

Машина Для Сканирования Штрих-Кодов И Сортировки Призматических Аккумуляторов На Восемь Лотков

Артикул: FX09



введение

Оборудование для сканирования штрих-кодов и сортировки призматических аккумуляторов на восемь лотков объединяет в себе проверку напряжения OCV и внутреннего сопротивления, выгрузку данных в базу, подключение к MES и надежную автоматизированную классификацию для производственных линий алюминиевых корпусов, требующих точных и прослеживаемых решений по качеству в промышленных масштабах.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Финальная проверка призматических ячеек в алюминиевом корпусе	Сканирование и электрическая проверка призматических аккумуляторов в алюминиевом корпусе после их загрузки на подающую ленту.	Объединяет идентификацию ячейки, проверку напряжения, проверку сопротивления и сортировку в одной последовательности операций.
Классификация ячеек на основе OCV	Направление ячеек в настроенные технологические классы после измерения напряжения.	Поддерживает организованную обработку ячеек в соответствии с заданными требованиями сортировки по напряжению.
Классификация по внутреннему сопротивлению	Использование указанных диапазонов измерения сопротивления для поддержки критериев выбора или подбора, связанных с сопротивлением.	Обеспечивает автоматизированный путь от измерения сопротивления до размещения в заданном классе.
Подготовка к подбору аккумуляторных ячеек	Проверка ячеек перед последующими операциями группировки или подбора, где необходимо управлять различными условиями напряжения и внутреннего сопротивления.	Настройки ПК могут быть изменены, если требуемые критерии обнаружения и подбора различаются.
Производственный мониторинг с подключением к MES	Подключение станции к MES для мониторинга в режиме реального времени и извлечения выгруженных данных тестирования.	Делает информацию о проверке и сортировке доступной для подключенных производственных систем.
Записи качества на базе базы данных	Запись результатов измерений с тестера на промышленный компьютер управления и выгрузка данных в базу данных.	Поддерживает сохраненные записи, связанные с ячейками, для проверки и прослеживаемости производства.
Автоматизированные линии сортировки с загрузкой оператором	Использование системы там, где персонал загружает ячейки, а автоматизированные механизмы выполняют захват, проверку, транспортировку и сортировку.	Обеспечивает четкое разделение между ручной загрузкой и автоматизированными этапами обработки.
Управление технологическими классами аккумуляторов	Настройка классов сортировки в ПК, когда продукты с разным напряжением и внутренним сопротивлением требуют разных настроек подбора.	Позволяет схеме сортировки следовать меняющимся требованиям процесса без изменения основной последовательности обработки.

Параметр	Спецификация
Номер позиции на объекте	FX09

Параметр	Спецификация
Функция оборудования	Сканирование штрих-кода аккумулятора, проверка, выгрузка в базу данных, подключение к MES для мониторинга и извлечения данных в реальном времени, а также сортировка по соответствующим 8+1 классам в соответствии с требованиями процесса
Применимый тип аккумулятора	Призматический аккумулятор в алюминиевом корпусе
Конфигурация сортировки	8+1 классов
Последовательность операций	Оператор помещает аккумулятор на ленту загрузки; фронтальное обнаружение идентифицирует аккумулятор; захватный цилиндр зажимает ячейку; сканирование штрих-кода и проверка напряжения/внутреннего сопротивления завершены; конвейер переносит ячейку на станцию сортировки; манипулятор сортировки по команде ПК назначает класс группировки
Требование к полярности для проверки напряжения и внутреннего сопротивления	Напряжение и внутреннее сопротивление продукта можно проверять без различения положительных и отрицательных клемм
Регулировка настроек класса	Когда продукты с разным напряжением и внутренним сопротивлением требуют разных настроек обнаружения и подбора, настройки класса должны быть изменены на ПК
Рекомендуемый интервал замены щупов	1 месяц
Выход годной продукции	99,5% (относится только к браку продукции по причинам, связанным с оборудованием)
Производительность / скорость	≥20 шт./мин (незначительно варьируется в зависимости от навыков работы сотрудника)
Коэффициент использования оборудования	≥95% (только сбои, вызванные оборудованием)
Напряжение электропитания	220В 60Гц
Допустимое колебание напряжения	Менее ±10%
Мощность оборудования	2,5 кВт
Требование к источнику воздуха	≥0,6 МПа (предоставляется заказчиком)
Разрешение измерения напряжения	0,1 мВ
Диапазон измерения напряжения	20 В
Точность измерения напряжения	±0,01% от показаний ±3 цифры
Диапазоны измерения сопротивления	3 Ом и 30 МОм
Точность измерения сопротивления	±0,5% от показаний ±5 цифр
Применимая ширина аккумулятора	100-180 мм
Применимая толщина аккумулятора	20-60 мм
Применимая высота аккумулятора	50*120 мм
Конструкция базовой рамы	Несущая рама основания со сварной конструкцией из квадратных труб
Конструкция верхней рамы	Герметичная рама с использованием конструкции из профиля алюминиевого сплава с акриловым уплотнением
Интерфейс управления	Независимо управляемый промышленный компьютер и сенсорный экран для каждого блока
Компоновка и направление установки	Разработано в соответствии с чертежом компоновки в приложении к техническому соглашению
Эргономические требования	Конструкция машины должна обеспечивать хорошие эргономические показатели