

力达叉车电瓶 力达叉车蓄电池 力达叉车电池

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 力达叉车电瓶 力达叉车蓄电池 力达叉车电池 |
| 公司名称 | 广州贝朗斯动力电源有限公司 |
| 价格 | 4750.00/组 |
| 规格参数 | 品牌:贝朗斯 型号:12-3DB210,3PZB210,3PBS210,VCF3A (24V210AH) 产地:广东 |
| 公司地址 | 中国 广东 广州 白云区 夏花二路28号 |
| 联系电话 | 86 020 86603123 13538843060 |

产品详情

力达小金刚叉车电池

力达叉车电瓶主要配套迅启、火炬、理士、天能等品牌叉车电池，其叉车多数以电动牵引车、平衡重式电动托盘堆垛车、电动 托盘堆垛车、堆高车、托盘搬运车为主，蓄电池容量210AH ~ 350AH居多，电压以24V为主，叉车轻巧灵活，应用广泛，客户可根据自己使用工作时间，要求高配、标准配置叉车电瓶；采用的是管式的极板生产，进口风琴式环套密封，结合精心设计的气室及配合花篮式液孔塞，有效的防止酸液渗漏；深度放电后回充 性强，有较好的充电效率；极群紧装配，内阻较低，适合大电流长时间放电；贫液式设计，气体复合效率较高。力达叉车电池引用自锁功能锥体端子，透明浮标式液孔塞，由多年丰富经验师傅的纯手工连接条焊接，质量控制，高纯度铅原料进行；电池连接盖与极柱均采用特制的铅锡合金，中极耳极板；正极采用管式极板（使用 于牵引型）；注入活性物质；更坚固的连接条；正负极物质的高含量，有效防止了锑的流失及不足。叉车电瓶

力达叉车电瓶

力达叉车蓄电池使用了成熟的管式正极板技术。正极板采用压铸型板栅，活性物质储存在采用聚酯材料的排管中；负极板使用 加强型板式极板。正负极板之间是多微孔、一侧带有凸起的隔膜。电动堆高车蓄电池单体外壳采用高抗冲击且耐高温的聚丙烯材料，壳盖采用热封工艺以防止电解液 的泄漏。极柱端子：电动堆高车蓄电池每个正负极端子用铅合金浇铸而成。极柱和被压缩的密封胶圈的配合可有效地防止电解液的泄漏。力达托盘叉车电池采用德国 VARTA公司牵引用铅酸蓄电池专有技术进行设计，按照ISO9001系列标准组织生产。性能符合GB（国标准）、DIN（德国标准）、JIS（日本标准）、BS（

英国标准)和IEC(国际电工委员会标准)具有体积小、容量大、寿命长、维护少、外形美观等特点。在过往几年中,有少部分反馈叉车蓄电池工作时间不长,如1.5吨为例,标配48V450AH,如果按起叉货物1.5吨以下,正常工作是可以达5-8小时的,但是,如果叉车载货超过的车辆标准吨位数量,那么造成叉车电池输出电流会偏高,电池使用时间会大大降低,如非要超过起叉吨位数值,可根据铁箱,加大电池容量,配到495AH,这样的话使用时间相对延长,特别是些年限已久的电瓶叉车,线路电阻比较大,同样会加大输出电流,比较容易造成过度放电,甚至会冒烟,存在这样的情况下,必须麻烦检修,严重会报废电池组,如果工作量十分大,推荐使用吨位偏大的电动叉车,对电池本身,叉车电机及各方面都有好处的。

力达叉车电池

力达叉车蓄电池的保养方案:汽车蓄电池是用12V蓄电池均由6个单格电池串联而成,每个单格的标称电压为2V,串联成12V的电源,主要由极板、电解液、隔板、电极、壳体等部分组成。叉车蓄电池是以2V单体串联成24V、48V、80V使用,具备极高的电流,大电流放电,可以长时间工作,满足日常车辆搬运需求,极板分为正极板和负极板两种。蓄电池的充电过程是依靠极板上的活性物质和电解液中硫酸的化学反应来实现的。正极板上的活性物质是深棕色的二氧化铅(PbO₂),负极板上的活性物质是海绵状、青灰色的纯铅(Pb),我们日常所用的便是汽车启动电池,只能瞬间启动,组成结构和叉车蓄电池不太相同,如果汽车蓄电池用在电动叉车上,只有刺穿极板的可能,时间很短,叉车蓄电池加入锑的目的是提高栅架的机械强度和浇铸性能,但锑有一定的副作用,锑易从正极板栅架中解析出来而引起蓄电池的自行放电和栅架的膨胀、溃烂,从而影响蓄电池的使用寿命。负极板的厚度为1.8mm,正极板为2.2mm,为了提高蓄电池的容量,国外大多采用厚度为1.1~1.5mm的薄型极板。另外,为了提高蓄电池的容量,将多片正、负极板并联,组成正、负极板组。在每单格电池中,负极板的数量总比正极板多一片,正极板都处于负极板之间,使其两侧放电均匀,否则因正极板机械强度差,单面工作会使两侧活性物质体积变化不一致,造成极板弯曲。以上是汽车蓄电池与叉车用电池组成几个及化成方法。目前市场应用的牵引型叉车电池内部极板构造普遍分为管式极板和涂膏式极板,叉车电池管式阳极制造不是涂板,活性物质通过灌粉机或挤膏机进入管内。灌粉机与挤膏机都是管式正板制造的主要设备,国内原来多半用灌粉、国外是挤膏。加CMC或者其他猫合剂,把铅粉制成浆料,然后在造粒机内造粒,粒径1mm左右。

宁波力达叉车蓄电池

目前国内通常都是灌粉,把粉体灌入管内是牵引叉车电池制造的关键设备。灌粉机根据振动原理分为机械振动式(凸轮旋转)、电磁振动式(电磁铁一通一断)、气动式振动(压缩空气脉冲)。振动式灌粉(粒)机工作台振动频率约200次/min,振幅约3mm,气动式振动频率约200-400次/min,气压在0.4-0.66MPa。灌粉(粒)机根据功能可分为单片式灌粉(粒)机及多片(箱式)灌粉(粒)机。箱式是将一叠多片管式极板装在模内,整齐排放在密封的箱体内,箱体放在振动工作台上,一次可灌10片、20片不等,效率高,粉尘污染少,余粉可以回收。目前国外是流水生产线骨架(芯)压铸,然后稍作时效,就进行套筒(或套上排管),再进入挤膏机内,将铅膏挤入管内,把塑料预制件(管底)压入管的下部,则成为完整的极板。***后水洗极板表面,进行干燥即成,自动化程度很高,生产效率也高,主要是对环境污染少,无粉尘飞扬。

南京力达机械设备有限公司座落在风景秀丽的南京市,是一家具有20年专业生产室内物流搬运设备历史的国重点高新技术企业。公司注册资本5000万元,现有厂区占地面积31300平方米,建筑面积27560平方米,旗下拥130多家设备投资型和业务控制型分厂企业。现已具备年产电动类系列托盘搬运车和托盘堆垛车及其配套零部件3万台套的生产能力。企业一直致力于高科技产品的开发与研制,由于在物流设备领域的突出贡献,2007年12月份被浙江省科技厅授予“宁波力达物流设备省级高新技术研究开发中心”,这是同行业国内一个省级物流设备研发中心;近几年来,宁波力达企业以物流设备省级高新技术研究开发中心为依托,不断加大科技投入,自2005年以来,企业已经有75个新产品分别被宁波市科技局和宁波市经委列为宁波市市级新产品计划项目和宁波市工业新产品计划项目。其中电动托盘堆垛车、

全自动充电器、多模式搬运车辆控制器分别被列为2005年、2006年、2007年国火炬计划项目；ES-14E带活动踏板电动托盘堆垛车被评为2006年***佳自主创新工业新产品；WP12-20欧款步行式电动托盘搬运车被评为2007年***具市场竞争力工业新产品。

企业建立了完善的质量管理制度,并于2005年获得中国质量认证中心颁发的ISO9001：2000质量管理体系认证证书，2011年11月获得中国质量认证中心颁发的ISO9001：2008质量管理体系认证证书；2006年获得由美国易科认证集团颁发的电动托盘搬运车和电动托盘堆垛车CE证书,2011年获得SIC颁发的电动托盘搬运车和电动托盘堆垛车CE证书。2010年4月9日获得由国质检总局颁发的《中华人民共和国特种设备生产许可证》，证书编号为：TS2510319-2004。2005年7月企业首次获得由中华人民共和国宁波出入境检验检疫局颁发的《出口产品质量许可证书》；2010年7月20日第二次获得由中华人民共和国宁波出入境检验检疫局颁发的《出口产品质量许可证书》，证书编号为：甬检机字第10005号。

企业从2007年开始研制和开发带电子转向的交流托盘搬运车和托盘堆垛车系列产品，经过三年的研制、试样和强化测试，从2010年开始批量投放市场，得到国内外广大客户的一致好评，由于ABS技术和AC技术的成功运用，解决了传统机械转向和DC产品一直以来困扰的手柄打手、电线易磨破、驱动大轮悬空或打滑等一些列行业难题，目前，在国内同行业中是一家能够通过自主创新研制、开发、生产和销售全系列带电子转向交流仓储产品的制造企业。关键词：力达叉车电瓶 力达叉车蓄电池 力达叉车电池