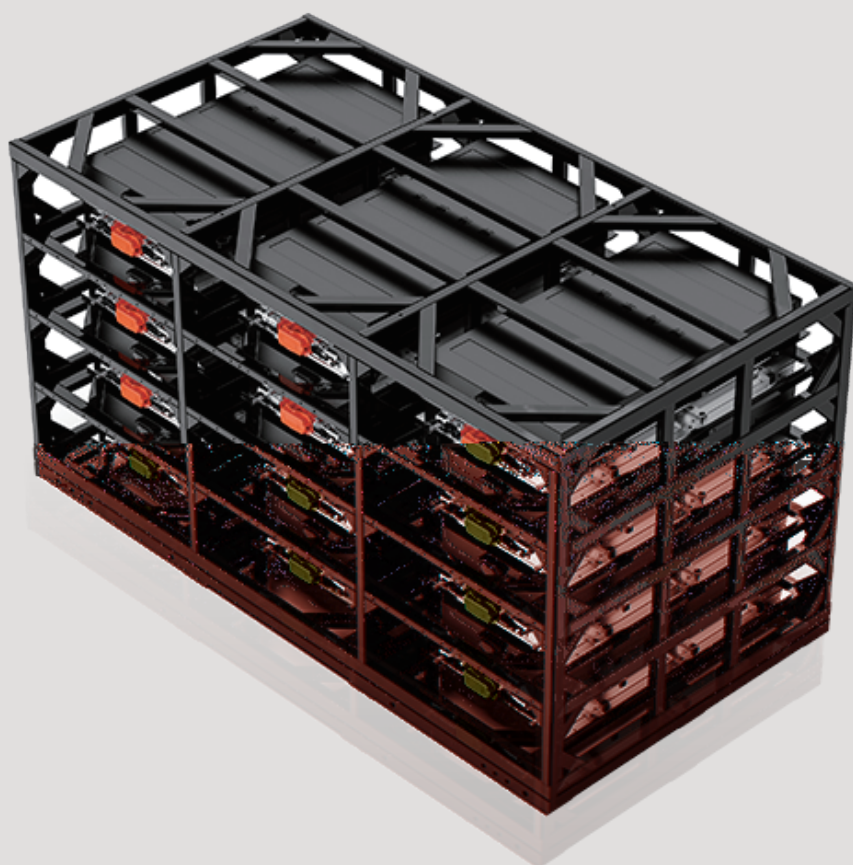


电池系统 产品手册



电池系统

产品特点



电芯技术

高安全可靠，高能量密度，长寿命，快充功率



成组技术

安全可靠的热管理和高成组效率



BMS 技术

精准控制、数据采集、核心算法、功能安全

支持 OTA 远程升级 / 故障远程解决，极大降低售后成本

支持远程监控 / 故障远程预警 / 报警 / 诊断 / 定位，电池状态尽在掌握



产品功能

PACK

- 由PACK经过串、并联组成的电池系统的供电单元

高压箱

- 高压箱是电池系统的能量分配、控制、通讯交换的单元，实现动力电池与整车及充电设备间的能量分配、开关控制、过载保护、信号交换等功能

电池管理系统（BMS）

- 高压安全管理

高压互锁，高压绝缘监测，高压开关诊断

- 电池参数检测

电池电压检测与分析，电池电流检测与分析，电池温度检测与分析

- 其他特点功能

低成本，低功耗，历史数据记录，级联灵活扩展，CRC数据校验

- 高压安全管理

高压互锁，高压绝缘监测，高压开关诊断

- 电池参数检测

电池电压检测与分析，电池电流检测与分析，电池温度检测与分析

- 其他特点功能

低成本，低功耗，历史数据记录，级联灵活扩展，CRC数据校验

热管理

- 针对不同的环境温度区域，热管理策略如下：

≤5℃，开始加热

<30℃，休眠状态

≥30℃，自循环(启动泵，关闭冷却)

≥35℃，运行冷却



上海宏英智能科技股份有限公司 | 上海市松江区高科技园区九泾路470号A座

邮箱: sales@smartsh.com | 电话: +86 021-37829910 +86 18916808200

网址: www.smartsh.com