

圆柱形装配线方案
[200PPM]
钢芯&上垫片插入一体机



Alison Asia Pacific Limited
埃力生亞太有限公司

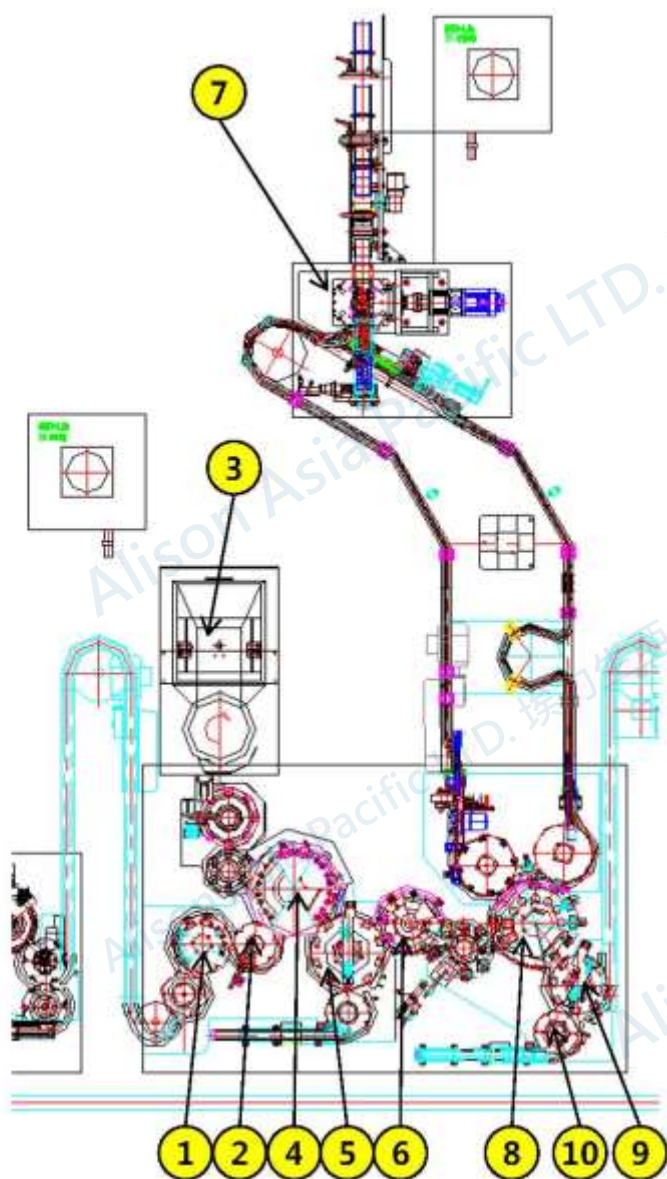
装配线详细说明(4/9)

钢芯&上垫片插入一体机【C/P & T/I Inserting M/C】

工艺流程 (C/P & T/I Inserting M/C)	项目	规格说明
<pre> graph TD A[负极耳焊接机 (-)Tab Welding] --> B[电池供应 Cell Supply] B --> C[极组整形 (加热器) J/R Reform (Heat)] C --> D[整形视觉检测] E[钢芯供应] --> F[钢芯插入 CP Inserting] D --> F F --> G[N/G 排出] G --> H[正极耳方向校正] I[上垫片专用工装模具] --> J[上垫片插入 T/I Inserting] K[上垫片冲制] --> L[上垫片插入及正极耳不良检测] M[材料供应 (PP Sheet)] --> L L --> J J --> N[上垫片插入及正极耳不良检测] N --> O[N/G 排出] O --> P[滚槽机 BENDING M/C] O --> Q[NG] </pre>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/>极组整形 (加热器方式) 【J/R Reform(Heat Type)】 <input type="checkbox"/>整形视觉检测 【Reform Vision Check】 钢芯插入【C/P Inserting】 <input type="checkbox"/>N/G 排出 <input type="checkbox"/>正极耳方向校正 <input type="checkbox"/>正极耳变形检查 <input type="checkbox"/>上垫片冲制 【T/I Punching】 <input type="checkbox"/>上垫片插入 【T/I Inserting】 <input type="checkbox"/>上垫片插入及正极耳检测 <input type="checkbox"/>N/G 排出 	<ul style="list-style-type: none"> ▶在整形用Pin中施加温度整形卷芯孔。 - 上端 1/3处,采用可调温度方式: Max 120°C ▶通过视觉检测极组孔状态 ▶在Part Feeder中整列并供给钢芯 - 钢芯插入时插入不良由传感器来检测 ▶插入不良排出 ▶为了插入上垫片,而利用电机及传感器对极耳进行整形 ▶通过视觉检测极耳变形状态 ▶下垫片材料采用PP卷料,可同时冲制4个垫片,并且通过垫片工装模具来移送 ▶极组顶部中(正极耳部)放入上垫片的供应装置 -利用垫片工装模具移送上垫片并通过插入装置往极组上部插入垫片 ▶上垫片插入及正极耳不良检测 ▶排出上垫片插入不良及正极耳不良
	备注	

装配线详细说明(4/9)

钢芯&上垫片插入一体机【C/P & T/I Inserting M/C】

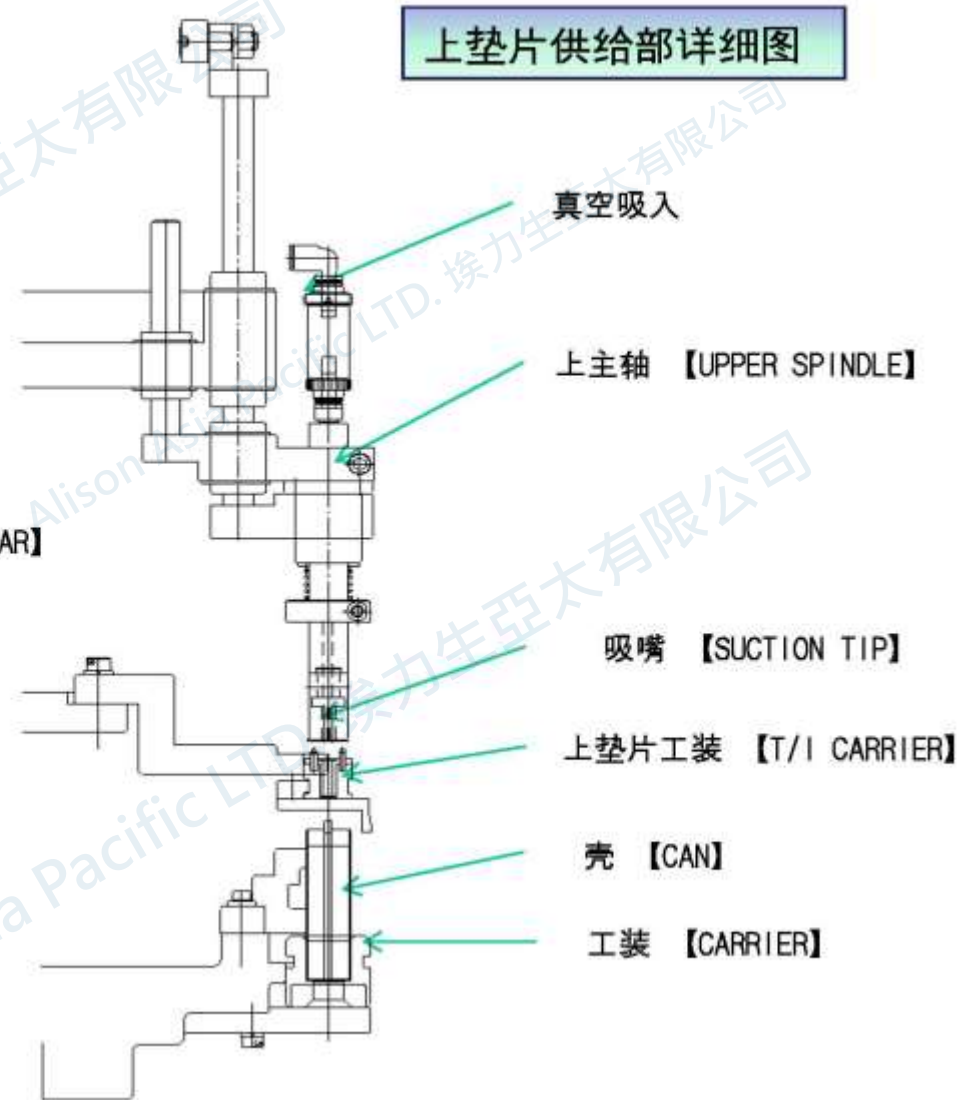
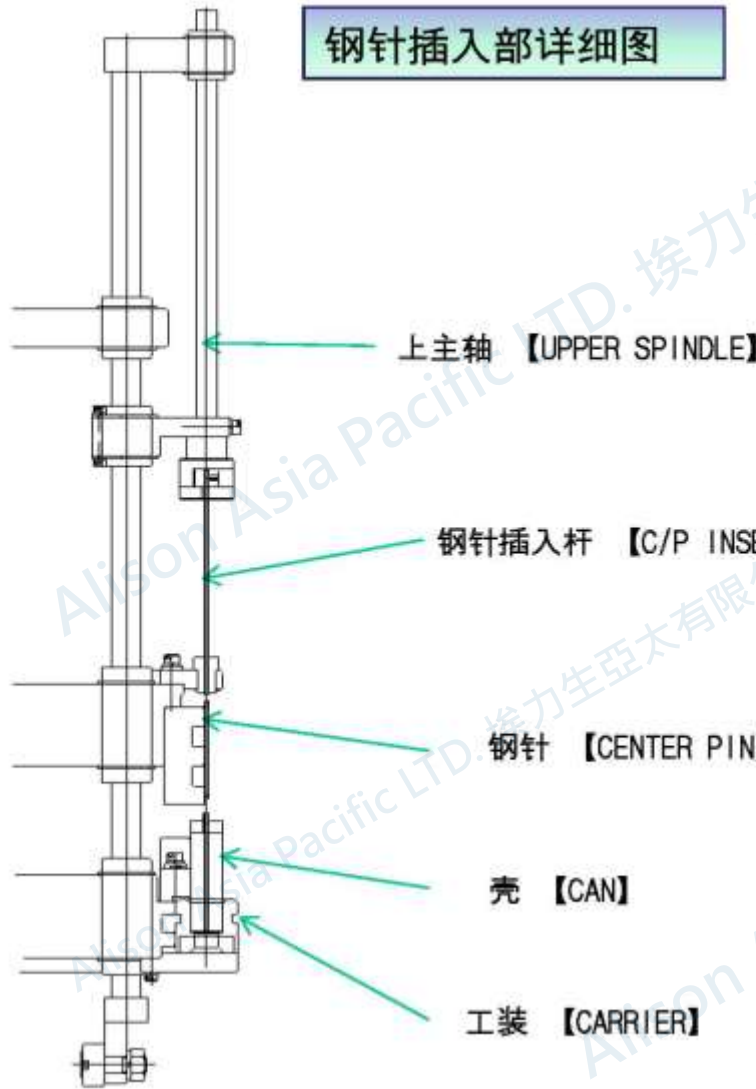


检测工艺	有.無
1. 整形检测 : 视觉检测	有
2. 上垫片有无检测& 正极耳检测 : 传感器	有

1. 极组整形 【J/R REFORM】
 - 上端:1/3处
 - Max. 120° C
2. 整形检测: 通过视觉检测极组孔状态
3. 钢针供应送料器&储料器 【 FEEDER & HOPPER】
4. 钢针插入: Stroke Sensor Check
5. NG 排出
6. 正极耳方向校正: Stepping & Sensor
7. 上垫片冲制: 4排x2台
8. 上垫片插入器 :12Head
9. 上垫片插入不良及正极耳不良检测 (Vision)
10. NG 排出

装配线详细说明(4/9)

钢芯&上垫片插入一体机【C/P & T/I Inserting M/C】





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