

# 圆柱形清洗线方案

## [200PPM]

### 套管机

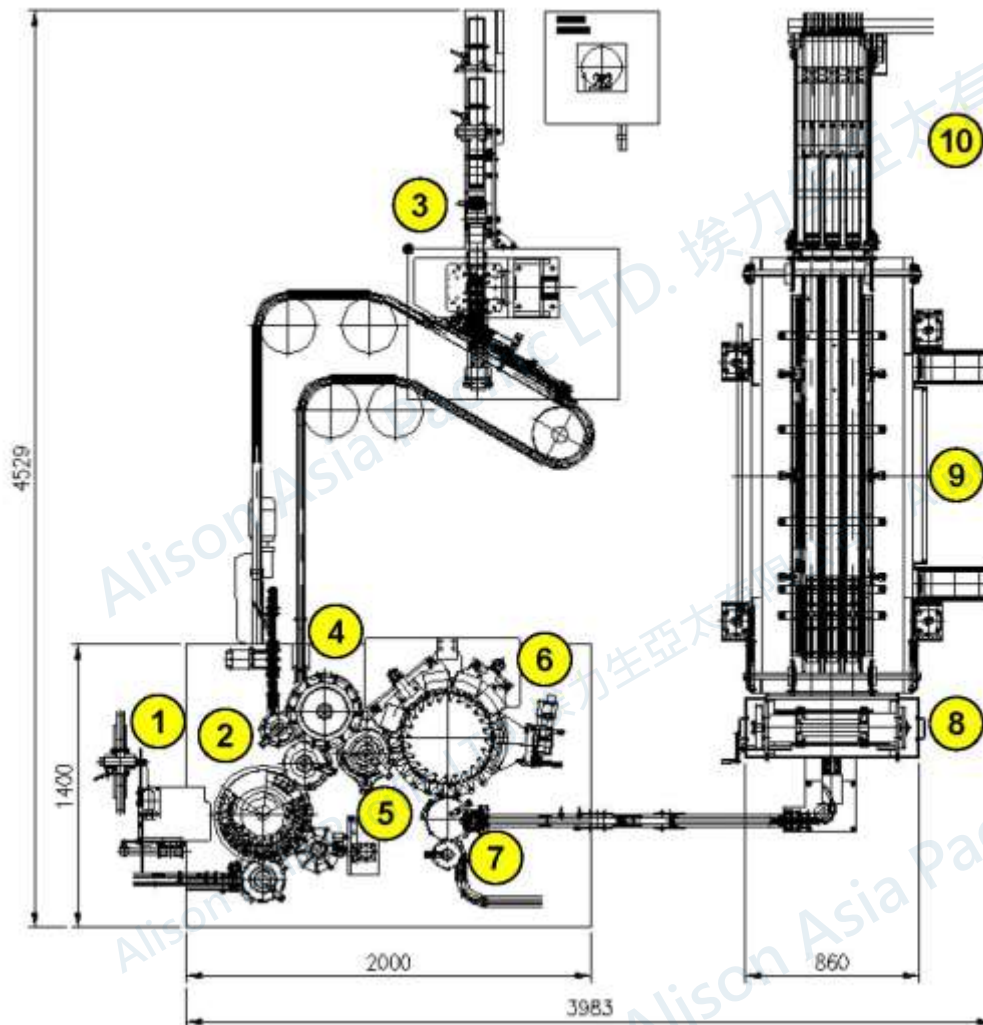


Alison Asia Pacific Limited  
埃力生亞太有限公司

# 系统详细说明 (2/4)

套管机 【Tube Insert M/C】

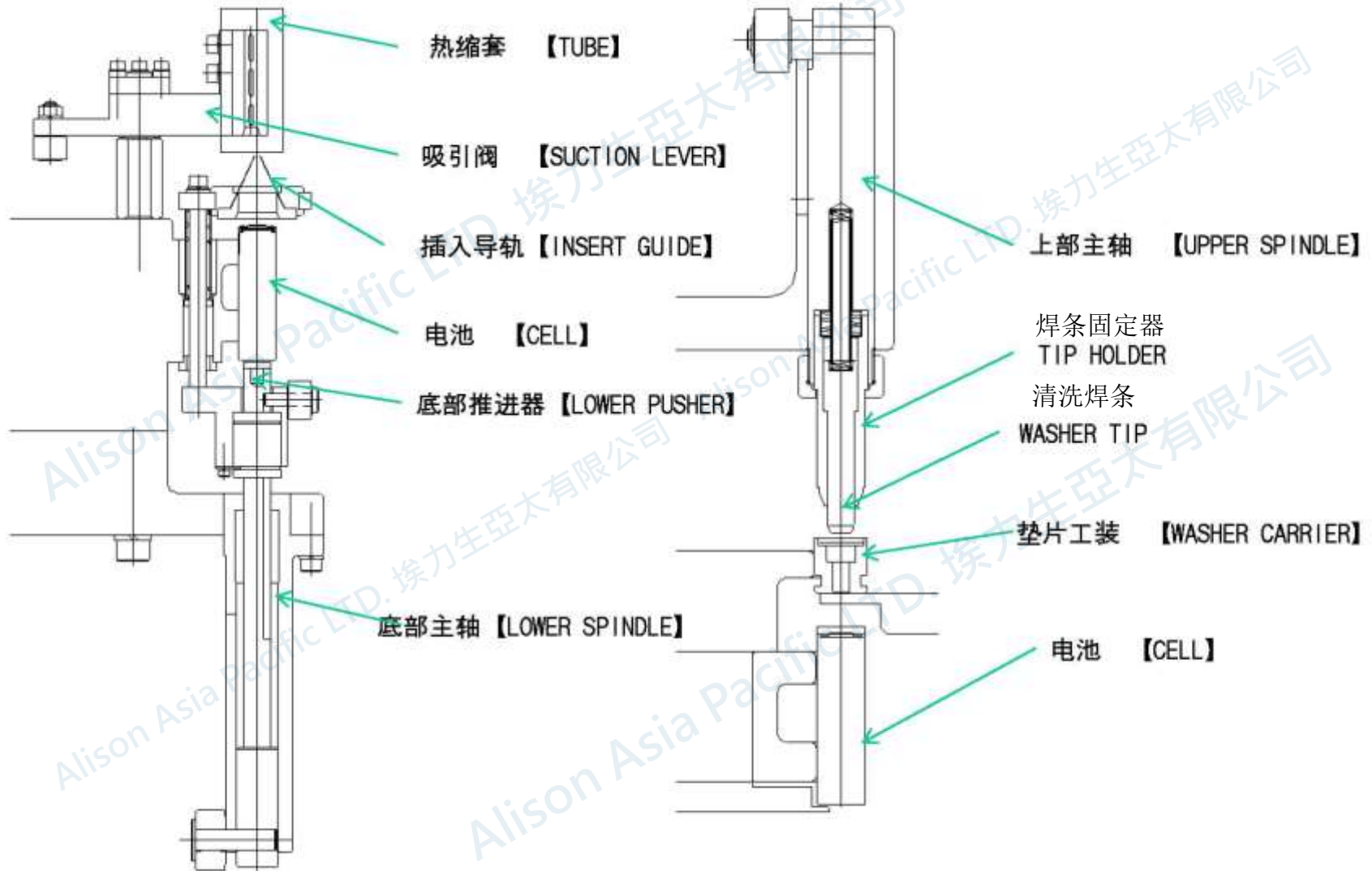
工艺流程 (Tube Insert)	项目	基本规格内容
	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/>热缩套供应</li> <li><input type="checkbox"/>热缩套插入</li> <li><input type="checkbox"/>垫片供应</li> <li><input type="checkbox"/>垫片插入</li> <li><input type="checkbox"/>热缩套校正</li> <li><input type="checkbox"/>1次收缩</li> <li><input type="checkbox"/>N/G 排出</li> <li><input type="checkbox"/>电池分离</li> <li><input type="checkbox"/>2次收缩</li> <li><input type="checkbox"/>电池排出</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➢通过伺服电机移送一定长度的热缩套后进行自动裁切规定尺寸的热缩套。</li> <li>➢真空吸取热缩套并张开之后套管内放入电池。</li> <li>➢垫片冲制：DIE SET(4排) 模具构成</li> <li>➢材料供应：供应成卷的垫片材料，通过专用CARRIER插入冲制垫片。</li> <li>➢利用CARRIER移送过来的垫片放入电池上部套管内。</li> <li>➢插入完垫片后调整热缩套与垫片的距离。</li> <li>➢对电池上下部套管进行热缩后排出电池。</li> <li>➢垫片有无检测后自动排出不良品。</li> <li>➢电池分成3排。</li> <li>➢经过2次热缩装置后套管完全收缩。</li> <li>➢3排电池合并1排后排出</li> </ul>
电池排出 → LOT Marking	备注	



1. 热缩套供应
2. 热缩套插入 (18Head)
3. 垫片冲切 (Die Set, 4排 / 台)
4. 垫片插入 (14Head)
5. 热缩套校正 (10Head)
6. 1次收缩 (24Head): 上, 下收缩
7. NG 排出: 垫片有无检测
8. 电池分开 (1排分成3排)
9. 2次收缩
10. 电池合并为1排

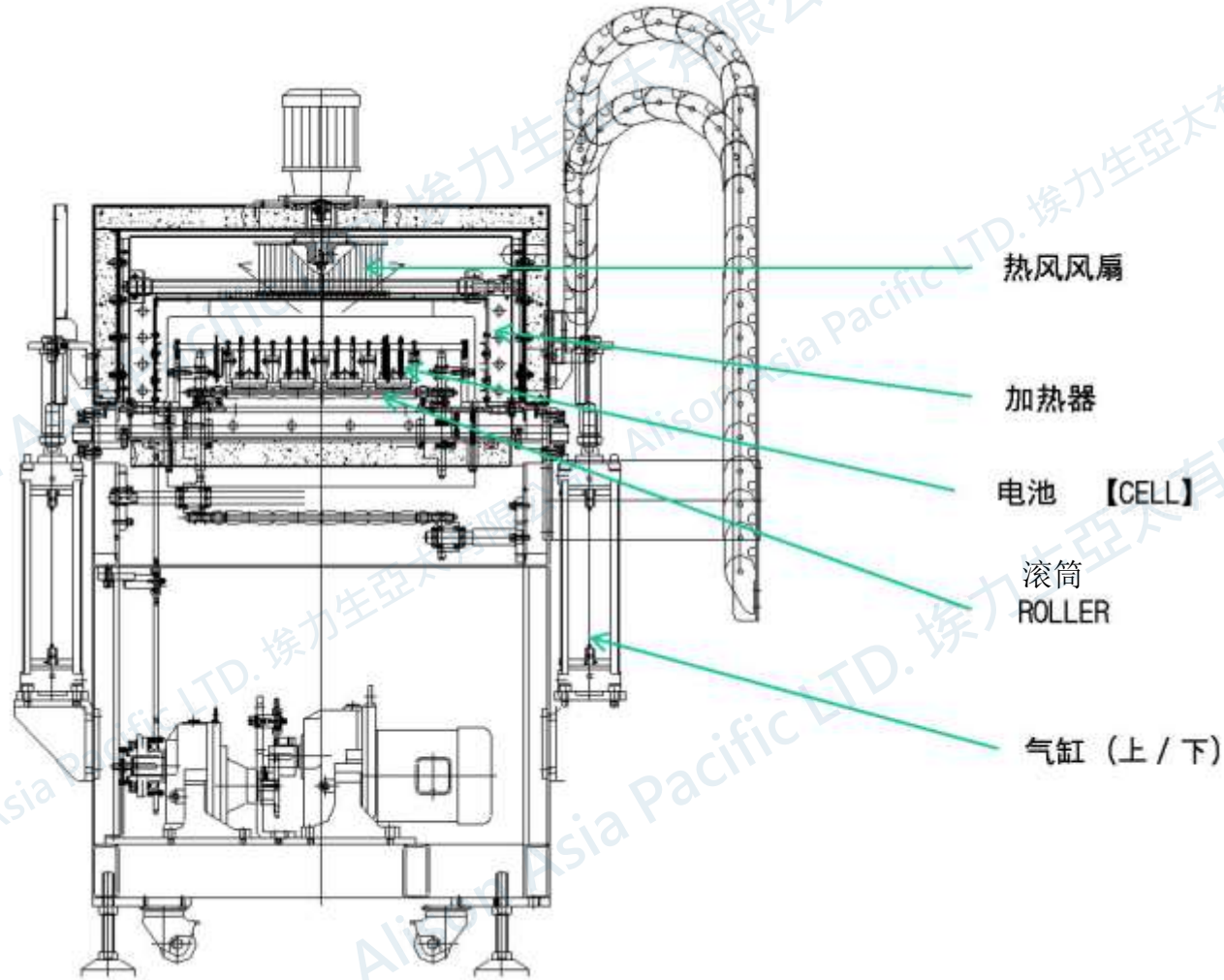
# 系统详细说明 (2/4)

## 套管机 【Tube Insert M/C】



# 系统详细说明 (2/4)

套管机 【Tube Insert 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