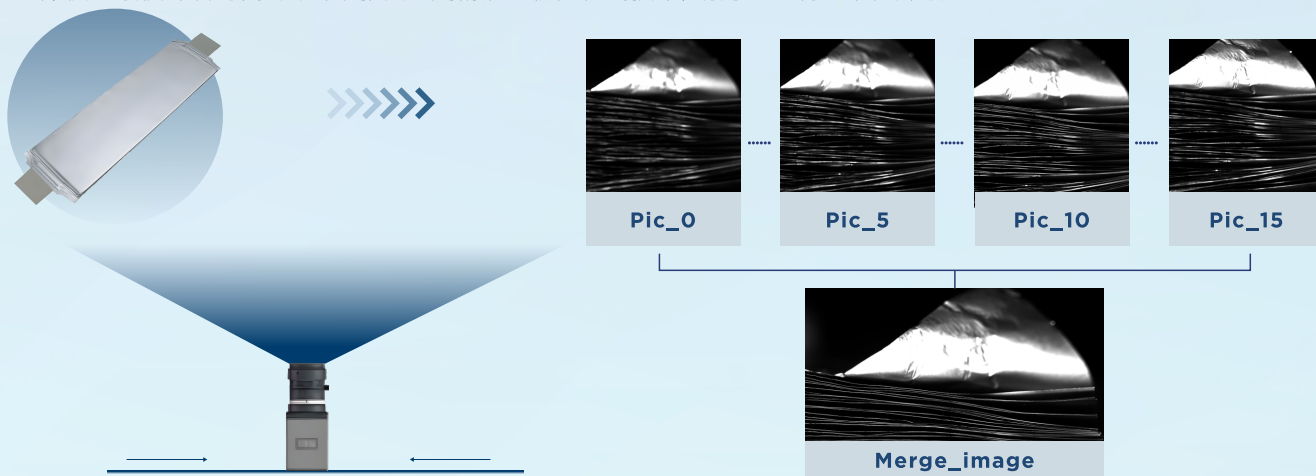


锂电极耳翻折视觉检测系统方案



方案简介

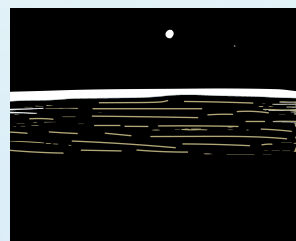
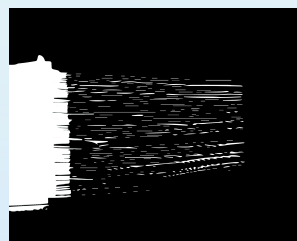
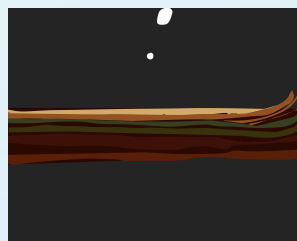
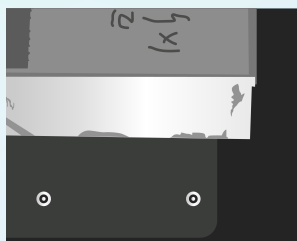
思谋锂电极耳翻折视觉检测系统方案，适用于锂电池极耳正负极的翻折、撕裂检测，高度保障电池的安全性、稳定性和性能。方案基于多景深图像融合算法、深度学习和定制化光学方案，过杀率<1%，关键缺陷漏杀0%，10~25ppm定制化设计，模型最快部署时间3天。以更高效、更精准的视觉检测技术，助力锂电制造柔性升级。



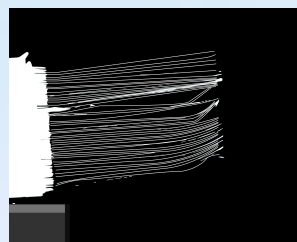
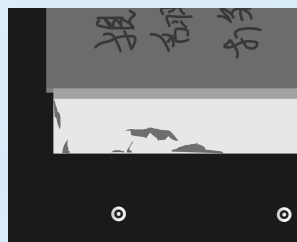
适用场景

极耳正极、负极的翻折、撕裂检测

翻折



撕裂



负极

正极





核心优势



深度学习, 精准提取缺陷特征

深度学习+多景深图像融合算法, 精准提取并分类极耳的翻折、撕裂缺陷特征。



定制化光学设计, 清晰成像及识别

相机配合轴移动多次采图, 清晰成像, 无过曝或欠曝, 保证缺陷的准确识别, 过杀率<1%, 关键漏杀0%。

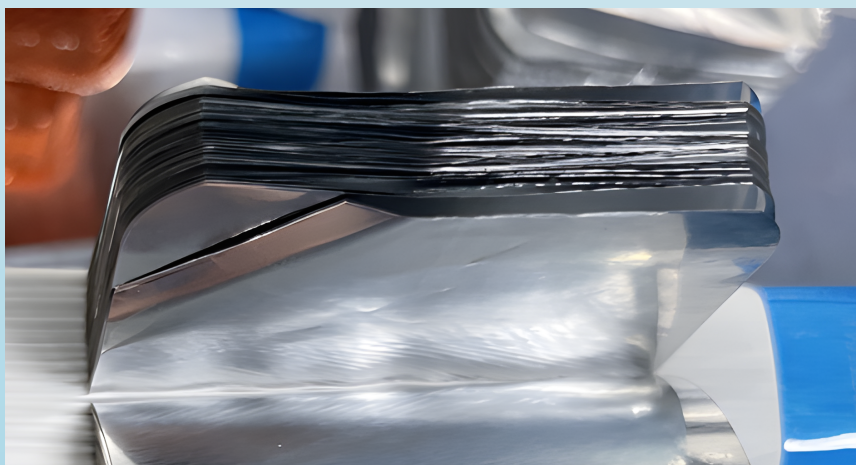


方案成效

在某新能源锂电头部企业的极耳翻折检测项目中, 客户面临以下痛点:

- 1.极耳薄, 对相机成像的精度要求高;
- 2.电芯极耳错位严重, 图像难以全范围一次清晰成像;
- 3.极耳翻折情况形态各异, 对算法模型泛化能力要求高。

通过定制化极耳翻折视觉检测系统方案, 漏检率0%, 过杀率 $\leq 0.8\%$, 设备产能 $\geq 18\text{PPM}$, 通过防止极耳翻折和撕裂带来的安全风险, 可有效降低客户后工序测试报废比例以及装车后的潜在安全问题。



关于思谋

思谋 (SmartMore), 是一家具备“光”“机”“电”“算”“软”全栈领先能力的标准软硬一体化产品及解决方案供应商。作为一家独角兽企业, 公司基于超20年的深度学习和机器视觉的技术积累和实践沉淀, 已通过自研的智能工业软件平台、智能传感器产品以及智能一体化设备, 与全球超过200家行业头部企业合作, 落地1000+细分行业场景, 覆盖消费电子、新能源、汽车、精密工业等多个行业, 实现智能制造规模化交付。

服务与热线

咨询热线

400-688-9660

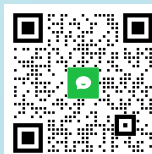
(周一至周五09:30-18:00)

 www.smartmore.com

 market@smartmore.com



最新资讯



在线客服