

Предлагаемый способ унификации внешних параметров в процессе формования и зарядки аккумуляторных батарей при их поточном производстве заключается в том, что батареи заполняют электролитом, группируют, помещают в ванны с жидкостью для охлаждения и после выдержки в ваннах формируют. Охлаждающая жидкость подается одновременно во все ванны самотеком, через трубопроводы системы циркуляции оборотной воды, от общего напорного резервуара. При превышении верхнего предельного уровня в ванне избыточная жидкость сливается в накопительную емкость, подается в теплообменник, а затем поступает в напорный резервуар. Газы и аэрозоли, которые выделяются в процессе формования батарей, отводятся, с одинаковой скоростью, из каждой ванны в результате вентиляционного газообмена.