

# Máquina De Prueba Ocv Y Dcir Para Baterías Prismáticas Tipo Bolsa Con Escaneo De Código De Barras E Impresión Por Chorro De Tinta

Número de artículo: RB01



## Introducción

Máquina automatizada de prueba OCV y DCIR para baterías prismáticas tipo bolsa con escaneo de código de barras, medición de resistencia de voltaje, trazabilidad de datos y clasificación OK/NG para una alta producción de celdas en líneas de fabricación, con integración de servidor confiable.

[Aprende más](#)

| Aplicación                                        | Descripción                                                                                                                                                                         | Beneficio clave                                                                                                                          |
|---------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Líneas de producción de baterías tipo bolsa       | Realiza lectura automática de códigos de barras, pruebas OCV, pruebas DCIR, evaluación de resultados y codificación para celdas que se mueven a través de un proceso de producción. | Consolida varias funciones de inspección en una unidad coordinada y reduce la manipulación manual.                                       |
| Inspección de celdas entrantes                    | Criba las celdas entrantes en busca de voltaje y resistencia interna antes de que entren en operaciones posteriores de fabricación o ensamblaje.                                    | Ayuda a identificar material eléctricamente anormal en una etapa temprana y evita que las celdas inadecuadas avancen.                    |
| Control de calidad eléctrico al final de la línea | Utiliza mediciones de alta precisión de voltaje y resistencia para clasificar las celdas terminadas como OK o NG según los criterios de producción configurados.                    | Crea un punto de control de calidad consistente y medible para la salida de celdas terminadas.                                           |
| Gestión de trazabilidad de celdas de batería      | Asocia cada código de barras de celda con sus parámetros de prueba eléctrica y tiempo de prueba, luego transfiere la información a un servidor para su almacenamiento.              | Proporciona registros buscables a nivel de producto para revisión de producción, análisis de calidad y rendición de cuentas del proceso. |
| Fabricación de celdas tipo bolsa multiformato     | Maneja celdas dentro de los rangos especificados de ancho, alto, espesor y tamaño de bandeja, permitiendo que un sistema admita variaciones de producto definidas.                  | Mejora la utilización del equipo cuando la producción incluye múltiples formatos de celdas.                                              |
| Codificación e identificación automatizada        | Aplica codificación por chorro de tinta después de la prueba mientras mantiene la relación entre la identidad de la celda y los datos de inspección.                                | Admite una identificación de material más clara y un manejo posterior más organizado.                                                    |

| Parámetro                            | Especificación                                                                                                                                    |
|--------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Producto                             | Máquina de prueba OCV y DCIR para baterías prismáticas tipo bolsa                                                                                 |
| Número de artículo del producto      | RB01                                                                                                                                              |
| Funciones principales                | Escaneo de código de barras, prueba OCV, prueba DCIR, codificación por chorro de tinta, transmisión de datos al servidor, juicio automático OK/NG |
| Dimensiones de celda de referencia   | Espesor 10 mm; ancho 74 mm; largo 172 mm                                                                                                          |
| Rango de ancho de celda tipo bolsa   | 35-135 mm                                                                                                                                         |
| Rango de alto de celda tipo bolsa    | 60-200 mm, incluyendo pestañas                                                                                                                    |
| Rango de espesor de celda tipo bolsa | 3.5-13.5 mm                                                                                                                                       |

| Parámetro                     | Especificación                                           |
|-------------------------------|----------------------------------------------------------|
| Largo de bandeja L            | 320-400 mm                                               |
| Ancho de bandeja W            | 260-350 mm                                               |
| Ancho de cavidad de bandeja B | ≥18 mm                                                   |
| Geometría de la bandeja       | Espaciado horizontal y vertical uniforme entre cavidades |

| Parámetro                     | Indicador técnico | Notas                                                      |
|-------------------------------|-------------------|------------------------------------------------------------|
| Eficiencia                    | 8-10 PPM          | La eficiencia real depende del tiempo de prueba DCIR       |
| Rendimiento de primera pasada | ≥99%              | Excluye defectos de material entrante                      |
| Potencia del equipo           | 5 kW              | Potencia operativa del equipo                              |
| Ruido                         | ≤60 dB            | Medido a un metro del equipo durante la producción estable |

| Elemento de medición                     | Especificación                                   |
|------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| Configuración del instrumento de prueba  | Configuración de medición OCV y resistencia RB01 |
| Rango de voltaje                         | 0-5 V                                            |
| Rango de medición de resistencia interna | 0-50 mΩ                                          |
| Precisión de OCV                         | +0.01%                                           |
| Resolución de voltaje mostrada           | 0.01 mV                                          |
| Resolución de resistencia mostrada       | 0.01 mΩ                                          |
| Rango de frecuencia de impedancia CA     | 0-1000 Hz                                        |

| Parámetro                       | Especificación |
|---------------------------------|----------------|
| Clasificación del probador DCIR | 5 V 300 A      |
| Precisión de IR                 | +0.5%          |

| Etapas del proceso              | Función del equipo                                                                   |
|---------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| Identificación de celda         | El escáner de código de barras automático lee el código de la celda                  |
| Vinculación de datos            | El código de barras de la celda se asocia con su registro de prueba eléctrica        |
| Pruebas eléctricas              | Instrumentos de alta precisión miden el voltaje y la resistencia interna de la celda |
| Transmisión de datos            | Los parámetros y el tiempo de prueba se transmiten al servidor                       |
| Almacenamiento de datos         | El servidor registra y almacena automáticamente la información de la prueba          |
| Retroalimentación de resultados | El servidor devuelve el resultado de la evaluación al equipo                         |
| Juicio de calidad               | El equipo determina y separa los resultados OK/NG según el resultado devuelto        |
| Marcado de producto             | La codificación por chorro de tinta se realiza como parte del proceso integrado      |