

Products



RFID 标准单箱式通道机产品规格书

RFID Standard Tunnel Machine Product Specification

广州罗维尼信息科技有限公司

一、产品简介

ROV-SC201 系列是一款由我司自主研发设计的工业级 RFID 隧道式通道，它以无线射频识别技术为核心，结合机械设计、多种传感器、电磁屏蔽、自动控制等技术，完全解决了产品在供应链流通中，标签漏读窜读等问题，满足企业产品流通的快速及准确的应用需求，同时该扫描通道配合出入库管理系统完全克服了条码管理的缺陷，实现了真正的单品级管理，节省了劳动成本，大大提高了工作效率。

行业应用：主要市场应用于单品级物品识别，如服装、皮具箱包、酒类、电力等行业的出入库管理、单品级标签和箱标签对比、产品盘点等。

二、图片



三、产品特点

- 检测识别效率高，3 秒以内可读取单箱 600+电子标签；
- 专业的运动控制和机械设计技术，充分解决标签漏读问题；
- 严密的电磁屏蔽设计及射频优化，可消除射频辐射对人体的伤害，同时标签读取准确率达 100%（具体视标签质量、读取环境而定）；
- 工控电脑软件可控制整机功能，监控所有设备运行状态，外部同时配有机械按键，方便操作人员随时掌控设备工作状态；
- 工业塑料链带输送线设计，充分解决输送线体偏移维护问题；

- 通道双侧设检修门，方便设备维护；
- 可更改进口或国产 RFID 读写器，同时支持拓展异常分拣模块，满足不同用户需求,支持客户进行应用软件二次开发。

四、规格参数

| 主要性能指标 | |
|-----------|-------------------------------------|
| 空中接口协议 | EPC Global Class1 Gen2/ISO 18000-6C |
| RFID 频率特征 | 860MHz~960MHz（支持按不同地区选配频段） |
| RFID 频率模式 | 定频/跳频，10 个跳频点 |
| 读写器输出功率 | 5-32.5±0.5dBm |
| 传送速度 | 最高可达 40m/min |
| 传动承重 | 最高可达 80KG |
| 效率 | 8-10 箱/分钟 |
| 读写标签数量 | 600+pcs |
| 读写设备 | 整机原装进口（Impinj-R420） |
| 读取速率 | 3 秒内 |
| 读取模式 | 静止/运动 |
| 工作模式 | 间隔 T 循环/连续工作/外部触发 |
| 触屏规格 | 18.5 寸 电阻触控 |
| 工控机规格 | I5/8G+128G |
| 自动输送线 | 三段独立 |
| 输送线材料 | 工业链板带 |
| 可编程控制器 | 原装进口 |
| 电路控制系统 | 配合原装 PLC |
| 读写天线 | 4 组 9dbi 天线 |
| 光电 | 原装进口 8 组 |
| 最大承重 | 80kg |
| 线体速度可调 | 0—40m/min |

| | |
|---------------|--|
| 线体正反向与否 | 输送机均能正反转 |
| 开门速度 | 1 秒 |
| 产线排队对接 | 是 |
| 物理环境指标 | |
| 产品型号 | ROV-SC201 |
| 整机尺寸 (mm) | 1120 (宽) × 4100 (深) × 1900 (高) (宽度未计算吊臂部分) |
| 内部空间 (mm) | 800 (宽) × 1600 (深) × 880 (高) |
| 前/后输送线 (mm) | 960 (宽) × 1200 (深) × 580 (高) |
| 最大箱规 (mm) | 790 (宽) × 1100 (深) × 800 (高) |
| 称重模块 | 选配 |
| 分拣模块 | 选配 |
| 整机重量 | 约 700KG |
| 工作温度 | -20℃ - 60℃ |
| 存储温度 | -10℃~60℃ |
| 工作湿度 | 20 - 95% (不冷凝) |
| 工作电压 | 220VAC (±10%) 50±3HZ |
| 功率 | 1000W |
| 外壳材料 | 碳钢喷塑 |
| 屏蔽距离 | 5-10CM |