



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205621806 U

(45)授权公告日 2016.10.05

(21)申请号 201620383909.4

(22)申请日 2016.04.29

(73)专利权人 东莞市泽源机械有限公司

地址 523000 广东省东莞市长安镇锦厦河  
东二路2号

(72)发明人 江军发

(74)专利代理机构 广东莞信律师事务所 44332

代理人 吴炳贤

(51)Int.Cl.

H01M 10/04(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

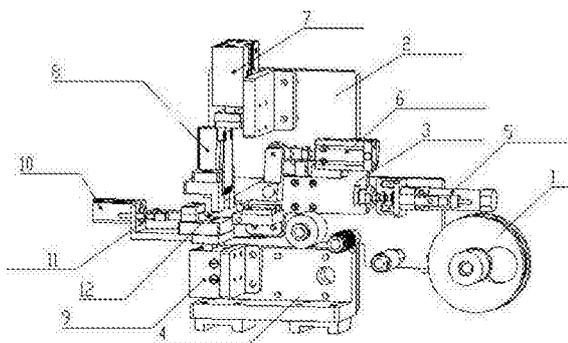
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

### (54)实用新型名称

一种送包胶一体机

### (57)摘要

本实用新型公开了一种送包胶一体机,包括一安装板,安装板上安装有切胶机构、极耳压紧机构、包胶机构、送胶机构和压胶机构,所述送胶机构的下端安装有一包胶轮,包胶带包裹于包胶轮上;送胶机构将固定长度的包胶带传输至压胶机构的下端并通过压胶机构压紧,极耳放置于极耳压紧机构之间,固定长度的包胶带与极耳之间通过极耳压紧机构压紧;所述切胶机构安装于极耳压紧机构的上端位置,包胶机构安装于极耳压紧机构的外侧,极耳与包胶带放置于包胶机构一侧的压紧台面上。本实用新型送包胶与包胶在同一工位完成,节省空间,包胶效果稳定。更换工艺时,无需调整包胶与送包胶的间距,简化工序,成本降低,大大提高工作效率,经济效益更好。



1. 一种送包胶一体机, 其特征在于: 包括一安装板, 安装板上安装有切胶机构、极耳压紧机构、包胶机构、送胶机构和压胶机构, 所述送胶机构的下端安装有一包胶轮, 包胶带包裹于包胶轮上;

送胶机构将固定长度的包胶带传输至压胶机构的下端并通过压胶机构压紧, 极耳放置于极耳压紧机构之间, 固定长度的包胶带与极耳之间通过极耳压紧机构压紧;

所述切胶机构安装于极耳压紧机构的上端位置, 包胶机构安装于极耳压紧机构的外侧, 极耳与包胶带放置于包胶机构一侧的压紧台面上。

2. 根据权利要求1所述的送包胶一体机, 其特征在于: 所述极耳压紧机构包括极耳上压机构和极耳下压机构, 所述安装板设置有三块, 分别为上安装板、中安装板和下安装板, 所述压胶机构、切胶机构及极耳上压机构均安装于上安装板上, 送胶机构安装于中安装板上, 所述极耳下压机构、包胶机构安装于下安装板上。

3. 根据权利要求1所述的送包胶一体机, 其特征在于: 所述切胶机构包括一切胶气缸, 切胶气缸的下端安装切胶固定支架, 切胶固定支架下端位置安装切胶刀片。

4. 根据权利要求2所述的送包胶一体机, 其特征在于: 所述极耳上压机构包括一极耳上压气缸, 所述极耳上压气缸的下端设置一极耳上压板。

5. 根据权利要求2所述的送包胶一体机, 其特征在于: 所述极耳下压机构包括一极耳下压气缸, 所述极耳下压气缸的下端设置一极耳下压板。

6. 根据权利要求1所述的送包胶一体机, 其特征在于: 所述压胶机构包括一压包胶带气缸, 所述压包胶气缸的下端动力输出端安装一压胶板, 压胶板下端面为一平面。

7. 根据权利要求1所述的送包胶一体机, 其特征在于: 所述送胶机构包括一送包胶带气缸。

8. 根据权利要求1所述的送包胶一体机, 其特征在于: 所述包胶机构包括一包胶气缸, 包胶气缸的一侧安装一包胶气缸限位止付螺丝。

9. 根据权利要求2所述的送包胶一体机, 其特征在于: 所述极耳下压机构的上端设置一包胶块, 所述包胶块安装于包胶机构的一侧, 包胶块通过极耳下压气缸实现上下运动。

10. 根据权利要求9所述的送包胶一体机, 其特征在于: 所述包胶块的上端面设置一倾斜面。

## 一种送包胶一体机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及包胶领域,具体涉及一种送包胶一体机。

### 背景技术

[0002] 极耳需要在固定位置包裹一圈胶带,在极耳包胶过程中,现有的包胶机,在包胶时,送包胶与包胶需要在两个不同的工位完成,其带来的弊端是整个机构的体积增加,占用场地面积大,机器的成本制作更高,企业成本增加,而且工作效率低,两工位间距大,包胶过程误差大,使用较不稳定,更换工艺时,需要调整包胶与送包胶之间的距离,非常麻烦,增加了人工成本,降低了工作效率。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种送包胶与包胶在同一工位完成,节省空间,包胶效果稳定。更换工艺时,无需调整包胶与送包胶的间距,简化工序,成本降低的送包胶一体机。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的:一种送包胶一体机,包括一安装板,安装板上安装有切胶机构、极耳压紧机构、包胶机构、送胶机构和压胶机构,所述送胶机构的下端安装有一包胶轮,包胶带包裹于包胶轮上;

[0005] 送胶机构将固定长度的包胶带传输至压胶机构的下端并通过压胶机构压紧,极耳放置于极耳压紧机构之间,固定长度的包胶带与极耳之间通过极耳压紧机构压紧;

[0006] 所述切胶机构安装于极耳压紧机构的上端位置,包胶机构安装于极耳压紧机构的外侧,极耳与包胶带放置于包胶机构一侧的压紧台面上。

[0007] 作为优选的技术方案,所述极耳压紧机构包括极耳上压机构和极耳下压机构,所述安装板设置有三块,分别为上安装板、中安装板和下安装板,所述压胶机构、切胶机构及极耳上压机构均安装于上安装板上,送胶机构安装于中安装板上,所述极耳下压机构、包胶机构安装于下安装板上。

[0008] 作为优选的技术方案,所述切胶机构包括一切胶气缸,切胶气缸的下端安装切胶固定支架,切胶固定支架下端位置安装切胶刀片。

[0009] 作为优选的技术方案,所述极耳上压机构包括一极耳上压气缸,所述极耳上压气缸的下端设置一极耳上压板。

[0010] 作为优选的技术方案,所述极耳下压机构包括一极耳下压气缸,所述极耳下压气缸的下端设置一极耳下压板。

[0011] 作为优选的技术方案,所述压胶机构包括一压包胶带气缸,所述压包胶带气缸的下端动力输出端安装一压胶板,压胶板下端面为一平面。

[0012] 作为优选的技术方案,所述送胶机构包括一送包胶带气缸。

[0013] 作为优选的技术方案,所述包胶机构包括一包胶气缸,包胶气缸的一侧安装一包胶气缸限位止付螺丝。

[0014] 作为优选的技术方案,所述极耳下压机构的上端设置一包胶块,所述包胶块安装于包胶机构的一侧,包胶块通过极耳下压气缸实现上下运动。

[0015] 作为优选的技术方案,所述包胶块的上端面设置一倾斜面

[0016] 本实用新型的有益效果是:本实用新型送包胶与包胶在同一工位完成,节省空间,包胶效果稳定。更换工艺时,无需调整包胶与送包胶的间距,简化工序,成本降低,大大提高工作效率,经济效益更好。

### 附图说明

[0017] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0018] 图1为本实用新型的整体结构示意图。

### 具体实施方式

[0019] 本说明书中公开的所有特征,或公开的所有方法或过程中的步骤,除了互相排斥的特征和/或步骤以外,均可以以任何方式组合。

[0020] 本说明书(包括任何附加权利要求、摘要和附图)中公开的任一特征,除非特别叙述,均可被其他等效或具有类似目的的替代特征加以替换。即,除非特别叙述,每个特征只是一系列等效或类似特征中的一个例子而已。

[0021] 如图1,包括一安装板,安装板上安装有切胶机构、极耳压紧机构、包胶机构、送胶机构和压胶机构,所述送胶机构的下端安装有一包胶轮1,包胶带包裹于包胶轮上;

[0022] 送胶机构将固定长度的包胶带传输至压胶机构的下端并通过压胶机构压紧,极耳放置于极耳压紧机构之间,固定长度的包胶带与极耳之间通过极耳压紧机构压紧;

[0023] 所述切胶机构安装于极耳压紧机构的上端位置,包胶机构安装于极耳压紧机构的外侧,极耳与包胶带放置于包胶机构一侧的压紧台面上。

[0024] 极耳压紧机构包括极耳上压机构和极耳下压机构,所述安装板设置有三块,分别为上安装板2、中安装板3和下安装板4,所述压胶机构、切胶机构及极耳上压机构均安装于上安装板2上,送胶机构安装于中安装板3上;

[0025] 极耳下压机构、包胶机构安装于下安装板4上,三块安装板可安装于一总机架上,各个机构则分别安装于对应的安装板上。

[0026] 送胶机构包括一送包胶带气缸5,送包胶带气缸5将包胶轮内的包胶带传输至极耳下压气缸与极耳上压气缸之间。

[0027] 压胶机构包括一压包胶带气缸6,所述压包胶气缸的下端动力输出端安装一压胶板(未图示),压胶板下端面为一平面;通过送胶机构送出指定长度的包胶带后,在利用压包胶带气缸下压,压胶板压胶包胶带,此时便可完成切胶。

[0028] 切胶机构包括一切胶气缸7,切胶气缸7的下端安装切胶固定支架,切胶固定支架下端位置安装切胶刀片(未图示),切胶刀片此处不详细介绍,一般只要满足切胶功能即可。

[0029] 切胶气缸动作,切胶刀片下压,垂直切断连接的包胶带,切断完成退回切胶刀片,

继续下一工序。

[0030] 本实施例中,极耳上压机构包括一极耳上压气缸8,所述极耳上压气缸的下端设置一极耳上压板;极耳下压机构包括一极耳下压气缸9,所述极耳下压气缸的下端设置一极耳下压板。

[0031] 包胶带与极耳通过极耳下压气缸与极耳上压气缸共同上下作用,完成包胶带与极耳的压紧,压紧完成后通过切胶刀片切断,露出一个超出极耳的包胶带头。

[0032] 包胶机构包括一包胶气缸10,包胶气缸10的一侧安装一包胶气缸限位止付螺丝11,该止付螺丝主要起到包胶气缸的限位使用。

[0033] 极耳下压机构的上端设置一包胶块12,包胶块12安装于包胶机构的一侧,包胶块12通过极耳下压气缸9实现上下运动;包胶块12的上端面设置一倾斜面。

[0034] 整个工作过程如下:以下过程是将包胶带包裹于极耳的指定位置,在压送极耳后停顿时间内,完成包胶。

[0035] 压包胶带气缸压紧包胶带,送包胶气缸将固定长度包胶带送出,极耳下压气缸上升,极耳上压气缸下降压紧极耳和包胶带。压包胶带气缸打开,送包胶带气缸退回到位后切刀气缸动作切断包胶带并退回;

[0036] 下压极耳气缸上升时,带有斜面的包胶块同时上升并将超出极耳部分的包胶带托起;

[0037] 包胶块退回位置调整限位,止付螺栓刚好避开极耳。极耳上气缸退回,包胶气缸动作将托起的包胶带翻折到极耳上;

[0038] 包胶气缸退回到位,极耳上压气缸动作将包好胶带的极耳拍打一次使包胶带包裹极耳压实不容易散开;

[0039] 极耳下压气缸退回到位,整个包胶过程完成。

[0040] 本实用新型的有益效果是:本实用新型送包胶与包胶在同一工位完成,节省空间,包胶效果稳定。更换工艺时,无需调整包胶与送包胶的间距,简化工序,成本降低,大大提高工作效率,经济效益更好。

[0041] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何不经过创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

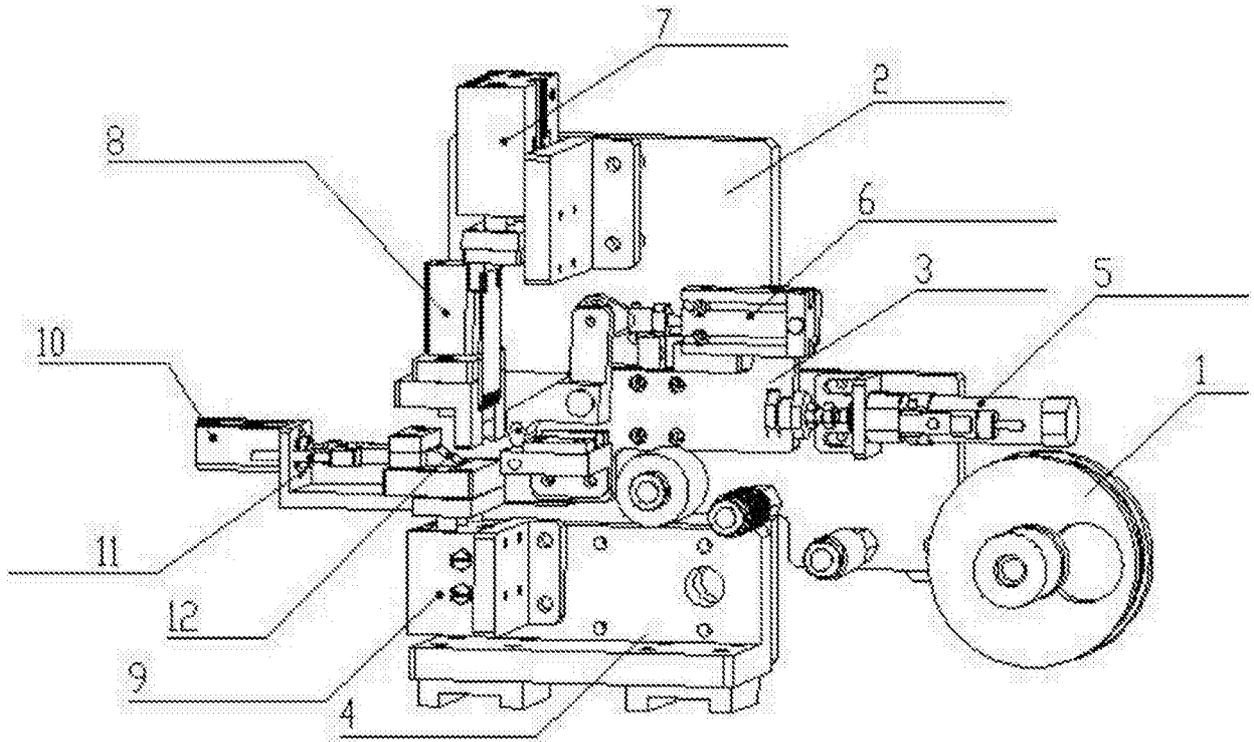


图1