原料；
- 2.进料口有异物堵住导致原料进不来，需打开上仓玻璃清理；
- 3.原料感应开关损坏，请更换；
- 4.原料进料滑板未开到底：①气缸故障，②电磁阀故障，③线路接触不良，④密封垫变形，⑤气源压力不足，⑥气管接头堵死，⑦气管接头调小了，⑧气管堵死；
- 5.系统异常，请查看；

## 7.2 语音报警“色粉电机异常”

- 1.色粉电机故障不转：①电机线路断开，②电机损坏，请更换，③刮刀未安装到位，④色粉仓上盖未压紧；
- 2.计数器异常，请更换；

## 7.3 语音报警“下料气缸异常”

- 1.原放料口有异物堵住导致原料下不去，需打开上仓玻璃清理；
- 2.原料感应开关损坏，请更换；
- 3.原料出料滑板未开到底：①气缸故障，②电磁阀故障，③线路接触不良，④密封垫变形，⑤气源压力不足，⑥气管接头堵死，⑦气管接头调小了，⑧气管堵死；
- 4.系统异常，请查看；

## 7.4 色粉不足

- 1.色粉不足，可能色粉结块，请取出色粉罐查看；
- 2.色粉罐未安装到位，瓶盖未旋转开；
- 3.色粉用完，请及时添加色粉；

## 7.5 搅拌仓原料不足（会导致颜色变深）

- 1.原料出料滑板未开到底：①气缸故障，②电磁阀故障，③线路接触不良，④密封垫变形，⑤气源压力不足，⑥气管接头堵死，⑦气管接头调小了，⑧气管堵死；
- 2.搅拌仓阀门未关好：①气缸故障，②电磁阀故障，③气源压力不足，④气管接头堵死，⑤气管接头调小了，⑥气管堵死；
- 3.系统异常，请查看；

## 7.6 搅拌仓料过满

- 1.存料感应灯不亮，感应开关坏；
- 2.原料进料、出料滑板同时未关好；
- 3.系统异常，请查看；

## 7.7 颜色过深

- 1.原料下料不足（可参考6.5）；
- 2.计数器异常而下粉过多，请更换；
- 3.系统异常，请查看；

## 7.8 颜色过浅

- 1.色粉不足（可参考6.4）；
- 2.计数器异常而下粉过少，请更换；
- 3.下粉刮刀磨损，请更换；
- 4.色粉结块：①色粉自身问题，②调节震动器；
- 5.色粉浆异常，请取出色粉罐查看；
- 6.系统异常，请查看；