

河北沃克曼数控机械有限公司

制造工程部	文件类别	编制	签名	易先明	编号	SQ09003001
	SOP 文件	审核		杨绪昌	日期	2016-6-11
		批准		逯宪斌	第 1 页 共 6 页	

摘要
(事由)

折弯机 Y1\Y2 背压调整 SOP 文件

第一步：所需工具

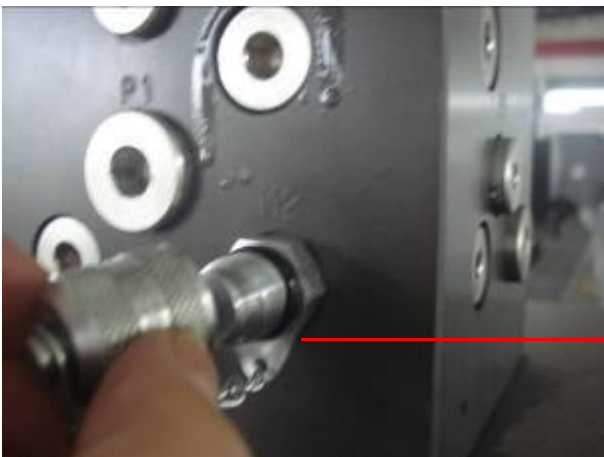


- 1, 压力表 1 个
- 2, 一字螺丝刀 1 个

第二步：实际操作步骤



找到 Y1 同步块上
M2 口



拧开 M2 口测压接
头螺纹



河北沃克曼数控机械有限公司

制造工程部	文件类别	编制	签名	易先明	编号	SQ09003001
	SOP 文件	审核		杨绪昌	日期	2016-6-11
		批准		逯宪斌	第 2 页 共 6 页	

将压力表接头拧入
同步块 M2 口



开机并启动油泵



在机床 N 页面上，
采用半自动模式



河北沃克曼数控机械有限公司

制造工程部	文件类别	编制	签名	易先明	编号	SQ09003001
	SOP 文件	审核		杨绪昌	日期	2016-6-11
		批准		逯宪斌	第 3 页 共 6 页	

踩下脚踏



压力表（内圈）读数，在 7Mbr 左右



同样的方法测试 Y2 压力，两边压力应一致（差异不超过 0.5Mbr）

当两边背压不一致或偏大偏小时（需要两人配合）：



河北沃克曼数控机械有限公司

制造工程部	文件类别	编制	签名	易先明	编号	SQ09003001
	SOP 文件	审核		杨绪昌	日期	2016-6-11
		批准		逯宪斌	第 4 页 共 6 页	

同步块上背压阀（标有
4#钢字码）



用一字螺丝刀配合起开
阀盖



用活动扳手或开口扳手
松开背压阀（4#阀）螺
母



用一字螺丝刀顺时针将
使背压增大，逆时针将
使背压减小

河北沃克曼数控机械有限公司

制造工程部	文件类别	编制	签名	易先明	编号	SQ09003001
	SOP 文件	审核		杨绪昌	日期	2016-6-11
		批准		逯宪斌	第 5 页 共 6 页	



另一人踩下脚踏，检测压力表是否到需要值，否则按照上面步骤继续调整至所需值为止。另一侧按此方法调整达到所需值。

两边背压调整至一致并在 7Bar 左右后：

1, 检查是否有掉刀情况



需检查 Y1 和 Y2 数据在机床未工作时间内是否有减小趋势（即检查是否有掉刀情况）如有即需将背压增大 1Bar 或检查油缸组件密封圈

2, 检查滑块是否有回弹情况



在数控系统 N 页面手动状态下

河北沃克曼数控机械有限公司

制造工程部	文件类别	编制	签名	易先明	编号	SQ09003001
	SOP 文件	审核		杨绪昌	日期	2016-6-11
		批准		逯宪斌	第 6 页 共 6 页	



踩下脚踏开关，踩一下马上停一下



观察滑块刀具在脚踏停顿时，往回弹有多少，标准可接受范围在 1-2 毫米，否则为背压偏大，需减少 1Bar

所有项目确认完毕后，将压力表拆卸下，将各阀接头螺母复位，背压调整完成。