

<<蓄电池开盖维修与修复技术>>

图书基本信息

书名：<<蓄电池开盖维修与修复技术>>

13位ISBN编号：9787122141552

10位ISBN编号：7122141551

出版时间：2012-9

出版时间：化学工业出版社

作者：刘遂俊 编著

页数：140

字数：223000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<蓄电池开盖维修与修复技术>>

内容概要

本书全面介绍了铅酸蓄电池的基础知识、结构原理、维修保养、使用和充电技术。重点介绍了铅酸蓄电池常见故障排除与修复技术，包括铅酸蓄电池开盖维修、翻新与组装技术。书中采用图文结合的方式，并辅以维修流程图进行了详细介绍，以便读者可以跟着学、跟着做、跟着修，从而达到速学速修的目的。

本书突出实用性和易学性，可随用随看，易于查阅，是一本方便快捷、实用性强的蓄电池维修技术资料。

本书附赠视频光盘，使读者如亲临维修现场，学习直观生动。

本书适合于蓄电池维修保养人员、蓄电池售后服务人员及电动车维修人员阅读，也可作为各类职业技术学校的培训教材。

<<蓄电池开盖维修与修复技术>>

书籍目录

第一章 蓄电池基础知识

第一节 铅酸蓄电池简介

一、蓄电池简介

二、铅酸蓄电池的发展简史

三、铅酸蓄电池基本概念和类型

第二节 我国铅酸蓄电池发展概况和主要品牌

一、我国铅酸蓄电池发展概况

二、国内电动自行车蓄电池主要品牌

第二章 铅酸蓄电池的结构、原理和特性

第一节 铅酸蓄电池的结构

第二节 铅酸蓄电池工作原理

一、铅酸蓄电池工作原理

二、铅酸蓄电池充、放过程

三、铅酸蓄电池的电解液

第三节 铅酸蓄电池特性

第三章 铅酸蓄电池的性能指标、检测和制造

第一节 蓄电池的性能指标

第二节 铅酸蓄电池的检测方法

一、外观检查

二、测电压法

三、灯泡放电法

四、蓄电池容量表检测

五、蓄电池容量放电仪检测

第三节 铅酸蓄电池的生产制造

一、铅酸蓄电池的制造工艺

二、铅酸蓄电池生产主要设备

三、铅酸蓄电池生产的过程控制

第四章 铅酸蓄电池安装、使用与常见故障

第一节 铅酸蓄电池安装、使用

一、电动自行车、三轮车用铅酸蓄电池安装、使用

二、二轮、三轮摩托车用铅酸蓄电池安装、使用

三、汽车用铅酸蓄电池使用安装、使用

第二节 蓄电池的充电技术要求与日常保养

一、蓄电池对充电工艺的要求

二、蓄电池的日常保养

第三节 蓄电池常见故障与排除

一、蓄电池自行放电

二、极板活性物质脱落

三、壳体裂纹或封口胶破裂, 造成蓄电池漏液

四、蓄电池组不均衡

五、失水

六、内部短路

七、蓄电池断路(开路)

八、蓄电池的正极板软化

九、板栅腐蚀

<<蓄电池开盖维修与修复技术>>

- 十、蓄电池变形、鼓包
- 十一、蓄电池充不进电
- 十二、隔膜穿孔
- 十三、蓄电池漏液使极柱(极耳)折断
- 十四、单格蓄电池极性颠倒
- 十五、蓄电池壳体损坏
- 十六、电动自行车蓄电池不存电的检查和处理
- 十七、蓄电池电解液烧干
- 十八、蓄电池无电压
- 十九、蓄电池充电过程中一直亮红灯、不转绿灯
- 二十、蓄电池负极板硫化
- 二十一、蓄电池组出现不均衡
- 第五章 铅酸蓄电池修复常用工具、仪器和修复方法
- 第一节 铅酸蓄电池修复常用工具和材料
- 第二节 铅酸蓄电池修复常用仪器
- 第三节 铅酸蓄电池修复方法
- 一、电动自行车铅酸蓄电池寿命
- 二、电动自行车蓄电池寿命短的原因——蓄电池硫化
- 三、如何解决蓄电池的硫化
- 四、蓄电池到底能不能修复
- 五、蓄电池脉冲修复技术的科学依据
- 六、蓄电池脉冲修复技术的发展过程
- 七、铅酸蓄电池修复现状
- 八、正确认识铅酸蓄电池的修复
- 九、蓄电池修复的修复标准
- 十、蓄电池脉冲修复方法
- 十一、蓄电池修复注意事项
- 十二、蓄电池配组方法
- 十三、蓄电池修复的最佳时间和修复后使用寿命
- 十四、蓄电池修复时间的计算方法
- 十五、蓄电池检测修复流程
- 第六章 蓄电池组装、开盖维修与翻新技术
- 第一节 蓄电池组装
- 一、小型手工组装电动自行车蓄电池需要设备
- 二、中型电动自行车蓄电池组装厂需要设备
- 三、蓄电池组装流程
- 四、蓄电池极群焊接技巧
- 第二节 蓄电池开盖维修与翻新技术
- 一、蓄电池开盖维修与翻新的意义
- 二、蓄电池开盖维修与翻新所需设备和材料
- 三、蓄电池开盖维修与翻新技术流程
- 四、蓄电池制造、维修中的安全和职业病的防范
- 第七章 蓄电池维修实例
- 一、电解液轻微发黑的维修实例
- 二、蓄电池放置半年不用,再次使用时充不进电
- 三、电动自行车蓄电池只能行驶10km
- 四、蓄电池电解液发黑

<<蓄电池开盖维修与修复技术>>

- 五、电摩托车用蓄电池充电后，只能骑10km
- 六、新蓄电动车用天能充不进电
- 七、皇冠王48V无刷电动车用振龙4只12V/10A?h蓄电池，使用2年后轻微变形
- 八、意来狮电动车蓄电池充鼓变形损坏
- 九、振龙12V/12A?h蓄电池维修实例
- 十、“大阳”电动自行车用12V/12A?h蓄电池维修实例
- 十一、“利捷”电动自行车用12V/10A?h蓄电池维修实例
- 十二、佳盛48V/12A?h蓄电池修复实例
- 十三、电动三轮车12V/120A?h蓄电池3只修复实例
- 十四、森地电动自行车蓄电池充不进电
- 十五、小蜜蜂电动自行车更换新蓄电池
- 十六、森地48V无刷电动自行车充满电骑行距离短
- 十七、永久48V电动自行车充电时不转绿灯
- 十八、永久48V无刷电动自行车行驶距离短
- 十九、安琪尔电动自行车转动转把时仪表上显示欠压
- 二十、摩托车用山水12V、7A?h蓄电池维修实例
- 二十一、赛尔蓄电池修复实例
- 二十二、森地电动自行车行驶里程少
- 二十三、天能36V、12A?h蓄电池一组修复实例
- 二十四、“昌盛”电动自行车用蓄电池3只修复实例
- 二十五、振龙48V/20A?h电动摩托车用蓄电池修复实例
- 二十六、森地车用振龙48V/12A?h蓄电池修复实例
- 附录1电动自行车常用蓄电池型号
- 附录2蓄电池用纯水(蒸馏水)标准
- 附录3电动自行车蓄电池行业标准(以6?DZM?10为例)

<<蓄电池开盖维修与修复技术>>

章节摘录

(5) 化成工艺简介 极板化成和蓄电池化成是蓄电池制造的两种不同方法, 可根据具体情况选择。

蓄电池化成质量控制难度较大, 一般对所生产的生极板质量要求较高, 但成本相对低一些。

阀控密封式铅酸蓄电池化成简述如下。

第一步: 将化验合格的生极板按工艺要求装入蓄电池槽密封; 第二步: 将一定浓度的稀硫酸按规定数量灌入蓄电池; 第三步: 经放置后按规格大小通直流电, 一般化成后需进行放电检查配组后入库。

2. 蓄电池的装配 6—DZM—10 蓄电池结构采用了正7负8的结构, 隔板采用1mm厚度隔板。

汇流排和中间极柱、端极柱能够满足大电流放电的要求。

生产中不能带人任何杂质, 如铁锈等。

封口剂要选用优良的材料, 塑料槽要经过严格的检验, 避免因采用材料不当造成电池的失效。

电解液要采用分析纯硫酸, 并添加适当的硫酸钠添加剂。

灌酸方式采用过量灌酸, 充电完成后再吸出多余的酸。

充电方式, 采用两充两放制度。

安全阀要经过全部检验, 开阀压力要大于2skPa, 安全阀的一致性要好。

3. 注酸 稀硫酸电解液要符合DY—ZX11A—02—2004规定。

注酸使用全自动注液机, 可以精密地控制注液全过程。

全自动注液机操作简单, 全自动化的设计, 只需一键启动即可完成大批量蓄电池的注液工作。

高速、可视、高精度, 使充电后的蓄电池容量分布变得更加一致, 蓄电池的寿命更长。

<<蓄电池开盖维修与修复技术>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>