

Máquina De Clasificación De Ocho Bandejas Con Escaneo De Código De Barras Para Baterías Prismáticas

Número de artículo: FX09



Introducción

El equipo de inspección por escaneo de código de barras y clasificación de ocho bandejas para baterías prismáticas combina pruebas de voltaje OCV y resistencia interna con carga de base de datos, conectividad MES y una clasificación automatizada fiable para líneas de producción de celdas de carcasa de aluminio que requieren decisiones de calidad precisas y trazables a gran escala.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Inspección final de celdas prismáticas con carcasa de aluminio	Escanear e inspeccionar eléctricamente las baterías prismáticas con carcasa de aluminio tras cargarlas en la cinta de entrada.	Combina la identificación de celdas, la prueba de voltaje, la prueba de resistencia y la clasificación en una sola secuencia operativa.
Clasificación de celdas basada en OCV	Dirigir las celdas a los grados de proceso configurados tras la medición del voltaje.	Admite la manipulación organizada de celdas según los requisitos definidos de clasificación de voltaje.
Clasificación de resistencia interna	Utilizar los rangos de medición de resistencia especificados para apoyar los criterios de selección o emparejamiento relacionados con la resistencia.	Proporciona una ruta automatizada desde la medición de la resistencia hasta la colocación en el grado indicado.
Preparación para el emparejamiento de celdas de batería	Inspeccionar las celdas antes de las operaciones posteriores de agrupación o emparejamiento donde se deben gestionar diferentes condiciones de voltaje y resistencia interna.	Los ajustes del PC se pueden cambiar cuando los criterios de detección y emparejamiento requeridos difieren.
Supervisión de la producción conectada al MES	Conectar la estación con el MES para la supervisión y recuperación en tiempo real de los datos de prueba cargados.	Pone la información de inspección y clasificación a disposición de los sistemas de fabricación conectados.
Registros de calidad respaldados por base de datos	Registrar los resultados de las mediciones del comprobador en el ordenador de control industrial y cargar los datos en una base de datos.	Admite registros retenidos asociados a la celda para su revisión y trazabilidad de la producción.
Líneas de clasificación automatizadas cargadas por operario	Utilizar el sistema donde el personal carga las celdas y los mecanismos automatizados realizan la recogida, inspección, transporte y clasificación.	Ofrece una clara división entre la carga manual y los pasos de procesamiento automatizados.
Gestión de grados de proceso de batería	Configurar los grados de clasificación en el PC cuando los productos con diferentes voltajes y resistencias internas requieren diferentes ajustes de emparejamiento.	Permite que el diseño de clasificación siga los requisitos cambiantes del proceso sin alterar la secuencia de manipulación principal.

Parámetro	Especificación
Número de artículo de sitio	FX09
Función del equipo	Escaneo de código de barras de batería, inspección, carga en base de datos, conexión MES para supervisión y recuperación en tiempo real, y clasificación en los 8+1 grados correspondientes según los requisitos del proceso
Tipo de batería aplicable	Batería prismática con carcasa de aluminio
Configuración de clasificación	8+1 grados

Parámetro	Especificación
Secuencia operativa	El operario coloca la batería en la cinta de carga; la detección frontal identifica la batería; el cilindro de recogida sujeta la celda; se completa el escaneo del código de barras y la prueba de voltaje/resistencia interna; la cinta transportadora traslada la celda a la estación de clasificación; el manipulador de clasificación comandado por PC asigna el grado de agrupación
Requisito de polaridad para pruebas de voltaje y resistencia interna	El voltaje y la resistencia interna del producto pueden probarse sin distinguir entre terminales positivos y negativos
Ajuste de configuración de grado	Cuando los productos de voltaje y resistencia interna que requieren detección y emparejamiento difieren, los ajustes de grado deben cambiarse en el PC
Intervalo recomendado de sustitución de la sonda	1 mes
Rendimiento del producto	99,5% (solo se refiere a los residuos de producto causados por razones del equipo)
Capacidad / velocidad	≥20 PPM (varía ligeramente según la competencia operativa del empleado)
Tasa de utilización del equipo	≥95% (solo fallos causados por el equipo)
Voltaje de suministro eléctrico	220V 60Hz
Fluctuación de voltaje permitida	Menos de ±10%
Potencia del equipo	2,5KW
Requisito de fuente de aire	≥0,6Mpa (proporcionado por el cliente)
Resolución de medición de voltaje	0,1mV
Rango de medición de voltaje	20V
Precisión de medición de voltaje	±0,01% de la lectura ±3 dígitos
Rangos de medición de resistencia	3Ω y 30mΩ
Precisión de medición de resistencia	±0,5% de la lectura ±5 dígitos
Ancho de batería aplicable	100-180mm
Grosor de batería aplicable	20-60mm
Altura de batería aplicable	50*120mm
Construcción del bastidor base	Bastidor base de soporte de carga con estructura soldada de tubos cuadrados
Construcción del bastidor superior	Bastidor sellado que utiliza estructura de perfil de aleación de aluminio con sellado acrílico
Interfaz operativa	Ordenador de control industrial y pantalla táctil de funcionamiento independiente para cada unidad
Dirección de diseño e instalación	Diseñado según el plano de diseño en el apéndice del acuerdo técnico
Requisito ergonómico	El diseño de la máquina debe proporcionar un buen rendimiento ergonómico