

中力1.5吨叉车动力蓄电池5VBS450/48V电瓶原厂配套

产品名称	中力1.5吨叉车动力蓄电池5VBS450/48V电瓶原厂配套
公司名称	北京瑞玛电源科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:中力 型号:叉车蓄电池 产地:中国
公司地址	北京市密云区河南寨镇密顺路18号产业基地办公楼420室-2861(河南寨镇集中办公区)
联系电话	15600100703 15600100703

产品详情

设备要求

同样，由于铅酸电池需要从叉车上取下才能充电，因此您需要投资适当的设备，以便每天多次将电池从叉车中取出。

另一方面，锂离子电池不需要从叉车上取下即可每天充电。这意味着只需在维修开始和电池寿命结束时将电池放入叉车中即可使用设备。因此，设备不会受到日常磨损，并且由于它们不会经常使用，因此您需要的搬运工和运输机将大大减少。

设备的重量负载能力尤为重要。如果电池太重而无法承受设备处理，则搬运工或运输车可能会翻倒，从而对工人造成伤害并损坏电池。

人工成本

使用铅酸电池时，劳动力成本可能会大大增加，因为当电池必须充电时，它们需要更劳动密集型的过程

:

叉车电池重量叉车操作员通常开车到充电室。

训练有素的人员必须使用特殊的处理设备从叉车上取下电池。

将铅酸电池放在机架上，在那里充电约8小时。

在此过程中，其中一名人员可能会检查电解液液位，以防止溢出并损坏其他电池。

电池充电后，如果需要该充电站为另一块电池充电，则可以将其再保留8小时以"冷却"或移动到另一个位置。

工作人员将在将电池重新投入使用之前检查电解液液位。

然后，训练有素的人员会将电池转移回叉车。

直接影响这些劳动力成本的是铅酸电池的平均运行时间。铅酸蓄电池一般持续5到6个小时，这意味着上述电池充电过程对于叉车运行的每8小时班次至少需要做一次。

另一方面，锂离子电池的运行时间在7到8小时之间，可以留在叉车中充电，只需插入充电器，即可在轮班之间或工人停机期间充电。

一家多班制主要设备制造商发现，它每天花费大约4,800美元用于与拆卸和重新安装用于充电的铅酸电池相关的生产力损失。每年有300多个运营日，仅更换电池就花费了近150万美元！

您可以在我们的文章"主要设备制造商如何通过改用锂离子电池节省超过100万美元"中阅读他们的故事。

总结

虽然许多车队经理在选择电池时会检查运行时间，电池维护和能源效率等特性，但他们往往没有意识到电池重量在操作中的重要性。

结合其重量，铅酸电池充电要求在增加运营成本方面发挥着更大的作用，许多公司在购买之前没有考虑到这一点。

由于锂离子电池是更轻的选择，因此随着时间的推移，锂离子电池提供了一些额外的好处，从提高效率到安全增强，使公司的员工和底线都受益。