

柴油机组蓄电池铸板操作中问题解决

产品名称	柴油机组蓄电池铸板操作中问题解决
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：柴油机组蓄电池铸板操作中问题解决

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

柴油机组蓄电池铸板操作中问题解决

- 1、板栅偏重、偏轻：刷模后，随着不断的铸片，板栅的重量越来越重，当不符合标准时，要进行喷模。按标准要求正常喷模，如板栅有偏轻或偏重问题，并经多次验证相同，则是模具问题，应该修整模具。
- 2、断筋条：(1)排气不好，排气道设计不合理，排气不畅，是模具问题；排气道北模粉堵塞，排气不畅，修整排气条。(2)喷涂模剂偏薄，模具散热快，铅液凝固快，导致断筋。加喷模剂，增加模粉厚度。(3)铅锅温度低，易断筋，升高铅锅温度。(4)铅勺温度低，易断筋，升高铅勺温度。(5)模具温度低，易断筋，升高模具温度。
- 3、板栅不平：(1)左右两边，一遍薄一边厚，模具需要修整了；动模拉杆不平，调整螺栓或加垫片，调平拉杆。(2)上下不平，动模的挂耳安装不平，一遍高一边低，或两边偏高或偏低，调整动模挂耳位置。
- 4、拉片：模具导角不好，产生的现象，修理模具。
- 5、气孔：(1)排气不好，修理模具。(2)铅合金黏度大，添加其他牌号的合金，混合使用。(3)气候影响，有时因气候影响产生气孔。
- 6、裁坏板栅：应调整裁刀。

7、板栅变形：(1)合金强度低，取样化验后，添加合金。(2)板栅铸好后落下时，碰撞到滑板的力量太大，导致变形，抬高滑板或调整滑板角度。(3)板栅进入裁刀口，撞击挡板变形，一般是板栅降温不够，室温较高造成，需要降温。(4)进入裁刀口，板栅歪斜也容易变形，应调整板栅进入位置，保持端正进入裁刀口。

8、挂板：板栅顶针位高或低、顶出时挂板，调整顶针的位置。挂板的原因是，上排的顶针太长，要调整上排的顶针短一些，下面两排顶针要调平。

9、板栅边框或筋条夹渣：渣是铅液在流动中，与空气中的氧气氧化形成的，多是由于该部位的铅液的流速慢造成的，与该部位的排气不畅有关，修理模具或调整排气。

10、板栅脆裂：板栅铸出后放置一段时间，用手弯曲板栅，板栅筋条就会断裂，这主要是合金的晶粒细化剂成分减少造成的，或者板栅合金中杂质含量超标，还有可能是铸板的温度不合适，结晶过程偏析造成。主要繁盛在铅锑合金中。

11、板栅软片：铸出的板栅很软，用手拿起一半，另一半下沉弯曲，可能是合金成分烧损造成的某元素减少，长发生在铅钙合金中。应化验确认后调整合金。