

## 常见故障维修二

故障现象	分析方法	处理方法
勾边不闭合	<ol style="list-style-type: none"><li>1.测量横梁是否平行,正常情况下,左右偏差不大于2MM</li><li>2.查小车皮带与横梁皮带松紧度是否适宜,两侧皮带张紧程度是否相同</li><li>3.开机状态下,用手推拉小车及横梁,上下轻轻搬动小车头,看是否有机械间隙,如有</li></ol>	<p>调整横梁平行度,减小误差</p> <p>调整皮带松紧程度,两侧不要相差太多</p> <p>加紧电机或传动轴同步轮,更换滑块</p>
清扫或勾边错位	<ol style="list-style-type: none"><li>1.任何图形,速度过快均会引起错位</li><li>2.在输出软件中放大原始图形,查看图形本身有无错位现象</li><li>3.试做另一块样版,看是否只有某图形有问题,如其图没有</li><li>4.查看同步带是否过松,横梁两侧皮带是否张紧程度相同</li><li>5.电机与传动轴同步轮是否</li></ol>	<p>降低工作速度</p> <p>改正原始图形中的错误</p> <p>图形数据错误,重新制作效果图</p> <p>调整同步带松紧度</p> <p>紧固同步轮</p>

有间隙

6.检查横梁是否平行,横梁支  
座与小车滑块是否有磨损现  
象

调整横梁平行度,  
更换支座或滑块

7.主板或驱动器故障

更换主板或驱动  
器

清扫或勾边

1.速度过快

降低速度

有锯齿

2.如用BMP位图格式输出,查  
看图形分辨率

在图形尺寸无误  
的前提下,尽量加  
大分辨率

3.小车与横梁同步带是否过  
松或过紧

调整同步带张紧  
程度

4.检查X向张紧轮,是否因磨  
损出现间隙

更换张紧轮

5.停机状态下,查看小车头或  
滑块有无间隙

更换滑块或紧固  
小车头

6.查看四片激光镜片处有无  
破损或松动,特别是小车上  
方反光镜与聚焦镜是否安装  
牢固

紧固有松动的镜  
片,或更换破损的  
镜片

7.查看横梁支座与支座轮是  
否有磨损现象

更换支座或支座  
轮

清扫效果不好, 勾边线条很粗

- 1.检查焦距是否正确,特别是 调整正确的焦距  
清洗镜片或更换新镜片后(此 值  
处注意聚焦镜是有方向性的)
- 2.查看四片镜片有无破损或 更换或清洗镜片  
过脏现象(镜片破损或过脏,  
会使激光散射)
- 3.检查激光管出光口光斑质 调整支承、转动方  
量,若出现两点或光点不圆,空 向、更换激光管  
心等现象,为激光管支承点、  
方向是否合适、激光管本身