



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203339259 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 11

(21) 申请号 201320299470. 3

(22) 申请日 2013. 05. 29

(73) 专利权人 杨永平

地址 653103 云南省玉溪市红塔区大营街工
业区云南玉溪汇龙科技有限公司

专利权人 杨成云

(72) 发明人 杨永平 杨成云 杨城沣 张林春

(51) Int. Cl.

H01M 10/04 (2006. 01)

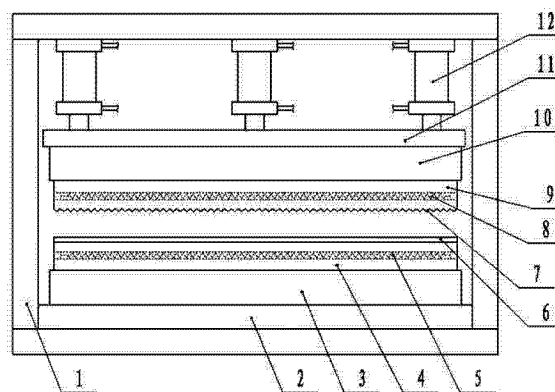
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

锂电池铝塑膜软包封口机

(57) 摘要

锂电池铝塑膜软包封口机, 该机的机架呈方框形, 机架下端安装有底板, 在底板的上方安装有下列隔热板, 下隔热板上安装有垫板, 垫板呈长条形, 侧向加工有安装孔, 安装孔内装有下列发热管, 垫板上端安装有软垫, 在机架的上方安装有一组气缸, 气缸的活动杆下安装有连接板, 连接板下安装有上隔热板, 上隔热板下安装有压板, 压板呈长条形, 侧向开有安装孔, 内装有下列上发热管, 压板上下端加工有压痕。采用上述技术方案, 设备结构简单, 造价低, 压制封边时锂电池铝塑膜软包的封边垫在垫板的软垫上, 极耳位置不会被压破, 由于在压板上加工有压痕, 确保压成的封口均匀密实, 封边过程用时短、封压强度大、密封性能高、防水、无漏液、极耳与膜之间绝缘性能高。



1. 锂电池铝塑膜软包封口机,该机的机架(1)呈方框形,机架(1)下端安装有底板(2),其特征在于:在底板(2)的上方安装有以下隔热板(3),下隔热板(3)上安装有垫板(4),垫板(4)呈长条形,侧向加工有安装孔,安装孔内装有以下发热管(5),垫板(4)上端安装有软垫(6),在机架(1)的上方安装有一组气缸(12),气缸(12)的活动杆下安装有连接板(11),连接板(11)下安装有上隔热板(10),上隔热板(10)下安装有压板(9),压板(9)呈长条形,侧向开有安装孔,内装有以下发热管(8),压板(9)顶端加工有压痕(7)。

锂电池铝塑膜软包封口机

技术领域

[0001] 本实用新型属于锂电池制造技术领域,涉及一种锂电池铝塑膜软包封口机。

背景技术

[0002] 现有技术中,锂电池铝塑膜软包封口机种类很多,常见的是一种对锂电池铝塑膜软包的三边进行一次性热压封口的封口机,这种封口机结构复杂造价高,封口效果不好,容易将锂电池铝塑膜软包带极耳的一边压破。

发明内容

[0003] 本实用新型针对现有技术中,锂电池铝塑膜封口机结构复杂、造价高、封口效果不好,容易将锂电池铝塑膜软包带极耳的一边压破的问题,提供一种锂电池铝塑膜软包封口机,该机的机架呈方框形,机架下端安装有底板,在底板的上方安装有下隔热板,下隔热板上安装有垫板,垫板呈长条形,侧向加工有安装孔,安装孔内装有以下发热管,垫板上端安装有软垫,在机架的上方安装有一组气缸,气缸的活动杆下安装有连接板,连接板下安装有上隔热板,上隔热板下安装有压板,压板呈长条形,侧向开有安装孔,内装有以下发热管,压板上下端加工有压痕。

[0004] 采用上述技术方案,设备结构简单,造价低,压制封边时锂电池铝塑膜软包的封边垫在垫板的软垫上,极耳位置不会被压破,由于在压板上加工有压痕,确保压成的封口均匀密实,由于压板呈长条形,压制时三条封口边分三次压制,每条封口边进行正反两面的两次压制。整个封边过程用时短、封压强度大、密封性能高、防水、无漏液、极耳与膜之间绝缘性能高。

附图说明

[0005] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0006] 图2为图1中侧向的剖面结构示意图。

具体实施方式

[0007] 实施例:如图1和图2所示,锂电池铝塑膜软包封口机,该机的机架1呈方框形,机架1下端安装有底板2,在底板2的上方安装有下隔热板3,下隔热板3上安装有垫板4,垫板4呈长条形,侧向加工有安装孔,安装孔内装有以下发热管5,垫板4上端安装有软垫6,在机架1的上方安装有一组气缸12,气缸12的活动杆下安装有连接板11,连接板11下安装有上隔热板10,上隔热板10下安装有压板9,压板9呈长条形,侧向开有安装孔,内装有以下发热管8,压板9顶端加工有压痕7。

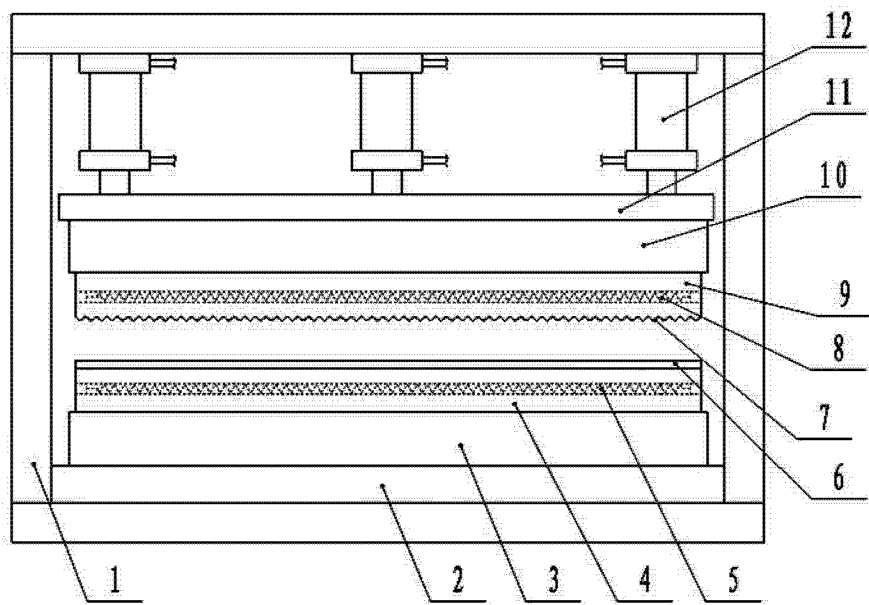


图 1

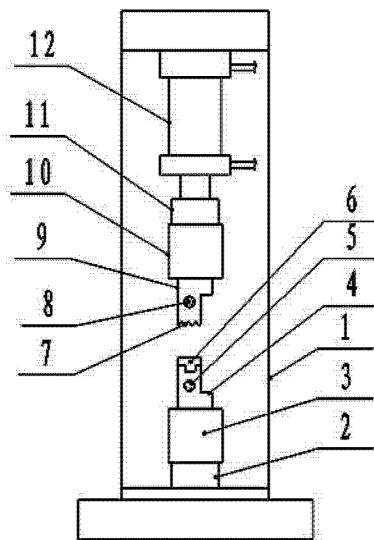


图 2