

圆柱形装配线方案 [200PPM] 负极耳焊接机



Alison Asia Pacific Limited
埃力生亞太有限公司

装配线详细说明(3/9)

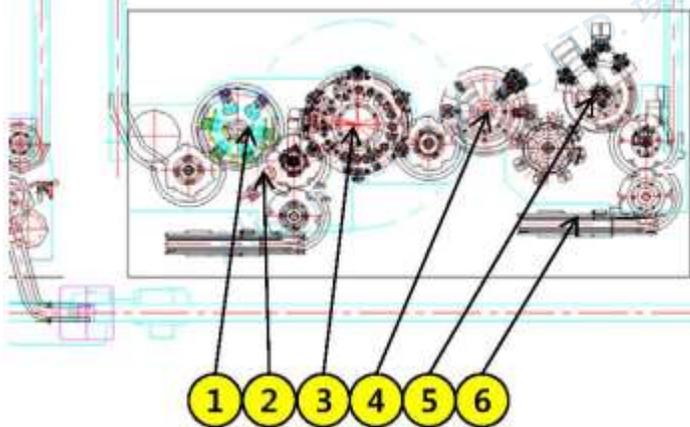
负极耳焊接机 【(-) Tab Welding M/C】

工艺流程 ((-) Tab Welding M/C)	项目	规格说明
<pre> graph TD A[入壳机 J/R Insert M/C] --> B[Cell 供应 Cell Supply] B --> C[极组整形 J/R Reform(Heat)] C --> D[整形视觉检测] D --> E[负极耳焊接] E --> F[正极耳校正] F --> G[焊接检查(拉力)] G --> H[N/G 排出] H --> I[Cell弹出传送带 Cell Eject C/V] I --> J[钢芯插入机 C/P Insert M/C] NG1[NG] --> D NG2[NG] --> H </pre>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 极组整形 (通中心孔) 【 J/R Reform (Heat Type) 】 <input type="checkbox"/> 整形视觉检测 【 Reform Vision Check 】 <input type="checkbox"/> 负极耳焊接 【 (-) Tab Welding 】 <input type="checkbox"/> 正极耳位置校正 【(+) Tab Align】 <input type="checkbox"/> 焊接强度检测 【Welding Check】 <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。 - 在顶端1/3处, 采用可调温度方式: Max 120°C ▶ 通过视觉检查极组钢芯孔状态及不良排出。 ▶ 焊接机安装在旋转体中且各焊头都安装了加压追踪装置 - 设定项目: 电流, 电压, 压力 -> 按焊头分别管理数据 - 电极焊条: 整体快速更换方法 ▶ 利用步进电机及传感器来定位。 ▶ 通过Load Cell检测拉力强度及显示检测数据功能 - 对各焊头检测检测焊接不良情况 ▶ 负极耳焊接不良排出
	备注	

装配线详细说明(3/9)

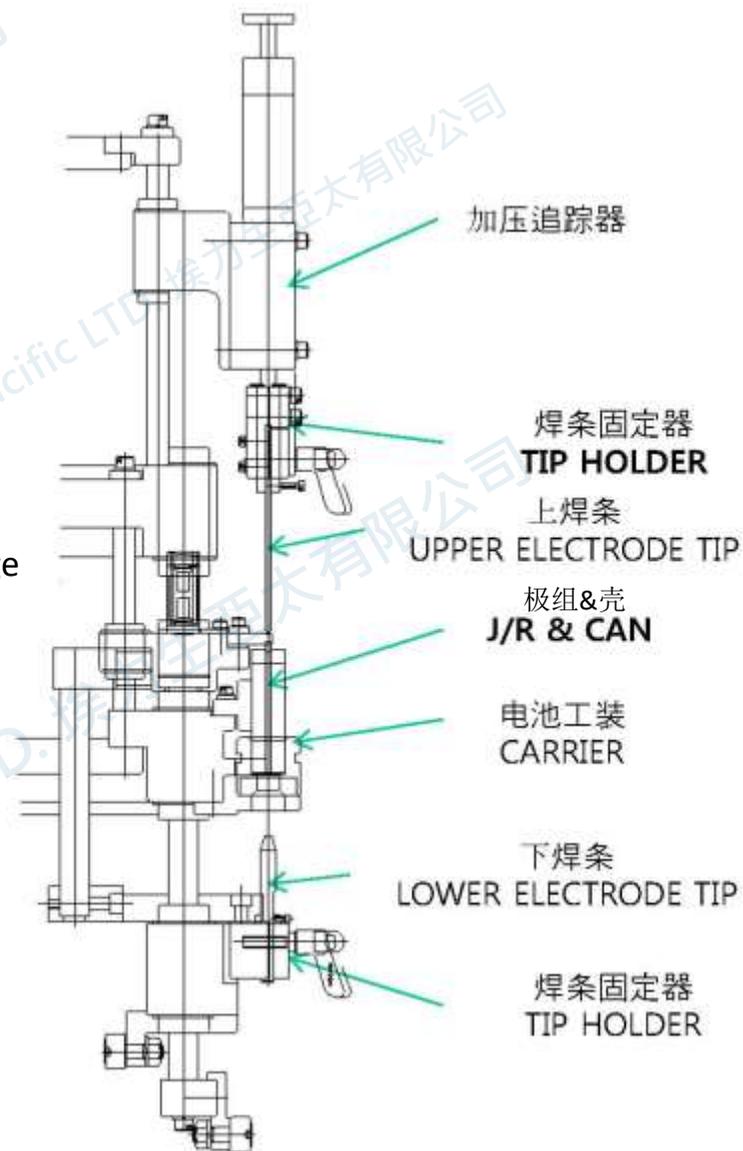
负极耳焊接机 【(-) Tab Welding M/C】

检测工艺	有. 無
1. 中心孔检测: 视觉检测	有
2. 焊接强度检测 : 称重传感器	有



1. 极组整形 : 6Head
 - 上端: 1/3处
 - Max. 120°C
2. 整形视觉检测: 6Head
3. 负极耳焊接 : 10Head
 - 设定值: 电流, 电压, 压力
 - > 对各焊头有数据管理的功能
 - 焊条: One Touch Quick Change 方式
4. 正极耳方向定位 : 8Head
 - 步进电机&传感器
5. 焊接拉力强度检测 : 8Head
 - Load Cell
6. 不良排出

1. 焊条材质
 - 上部: Al₂O₃Cu(三氧化二铝)
 - 下部: Cr+Cu(铬铜)
2. 更换周期 : 5,000次(2HR)





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