

# 電極貼片自動打端插殼貼片暨包裝機

端子圧着、ハウジング挿入、パッド貼り付け、包装による電極パッドの自動化統合機



**GPC**

GREAT PRECISION CO., LTD.



- ・適用製品:多種尺寸之電極貼片產品  
適用製品:多種サイズの電極パッド製品
- ・設備機能:  
設備機能:
- ・將複雜的電極貼片打端、插殼、貼片及包裝等製程以自動化設備整合生產  
複雜な電極パッドの端子圧着、ハウジング挿入、パッド貼り付け、および包装などの工程を自動化設備で統合生産。
- ・此自動化設備可區分為4部單獨機器透過連線組合  
この自動化設備は、4つの独立した機械をオンライン組み合わせに接続して構成されています。

◎機器#1: 電極貼片自動端子機

マシン#1: 電極パッドの自動端子機

- 透過自動端子機將碳紗線線材裁成指定長度，並在兩端剝皮後，在一端鉚接端子  
自動端子機でカーボン糸を指定長さにカットし、両端の皮膜を剝離した後、片端で端子をかしめます。
- 將鉚接後線材透過傳送機構送入下製程設備  
かしめた後のカーボン糸材を搬送機構で次の工程設備に送ります。

◎機器#2: 電極貼片自動膠殼組裝機

マシン#2: 電極パッドのハウジング自動組立機

- 組裝機依序承接上了端子後之碳紗線並水平置入送料槽內  
組立機は端子に接続されたカーボン糸を順番に受け取り、フィードシュート内に水平に入れます。
- 膠殼由振動盤整列，並做方向辨識及轉向機構，送入伺服傳送機構  
ハウジングは振動ディスクによって整列され、方向識別とステアリング機構に使用され、サーボ伝達機構に送り込まれます。
- 夾爪內之碳紗線端子在傳送器上之逐步將端子插入膠殼內完成組裝，並利用彈簧拉力之方式，檢測組裝品質  
グリッパー内のカーボン糸端子はコンベア上で順番にハウジング内に端子を挿入して組み立てを完成した。  
ばねの引っ張り力により、組立の品質を確認します。
- 良品則透過出料伺服移載機構，送進後製程貼合機之輸送帶的卡槽內，並透過檢測器確認其置放精度  
良品は輸送用サーボ搬送機構を介して後工程ラミネート機のベルトコンベアのスロットに投入され、  
検索器にて装着精度を確認します。

◎機器#3: 電極貼片組裝機

マシン#3: 電極パッドの組立機

- 不織布料卷、水膠料卷及離形紙料卷，皆以獨立的張力控制器及尋邊對位機構及時對位，確保料帶貼合位置。  
不織布ロール、ハイドロゲルロール、剝離紙ロールはすべて、独立した張力制御器とエッジ検出機構によりリアルタイムの位置合わせを行い、材料の貼り付け位置を確保します。
- 將三種料帶傳送入貼合機構，以配速方式將端子線與料卷黏合，並使用輪轉式刀模切割成型。  
三種の材料を貼り合わせ機構に送り込み、スピードを合わせて端子線と材料ロールを貼り合わせます。
- 料帶成型後進入切斷區裁切為成品，以輸送帶傳送輸送至包裝機。  
帯材が成形された後切断エリアに進み、完成品に切り分けられ、コンベアで出力されます。

◎機器#4: 電極貼片包裝機

マシン#4: 電極パッドの包装機

- 適用夾鏈袋尺寸，袋寬110mm~140mm，袋長160mm~200mm。  
ジッパーバッグの対応サイズはバッグ幅110mm~140mm、バッグ長160mm~200mm。
- 電極貼片由前製程出料軌道傳送到吸取位後，以感測器檢知，真空吸取傳送至翻面機構。  
電極パッドは前工程の排出レールから吸引位置に送られた後、センサで検知し、真空吸引して反転機構に送られます。
- 電極貼片翻面後以對折、對位並傳送至整線站。整線機構將端子線對折後，INDEX傳送至包裝機。  
電極パッドは裏返された後、折り畳み、位置合わせを行い、整列ステーションに送られます。  
整列機構は端子線を折り畳み、INDEXで包装機に送ります。
- 空夾鏈袋堆疊傳送至分料區分料吸取，進入印碼平台。印碼平台移載至印碼區，使用DOMINO熱轉印機進行條碼列印。  
空のジッパーバッグを積み重ねて送り、材料選別エリアで製品を吸引し、印刷プラットフォームに入ります。  
印刷プラットフォームは印刷エリアに移動し、DOMINOヒートプレス機を使用してバーコードを印刷します。
- 將夾鏈袋夾上包裝圓盤後，同時電極貼片傳送至包裝料斗，將電極貼片投入包裝機。  
パッケージングディスクにジッパーバッグを取り付け、袋の口を開き、クリップに維持します。  
電極パッドはパッケージングホッパーに送られ、パッケージング機に投入されます。
- 機台具備夾鏈袋中是否有產品之檢測，袋口有異物和袋中無產品的不良品於不良品出料站排除。  
ジッパーバッグを伸ばし、袋の口に異物がないか、ジッパーバッグに製品が投入されていないかを検出し、  
異物がある場合や製品がない場合は不良品排出ステーションで排除されます。
- 夾鏈袋經過電熱夾頭熱封袋口後，成品於出料皮帶軌道傳送輸出至收料盒。  
電熱シーラーで袋の口をヒートシールした後、完成品は出料ベルトコンベアで輸送されます。



**盛技精密股份有限公司**

6F-13, No. 40-2, Sec. 1, Minsheng N. Rd.,  
Guishan Dist, Taoyuan City 33391, Taiwan.  
Tel: +886-3-326-8733 Fax: +886-3-326-0377

<http://www.gpcltd.com.tw>

Email: [sales@gpcltd.com.tw](mailto:sales@gpcltd.com.tw)