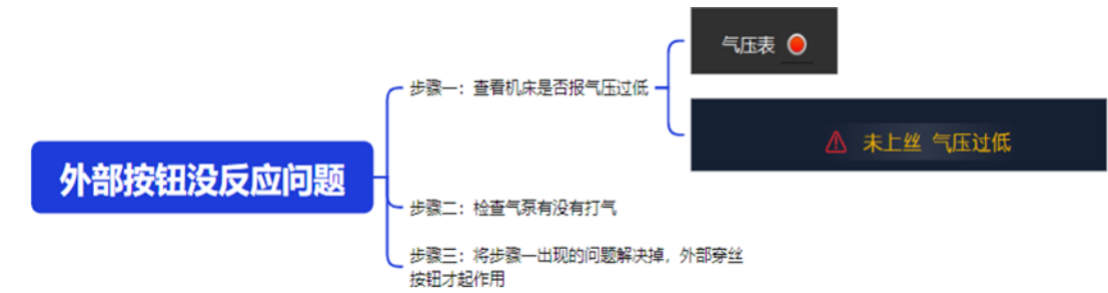
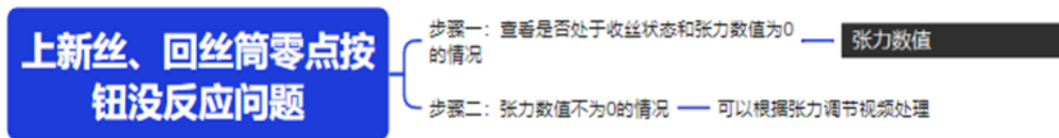


常见问题/报警处理

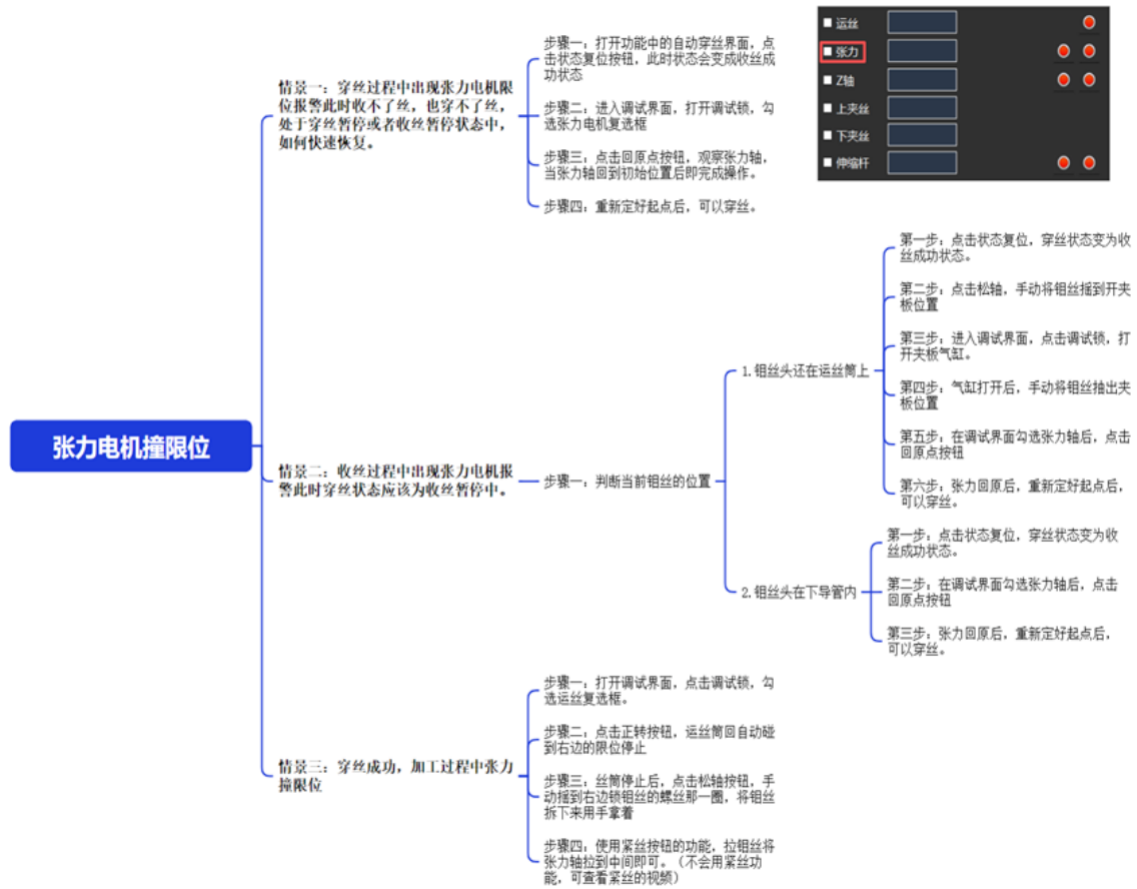
1) 外部按钮没反应：



2) 上丝按钮、回丝筒零点按钮没反应：



3) 张力电机撞限位：



4) 点击穿丝按钮后，Z轴或者伸缩杆没下降钼丝吐出：

- 步骤一：点击穿丝，查看电脑右上角感知信号是否Z轴没有碰到工件就关闭了。
- 步骤二：如果是，则检查工作台面是否用废钼丝或者其它金属导致和工件架连接触发感知信号。或者清洗工作台面。
- 步骤三：如没有解决，则联系厂商。

5) 出现伺服通讯不成功，或者某个轴故障

- 步骤一：断强电，过一分钟后，在开强电等待伺服通讯自检中。
- 步骤二：通讯成功过后，没有出现故障报警即可
- 如果频繁出现故障报警，联系厂商。

6) 断丝如何复位

步骤一：点击状态复位，将穿丝成功状态变为收丝成功。

步骤二：松轴将断的钼丝撤掉。剩余钼丝如果还要使用，则点击丝筒回零点按钮，重新穿丝即可。

步骤三：如果要重新上钼丝，就根据上新丝流程即可。

7) 加工过程中一直显示红灯的问题

步骤一：暂停加工，收丝（或者等待下一个孔穿丝之前）

步骤二：打开自动穿丝调试界面，打开调试锁按钮。



步骤三：勾选伸缩杆复选框，点击回原点按钮，当加工指示等变为黄色即可或者上图伸缩杆的限位灯都变为红色即可。

8) 穿丝过程中，夹板夹住了丝筒旋转过程中出现穿丝失败

步骤一：点击收丝。

步骤二：将下图的比例 2 改到 4.1.

张力调节		张力开启	
目标张力	12.000	比例1	0.800
张力宽度	1.800	比例2	2.100
左补偿	0.370	微分1	0.080
右补偿	0.370	微分2	0.100
张力数值	1957	距离:	1033

步骤三：重新穿丝

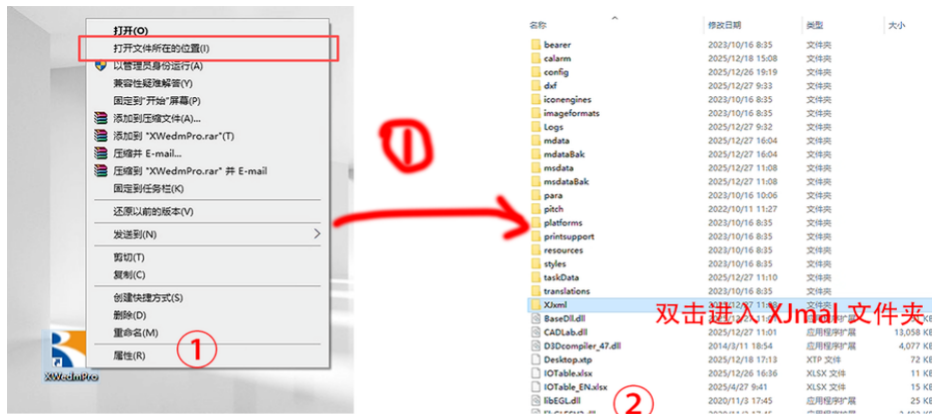
如果上述处理没有解决，检查一下钼丝有没有折弯的现象或者夹板有没有夹紧钼丝。

9) 文件列表消失

可能的原因：文件保存未完成，就断电或强制退出上位机软件。

解决方法：

- 1、关闭上位机软件。
- 2、桌面右键上位机软件，打开文件所在位置
- 3、打开 XJxml 文件夹，把 XJwFileMap.xml 文件移出文件夹(不要直接删除，可以移动到桌面上)，复制一份 XJwFileMap_Backup.xml 文件，粘贴到这个目录下(XJxml)，重命名为 XJwFileMap.xml



双击进入XJmal文件夹

名称	修改日期	类型	大小
3 XJwFileMap	2025/12/27 11:08	XML 文档	5 KB
XJwFileMap_Backup	2025/12/26 19:19	XML 文档	4 KB

把 XJwFileMap 移出文件夹，
复制一份 XJwFileMap_Backup 文件
重命名为 XJwFileMap

4、重启上位机软件，查看列表是否恢复。

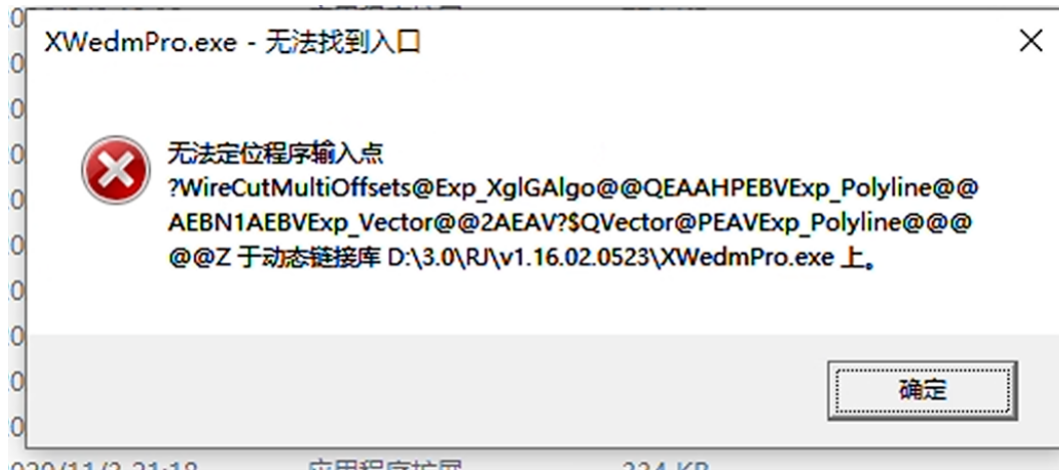
10) 高频板有自动跟踪，但无法打开

选择的高度/材料不支持自动跟踪功能。

加工高度是 250-300，加工材料为铜、合金、铝、THG 不支持自动跟踪。

可以切换材料或减小高度测试自动跟踪能否正常使用。

11) 升级后加工软件无法打开，提示 XWedmPro.exe-无法找到入口



原因是 CAD 库版本低，请更新 CAD 库。

下载下方的 CADLab.dll，替换掉加工软件根目录下的 CADLab.dll 即可正常打开。

[CADLab.dll 下载](#)

12) 穿丝过程中伸缩杆下降过程没有到工件上表面直接吐丝问题

步骤一：打开加工界面右上角的 touch off(感知按钮)，查看电柜是否有蜂鸣器叫。

步骤二：蜂鸣器叫，说明有金属材料 and 工件搭在一起，触发了感知信号。

步骤三：检查工件下表面和下水嘴是否用废料搭载一起，检查工件架上方是否有废钼丝。如果有以上情况，清理掉即可。

13) 半自动穿丝不正常情况

步骤一：

机械问题总结：

1、伸杆冲程误触发，坏或者被卡到

(1) 没开强电：未开强电会出发伸杆冲程，开强电。

(2) 没撞到误触发：传感器故障，换传感器。

(3) 撞到误触发：弹簧脏了，伸缩杆不灵敏，无法回弹，打开侧门，把伸杆 STOP 信号线拔掉，把 Z 轴摇上去，拆机器清理弹簧

(4) 伸杆接近开关没调节好：调节伸杆冲程的螺纹接近开关。

2、夹板气缸动作，但是限位没触发

(1) 夹板气缸磁性开关指示灯：指示灯没亮，需要调整磁性开关位置；调整位置，灯一直不亮，说明磁性开关损坏，更换磁性开关。

(2) 夹板不在夹板气缸的正下方：先回运丝原点，看夹板是否在正下方。如果不在正下方，需要重新调原点。

3、夹板的夹片松了

(1) 夹片有毛刺（丝筒高速运行时断丝，拉伤夹片），需要用锉刀修好缺口。

(2) 夹片使用时间长，有磨损，需要更换。

4、张力传感器零位漂移

(1) 把称重变送器重新调零，先调到正数，在缓慢调零。

5、钼丝检测点不准（脏了）

管子内有铁屑：清理管子内的铁屑。

6、夹丝轮夹不住钼丝，拖不动钼丝

(1) 可能是气压太低，调高气压。

(2) 夹丝轮之前距离太大，调节齿轮间隙。

(3) 可能是张力的零点有问题，调整张力零点。

7、夹丝气缸不闭合或没有闭合信号

可能是气压太小，或磁性开关位置问题。

