

欧冠 电动车电池铸焊设备 全自动蓄电池铸焊机

产品名称	欧冠 电动车电池铸焊设备 全自动蓄电池铸焊机
公司名称	北京中大同创科技有限公司
价格	.00/套
规格参数	品牌:欧冠 型号:一型
公司地址	北京市丰台区中福丽宫品牌基地
联系电话	86-010-56546907 15810404208

产品详情

全自动蓄电池铸焊机&全自动小密电瓶铸焊机（生产线）【又称全自动电动车电池组装用小密电池铸焊机】的日产维护与保养如下所述：

一、日常保养：

主机中各活动部位的导轨必须加注高温黄油（300 ），周期为每星期一次；

刷耳机及切耳机的导轨加注普通润滑油脂，周期为每星期一次；

夹具活动导杆部位加注机油润滑，夹具可灵活动作即可。

检查夹具的四个定位销，若销的定位面粘有铅，必须及时清理，否则影响铸焊质量；

检查夹具的四个定位销的焊接点，此焊点因长期使用后可能出现断裂。若有断裂，焊接后即可正常使用；

检查气源三联件中的水杯中的油水，若水位超出红线，必须把油水放出。

检查气源三联件中的油杯中的油，若油位低于最低线，必须加注机油（油雾器的滴油量为10秒/滴）。

检查水箱中的水位，水位高出最高线或低于最低线，设备都必须停止使用。

设备使用的气源为：压力（恒压）0.6mpa；排气量0.6m³/min。

二、特别注意事项：

设备运行时，安全门必须完全关闭，此门主要作用为防止机内铅液往外飞溅伤人，防止运行过程中人员身体与运动部件接触而受伤，否则会有危险；

设备运行时，特别是脱模时，设备俩侧面不能有人，否则会有危险；

若需要检修设备或更换模具时，必须把电源及气源关闭，以排除设备误动作引起的危险；

设备必须良好接地后方可开机运行；

设备周边为高温区特别是设备两边的模具引出管温度非常高，严禁人身的任何部位与其接触。否则会被严重灼伤；

三、常见问题及原因分析：

问题现象	原因分析	解决方法
焊接不牢（牙印）	焊接温度太低	调整至适当的焊接温度
	助焊剂没粘或量不足	加足助焊剂
	极耳不干净	把极耳清理干净
	模具温度不够	加长预热时间，调整气压
汇流排不光滑、气孔、炸铅	助焊剂过量	把助焊剂吸干些
	极耳过长	切极耳
	极耳部分有气孔	更换气孔极板
极耳过熔	温度过高	调整至适当的焊接温度
	下模预热时间太长	适当调整下模预热时间
	铸焊时间太长	适当调整调整铸焊时间
汇流排或部分未成形	冷却水量不足	加足水量

	冷却水泵故障	更换或修理冷却水泵
	冷却方式不对	调整冷却方式
极柱被拉变形 或拉掉极群 (难脱模)	冷却参数不适应	调整冷却方法及方式
	气压不够	增大或调节至适当压力
	模具脱模不良	喷脱模剂
	极耳焊接不到位	调整极耳或更换不良极板
	锡含量不够	加锡 (锡含量为1-1.5)
	模具预热时间太长	减少预热时间
	使用过程中 按启动键不运行	实际温度低于最低温度
按启动键小于0.5秒		按住启动键大于0.5秒即可
设备未复位或下模支架下方被异物卡住无法回位		按急停键旋出以复位设备或去除异物后复位
行程传感器移位		调整传感器回原来位置
行程传感器损坏		更换传感器
按任意键都不运行		气源没打开或气压不够
	实际温度低于最低温度	调整最低温度或等待升温
	电脑板死机	关闭电源后重新启动
温度升不上	电热管损坏	更换电热管

单位：北京中大同创科技有限公司

座机：86-010-53597896

手机：15810404208

qq1：785127634

qq2：2453629844

联系人：闫翠萍

邮箱：bjzdtc@163.com

网址：<http://www.bj1997.com>

技术视频：<http://i.youku.com/bj1997>

公司地址：北京市丰台区中福丽宫品牌基地