

KE2050-KE2060-KE2080-FX-3 故障

KE2050M Z 轴故障 E620014 报错处理方法!

生产中突然听到啪的一声.机器停止故障为 E620014Z 轴驱动警报.

查看驱动器.为 Z 驱动 1 第三灯亮(闪烁).头部保护开关断开.确认各吸杆轴无明显异常.于是把保护开关按下开机归原点仍出现报错.不能归原点.(心想一下:因第一次遇到)把全部 Z 轴跳过再归原点.OK.可回原点.于是再一个.一个头跳回.问题出来了.为 L2 头不良所致.手动转动.上下.明显感觉较紧.找来备品更换.开机 OK.校正后生产.问题解决.

建议大家:一般易损.易坏配件还是要订点库存.以备急用.就如今天如没备品更换.跳过头贴装可要少打很多点哦!

KE2050 机器不能贴装,,

状况:机器不能贴装基准台 MARK 识别超出允许范围

分析:

1. 关机重启后无效
2. 检查头部、OCC 线路
3. 调整 OCC 光亮度
4. 对换 IPC-X3 CTL BOARD
5. OCC/LASER/HEAD OFFSET 校正
6. 对换 SAFTY CTL BOARD
7. 检查 MSP CTL 参数, 将基准台 MARK 识别范围由初始化 "0"改为"5000、3000"后 OK

Z3 轴错误, 返回原点失败。

在生产中突然出现错误提示: Z3 轴错误, 返回原点失败。

进行如下解决:

1. 发现贴片头上基板, 控制第 3 个头的发光 2 极管未亮, 手动移动锡嘴轴到感应位置, 2 极管依旧未亮, 。
2. 把 Z4, Q4 和 Z3, Q3 插线对换, 依旧提示: Z3 轴错误, 返回原点失败。
3. 把贴片头上线路察看, 发现有一处未插好, 插好后开机, 故障依旧。
4. 最后发现, 基板上有一处保险跳闸, 手动按下, 重启机器----OK。

2050 频繁撞机解决事宜

KE2050M 在生产过程中频繁撞机.

解决方法:

- 1.关掉 UPS,故障、依旧.
- 2.测量各电压是否正常.,竟检测,均正常.
- 3.测量 X 马达的绕组阻值,确认正常.
- 4.在 OPEN COVER,状态下,WARM UP,确认是那边发出的声音.是 X 轴皮带发出声音.
- 5.调整 X 轴(大皮带)张力,MSP 参数 HEAD OFFSET 校正.UPS 正常使用.
- 6.重新进行生产,确认故障排除/

R Head 在回原点时出现 E620015 报错.

R Head 在回原点时出现 E620015 报错.导致 R Head 无法回原点

解决方法:

检查 05 连接线的接头并重新连接固定.Z3 Driver 的连接线确认固定.重新开机问题依旧.再把

05 线与其它机器上的 05 线进行对换.问题依旧.最后把 Z3 Driver 与其它机台对换.故障仍未转移.说明线和 Driver 没问题.因此可判定为 05 MOTOR 问题.更换后问题解决.

生产中出现 E614038 报警,提示 Nozzle 过长,超长 0.3mm.

在生产中出现 E614038 报警,提示 Nozzle 过长,超长 0.3mm.

解决处理方法:

NOZZLE 外观确认良好. Head 做过 Laser offset,还是出现相应问题,自我校正头部激光高度有明显变化.故将 L3 同 L4 的 Z 轴马达交换,故障转移,故可以判定 L4 马达故障造成,更换 L4 马达,分别做 Head Laser offset,做完后跟踪机器,生产一切正常.

清洁惹的祸.2050M Y 轴报警,关机重启所有的 X,Y SENSOR 都不亮

KE2060M 在生产中报 E602236,即 Y 轴报警,关机重启所有的 X,Y SENSOR 都不亮,机器不能回原点.

解决方法:

先测量 CN19 上所有 DC 电压,24V 正常,打开前盖,拆走 FEEDER BACK PCB 上所有的插头和带白点的开关按了一遍,再重启机器回原点.OK.

说明此故障是搞卫生所引起.在使用气管清洁时部品掉入基板里.引起短路.建议大家在清洁机器时严禁使用风枪作业.尽可能使用吸尘器.安全保障第一.

机器 KE2060M 在 IC 图象识别照相时出现 E693019 错误 VCS SENSOR 异常.

机器 KE2060M 在 IC 图象识别照相时出现 E693019 错误,提示 VCS SENSOR 异常.

解决方法:

在机器手动控制中让 VCS 在 ST 和 OP 之间切换时发现 VCS ST SENS ASM 一直是亮的,导致机器发生错误,把 VCS ST SENS ASM 与 VCS OP SENS ASM 进行交换后问题发生了转移,由此确定 VCS ST SENS ASM 问题所在,更换一个 SENSOR 后,生产正常.

一个简单的无法开机故障解决经验

昨晚给车间半夜叫到车间, 差点晕倒, 好笑又好气!

故障现象: 2 0 6 0 无法开机, 现场技术员关机开机数次故障依然!

结果过来一看, 上面显示:

```
Non_system diskette  
Replace and press any key to reboot
```

把软盘拿掉, 按一下确定键, 启动 O K!

问题点: 电脑启动第一个盘是 A 盘, 而此时的 A 盘找不到程序启动!

所以大家在做了 G H O S T 之后一定要把启动第一个盘改回 C 盘!

吸嘴放不进 ATL 的问题分享!

我们大家搞机器的经常遇到的一个问题就是真空起不来要更换过滤器,工具是很重要的,在一次生产机器换嘴时报无法将吸嘴放入 ATC 中,操作员将机器反回了几次原点自动都未放回,我过去看了一下 ATC 中没有吸嘴,用手摸了一下吸嘴还在头上,将它用手取下时,发现了一个问题. 头上的那个小螺丝没拧紧,头在转动时它也在转动导致无法放回,看吸嘴边上也有了一点磨损了,如果在贴片时头掉下来后果就不可想象呀!

1, 螺丝没拧紧 (可能是工具不行没有拧紧), 头在转动时它也在转动导致无法放回, 拧紧后 O K.

2, 更换过滤器时,工具(六角丝)是很重要的不行的话可以将工具前面磨损的那一段切掉再用,大家可以试试.

希望对大家有用.

KE2050 出错报警: E620009

状况:E620009: X driver alarmed;

分析:

1. 检查马达电源线端子 NG,
2. 更换 XY RMB 数据线 NG,
3. 对换 Z driver, X driver 及 XMP Board,NG
4. 重新检查 Motor 数据线,发现绑扎 motor 信号线易造成故障,更改 XY 移动参数无效,发现慢速故障仍存在.
- 5 重新整理移动 X 轴及 Y 轴上的数据线,故障不再出现.

原因:X 轴马达电源数据线故障.(坦克带松脱对线缆弯曲拉动有很大的损害)

小问题“进出板时，发生基板感应”的解决！

在生产有缺口的 PCB 板或有间距较大的拼板时，是不是经常会发生基板感应，问题不大却很烦人，特别对新手。解决其实并不难，在机器设置里的基板传送中选下延迟时间或长度，建议选延迟长度比较好。这个延迟时间或长度是根据 PCB 板的缺口及拼板间的间距得来的。

2060 撞吸嘴的解决经验

以前遇到一件这样的事情：

一台 2060 在正常生产中撞了吸嘴，下面的嘴都撞破了，L3 头；

停机先检查 L3 SHAFT 以及吸嘴头（包括螺丝有没有松），正常；检查 FEEDER 与程序，正常；

并与 L4 对调 SHAFT，做好教正，开始生产；

正常生产中打开 COVER 观察了几分钟，没有发现问题，生产过了半个小时左右，又撞了一个，马上停下机器；

是不是思路不对，思考了一会。后打开 COVER 检查轨道上面是不是有什么问题；

发现了，一颗螺丝上面有刮过的痕迹，拆下来与其它螺丝做比较，这颗螺丝竟然比其他的螺丝的头要高一点（后来问才知道是以前的螺丝掉了，于是有人找了一颗相似的螺丝装上去，并没有注

意高度是否一致）；

后来找了一颗一样高度的装上去生产，好了。

J U K L 2 0 6 0 机器维修经验分享!

在生产时，机器经常走到抛料盒子那地方时死机报 X 轴，Y 轴或 Z 轴错误，无法反回原点，每次都要重新开机，反回不了原点或有时反回原点时走到抛料盒子那个地方，机器就又是无动作，没反应了。有一天终于重开机也没有用，考虑到可能是光学尺有问题，后来供应商过来帮忙更换了一条光学尺后 O K!

昨晚在生产中出现的一个问题，对大家都有用的哦。

昨晚在生产中我司的一台 J U K L 2 0 5 0 的机器坦克链的上一个盖子掉在 Y 轴的皮带中间，操作员不知道就将机器反回了原点，结果听到一声响，无法反回，报 Z 轴驱动错误。

今天有时间将他发上来给大家提个醒。

1、更换新的坦克链时，将坦克链每一个节头上的盖子用胶纸包起来，防止掉落后对机器的磨损或造成机器故障。

2、坦克链使用一段时间后它会有一定的活动时，将坦克链与顶部（防止坦克链撞到机盖的那个铁板）中间放一个垫片在用胶纸包好防止垫片掉落，减少坦克链的活动（磨擦），这样可以增长坦克链的使用时间。

大家不是经常说坦克链的使用时间短吗？照以上方法去做可以使坦克链使用三年左右，这也是我在生产中对两台机器一台包过使用三年左右，一台没有包使用一年左右的处别哦。

现谈 2060 启动后无法运行完 KE2000 系统。

这个问题困惑我几个月了，始终没办法根本性解决，今天终于有答案了。以前只会单张更换板卡如，IP3，I/O，CPU 板及硬盘等等，结果都是一个样在运行 KE2000 系统过程中出现

“WINDOWS-致命程序退出”，每次反复关开机，运气好的就 OK，不行的话就要等一整天。想知道原因吧，那就是 I/O 及连接板（数据中转板-CPU 板从右往左数第三张）都出了问题，要同时更换才行。真郁闷，不过病源找到了，终可板口气了。

吸嘴不良的经验分享!

故障现象:

某台 2 0 5 0 L 2 吸不起吸嘴，报 " L 2 未发现吸嘴 " 错误!

技术人员认为是真空电磁阀问题，更换后故障一样！

之后他们又做了 L 2 的中心校正，真空校正，激光高度校正！

故障依然！

我过去查看，A T C 没问题，吸嘴没问题，真空也没问题！

检查到吸嘴头时也没问题！

把吸嘴头拆下，过滤棉没问题，仔细查看吸嘴头，活动发现在弹簧上的一个螺丝松起与弹簧相碰，

活动有时不顺！

把螺丝打紧，上点油，装上试机！O K！

当发现故障断定的故障部位后，仔细检查是非常重要的一个动作！

意高度是否一致)；

后来找了一颗一样高度的装上去生产，好了。

J U K L 2 0 6 0 机器维修经验分享！

在生产时，机器经常走到抛料盒子那地方时死机报 X 轴，Y 轴或 Z 轴错误，无法反回原点，每次都要重新开机，反回不了原点或有时反回原点时走到抛料盒子那个地方，机器就又是无动作，没反应了。有一天终于重开机也没有用，考虑到可能是光学尺有问题，后来供应商过来帮忙更换了一条光学尺后 O K！

昨晚在生产中出现的一个问题，对大家都有用的哦。

昨晚在生产中我司的一台 J U K L 2 0 5 0 的机器坦克链的上一个盖子掉在 Y 轴的皮带中间，操作员不知道就将机器反回了原点，结果听到一声响，无法反回，报 Z 轴驱动错误。

今天有时间将他发上来给大家提个醒。

1、更换新的坦克链时，将坦克链每一个节头上的盖子用胶纸包起来，防止掉落后对机器的磨损或造成机器故障。

2、坦克链使用一段时间后它会有一定的活动时，将坦克链与顶部（防止坦克链撞到机盖的那个

铁板)中间放一个垫片在用胶纸包好防止垫片掉落,减少坦克链的活动(磨擦),这样可以增长坦克链的使用时间。

大家不是经常说坦克链的使用时间短吗?照以上方法去做可以使坦克链使用三年左右,这也是我在生产中对两台机器一台包过使用三年左右,一台没有包使用一年左右的处别哦。

现谈 2060 启动后无法运行完 KE2000 系统。

这个问题困惑我几个月了,始终没办法根本性解决,今天终于有答案了。以前只会单张更换板卡

如, IP3, I/O, CPU 板及硬盘等等,结果都是一个样在运行 KE2000 系统过程中出现

“WINDOWS-致命程序退出”,每次反复关开机,运气好的就 OK,不行的话就要等一整天。想知道原因吧,那就是 I/O 及连接板(数据中转板-CPU 板从右往左数第三张)都出了问题,要同时更换才行。真郁闷,不过病源找到了,终可板口气了。

吸嘴不良的经验分享!

故障现象:

某台 2050 L2 吸不起吸嘴,报 " L2 未发现吸嘴 " 错误!

技术人员认为是真空电磁阀问题,更换后故障一样!

之后他们又做了 L2 的中心校正,真空校正,激光高度校正!

故障依然!

我过去查看,ATC 没问题,吸嘴没问题,真空也没问题!

检查到吸嘴头时也没问题!

把吸嘴头拆下,过滤棉没问题,仔细查看吸嘴头,活动发现在弹簧上的一个螺丝松起与弹簧相碰,

活动有时不顺!

把螺丝打紧,上点油,装上试机! OK!

当发现故障断定的故障部位后,仔细检查是非常重要的一个动作!

2060(带 MTC 的),经常出现传输错误

2060(带 MTC 的),经常出现传输错误.

分析过程:因我是交接班的,所以具体上班哥们做的什么动作、我不晓得。

我观察是,每次 PCB 从上一台 2050 传输到另外一台 2060 前的过桥时,(和 MTC 一体的)

等很久,PCB 也不进去,测试输入信号正常.信号线短接 OK.

解决办法:MTC 手动设置,延时时间改为最小,生产一切正常.

JUKI-2060M 激光故障维修分享

前段时间,公司 F 线的一台 2060 生产时不断的抛料,并且交换吸嘴时还出现已经安装吸嘴是否要继续.停下机器在手动控制内检查激光,发现激光器特别脏,怎么擦也擦不掉,于是关机重开,归原点正常.再检查竟然好了.正常生产不到十分钟,问题又来了。推断可能是激光有问题,将其拆下与 E 线 2060 对调,做好激光校正,又正常生产、观察。生产了十几分钟, F 线的又出现了同样的问题, E 线却正常, 激光器是好的。肯定是激光控制板有问题, 于是将控制板拆下来, 板子好脏哦! 上面满是灰尘, 找来气枪吹干净, 再装上, 正常生产, 一直观察了一个多小时, 问题没有再出现。OK!

还有就是这机器才买了两年多, 车间里面清洁工每天都要拖两三次地, 不知道哪来那么多灰尘。

不知道是不是机器设计的问题还是别的问题, 不知道其他兄弟的公司是否也有这现象, 搞不好就

因为灰尘多造成短路将板卡烧了, 希望兄弟们也提点好的意见, 让我们共同去解决、克服防尘问题。

KE2055 怪问题处理经验分享

KE2055 生产过程中抛料时报元件废弃失败,检查 LASER,元件资料,NOZZLE,都没有问题,检查 MS 参数,校正 MS 参数(用 JUKI 治具)还是会有同样的报警,没有办法找来了这台机器出厂时候参数输进去后生产 OK.

JUKI KE2050 之硬盘损坏修理 (英文)

1.Red glue quantity for one IC: 2 points.

Because there is some space bewteen IC and PCB .

When the chip component IC soldering in dip machine.

The solder maybe flow to the copper pad under the IC

just like for the right drawing ,which will cause solder short happened.

2.Red glue quantity for one IC: 4 points.

There is very small space bewteen IC and PCB because of having

much red glue under the IC,which will prohibit the soldering flowing

into the copper pad under the IC and prevent the solder existing under IC.

J U K I 修机经验分享

前段时间，在生产过程中，机器不报警出现撞机，撞到 X 轴左边或右边，重新启动机器生产又出现了同样的问题，见过的人还知道是机器撞机了，不知道的人还以为是在打雷要下雨了。好在没有撞坏什么东西，不然麻烦就来了。

1. 新从简单的入手，分析它只是撞向 X 轴方向没有撞向 Y 轴方向，重新启动机器返回原点，在手动控制里面将 X 轴来回移动，无异常；再将机器预热 10 分钟，无异常。

2. 打开机器下面的机盖，将能看到的接口全部插一次，插 XMP 板上的线时问题找到了，XMP 板卡松动。将 XMP 板插紧，拧紧螺丝。重新开机，生产一个多月也没有在出现撞机了。