

# 非凡蓄电池2V400AH UPS直流屏/船舶/电厂等电力设备专用2XL400

产品名称	非凡蓄电池2V400AH UPS直流屏/船舶/电厂等电力设备专用2XL400
公司名称	普达特电源有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:非凡 型号:2v400 产地:中国
公司地址	济南市历下区花园东路3333号祥泰汇东国际大厦 2303
联系电话	4008890506 15010900661

## 产品详情

2月20日，一辆全新纯电动BMW i3 eDrive40L驶下铁西工厂里达厂区生产线，这是华晨宝马第500万辆车下线的历史时刻，同时宝马也宣布该款车型正式在中国上市，建议零售价区间为38.39万元-41.39万元。

站在这一新起点上，宝马集团将加速电动化进程。2023年，宝马集团将为中国市场呈现11款纯电动产品，并预计在几乎所有核心细分市场提供至少一款纯电动车型。2025年，宝马集团预计在全球累计交付200万辆纯电动车，并将迎来具有全新构架的BMW“新世代”车型(DIE NEUE

KLASSE)。到2030年，宝马集团50%的销量将来自纯电车型，电动车累计销量将达1000万辆。

全新纯电动BMW i3自上市以来，一直以出色的电动性能和产品实力引领豪华纯电动中型运动轿车细分市场发展。此次推出的全新纯电动BMW i3 eDrive40L车型不仅提升了车辆的电动性能，扩充了BMW i3家族产品阵容，还为宝马2023年在华电动化攻势奠定了成功基调，奏响了电动化发展序曲。

以领先的电动化技术，为中国用户提供电动驾趣新选择

全新纯电动BMW i3 eDrive40L搭载了宝马集团\*新的第五代BMW eDrive电驱技术，配备了励磁同步电机，保证车辆在全速段均可迸发峰值扭矩。新车\*高输出功率达250千瓦，峰值扭矩430牛·米，零至百公里加速仅需5.6秒。动力电池方面，新车配备了电量为79.1千瓦时的高镍三元锂电池组，在CLTC标准下续航里程\*高可达592公里。

充沛动力之外，为给用户带来极具运动感的电动驾趣，全新纯电动BMW i3 eDrive40L的前后悬架均采用HRS液压回弹减震技术，且后轴标配自适应空气悬架，令车辆在颠簸路况下拥有良好的平稳性和舒适性。车辆底盘还配备了前、后防倾杆，发动机舱内配备前避震顶端拉杆，大大强化了车身刚性。再结合DS C动态稳定系统、ARB防滑稳定控制单元，保证了车辆在过弯时仍拥有\*\*的操控性能和过弯稳定性。

在数字交互方面，全新纯电动BMW i3 eDrive40L搭载第8代操作系统的BMW iDrive，配备一体式悬浮曲面屏，该屏幕集成了12.3英寸的数字仪表盘和14.9英寸的触控显示屏，并面向驾驶员微微倾斜，生动演绎了以驾驶员为导向的内饰设计理念，还为用户带来了\*\*的数字化感官体验。

此外，全新纯电动BMW i3 eDrive40L还在智能驾驶、豪华舒适等多个维度展现不凡实力，为用户提供自动驾驶辅助系统Pro、BMW电动车声浪模拟、Harman/Kardon高端音响系统等\*\*亮点配置，并标配无钥匙

进入、三区自动空调等高净值配置，带来运动、安全、情感化的电动驾驶乐趣。

以面向未来的BMW iFACTORY生产战略，打造全价值链可持续的高品质产品

BMW iFACTORY生产战略是宝马对应全球生产网络化的一体化愿景，也是实现全品牌、全车系电动化转型而构建起的面向未来的生产体系。这一战略聚焦于精益、绿色、数字化三个方面，将推动智能制造业产业升级，实现高质量发展和绿色发展的愿景。宝马沈阳生产基地完美契合BMW iFACTORY生产战略，所有工厂均可灵活投产纯电、插电及燃油车型，迅捷响应中国电动车需求的快速增长。去年六月开业的沈阳生产基地大规模升级项目(铁西工厂里达厂区)就是BMW iFACTORY的\*新例证，而全新纯电动BMW i3 eDrive40L便是在这里投产。

作为宝马集团第一座从一开始就完全在虚拟环境进行规划和模拟的工厂，铁西工厂里达厂区整合了BMW iFACTORY战略中“数字化”的全部要素。以数字化技术赋能生产，5G通讯、虚拟仿真和人工智能等前沿科技在铁西工厂里达厂区无处不在，仅人工智能应用就超过100项。人工智能、数据分析和算法的广泛使用，将决策从“经验驱动”转换为“数据驱动”。比如在铁西工厂里达厂区的涂装车间，一套人工智能计算机视觉系统负责对每辆车的喷漆表面进行拍照和分析，在100秒内可拍摄10万张照片。通过机器学习，该系统如同拥有了“火眼金睛”，能够越来越智能地识别漆面的微小瑕疵，\*终为用户带来车漆靓丽无暇的全新纯电动BMW i3。

而通过沈阳生产基地“精益”的驱动，全新纯电动BMW i3的生产效率、生产灵活性和\*\*性也得到了显著的提升。作为宝马全球首个整合了所有测量分析和方案优化的技术中心，位于铁西工厂里达厂区的综合测量中心(CMP)堪称BMW iFACTORY战略中“精益”的\*\*。分析中心里设有高科技几何光学测量系统(GOM)，在全球范围内首次将白车身测试与整车测量两种功能合二为一，以确保交付给客户的产品品质如一。

宝马集团还致力于以循环永续的方式生产汽车。全新纯电动BMW

i3全生命周期均实现碳减排。从生产设计之初，全新纯电动BMW i3就贯彻可持续理念。它的驱动单元采用励磁同步电机，不使用稀土材料，降低了对稀有金属资源的依赖。在生产环节中，不仅所有零部件均使用安全无污染的原材料，并且全部使用\*\*\*\*可再生能源电力，且仍不断优化水资源的使用效率和循环能力。宝马还通过电动卡车短驳、铁路海运等低碳整车联运、绿色仓储等方案，打造绿色物流体系。此外，宝马还与华友循环实现了国产电动车动力电池原材料闭环回收，将退役动力电池的剩余价值得到充分发挥。铁西工厂里达厂区还配备了“智能综合能源管理系统”，用于监测、分析能源消耗情况并有针对性地进行优化和调整。全新纯电动BMW i3

eDrive40L在铁西工厂里达厂区的下线，再一次诠释了“绿色工厂打造绿色车辆”这一先锋范式。

全新纯电动BMW i3是BMW iFACTORY生产战略下智能制造的\*新代表，同时，也展现了沈阳生产基地在研发、采购、生产(EMT)机制下统一协作、快速决策的高效举措。2018年，华晨宝马动力电池中心二期在沈阳建成投产，作为宝马集团全球首个生产BMW第五代动力电池的工厂，通过将研发、采购、生产整合在一起，宝马集团沈阳生产基地已建立起完整的电池能力中心。全新纯电动BMW i3作为一款中国专属车型，得益于EMT机制的一体化优势，从产品设计研发之初便可以深耕本土需求，为中国消费者提供真正“以客户为中心”的产品。