

## 一般故障及排除

在叉车正常使用的情况下，有时候也会出现一些小故障。一般故障的排除方法举例如下，供操作、维护保养参考。不能排除的故障与我公司销售服务中心联系。

故障现象	原因分析	排除方法	维修人员
变速器不能啮合	齿轮齿部磨损过大	更换	专业人员
	锁球弹簧太软	更换	专业人员
	离合器分离不彻底	调整离合器	专业人员
变速器发出声响	中间轴前后轴承松动过大	更换前后轴承	专业人员
	齿轮过度磨损	更换	专业人员
	中间轴过度磨损	更换	专业人员
	齿轮油更少或过稀	按规定加注或更换新油	专业人员
车灯不亮	灯烧坏或行程开关卡住	更换灯泡或调整行程开关	专业人员
充电插接器过分发热	插接器触片烧损	修复或更换插接器	专业人员
倒车灯、制动灯、刹车灯不亮	灯烧坏或行程开关卡住	拆下更换灯或调整行程开关	专业人员
电量表不显示	电量表损坏	修复或更换	专业人员
货叉起升无力	油温偏低	升油温	驾驶员
	油压低	检查液压系统	专业人员
	起升缸密封失效	检查、更换密封件	专业人员
货叉升不到最大高度	油液不足	油箱补油	驾驶员
货叉下降速度过快	下降限速阀失效	清洗	专业人员
货叉自滑量过大	多路阀内漏	修复/更换起升联	专业人员
	起升油缸内漏	更换起升油缸密封件	专业人员
离合器打滑	离合器片面有油污	拆卸清洗	专业人员
	离合器踏板没有自由行程，膜片弹簧分离	调整踏板自由行程	专业人员
	摩擦片磨损	检修或更换	专业人员
	分泵活塞脏	清洗分泵	专业人员
离合器抖动	离合器片面未全面结合	拆卸调整	专业人员
	摩擦片开裂或严重磨损	更换	专业人员
	分离轴承转动不灵活	清洗后加润滑油	专业人员

门架倾斜不同步	倾斜缸活塞杆并紧螺母松	调整后，并紧	专业人员
门架自倾角过大	多路阀内漏	修复/更换倾斜联	专业人员
	倾斜油缸内漏	更换倾斜缸密封件	专业人员
爬坡能力差	油温偏低	升油温	驾驶员
	液压系统压力低	调整液压系统压力	专业人员
	液压系统高压段压力低	调整压力切换阀高压螺栓	专业人员
	电量低或电池不均衡	充电、均衡充电	驾驶员
	电流过大	检查电路有无接触不良	专业人员
驱动桥内有异常声响	圆锥齿轮过度磨损或啮合间隙过大	更换齿轮或调整啮合间隙	专业人员
	差速器十字轴过度磨损	更换十字轴	专业人员
	圆锥滚子轴承过度磨损或松动	更换或调整轴承	专业人员
驱动桥主减速器过热	主动齿轮轴承过紧	重新调整轴承预紧力	专业人员
	齿轮油过多或过少	齿轮油加油量应以油位螺塞出油为准	专业人员
手制动失效	油马达内漏，制动腔进压力油	打开油马达后盖，紧固内部螺栓/更换密封件	专业人员
手制动制动无效	手制动拉索接头松脱	修理或更换	专业人员
行车制动距离过大	调速阀制动联内漏	检修调速阀制动联	专业人员
	调速阀的制动安全阀失灵	清洗，必要时调整	专业人员
	制动液不足	加制动液	专业人员
	制动泵皮碗损坏	更换皮碗	专业人员
	管路有空气	放尽空气	专业人员
一松加速器，电机立刻停转	延时器损坏	更换延时器	专业人员
运行慢	电机短路或温升高	检查电机	专业人员
运行启动慢	油温偏低	升油温	驾驶员
转向过重或转不动	转向器上的优先阀调整压力过低	调至正常范围	专业人员
	转向器故障	检修转向器	专业人员
	转向缸内漏大	检查油缸、更换密封件	专业人员
	单稳分流阀内的安全阀载荷压力过低	调整安全阀压力	专业人员
	转向桥体变形	修复	专业人员

蓄电池常见故障及排除方法

故障	特征	产生原因	补救和预防措施
极板不可逆硫酸盐化	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 电池容量降低</li> <li>2. 电解液密度低于正常值</li> <li>3. 开始充电和充电完毕时电池端电压过高</li> <li>4. 充电时过早产生气泡或开始充电就产生气泡</li> <li>5. 充电时电解液温度上升过快</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 初充电不足</li> <li>2. 已放电或半放电状态放置时间过久</li> <li>3. 长期充电不足</li> <li>4. 经常过量放电</li> <li>5. 电解液密度超过规定值</li> <li>6. 电解液液面过低，导致极板上部露出液面</li> <li>7. 未能及时进行均衡充电</li> <li>8. 放电电流过大或过小</li> <li>9. 电解液不纯</li> <li>10. 内部短路局部作用或漏电</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 轻者采用均衡充电的方法处理</li> <li>2. 重者采用“水疗法”</li> <li>3. 不能过放电</li> <li>4. 电解液密度不能超过规定数值</li> <li>5. 电解液液面高度和杂质含量应在规定范围内</li> </ol>
电池内部短路	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 充电时电池端电压很低，甚至接近于零</li> <li>2. 充电末期气泡少或无气泡</li> <li>3. 充电时电解液温度上升快、密度上升慢，甚至不上升</li> <li>4. 电池开路电压低，放电时过早降至终止电压</li> <li>5. 自放电严重</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 极板弯曲、活性物质膨胀或脱落，导致隔板损坏，造成短路</li> <li>2. 沉淀物质过多，导致短路</li> <li>3. 电池内落入导电物，造成短路</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 更换隔板</li> <li>2. 清除沉淀物和导电物</li> <li>3. 更换极板</li> </ol>
极板活性物质过早、过量脱落	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 电池容量减小</li> <li>2. 电解液浑浊</li> <li>3. 沉淀物过多</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 电解液不符合质量标准</li> <li>2. 充放电过于频繁或过充、过放电</li> <li>3. 充电时电解液温度过高</li> <li>4. 放电时，外电路发生短路</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 轻者清除沉淀物</li> <li>2. 重者报废</li> </ol>