

蓄电池铸焊设备 电动车电池铸焊生产线 免费培训

产品名称	蓄电池铸焊设备 电动车电池铸焊生产线 免费培训
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

电动车电池铸焊设备全自动生产线一次性铸焊成型【小密电瓶铸焊设备】

北京中大同创科技有限公司自2005年成立以来，专业从事研发、生产、销售蓄电池组装设备&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&摩托车电池组装设备&蓄电池铸焊设备&铅酸蓄电池组装设备&汽车电池生产线&电瓶翻新设备&小密电池铸焊设备&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）一体化高科技技术研发单位。公司在研发、创新等方面致力于高度重视，针对于手工组装设备进行一次性大规模创新，经过我公司全体技术人员的不懈努力以及大胆创新，最新研发了一款电动车电池铸焊设备全自动生产线。

电动车电池铸焊设备与手工组装的最大的区别是：

全自动代替了纯手工。

机械化生产代替了手工操作。

易于控制，具有良好的可靠性。

提高了日产量，提高了时效，提高了速度，提高了精确度。

节省了劳动力，节省了成本，节省了时间。

保证了产品的质量，保证了速度与产量。

降低了耗材，降低了浪费率，降低了成本。

电动车电池铸焊设备全自动生产线现已大规模投入市场，并且在价格上作了大众化的标准，是一款最

经济实用、易操作、价格优惠、产品质量有保证的高科技技术研发产品。

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	
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	110块*80元（一块利润）*24天（一月工作日）*12个月=2534400元
	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
------	----------	-------------------------	----	-------------------------

您还在为没有一个好项目而愁眉不展吗？电池组装行业目前市场前景看好，利润空间大，实用性强，具有和很大的发展前景，中大最新研发并大力推广的【电动车电池铸焊设备全自动生产线】最具选择性。创业投资小、低成本、高利润、风险小、见效快。是每一位具有创业精神的敢于创业的有志之士的必选项目。

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