

柴油机组蓄电池穿壁焊的操作规程

产品名称	柴油机组蓄电池穿壁焊的操作规程
公司名称	扬州爱力生蓄电池有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	扬州市广陵区施井路37号
联系电话	13365145865

产品详情

标题：柴油机组蓄电池穿壁焊的操作规程

关键词：发电机组蓄电池,机组电池,柴油机组蓄电池,汽油机组蓄电池,燃气机组蓄电池,柴油发电机电池,柴油机组电瓶,柴油发电机电瓶,柴油发电机蓄电瓶,发电机起动用蓄电池,发电机启动用蓄电池,鑫贝迪蓄电池厂家

柴油机组蓄电池穿壁焊的操作规程

- 1、打开穿壁焊机电源、冷却水、气阀、油泵。检查设备是否正常。
- 2、对所要生产的电池槽冲孔进行检查，主要参数为冲孔尺寸、冲孔位置尺寸、冲孔外观。
- 3、根据生产型号，确定所需要的焊头并进行安装，调整好归到宽度，确定好归到的防护完好，保证电池的印字、商标及电池表面不被归到划伤。
- 4、调整电池穿壁焊定位，保证定位正确，使中隔焊接处处于焊头中心位置
- 5、焊接电流关闭，其他参数开启，用冲孔正确的电池槽来校对焊头的中心位置5次，用电池极柱预压出来的焊接面符合要求。
- 6、根据工艺规程设定参数，一般参数有焊接程序号、挤压时间、焊接时间、焊接电流、保持时间。
- 7、用装好槽的电池进行焊接，用扭力扳手检查焊接强度并断开，目测检查焊接断面是否结晶细腻，无孔洞或孔洞面积符合规定要求。

8、根据预焊接救过对焊接参数做微调，使之达到佳焊接效果。

9、检验合格后，进入正常生产。