

电池生产工艺

简介

随着电动车以及汽车的飞速发展，与之车上动力电源也迅速的发展，但是电池在生产中却存在不少的问题，造成了市场的电池产品质量很不均匀，电池的容量后期循环寿命达不到设计的使用寿命，这于电池在生产中有它独特的生产工艺有很大的关系。电池的构造有外壳、上盖、极板、隔板、汇流排、极柱、过桥保护板、端子等部件组成。

步骤

极板称重

1.首先要对每块电池内部的极板称重、以及极板配组。每一集群的容量要相等，否则容量小的那组因容量小会提前充满电，那么容量大的电池组还没有充满，电池的端电压较低，总电压没有到充满的终止电压仍在继续充电，造成容量小的一组就形成过充电，如果要是是在电池放电时，容量小的那组就提前电量就没有了，其他的电池端电压较高，电池的总电压没有电动助力的终止保护电压，放电还在继续然而就造成了电池过放电。

电池过充电和过放电以及充电不及时都会影响电池的使用寿命，然而电池小的那组电池容量进一步下降，电池的容量的下降进一步使该组过充电与过放电，如此循环造成了电池容量很快减小而报废。

2.在称重前极板的处理

在极板称重前要清楚板删生产中多余的前边，毛刺、在涂膏时多余的活性物质，如果不干净的话会造成电池极板的短路即电池自放电。要用极板刷耳机将极板上的多余杂质刷干净便于焊接，以防造成虚焊、假焊。要将极板有凹凸不平的，脱粉严重的、极板有洞的，挑选出来。

3.极板怎么称重

在极板称重配组时，要先称出一部分极板按重量的不同依次排放在工作台上，比并标出重量，然后在称没有称重的极板在称重仪上称出每片极板的重量，根据称出的极板的重量与放在工作台上的极板放置在一起，这样就免去了一些麻烦。(正极板或者负极板每组的重量差越小越好，10~14AH的误差每组不要超过1克，17~20AH的误差每组不要超过2克。

包隔板

1.称重后的极板按照规定进行重量配组，配好组后进行包板，隔板的材质通用微孔橡胶、玻璃纤维，在包时要注意隔板的清洁，要将极板放在隔板的中间，要是极板的位置对准，放在极板盒里。

2.双片包正板，用很薄的隔板片在一起只将正极板抱起来，不要包负极板，这样可以避免单片隔板缺陷所造成的短路。单片包板，用隔板只对正极板进行包装不包负极板放在包板盒里面即可，方便简单。

铅零件选择与加工

1.铅件有铅焊条和极柱，有专用的模具浇铸而成。一般在450 左右，温度过高铅氧化严重，铅件因收缩严重造成裂纹，不允许使用铁器敲打模具。做出来的铅件要尽量保证四周无刺边，如果要是有的话，要进行修剪。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/baike/5751.html>