

欧冠 半自动电动车电池铸焊设备（生产线）

产品名称	欧冠 半自动电动车电池铸焊设备（生产线）
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

半自动电动车电池铸焊设备（生产线）

您想创业找赚钱好项目吗？北京中大竭力为您推荐—“铅酸蓄电池组装设备”；“电动车电池组装设备”，半自动电动车电池铸焊设备（生产线）为您大大提高生产效率，降低耗材，提高产量。有意向者欢迎到我公司参观考察学习。我公司最近为了回馈新老客户，特此推出优惠活动，凡购买设备款达到7万元以上者，我公司可以上派技术人员上门服务，安装调试设备。

一份付出一份回报，中大蓄电池组装技术部的刻苦专研，迎来的丰硕的成功，使用于各个生产阶段的蓄电池组装自动铸焊设备成功问世了，有很多人不了解不是有了手工焊接设备为什么还要研发出自动焊接设备，自动焊接设备比手工焊接有什么好处？中大同创蓄电池组装铸焊设备相对与手工蓄电池铸焊工具操作更加便捷，实用性能高，更节省原材料，生产效率更高。下表格是手工铸焊和铸焊设备优劣对比，更能让客户显而易见的看到蓄电池铸焊设备的比手工铸焊的优势。

蓄电池组装铸焊手工和半自动铸焊设备对比							
对比项目	普通手工铸焊		自动铸焊设备		对比结果		经济效益
	工艺流程	产量	工艺流程	产量	效率对比	日产对比	
							110块*80元（一块利润）*24天（一月工作日）*12个月=2534400元

					比	
日产量	蓄电池包板	40块	蓄电池包板	150块	73%	平均每人日产多生产110块16v电动车蓄电池效率提升73%左右
	极板刷耳	40块	极板刷耳	150块	73%	
	手工铸焊	40块	铸焊台铸焊	150块	73%	
	自然冷却	40块	冷却台冷却	150块	73%	
	手工压装	40块	压装机压装	150块	73%	
能源资源	1、普通手工气焊平均每块电池所消耗的燃气成本约0.15元、机器铸焊无需燃气			平均每块节省0.15元		150块*0.15元*24天*12个月=6480元（每年约节约金额）
	2、用机器铸焊可一次性成型铅零件，无需另外耗电铸造铅零件，并且两者耗电量相当。					
用铅量	用铅量大，一致性差，成本不易控制		用铅量标准，省铅，成本易控制		定量精确	比手工气焊省铅约15g/块*150块*24天*12月*1.6万元/吨=10368元
焊接质量	有一定的经济效益		产品质量一致性好，浪费率低，易于控制，可靠性好		稳定	显而易见的经济效益，产品档次提高，制造水平提高

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