

Machine De Tri À Huit Bacs Avec Inspection Par Lecture De Code-Barres Pour Batteries Prismatiques

Numéro d'article: FX09



Introduction

L'équipement d'inspection par lecture de code-barres et de tri à huit bacs pour batteries prismatiques combine les tests de tension OCV et de résistance interne avec une connectivité MES pour le téléchargement de bases de données et une classification automatisée fiable pour les lignes de production de cellules à enveloppe en aluminium nécessitant des décisions de qualité précises et traçables à grande échelle.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Inspection finale des cellules prismatiques à enveloppe en aluminium	Scanner et inspecter électriquement les batteries prismatiques à enveloppe en aluminium après les avoir chargées sur la bande d'alimentation.	Combine l'identification des cellules, le test de tension, le test de résistance et le tri en une seule séquence opérationnelle.
Classement des cellules basé sur l'OCV	Diriger les cellules vers les catégories de processus configurées après la mesure de la tension.	Prend en charge la manipulation organisée des cellules selon les exigences de tri de tension définies.
Classification de la résistance interne	Utiliser les plages de mesure de résistance spécifiées pour prendre en charge les critères de sélection ou d'appariement liés à la résistance.	Fournit un itinéraire automatisé de la mesure de la résistance au placement dans la catégorie instruite.
Préparation à l'appariement des cellules de batterie	Inspecter les cellules avant les opérations de regroupement ou d'appariement en aval où différentes conditions de tension et de résistance interne doivent être gérées.	Les paramètres du PC peuvent être modifiés lorsque les critères de détection et d'appariement requis diffèrent.
Surveillance de la production connectée au MES	Connecter la station au MES pour une surveillance et une récupération en temps réel des données de test téléchargées.	Rend les informations d'inspection et de tri disponibles pour les systèmes de fabrication connectés.
Dossiers de qualité basés sur une base de données	Enregistrer les résultats de mesure du testeur sur l'ordinateur de contrôle industriel et télécharger les données vers une base de données.	Prend en charge les enregistrements conservés et associés aux cellules pour examen et traçabilité de la production.
Lignes de tri automatisées chargées par opérateur	Utiliser le système où le personnel charge les cellules et les mécanismes automatisés effectuent la prise, l'inspection, le transport et le tri.	Offre une division claire entre le chargement manuel et les étapes de traitement automatisées.
Gestion des catégories de processus de batterie	Configurer les catégories de tri dans le PC lorsque des produits ayant des tensions et résistances internes différentes nécessitent des réglages d'appariement différents.	Permet à la disposition de tri de suivre l'évolution des exigences de processus sans modifier la séquence de manipulation de base.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article sur site	FX09
Fonction de l'équipement	Lecture de code-barres de batterie, inspection, téléchargement de base de données, connexion MES pour surveillance et récupération en temps réel, et tri dans les 8+1 catégories correspondantes selon les exigences du processus
Type de batterie applicable	Batterie prismatique à enveloppe en aluminium
Configuration de tri	8+1 catégories

Paramètre	Spécification
Séquence opérationnelle	L'opérateur place la batterie sur la bande de chargement ; la détection frontale identifie la batterie ; le vérin de prise serre la cellule ; la lecture du code-barres et les tests de tension/résistance interne sont terminés ; le convoyeur transfère la cellule vers la station de tri ; le manipulateur de tri commandé par PC assigne la catégorie de regroupement
Exigence de polarité pour les tests de tension et de résistance interne	La tension et la résistance interne du produit peuvent être testées sans distinguer les bornes positive et négative
Ajustement du réglage des catégories	Lorsque les produits de tension et de résistance interne nécessitant une détection et un appariement différent, les réglages de catégorie doivent être modifiés sur le PC
Intervalle de remplacement recommandé des sondes	1 mois
Rendement du produit	99,5 % (se réfère uniquement aux rebuts de produit causés par des raisons liées à l'équipement)
Capacité / vitesse	≥20 PPM (varie légèrement selon la compétence opérationnelle de l'employé)
Taux d'utilisation de l'équipement	≥95 % (uniquement les défaillances causées par l'équipement)
Tension d'alimentation électrique	220V 60Hz
Fluctuation de tension autorisée	Moins de ±10 %
Puissance de l'équipement	2,5 KW
Exigence de source d'air	≥0,6 Mpa (fourni par le client)
Résolution de mesure de tension	0,1 mV
Plage de mesure de tension	20 V
Précision de mesure de tension	±0,01 % de la lecture ±3 chiffres
Plages de mesure de résistance	3Ω et 30mΩ
Précision de mesure de résistance	±0,5 % de la lecture ±5 chiffres
Largeur de batterie applicable	100-180 mm
Épaisseur de batterie applicable	20-60 mm
Hauteur de batterie applicable	50*120 mm
Construction du cadre de base	Cadre de base porteur avec structure soudée en tube carré
Construction du cadre supérieur	Cadre scellé utilisant une structure de profilés en alliage d'aluminium avec étanchéité en acrylique
Interface d'exploitation	Ordinateur de contrôle industriel et écran tactile fonctionnant indépendamment pour chaque unité
Disposition et direction d'installation	Conçu selon le plan d'implantation dans l'annexe de l'accord technique
Exigence ergonomique	La conception de la machine doit offrir une bonne performance ergonomique