

柴油机组蓄电池浇铸方法的控制

产品名称	柴油机组蓄电池浇铸方法的控制
公司名称	扬州爱力生蓄电池有限公司
价格	.00/件
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：柴油机组蓄电池浇铸方法的控制

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

柴油机组蓄电池浇铸方法的控制

柴油机组蓄电池（发电机组蓄电池、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）板栅的浇铸有铸板机浇铸方法和手工浇铸方法。一般情况下，在铸板机处于完好状态下，浇铸方法基本上是自动化的。这里主要指手工铸板的方法控制。

柴油机组蓄电池（发电机组蓄电池、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）手工铸板是用铁勺从合金锅内舀取合金液，倒入铸模，稍时用布条沾取冷却水淋于注液口，待水分蒸发后打开模具，用刻刀撬开板栅用手将板栅取出，合闭模具，重复上述操作。利用冷却水蒸发的空隙时间，用刻刀刻掉注液口预料，用手撕掉板栅周围的边料，叠放在一旁，铸好的板栅每50片一垛堆放，待板栅定型后用刮刀刮掉板栅周围的毛刺。将预料投入合金锅继续使用。在板栅浇铸的过程中的质量控制要做以下工作：

1、要控制合金液从合金锅舀出倒入铸模的时间，即舀出后要迅速倒入铸模，否则由于合金液的冷却速度太快导致合金液的温度下降影响浇铸质量。

2、要控制小铁勺的温度，使之在闲置时处于预热状态，否则，舀合金液时易使合金液冷却过快。

3、在浇铸过程中，为了加快浇铸的速度，常在浇口内的合金液刚凝固时，用长毛刷、海绵团、布团等蘸水来加速浇口的冷却速度，从而达到加速铸件的冷却。在这个过程中一方面要控制好蘸水的时间不能过早，以免合金液崩溅；另一方面要控制好蘸水的量，蘸水过早或蘸水量过多，都将使上部的合金液冷却速度过快，而影响板栅成型质量。

4、要控制好开模的时间，如果开模时间过早，铸件还未完全凝固，则板栅易出现裂纹，同时取板时，易造成板栅的弯曲和变形。

5、开模取出板栅后，要迅速合模，尽量减少空模的时间以减少模具温度的变化。

6、要掌握好合金液温度、模具温度与脱模剂喷层的相互关系，以保证合金液的冷却速度达到板栅成型的要求。

7、对铸出的每片柴油机组蓄电池（发电机组蓄电池、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）板栅都要进行外观质量检查，对板栅出现变形、筋条断裂、极耳边框出现收缩、白斑、脆裂以及毛刺、糊筋等，需要剔除从新回投合金锅。