

涟水液压板料折弯机生产厂家 锡锻机床

| | |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 涟水液压板料折弯机生产厂家 锡锻机床 |
| 公司名称 | 无锡锡锻机床有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 无锡市锡山区东港镇工业集中A区五星大道2号 |
| 联系电话 | 18921286333 |

产品详情

折弯机机床的常见故障与折弯机的定期保养

折弯机机床有哪些常见故障？这些故障我们应如何进行处理？这是比较头疼和棘手的问题，所以我们今天来好好研究一下，找出最佳答案，为读者提供一些有价值的知识。

故障一：上电时数控系统显示不正常

这个故障一般是由软件原因造成的，操作过程中的误操作或经常性的非正常关机都可能导致文件丢失，从而使软件不能正常运行。可以根据系统的提示进行判断，然后再决定是否要重装软件。

故障二：滑块运动故障

机床的滑块运动可以分为四个过程，为开机回零、快速驱动、工作行程以及滑块返程。

Y轴找零滑块不运动：按电气原理图进行测量，以便确定是液压系统故障还是电气系统故障。如果伺服阀得电正常，那就是液压系统的故障，否则就是电气系统的故障。

滑块无快进：滑块的快进是由下腔回油，依靠滑块的重量在上腔形成负压吸油而产生的，也可以根据伺服阀的得电情况来判断是液压系统的故障还是电气系统的故障，再进行针对性的解决。

滑块无工进：方法同上。

最后，简单来介绍一下折弯机的定期保养，分几个方面，为：

(1)外观保养

a.机床进行擦拭，要擦拭干净，无油污和污渍。

b.零件如有缺损应配齐。

(2)上滑块保养

a.检查并调整上滑块与工作台的平行度，修刮滑块并去除导轨毛刺，各部间隙应调整适当。

b.检查并调整直控平衡阀，擦拭导轨、丝杆、以及滑动面，零件如磨损严重应及时更换。

(3)液压润滑保养

a.油泵、油缸、活塞、滤网、换向阀等进行清洗和检查，有毛刺应去除，有磨损应更换。

b.油质、油量要检查，油路要畅通无阻。

(4)电气保养

a.电动机和电器箱进行清扫并擦拭，润滑脂及时补充或更换。

b.检查紧固装置是否出现松动，还要对线路和控制系统进行检修。

除非注明，文章为锡锻机床数控折弯机原创，欢迎转载！转载请注明本文地址，谢谢

液压板料折弯机的常规故障及排除法

液压板料折弯机应用广泛，但液压板折弯机的液压系统也经常出现罕见故障，而使用户不能正常生产。其实液压板折弯机的故障排除方法很简单，下面就介绍一下液压板折弯机的液压系统常规故障和排除方法。

1.常规故障

(1)阻尼孔堵塞，系统无主压力溢流阀发生故障。调整不当，弹簧折断，阀心锥面密封不好或阀心卡死。清洗，研磨，调整，检修或更换溢流阀。电磁换向阀有故障，阀心卡滞。清洗，研磨或更换滑阀。

(2)滑块不动作但能靠自重下行轴向柱塞泵不能供给压力油：油条缺油；检修起动按钮，电动机未能起动。交流接触器和热继电器以及电动机；柱塞泵自身出现故障，拆检或更换柱塞泵。

(3)主油路溢流阀故障。可能是阻尼孔堵塞调整不当，弹簧折断或阀心生锈卡死。需调整，检修或更换溢流阀。

(4)滑块不平行旋紧放气阀手轮放气，平衡缸内有空气。充油，排除空气后，旋松放所阀。

(5)放气阀有泄漏，拆检放气阀锥面的密封，修复或更换放气阀。

(6)单向阀有内漏，拆检单向阀锥面的密封，研磨锥面密封面以线接触为佳或更换单向阀。

(7)平衡缸活塞杆头部斜铁紧固螺钉松，检查及坚固活塞杆头部斜铁紧固螺钉。

2.排除步骤/方法

(1)滑块不能下行电磁换向阀不能换向。修理或更换壳体固定螺钉松。检查电路检查并拧紧；换向阀阀心卡滞。清洗，研磨或更换滑阀。

(2)单向节流阀阀心卡死或关死检修清洗。

(3)滑块只下不上修理或更换拧紧壳体固定螺钉。电磁换向阀不能换向。阀心卡滞。清洗研磨或更换滑阀；不动作或壳体固定螺钉松动。检查电路。

(4)液控单向阀阀心卡死。检修，液控单向阀不能打开。清洗或更换。

(5)可能是弹簧调得松。顺时针旋紧压力继电器手轮，压力继电器故障。压紧弹簧。

(6)活塞缸活塞密封圈磨损严重。更换密封圈。

3.注意事项

(1)可能是壳体固定螺钉松动或阀心推杆磨损。拧紧折弯机壳体固定螺钉，滑块回程速度慢且压力又很高电磁换向阀有故障。清洗，检修新华书店推杆或更换滑阀。液控单向阀有故障，阀心卡死，回油不畅。检修，清洗或更换液控单向阀。

(2)充油排除，滑块向下速度慢充油压力太高。旋紧放气手轮。重新调整充油压力。节流阀调整不当或阀心卡滞。检修，清洗重新调整节流阀开口量。

(3)调整充油压力。同步缸活塞杆头部斜铁紧固螺钉松。坚固斜铁紧固螺钉。滑块到下死点时有牵动现象。

。

折弯机对质量的检测有什么说法呢

折弯机对质量的检测有什么说法呢？每一个机器在正式开工之前，都要对它的质量进行更深层次的检查，都是如何检查的呢？

机床工作台平面度误差的检测方法，以往沿用“两点法”，即利用平行平尺、千分表、等高垫块、框式水平仪等，将沿工作台面某些直线部位进行的丈量，理解为任一截面上的最大直线度误差。而它与形位公差国标中平面度定义规定不符，目前JB2670—82《金属切削机床检验通则》中指出，对平面度误差的检查丈量均为按包容实际表面且间隔为最小两平行平面间的间隔

由此定义可以看出，作为评定基准的包容平面，其位置也需要根据最小条件原则来确定。所以必须首先全面把握被测表面的误差情况，然后才能按一定准则确定评定基准。这样就决定了丈量必须要分两个步骤，液压板料折弯机生产厂家，即先测出实际表面上若干点相对于任意一个理想平面（丈量基准）的高度，然后通过基准转换等方法，才能求出符合定义的误差值。

涟水液压板料折弯机生产厂家-锡锻机床由无锡锡锻机床有限公司提供。无锡锡锻机床有限公司（www.xi duan.com.cn）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡锡锻机床有限公司——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市锡山区东港镇工业集中A区五星大道2号，联系人：周经理。