

蓄电池生产专用设备-工业电池铸焊机

产品名称	蓄电池生产专用设备-工业电池铸焊机
公司名称	淄博淄蓄机电设备有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	种类:精密焊接工作台 型号:ZHJ 操作方式:数控
公司地址	中国 山东 淄博市张店区 南定镇南罗路
联系电话	86 533 2273085 13864435867

产品详情

种类	精密焊接工作台	型号	ZHJ
操作方式	数控	驱动形式	自动
品牌	淄蓄机械-火炬	是否标准件	否
样品或现货	样品		

工业电池铸焊机

随着蓄电池生产制造技术的发展和科技的进步，现在蓄电池的装配技术也逐渐摒弃人工操作转由机械设备的自动化生产来取代。特别是极群焊接技术已逐步被整体铸焊技术所代替，这样即保证了产品质量，又减轻了操作者的劳动强度，还降低了工人患职业病的风险。蓄电池铸焊技术，适用于固定电池装配方式，使用该技术后可以大大提高电池装配质量，减少甚至杜绝汇流排存在的虚焊及夹渣现象，有利于蓄电池的大电流放电，延长电池的使用寿命。该设备可以加工任何一种铅合金，甚至包括铅-钙合金。铸焊机模具：模具上配有起模装置，并配有加热和水冷系统，温度自动控制，可以精确控温到 ± 0.5 。针对不同型号电池的汇流排长度不同，该设备的模具可以进行快速更换。设备特有的溢流系统确保了极耳与汇流排之间稳固的焊接。所配用极板的极耳必须是新打磨的，这样才能保证铸焊的质量。设备结构：电加热的熔铅炉，可熔铅1500kg，配有排烟罩；铅泵自动供铅，与模具组成整条生产线；装有顶起装置的模具，并可以快速更换；特有的溢流系统；铸焊剂；锡槽（可选配：超声波锡槽）；配有提升和翻转功能装置的极群盒——极群“夹具”；电气自动控制系统。使用功能：由链式输送带把配好组的极群送入铸焊机，经过涂助熔剂刷将极耳涂上助溶剂。此时，铸焊机模具也已注满铅。极群盒到达提升和翻转装置，精确定位装置对极群盒进行定位，极群盒被夹紧并翻转。极耳浸入锡槽镀锡，之后就是“铸焊”的过程，即，极耳被浸入模具的铅熔液中，然后冷却。极柱被顶出，刚铸好汇流排的极群盒翻转下降回到初始位置。在铸完的一组被输送出去的同时，下一组又进入到提升和翻转装置，如此循环进行生产。设备特点：铸焊机系统：特有的溢流系统，能够确保极耳与汇流排之间焊接牢固稳定。极群尺寸：约12片正极板，长度可达600mm。汇流排长度：最长可达380mm。生产效率：大约需要90~120s。操作：需要3名操作人员。控制系统：西门子。电气：3×380v，50hz，32kw。压缩空气：

0.6mpa。冷却水：用于模具冷却。外型尺寸：l5700 × w2100 × h2800。整机重量：5000kg。