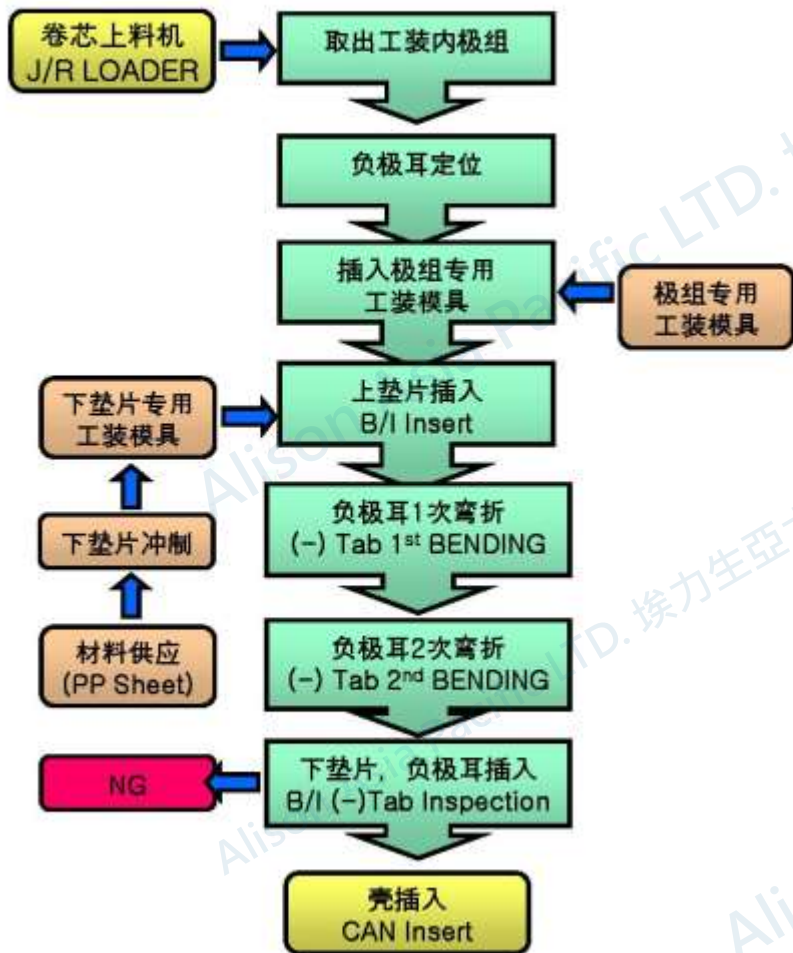


圆柱形装配线方案 [200PPM] 入壳机



Alison Asia Pacific Limited
埃力生亞太有限公司

工艺流程 (J/R, B/I, CAN Insert)



项目

规格说明

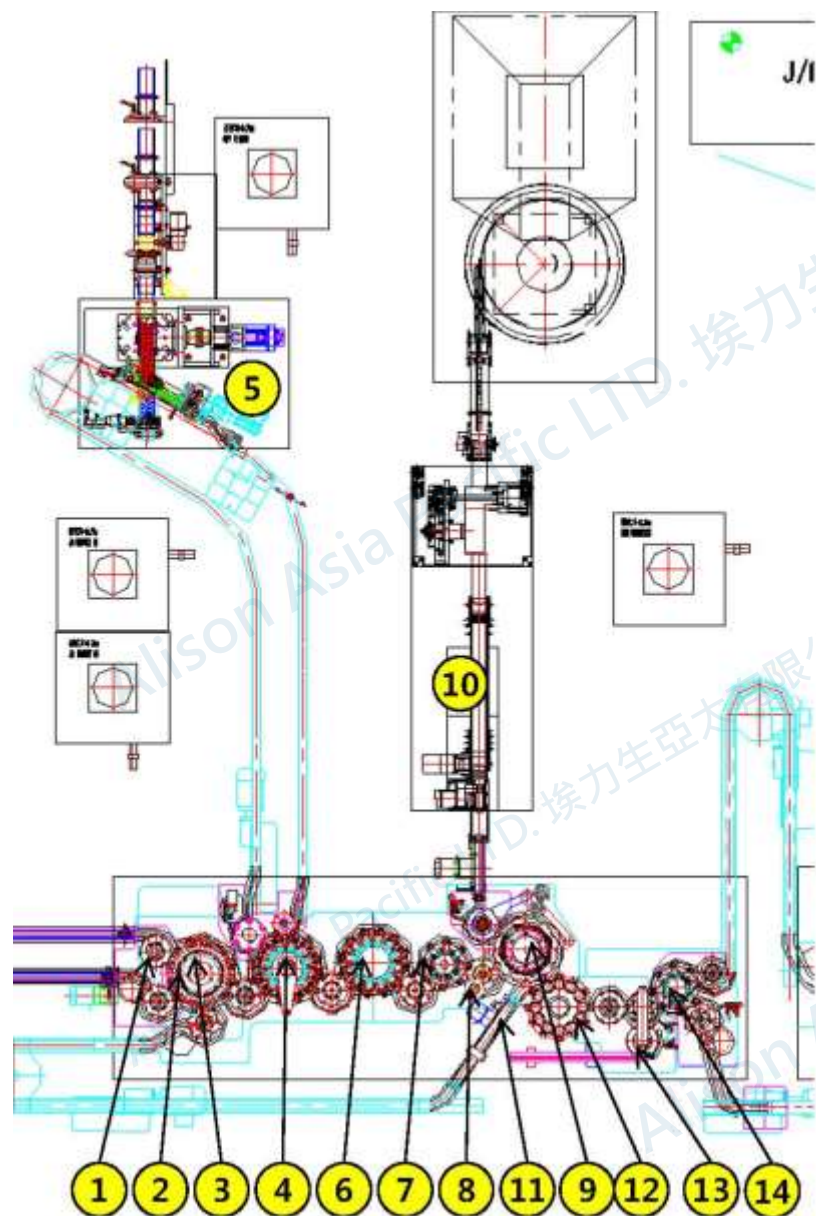
- 极组工装排出
 - 极组工装排出单元
 - 取出极组并往上料单元移动
- 负极耳定位
 - 为了方便放入下垫片对负极耳进行位置调整
- 投入极组专用工装模具
 - 利用专用工装模具移送极组
- 下垫片冲制及工艺
 - 下垫片冲制材料采用PP卷料，可同时冲制 4个垫片
 - 冲裁废料集尘处理
 - 冲制形状另协商
 - 利用专用工装模具移送垫片
- 下垫片插入
- 负极耳1、2次弯折
 - 通过2次弯曲极耳90度（1次弯曲45度）
 - 【(-)Tab 1st, 2nd BENDING】
- 下垫片到位及负极耳弯折状态监测
 - 下垫片检测及负极耳弯折状态视觉检测
 - 垫片到位检测：颜色传感器
 - 弯折：视觉

备注

工艺流程 (J/R, B/I, CAN Insert)	项目	规格说明
<pre> graph TD ShellSupply[壳供应] --> ShellPositioning[壳定位] ShellPositioning --> ShellCleaning[壳内清洁 除异物] ShellCleaning --> ShellInsertion[壳插入] PolarGroupSeparation[极组与专用模具分离] --> BottomGasketInsertion[下垫片插入 [B/I Insert]] BottomGasketInsertion --> ShellInsertion PolarGroupSeparation --> Shell180Turn[壳180度旋转 CAN 180° Turn] ShellInsertion --> PolarGroupSeparation Shell180Turn --> N_G_Discharge[N/G 排出] N_G_Discharge --> NG[NG] N_G_Discharge --> PolarGroupInsertion[极组插入在工装模具中] CommonFixture[共用工装模具] --> PolarGroupInsertion PolarGroupInsertion --> NegativeTabWelding[负极耳焊接机 [(-)Tab Welding M/C]] </pre>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 壳供应 <input type="checkbox"/> 壳插入 (极组入壳) <input type="checkbox"/> 极组与极组专用模具分离 <input type="checkbox"/> 壳180度旋转 【CAN 180° Turn】 <input type="checkbox"/> N/G 排出 <input type="checkbox"/> 共用工装模具 	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 壳供应Hopper 及送料器【 Disk Feeder】 ➢ 储料器~送料器：升降机方式 ➢ 壳内部清洁：吹气&吸气 (Blowing & Suction) ➢ 入壳模具中把极组向上推入壳中 ➢ 极组插入时的压力由Load Cell来检测且插入不良将自动排出 ➢ 极组不能插入时，有自动报警及停机设备的功能 ➢ 模具中取出极组并放入插入单元 ➢ 为了把倒立壳插入在共用工装中，而将把倒立壳180度旋转至正确位置 ➢ 下垫片有无, 负极耳弯折不良排出查 ➢ 为了把良品电池移送至下一个工艺，而利用共用工装模具中放入电池并通过传送带移送至后一个工艺设备
	备注	极组工装模具 : CARRIER

装配线详细说明(2/9)

入壳机 【J/R, B/I, CAN Insert M/C】



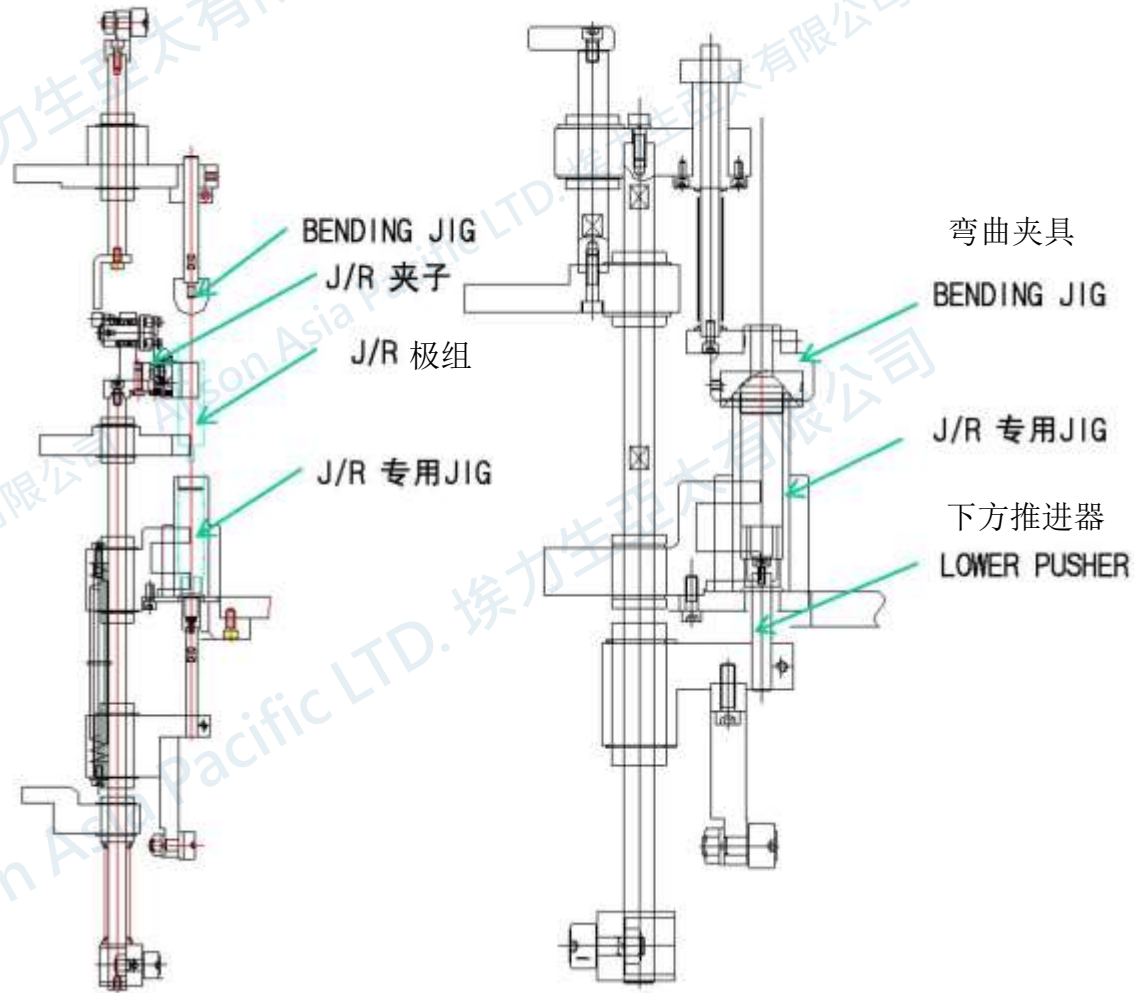
1. 工装中取出极组
2. 负极耳位置调整 : 12Head
3. 工装中插入极组(专用夹具)
4. 下垫片插入 : 12Head
5. 下垫片冲制 (4排x1台)
6. 负极耳弯折(1次:45°) : 12Head
7. 负极耳弯折(2次:90°) : 8Head
8. 下垫片到位检测及负极耳弯折状态检测:6Head
 - 下垫片有无 : 视觉检测
 - 弯折状态: 视觉检测
9. 壳插入 : 12Head
 - Load Cell Check(不良判定)
10. 壳定位 及 送料器
11. 极组工装【J/R CARRIER】排出
12. 壳180度旋转 : 12Head
13. 不良排出
14. 工装中放入电池 : 8head

装配线详细说明(2/9)

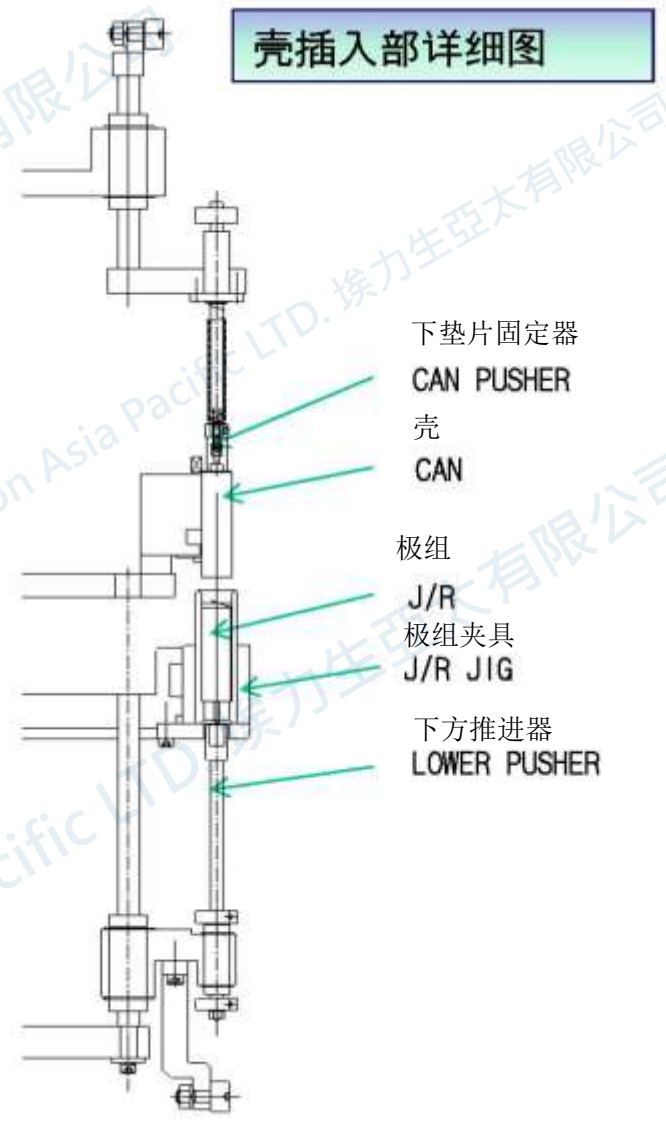
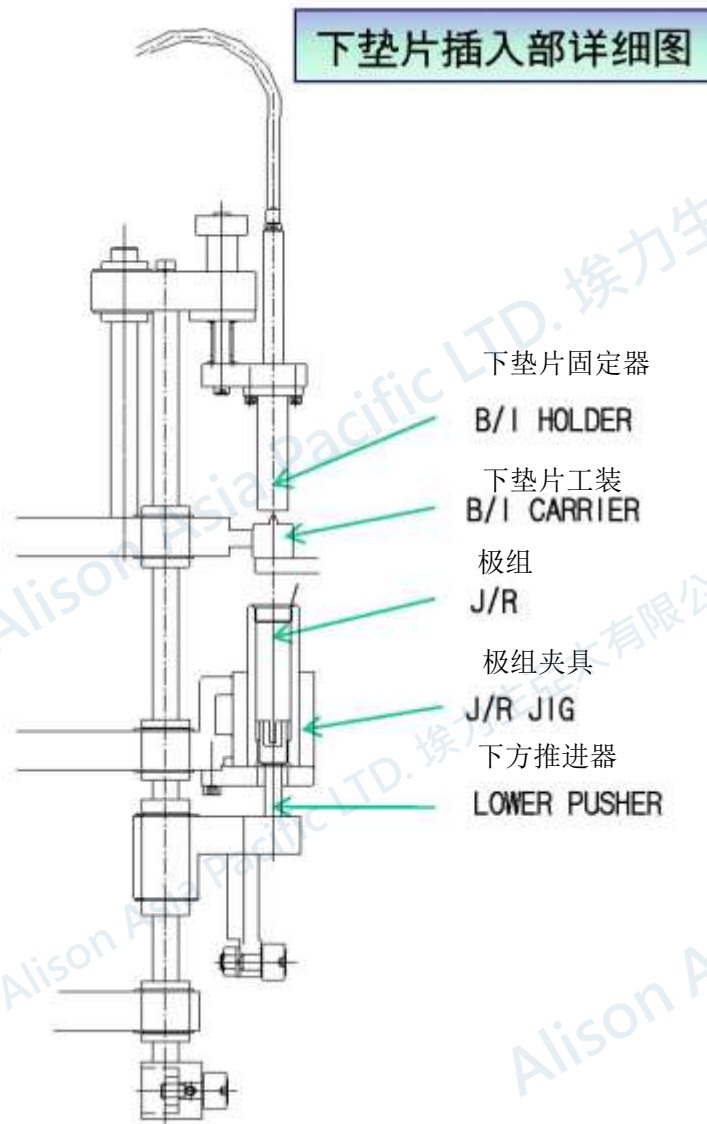
入壳机 【J/R, B/I, CAN Insert M/C】

负极耳位置调整及
CARRIER插入部详细图

45度弯折部详细图



检测工艺	有.無
1. 插入极组压力检测: LOAD CELL称重传感器	有
2. 下垫片有无检测: VISION 视觉检测	有
3. 极耳弯折状态检测: VISION 视觉检测	有





Alison Asia Pacific Limited

埃力生亞太有限公司

地址：香港新界沙田安平街6號
新貿中心B座19樓11-12室

電話：(852) 2180 7733

傳真：(852) 2180 7732