

■ 锂电池自动分选机解决方案

全套方案节省客户空间与成本, 电池分选效率又快又稳



■ 方案介绍

自动电池分选机主要完成, 进料, 整料, 测量电压值, 测量电阻值, 出料, 气缸分选, 气缸送料等工序。

1.进料系统:由进料槽体内的光电感应器控制进料通道, 在保证设备进料速度的同时还可以起到保护进料槽体不会出现堆挤损坏工件的情况, 为客户降低生产成本。

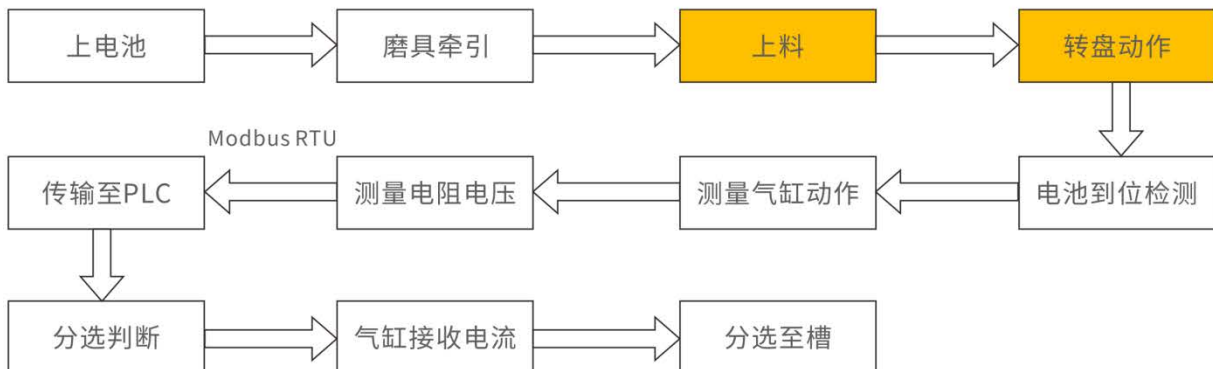
2.电池整理:电池进入设备工作通道后, 由机械导轮控制电池走向与分配, PLC使用脉冲加方向的控制方式对转盘步进电机进行电池整理, 转盘以每次转动60°角度控制可以分次顺利进入测量系统位置。

3.测量系统:使用进口测量仪器测量电池电压电阻, 测量完成后发送数据反馈PLC进行处理数值分选判断, 而得益于SC2-32A4D强大的通讯组网功能以及多类型接口, 测量仪器可以使用Modbus RTU方式进行与PLC通讯的交换数据, 又可同时使用PLC自带的以太网接口将数据传输至PC端上位机数据, 让客户可以实时监控到设备与工件情况, 是自动化设备联网与无人工厂方案的完美解决方案选择。

4.分选系统:是由三个SMC气缸的组成, 在测量系统得出电池类型后将电池运输放置到对应储存槽体内。

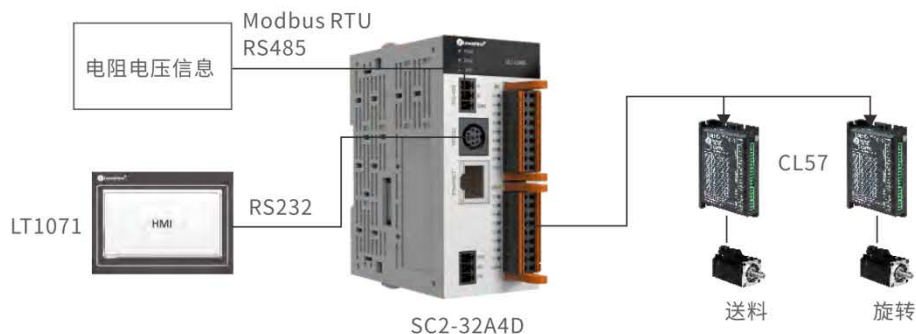
5.报警互联系统:分选机使用以太网通讯, 将设备实时状态发送至MES系统, 并外置三色灯与蜂鸣器报警机构, 让使用客户可以在第一时间监控到设备状态。

■ 工艺及工作原理



功能效果:分选速度——最高速度可达40个/分。(实际速度与机械、压缩空气强度, 距离等条件有关)

■ 方案拓扑



文件由佛山市雷创智能科技有限公司整理，版权和知识产权归属深圳市雷赛智能控制有限公司。