

# 蓄电池全自动二次热封机 汽车电池生产设备 铅酸电池组装设备

产品名称	蓄电池全自动二次热封机 汽车电池生产设备 铅酸电池组装设备
公司名称	北京中大同创科技有限公司
价格	.00/套
规格参数	
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

### 汽车电池组装设备 - 蓄电池全自动二次热封机

#### [北京中大同创科技有限公司](#)

成立于2005年，主要经营：蓄电池组装设备&电池组装设备&电瓶组装设备&电动车电池组装设备&电瓶车电池组装设备&汽车电池组装设备&摩托车电瓶组装设备&铅酸蓄电池组装设备&电瓶组装设备&手工组装蓄电池&电瓶翻新设备&小密电池铸焊线&电瓶铸焊设备&电动车电池铸焊设备&全自动小密电瓶铸焊机（生产线）等产品。公司秉承“诚信、专业、共赢”的经营理念，坚持用户至上、质量第一，以科技服务客户，坚持技术进步、不断创新、不断超越，公司在众多同行业中脱影而出，已经成为一家在电工仪器仪表行业颇实力和规模的企业。

#### 产品简介：

用途：用于汽车免维护蓄电池ABS或PP塑料槽与盖的热封。

特点：以微电脑为控制核心，精确控制槽盖热封全过程。采用特种合金模具和直线滚珠轴承，具有模具不粘料、更换迅速、运行平稳、工作可靠、操作方便等特点。

功能：可根据要求调整各运行机构尺寸，机头可在热封最大电池和最小电池高度之间自由浮动。特殊设计的热板结构确保长期运行无变形。PID温度控制，确保控温精确。

#### 技术指标：

- 1、输入电源：AC380V、50HZ、9.6KW
- 2、气源：0.4 ~ 0.6MPa,0.4m<sup>3</sup>/min

3、生产效率：80只/h

4、热熔时间：0～99S，数字设定

5、热熔温度：0～400，数字设定

先进组装工艺：

汽车电池组装设备-汽车电池组装-汽车电瓶组装--电动车电池电瓶组装-  
电池组装，电瓶组装，电瓶组装技术，电池组装技术。

蓄电池生产中最后一道工序是电池组装。它是将正、负极板以及相关零件（隔板、极柱等）按电池结构要求组装成电池。电池组装一般由熟极板（槽化成后的极板）通过直接熔焊或铸焊将相同极性极板的板耳熔成汇流排，形成极群（半电池），极群合并两个半电池合并，板间插入隔板，即成电池的极板群，放入电池槽内，加盖、封口、焊接外接线柱成为电池。

对于阀控密封电池（含小密、中密、大密）一般用熟板组装，是负板、隔板、正板三者交互叠板后，再熔焊（或铸焊）正汇流排与负汇流排，无需由两个彼此分离的正半电池和负半电池交叉插入的工作，因为AGM隔板是毡式，要和极板一道叠放插入极群。目前国际国内，不论电池类型都趋向采用生极板（未化成极板）组装，进行电池化成，这一新工艺“绿包环保”，不污染环境，也不污染电池内部。

单位：[北京中大同创科技有限公司](http://www.bj1997.com)

业务座机：86-010-63896609

业务手机：15810404208

业务QQ1：785127634

业务QQ2：2453629844

联系人：闫翠萍

邮箱：[bjzd011@163.com](mailto:bjzd011@163.com)

网址：<http://www.bj1997.com>

地址：北京市丰台区花乡六圈西194号