

方形电池条码扫描检测八档分选机

货号: FX09



简介

方形电池条码扫描检测及八档分选设备，将OCV电压和内阻测试与数据库上传、MES连接及可靠的自动化分类相结合，适用于需要在大规模生产中进行精确、可追溯质量决策的铝壳电芯生产线。

了解更多

应用	描述	主要优势
方形铝壳电芯终检	将方形铝壳电池放置在进料带后，对其进行扫描和电气检测。	在一个操作序列中结合了电芯识别、电压测试、电阻测试和分选。
基于OCV的电芯分级	电压测量后，将电芯引导至配置的工艺档位。	支持根据预定义的电压分选要求对电芯进行有序处理。
内阻分类	使用指定的电阻测量量程，支持与电阻相关的选择或配对标准。	提供了从电阻测量到指定档位放置的自动化路径。
电池电芯配对准备	在下游分组或配对操作前检查电芯，以管理不同的电压和内阻条件。	当所需的检测和配对标准不同时，可以更改PC设置。
MES连接的生产监控	将工位与MES连接，实现上传测试数据的实时监控和检索。	使检测和分选信息可供连接的制造系统使用。
数据库支持的质量记录	将测试仪的测量结果记录到工业控制计算机，并将数据上传至数据库。	支持保留与电芯关联的记录，以便审查和生产追溯。
操作员上料的自动化分选线	在人员上料、自动化机构进行抓取、检测、传送和分选的系统中使用。	实现了人工上料与自动化处理步骤之间的清晰划分。
电池工艺档位管理	当不同电压和内阻的产品需要不同的配对设置时，在PC中配置分选档位。	使分选布局能够遵循变化的工艺要求，而无需改变核心处理序列。

参数	规格
现场项目编号	FX09
设备功能	电池条码扫描、检测、数据库上传、MES连接（实时监控和检索），以及根据工艺要求分选至对应的8+1档位
适用电池类型	方形铝壳电池
分选配置	8+1档
操作序列	操作员将电池放置在进料带；前端检测识别电池；抓取气缸夹紧电芯；完成条码扫描和电压/内阻测试；传送带将电芯传送到分选工位；PC指令控制分选机械手分配分选档位
电压和内阻测试的极性要求	产品电压和内阻测试无需区分正负极
档位设置调整	当需要检测和匹配的电压及内阻产品不同时，必须在PC上更改档位设置
建议探针更换周期	1个月
产品良率	99.5%（仅指因设备原因导致的产品报废）
产能/速度	≥20PPM（根据员工操作熟练度略有差异）
设备利用率	≥95%（仅指因设备导致的故障）
电源电压	220V 60Hz
允许电压波动	小于±10%

参数	规格
设备功率	2.5KW
气源要求	≥0.6Mpa (由客户提供)
电压测量分辨率	0.1mV
电压测量量程	20V
电压测量精度	±0.01%rdg.±3dgt
电阻测量量程	3Ω 和 30mΩ
电阻测量精度	±0.5%rdg.±5dgt
适用电池宽度	100-180mm
适用电池厚度	20-60mm
适用电池高度	50*120mm
底座框架结构	承重底座框架，采用方管焊接结构
上部框架结构	密封框架，采用铝合金型材结构及亚克力密封
操作界面	每台设备配备独立操作的工业控制计算机和触摸屏
布局 and 安装方向	根据技术协议附录中的布局图进行设计
人机工程学要求	机器设计应提供良好的人机工程学性能