

霍克蓄电池AX12-4512V45AH 智能机器人 AGV车电池

产品名称	霍克蓄电池AX12-4512V45AH 智能机器人 AGV车电池
公司名称	北京狮克电源科技有限公司
价格	200.00/只
规格参数	品牌:霍克蓄电池 型号:AX12-45 容量:12V45AH
公司地址	北京市昌平区顺沙路88号
联系电话	010-56018769 18612657778

产品详情

霍克蓄电池AX12-100 12V100AH 智能机器人 AGV车电池

产品名称：铅酸电池AX系列

移动式机械，包括各类和力的来源是自带的电池。为选择使用效率、而又低成本

移动式机械，包括各类移动式智能机器人和AGV车（Automated Guided Vehicles），其动力的来源是自带的电池。为保证移动式机械能够连续、稳定、安全可靠地工作，合理的配置动力电源，选择使用效率、而又低成本的电池，显得十分重要。霍克能源集团（HAWKER POWER GROUP LTD）是全球先进的动力电源制造商。为满足新兴应用领域的要求，以其先进的制造设备和工艺，新的技术和材料，制造了于移动机械电源的吸附式（AGM）AX系列免维护铅酸密封蓄电池。该系列电池严格遵循国际电池标准生产，不仅加强了深循环放电和快速充电的能力，而且也提了使用的安全性和可靠性,对设备和环境均无腐蚀、无污染。

艾诺斯（EnerSys）集团具备一百多年的电池制造经验和技術，总部位于美国宾夕法尼亚州雷丁市，在瑞士和新加坡分别设有欧洲及亚洲地区总部。艾诺斯集团在全球拥有完善的生产、销售和服务网络，拥有30多个制造及组装工厂，在全球100多个国家为超过10000多个行业用户提供工业用储能解决方案的设计、制造、安装和维护服务。

艾诺斯集团致力于为全球工业应用提供储能设计、制造、安装和维护服务，公司的产品和服务主要集中在

在下面3个主要市场：

- 动力电源- 后备电源- 航空航天

动力电源应用主要包括物料运输、铁路及采矿等行业的OEM制造商和售后零配件市场；后备电源应用主要包括通信、不间断电源、电力、安防、工业设备、交换机及电子设备等；产品主要包括电池、充电器、零配件及系统安装维护服务。

艾诺斯集团通过全体员工努力和行业合作及伙伴供应商合作等途径，致力于提供给客户的产品、服务。超越客户期望和提供质量的产品与服务是艾诺斯集团的经营理念，在这个理念的驱动下，艾诺斯集团以协助客户完成目标为宗旨，不断提和完善自身的 product 与服务。

我们的后备电源子品牌主要为PowerSafe、DataSafe、Genesis、ODYSSEY和CYCLON，我们的动力电源子品牌主要为Hawker、IRONCLAD、General battery、Fiamm Motive Power、Uranio、Oldham和Express. 此外，我们也生产相关的DC产品，如充电器、电子电源设备、机柜和各种蓄电池配件等。艾诺斯集团提供各种规格、技术、容量、配置的蓄电池产品，能满足不同领域客户多样化的应用需求。

遵循标准 产品设计符合标准IEC

60896/21-22 按照1999年发布的欧洲电池商会(Eurobat)指引,本系列产品属于""类别 符合Telcordia SR-4228标准 获得UL认证(UL标准1989) 根据美国《DOT 条例49》及国际民航组织ICAO和国际航空运输协会IATA《包装指示806》，被批准为适于海陆空运输的非危险品 由获得ISO 9001:2000标准认证及ISO 14001:2004认证霍克工厂生产应用领域 规格型号和技术参数 技术特点 本系列电池为霍克技术制造：特殊的板栅/极板合金配方，全自动化精细加工制作工艺，使电池具有卓越的充放电性能。 全密封结构，无需加酸加水维护。不漏酸，无酸雾排出，对设备和环境无腐蚀、无污染。 深循环放电性能好，深度放电循环次数为普通铅酸动力电池的3倍以上。 深度放电后恢复性能优越，可接受大电流（0.2C₁₀）充电，缩短充电时间。 适应环境温度范围宽，可在极端温或低温的环境下正常使用。 本系列霍克电池完全通过标准的严格检测，包括电检测和机械强度检测。机械强度检测符合《Ford™移动式机械振动测试标准》和《IEC61373冲击与振动测试标准》。《Ford™移动式机械振动测试标准》

《IEC 61373冲击与振动测试标准》 功能性随机振动测试 IEC61373，第8节 10分钟三维方向振动，频率 5-150Hz，0.046-0.1g重力加速度； 长时间随机振动测试 IEC61373，第9节 5小时三维方向振动，频率5-150Hz，0.36-0.8g重力加速度； 冲击测试 IEC61373，第10节 30毫秒三维方向冲击，冲击强度 3.06-5.1g重力加速度。动力电池使用请注意以下几点： 移动使用时，应于电池周围加防震垫以保护电池； 长期浅度放电使用时，应每半年进行一次深度放电（0.1C₁₀安培,放电8小时以上）； 深度放电（60%以上）使用后，应立即充电，以避免电池电极板的硫酸盐化； 每次充电应充满后再使用，不可欠充； 请选择合适的充电器进行充电，不得过压、过流充电！ 新、旧电池不得混合使用！ 使用时电池间应留有足够的空隙，予以散热！正确充电---延长使用寿命、缩短充电时间1. 充电方法是正确与有效使用可充电电池的关键因素。对于移动式机械充电器的正确设计和使用，直接关系到电池的使用效率和使用寿命。 推荐使用 IUU 三步充电法：即一步恒流充电后，跟着二步不同电压的恒压充电，直至充电电流降到0.006C₁₀（A）以下保持不变时，视为已充满电。环境温度25 时，电流和电压的设置如下图所示：2. 应根据环境温度的变化，对电池充电电压进行补

偿调节。快速吸收充电电压温度补偿：25℃时，14.6V，电压温度补偿为-30mV/℃；

浮充充电电压温度补偿：25℃时，13.62V，电压温度补偿为-18mV/℃。3. 电池使用后应立即对其充电。已深度放电的电池的搁置时间不应超过12小时，否则电池极板容易硫酸盐化，造成不可逆的损坏。4. 电池静态时的容量，可根据电池开路电压来确定（见下图）测量开路电压时，电池应脱离充电器和负载，并且已被静置（充、放电后）6-8小时以上。AX电池25℃条件下不同终止电压恒功率放电数据(Watts)