

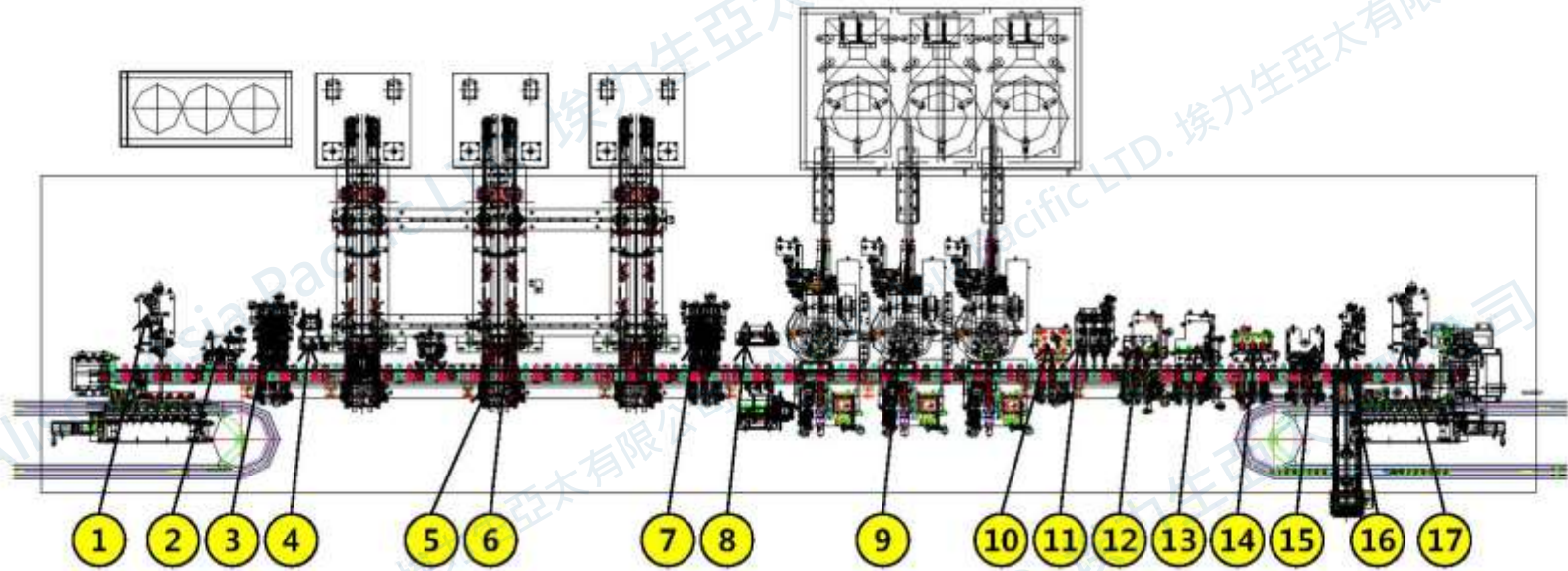
圆柱形装配线方案
[200PPM]
正极耳焊接机



Alison Asia Pacific Limited
埃力生亞太有限公司

工艺流程 ((+) Tab Welding)	项目	规格说明
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Cell供应单元【Cell Supply Unit】 <input type="checkbox"/> 正极耳校正&整形单元【(+)Tab Direction Positioning Unit(3Set)】 <input type="checkbox"/> 正极耳湿擦&干擦清洁单元【(+)Tab Wet & Dry Clean Unit(3Set)】 <input type="checkbox"/> Cell传送单元【Cell Transfer Unit】 <input type="checkbox"/> 正极耳校正&整形单元【(+)Tab Direction Positioning Unit(3Set)】 <input type="checkbox"/> 顶盖组件供应单元【Top Cap ASS'Y Supply Unit(3Set)】 <input type="checkbox"/> 激光焊接单元【Laser Welding Unit(3Set)】 <input type="checkbox"/> 焊接强度检测单元【Welding Strength Check Unit(3Set)】 	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 在传送载体(CELL)中取出CELL并往焊接机中供应 - 空载体(CELL) 往注液机移动 ➢ 正极耳清洁前对正极耳定位的装置 ➢ 先用涂DMC液的无纺布对极耳清洁后再用干无纺布来清洁 ➢ 正极耳清洁部和焊接部之间移送 CELL的单元 ➢ 正极耳焊接前对正极耳定位的装置 ➢ 利用托盘供应顶盖组件 (100EA/TRAY) ➢ 焊接顶盖组件的CID与正极耳的工艺(2POINT 焊接) ➢ 拉动已焊完的T-C-ASS'Y部分并读取测力传感器值来判定
	备注	托盘【TRAY】 顶盖组件【TOP CAP ASS'Y】

工艺流程 ((+) Tab Welding)	项目	规格说明
<pre> graph TD A[Crimping M/C] --> B[Empty Transfer Carrier(Cell)] B --> C[Transfer Carrier(Cell)] C --> D[顶盖检测 Top Cap Check] D --> E[极耳1次弯折 1st. Tab Forming] E --> F[极耳2次弯折 2nd. Tab Forming] F --> G[顶盖组件插入 Top Cap Insert] G --> H[高度检测 Height Check Unit] H --> I[不良排出 N/G Ejecting Unit] I --> J[Cell Outlet Unit] B --> I C --> I </pre>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 顶盖检测 【Top Cap Check】 <input type="checkbox"/> 极耳1次弯折 【1st. Tab Forming】 <input type="checkbox"/> 极耳2次弯折 <input type="checkbox"/> 极耳2次弯折 <input type="checkbox"/> 高度检测 <input type="checkbox"/> 不良排出 	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 顶盖位置整形装置 ➢ 对正极耳1次弯折的装置 ➢ 利用PIN和Roller对顶盖组件 90°度弯曲 ➢ 利用弯折用PIN对正极耳弯折 <ul style="list-style-type: none"> - 通过BACKUP用导轨把T-C-ASS'Y向CELL中心位置弯曲 - 利用Insert Jig往CELL内部压入顶盖组件的装置 ➢ 利用数字传感器检测电池高度 ➢ 排出焊接前/后视觉检测 不良, 高度不良
	备注	



- | | | |
|------------------------------|--|-------------------------|
| 1. 电池供应 Cell Supply | 9. 极耳焊接(镭射) Tab Welding(Laser) | 17. 取出电池 Cell Unloading |
| 2. 电池检测 Cell Check | 10. 极耳焊接检测 Tab Welding Check | |
| 3. 极耳位置 Tab Position | 11. 顶盖检测 Top Cap Check | |
| 4. 极耳位置检测 Tab Position Check | 12. 极耳一次弯折 1 st Tab Forming | |
| 5. 极耳清洗(湿擦) Tab Cleaning | 13. 极耳二次弯折 2 nd Tab Forming | |
| 6. 极耳清洗(干擦) Tab Cleaning | 14. 顶盖插入 T/C insert | |
| 7. 极耳定位 Tab Position | 15. 顶盖高度检测 T/C Height Check | |
| 8. 极耳视觉检测 Tab Vision Check | 16. 不良排出 NG Eject | |

检测工艺	有. 無
1. 极耳位置检测: 传感器	有
2. 极耳高度检测: 传感器	有
3. 极耳视觉检测(焊接前): 视觉检测	有
4. 极耳重量检测: 称重传感器	有
5. 顶盖检测: 传感器	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