

# 圆柱形装配线方案

## [200PPM]

### 极组上料机



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

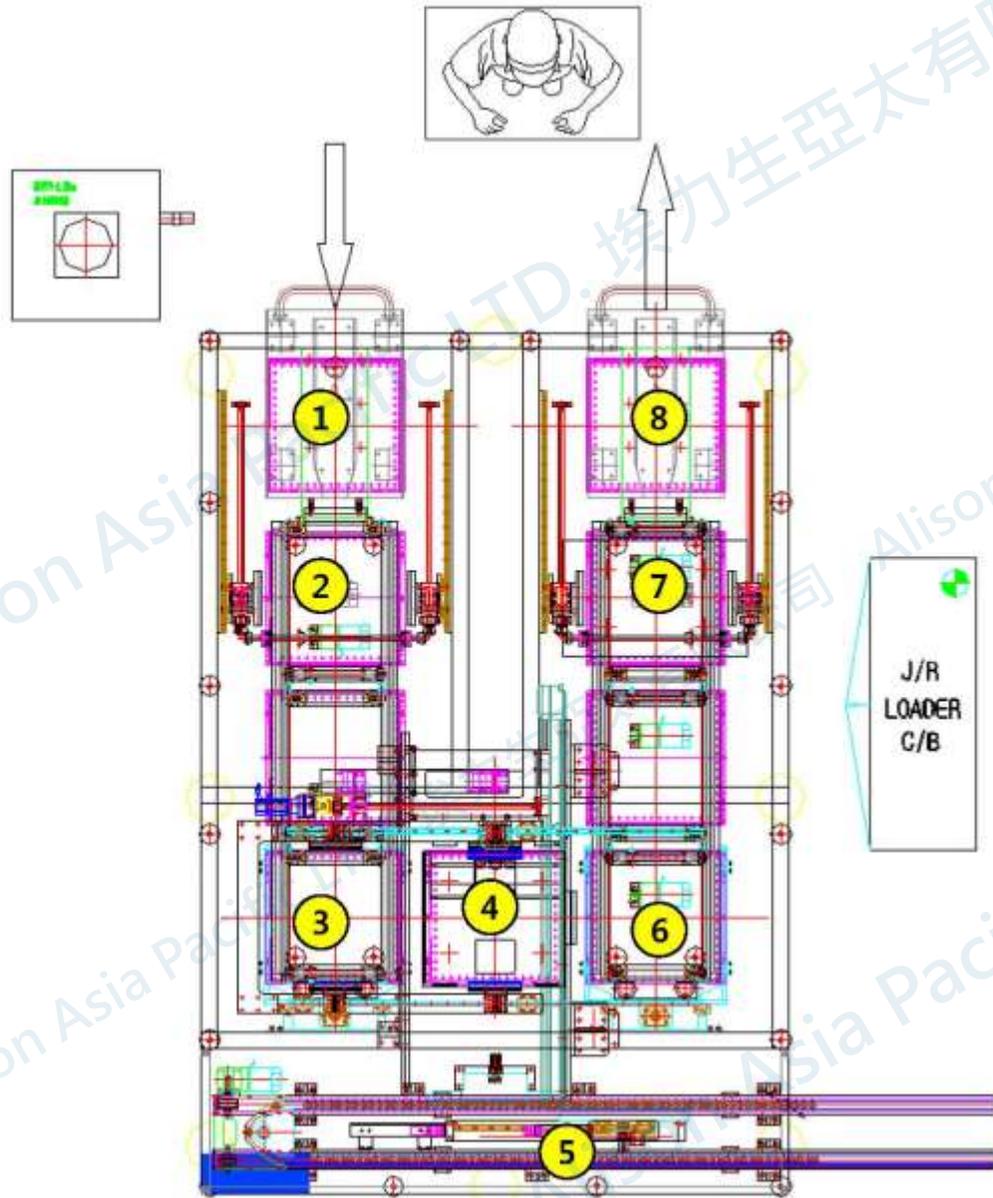
# 装配线详细说明(1/9)

## 极组上料机 【J/R Loader M/C】

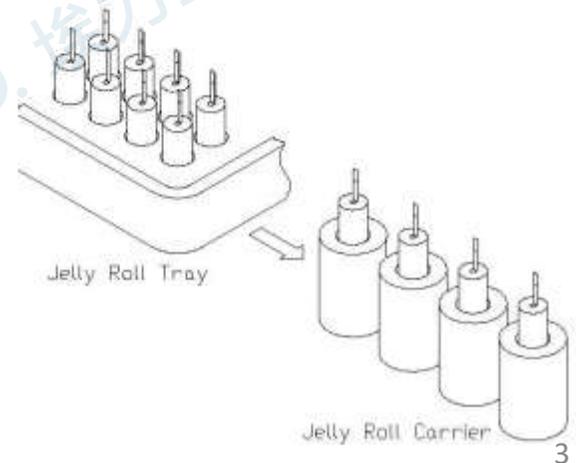
工艺流程 (J/I LOADER)	项目	规格说明
<pre>                     graph TD                         A[利用小车供应装满极组托盘] --&gt; B[J/R Tray Feeding]                         B --&gt; C[托盘传送 Tray Transfer]                         C --&gt; D[取出托盘内极组]                         D --&gt; E[空托盘堆叠]                         E --&gt; F[利用小车排出托盘]                         D --&gt; G[工装模具内 J/R Carrier Insert]                         G --&gt; H[用工装移送极组]                         H --&gt; I[入壳机 CAN Insert M/C]                     </pre>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 利用小车供应极组托盘</li> <li><input type="checkbox"/> 极组托盘供应 【J/R Tray Feeding】</li> <li><input type="checkbox"/> 托盘传送 【Tray Transfer】</li> <li><input type="checkbox"/> 托盘内取出极组</li> <li><input type="checkbox"/> 极组移送</li> <li><input type="checkbox"/> 空托盘堆叠</li> <li><input type="checkbox"/> 空托盘排出</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 利用小车供应托盘</li> <li>➢ 托盘堆叠： 6层</li> <li>➢ 通过传送带往设备中移送堆积的托盘 (Tray)</li> <li>➢ 6层叠放的Tray中分离单个托盘后取出极组并移送</li> <li>➢ 通过利用机械手和夹子同时取出托盘内32个极组 16EA X 2排 (32EA)</li> <li>➢ 通过传送带把工装内的极组移送至入壳工艺</li> <li>➢ 堆叠取完极组的空托盘</li> <li>➢ 利用小车转运托盘</li> </ul>
	备注	托盘由客户提供 托盘【 Tray 】

# 装配线详细说明(1/9)

## 极组上料机 【J/R Loader M/C】

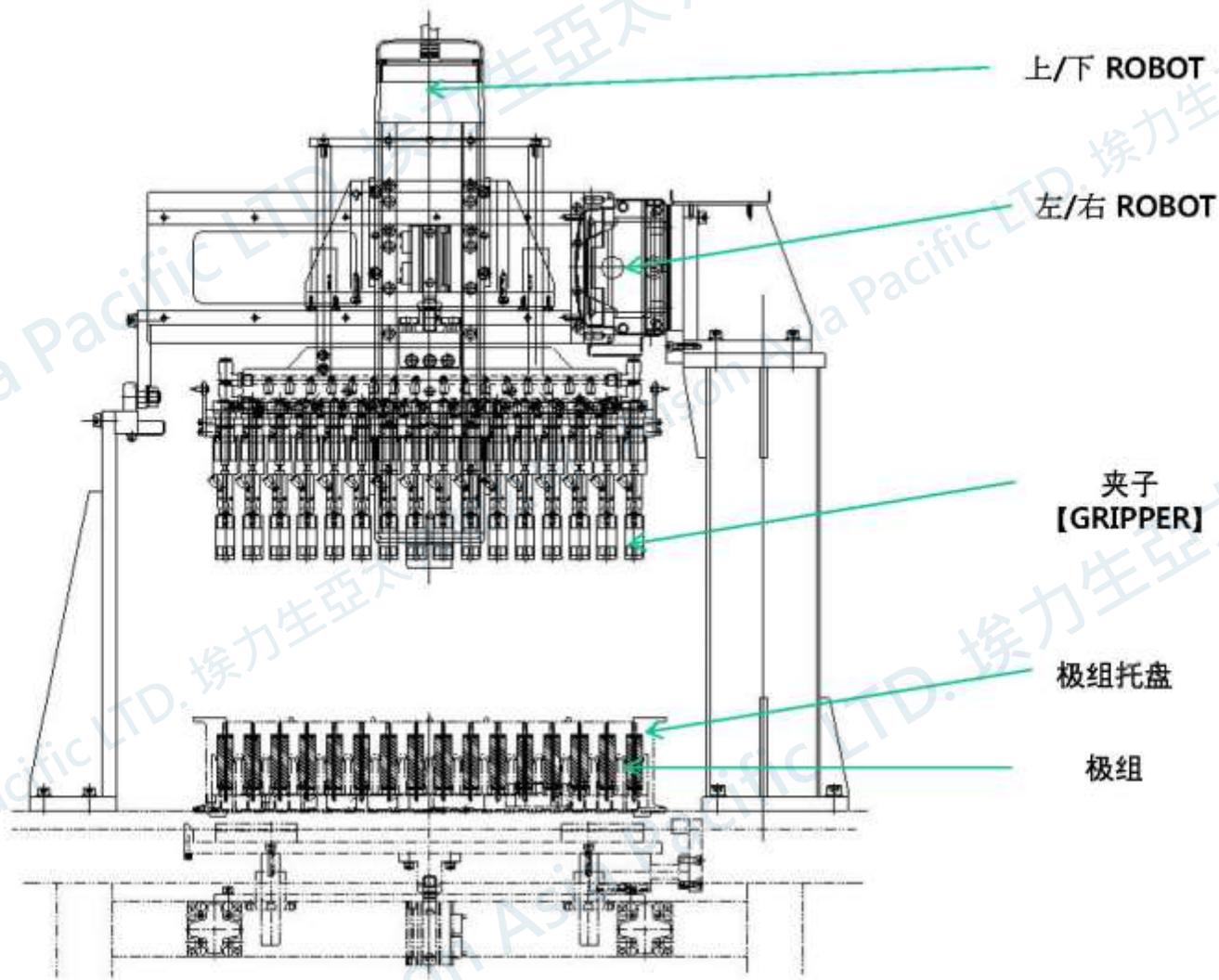


1. 极组托盘小车供应
2. 极组托盘供料
3. 极组托盘传送
4. 取出托盘内极组
5. 极组放入进料工装内
6. 空托盘叠放 (4层)
7. 空托盘叠放 (8层)
8. 空托盘小车排出



# 装配线详细说明(1/9)

卷芯上料机 【J/R Loader 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