

合信折弯机系统常见问题以及处理

1. 为什么有的时候机器断电重启后 Y 轴会产生偏差，需要重新校准？

答：有可能是伺服电机正在定位时突然断电了，但由于机械惯性，伺服电机无法立即停止，断电后增量的伺服的位置是无法保存的，所以就产生了惯性偏差。建议折弯机先关闭油泵再将机器断电。

2. 为什么给定的 X 轴位置在限位范围之内，X 轴也提示“X 轴给定位置超限”？

答：两种可能。

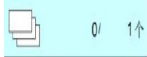
检查下模参数，当 R 轴打开时，下模“XS”参数就会生效，这是指后挡料到下模的安全距离，也可以理解成最小距离。设置的 X 轴给定位置应当大于这个安全距离。

检查更多界面是否把后挡料退让“逃料功能”打开，如果打开了，后面的退让距离单位是 /10mm，也就是说退让距离设置 50 的话，实际是 500mm，这很可能会超过最大极限。

3. 为什么有的时候踩下脚踏 Y 轴不定位油缸也不动，也没有报警？

答：切换到深度模式查看系统计算出来的深度值，如果深度值小于最小机械深度（上模加下模减槽深）的话，为了安全起见，滑块是无法往下压的。

4. 为什么单次模式下，有的时候需要踩脚踏两次滑块才会有动作？

答：检查更多界面里面的计件功能， 如果计数功能打开并设置了计件次数，当折弯次数到达了计件次数系统会自动切换到停止，这时候如果再踩脚踏，相当于启动系统，再踩下滑块才会往下压，所以要踩两次。若果觉得麻烦可以将计件功能关闭，或者将计件数改大。

5. 为什么单次模式时系统不会自动换步？

答：换步有两种，计时换步或者到上死点换步，计时换步的话是指离开变速点开始计时，时间到就自动换步。到上死点换步就是滑块回程到上死点也就是上限位开关处，如果不换步有可能上死点限位开关坏了。

6. 为什么点运行机器没反应，系统也不报错，点了没反应，更死机了一样？

答：检查 X 轴，Y 轴参数，如果 X 轴和 Y 轴分辨率没有设置或者设置错误就会出现这种情况。

7. 为什么油泵启动不起来，打开几秒就自动关了？

答：当油泵启动时接通油泵的热继电器触会自动吸合并将反馈信号反馈到 PLC，如果 PLC 采集不到油泵接通的反馈信号，系统会自动将油泵关闭，这是防止油泵电机过流短路。

8. 为什么设置参数也好，启动也好，点不到数字或者按键，感觉点了偏的？


答：可能是触摸屏需要界面校准，触摸屏校准方法：开机后分别点击触摸屏的“左上角-右上角-右下角-左下角”，系统会进入系统界面，点击“校准”系统将进入校准界面，按照触摸屏提示操作即可完成校准。

9. 为什么角度模式和深度模式不能切换了，点了没反应？

答：检查 Y 轴参数，看看是否把 Y 轴设置了“Y 轴无效”。再检查下更多界面，看看是否将首页操作权限关了。

10. 如何调板宽补偿？


答：板宽补偿是用来调折长板和折短板折弯角度不一样的一种算法。先折一块小的板子，比如折 90 度，确保折小板子折弯的角度准确，这是为了将折弯机参考点校准好来确保板宽补偿准确。然后折一个和折弯机长度相当的板子，如果这时候不补偿的话，这出来的角度肯定

是比折小板子折出来角度大的，这时候切换到更多界面， 调节下面的补偿值，直到折出来的实际角度等于小板子的角度时，再将实际的长板子的长度设置到上面的实际板长。这就完成了板宽补偿的线性设置。

11. 如何调挠度补偿？

答：挠度补偿是解决折弯机受力不均导致的折长板子的效果，中间角度偏大，两边角度偏小的问题。挠度补偿分液压补偿和电机补偿，常用的是电机补偿方式，具体调试方法如下：

首先点动补偿电机确定方向以及最低点，点动到最低点时将挠度反馈的电压记录并设置最低参考点，点动挠度电机到最高点，记录并设置最高参考点。这就完成了挠度与电压的线性关系设置。折一个长的板子，如果不调挠度补偿折出来的板子肯定是中间角度大，两边角度小

的。这时  2.27mm 将更多界面的挠度补偿值调节（这时要将挠度自动计算关闭），直

到中间和两边的角度一致。

机械系数	0.000	挠度自动计算
------	-------	--------

然后点击反计算，系统会自动算出机械系数，然后再把“挠度自动计算”打开。下次的话系统会自动根据板长调节挠度补偿量。这就完成了挠度补偿的调试。