

电液折弯机报警滑块错误两边不同步折弯机油泵压力不足

产品名称	电液折弯机报警滑块错误两边不同步折弯机油泵压力不足
公司名称	嘉兴钛元机械设备有限公司
价格	3000.00/台
规格参数	品牌:钛元 型号:数控液压折弯机 省份:安徽
公司地址	浙江省嘉兴市南湖区东栅街道东环商厦1幢1318室01室
联系电话	15024351688

产品详情

电液折弯机报警滑块错误，两边不同步，经过排查，电液比例阀没有问题，油泵坏了，压力不足

折弯机的常见故障

1. 折弯机上压力慢。

有时候我们在折弯的过程中会遇见这样的情况：就是一块板材放在模具上压半天都没反应，有时候过十几秒会压下来，有时候怎么踩都压不动。表面上一切正常，上下都没有问题，就是压不动板。其中的原因可能有几种，但是在维修的过程中怎么样才能少走弯路呢。我们就需要利用排除法。因为修机器真的很累。

步我们先打开油箱盖检查液压油是否充足，一定要保证液压油的液面一定淹没大液控阀【就是贴在油箱侧面的那个阀，一般两米五以下的机器有一个三米二以上，包括三米二有两个】的吸油口。如果没有淹没，那个就吸空气了，加满油就好了。如果检查了液压油充足，那就找别的原因。

第二步我们需要检查一下油泵的吸油口是否吸油猛烈，正常情况下用手掌去贴近吸油口会有明显被吸住的感觉，手掌心有一种微微的疼痛感说明油泵才是正常的。如果没有感觉到手掌心被吸住那就说明很有可能说明油泵坏了，需要更换油泵。

第三步如果检查发现液压油充足并且油泵也没有问题，绝大多数情况下应该是液控阀坏了。我们也可以同样的方法去检查一下液控阀有没有问题。怎么样检查呢，我来告诉大家。这个工作需要两个人去配合，首先一个工人把板材放在下模上面，脚踏开关踩下直到上模压住板材，另外一个工人爬到机器的油箱上面用手掌去贴住液控阀的吸油口，下面的那个工人踩住脚踏开关不放，让机器一直保持加压的状态。上面的那个工人如果感受到吸油口有油往手掌喷出那就说明液控阀有问题。绝大多数情况有可能是液控阀的弹簧断了跟换一个新弹簧就能解决问题。如果液控阀打开以后发现弹簧和阀芯都没有坏那就只能更换液控阀。

第四步如果以上三点都排除了没有问题那就十有八九就是油缸的问题，应该是油缸密封圈串油了。在修油缸的时候要注意几个细节：首先要注意的是要把机器的上模落到底，然后把油泵熄火。油缸的重量比较重，为了安全起见好有行车或者叉车协作安装。在安装密封圈的时候一定要注意，密封圈的开口需要对有液压油的那一面，以免装反。导致安装好以后任然没有解决问题。

2. 开机噪音大。

开机噪音大一般是有下面几种情况导致的。首先我们要打开油箱盖检查液压油是否充足，一定要保证液压油的液面淹没油泵的回油口。第二我们还要检查过滤网是否被垃圾堵死，好拆下来用柴油清洗干净。若这两项检查完没有问题但是开机噪音任然大那我们要考虑更换油泵了。

3. 折弯机下来的时候有抖动。

一般遇到折弯机下来抖动的时候有两个原因导致的，节流阀的流量太小，可以把节流阀的调节螺母松开一点试试。第二折弯机两边上下运行的导轨夹得太紧，需要调松一点。