



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204620767 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 09

(21) 申请号 201520202705. 1

(22) 申请日 2015. 04. 03

(73) 专利权人 方焰

地址 401120 重庆市渝北区龙顺街87号1幢  
1单元6-1

(72) 发明人 唐婧

(51) Int. Cl.

B21D 19/00(2006. 01)

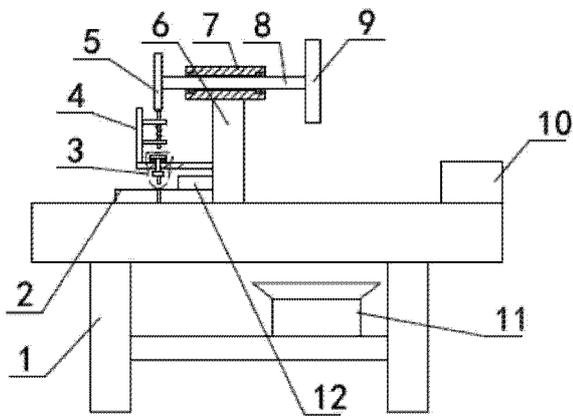
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

## (54) 实用新型名称

用于手机电池外壳的凸轮式限位折边机构

## (57) 摘要

本实用新型涉及一种用于手机电池外壳的凸轮式限位折边机构,属于电池外壳折边技术领域,其包括工作台,在工作台上安装有底模,在底模右侧的工作台上固定有安装柱,安装柱上安装有套管,在套管水平穿装有旋转轴,在安装柱上固定有安装支架,对应底模在其正上方设置有折边复位机构,折边复位机构包括折边刀和传动杆,折边刀安装在传动杆下端,在传动杆上端固定有复位板,在传动杆复位板与安装支架之间安装有橡胶块,在传动杆与旋转轴之间设置有凸轮机构,在折边刀右侧的底模上固定有限位块,在工作台的右上角设置有原料存放槽,在工作台下部设置有产品收集槽。本实用新型在确保生产效率的同时有效地控制了使用成本及维修成本。



1. 一种用于手机电池外壳的凸轮式限位折边机构,包括工作台(1),在工作台(1)上安装有用于折边的底模(2),在底模(2)右侧的工作台(1)上竖直固定有安装柱(6),安装柱(6)上水平安装有套管(7),在套管(7)水平穿装有旋转轴(8),在旋转轴(8)右端安装有用于旋转的手柄盘(9),在安装柱(6)上固定有安装支架(4),其特征在于:对应底模(2)在其正上方设置有用于折边的折边复位机构(3),折边复位机构(3)包括折边刀(3.1)和做上下运动的传动杆(3.4),折边刀(3.1)通过刀座(3.2)安装在传动杆(3.4)下端,对应传动杆(3.4)在安装支架(4)上设置有用于传动杆(3.4)上下自由通过的通孔,传动杆(3.4)穿在通孔内,在传动杆(3.4)上端水平固定有用于传动杆(3.4)向上运动的复位板(3.5),在复位板(3.5)与安装支架(4)之间的传动杆(3.4)上套装有橡胶块(3.3),在传动杆(3.4)与旋转轴(8)之间设置有用于动力传动的凸轮机构(5),凸轮机构(5)的机架安装在安装支架(4)上,凸轮机构(5)的从动件竖直设置,从动件与传动杆(3.4)的中心线重叠在一起,凸轮机构(5)的凸轮安装在旋转轴(8)上,在折边刀(3.1)右侧的底模(2)上通过螺栓固定有限位块(12),在工作台(1)的右上角设置有原料存放槽(10),在工作台(1)下部设置有产品收集槽(11),产品收集槽(11)的开口为漏斗形状。

2. 如权利要求1所述的用于手机电池外壳的凸轮式限位折边机构,其特征在于:所述底模(2)右侧紧贴在安装柱(6)左侧壁上。

3. 如权利要求2所述的用于手机电池外壳的凸轮式限位折边机构,其特征在于:所述工作台(1)高度为900mm~1100mm。

4. 如权利要求2所述的用于手机电池外壳的凸轮式限位折边机构,其特征在于:所述安装柱(6)为实心方柱。

5. 如权利要求1所述的用于手机电池外壳的凸轮式限位折边机构,其特征在于:所述工作台(1)包括台面,在台面底部均匀设置有四根支撑腿,在相邻支撑腿之间设计有拉筋。

## 用于手机电池外壳的凸轮式限位折边机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于手机电池外壳的凸轮式限位折边机构,属于电池外壳折边技术领域。

### 背景技术

[0002] 目前我们常用的手机电池外面都会有一层薄薄的外包边壳,在生产时,为了提高生产效率的同时合理降低生产成本,均将这外包边壳进行承包,外包边壳生产步骤主要有:先生产出外包边壳展开的平面,再对此平面通过折边机或者人工进行折边,最后得到外包边壳。常用的折边机其结构复杂,而且也不是针对外包边壳设计的,所以使用起来不是很方便,使用成本及维修成本较高。

### 实用新型内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型提供一种用于手机电池外壳的凸轮式限位折边机构,其结构简单,操作方便,在确保生产效率的同时有效地控制了使用成本及维修成本,方便了加工和存放。

[0004] 本实用新型采取的技术方案为:

[0005] 所述的用于手机电池外壳的凸轮式限位折边机构,包括工作台,在工作台上安装有用于折边的底模,在底模右侧的工作台上竖直固定有安装柱,安装柱上水平安装有套管,在套管水平穿装有旋转轴,在旋转轴右端安装有用于旋转的手柄盘,在安装柱上固定有安装支架,其特征在于:对应底模在其正上方设置有用折边的折边复位机构,折边复位机构包括折边刀和做上下运动的传动杆,折边刀通过刀座安装在传动杆下端,对应传动杆在安装支架上设置有用传动杆上下自由通过的通孔,传动杆穿在通孔内,在传动杆上端水平固定有用传动杆向上运动的复位板,在复位板与安装支架之间的传动杆上套装有橡胶块,在传动杆与旋转轴之间设置有用动力传动的凸轮机构,凸轮机构的机架安装在安装支架上,凸轮机构的从动件竖直设置,从动件与传动杆的中心线重叠在一起,凸轮机构的凸轮安装在旋转轴上,在折边刀右侧的底模上通过螺栓固定有限位块,在工作台的右上角设置有原料存放槽,在工作台下部设置有产品收集槽,产品收集槽的开口为漏斗形状。

[0006] 本实用新型为了合理节约空间,优选所述底模右侧紧贴在安装柱左侧壁上。

[0007] 进一步为了方便操作优选所述工作台高度为 900mm ~ 1100mm。

[0008] 为了进一步提高本实用新型的稳定性,优选所述安装柱为实心方柱。

[0009] 为了提高使用稳定性的同时方便生产制作,优选所述工作台包括台面,在台面底部均匀设置有四根支撑腿,在相邻支撑腿之间设计有拉筋。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型所带来的有益效果主要为:

[0011] 通过本实用新型,其结构简单,操作方便,在确保生产效率的同时有效地控制了使用成本及维修成本。使用时,将需要加工的原料放入原料存放槽内,只需将需要折边的外包边壳对应折边刀平放在底模上,再通过旋转手柄盘,旋转旋转轴,从而使凸轮机构上的从动

件向下运动,最后顶着复位板克服橡胶块的弹力带动传动杆向下运动,最后在折边刀与底模的配合下安装折边工作,外包边壳加工完后,直接放入产品收集槽内,方便了原料和产品的区分以及统一管理,漏斗形状的产品收集槽可以进一步方便对加工完产品的放置,采用凸轮机构设备生产成本更低。在限位块的作用下,方便了同一尺寸产品的折边处理,不用再折边时进行目测或者尺测,只需要每次折边时产品被折的那一边紧紧顶在限位块左侧壁上,即可等到同样尺寸的产品,使用起来更方便,生产效率更高。

### 附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0013] 图 2 为图 1 中折边复位机构的结构示意图。

[0014] 图中:1、工作台 2、底模 3、折边复位机构 3.1、折边刀 3.2、刀座 3.3、橡胶块 3.4、传动杆 3.5、复位板 4、安装支架 5、凸轮机构 6、安装柱 7、套管 8、旋转轴 9、手柄盘 10、原料存放槽 11、产品收集槽 12、限位块。

### 具体实施方式

[0015] 下面结合附图和实施例,进一步阐述本实用新型。在下面的详细描述中,只通过说明的方式描述了本实用新型的某些示范性实施例。毋庸置疑,本领域的普通技术人员可以认识到,在不偏离本实用新型的精神和范围的情况下,可以用各种不同的方式对所描述的实施例进行修正。因此,附图和描述在本质上是说明性的,而不是用于限制权利要求的保护范围。

#### [0016] 实施例一

[0017] 如图 1、图 2 所示,用于手机电池外壳的凸轮式限位折边机构,包括工作台 1,在工作台 1 上安装有用于折边的底模 2,在底模 2 右侧的工作台 1 上竖直固定有安装柱 6,安装柱 6 上水平安装有套管 7,在套管 7 水平穿装有旋转轴 8,在旋转轴 8 右端安装有用于旋转的手柄盘 9,在安装柱 6 上固定有安装支架 4,对应底模 2 在其正上方设置有用于折边的折边复位机构 3,折边复位机构 3 包括折边刀 3.1 和做上下运动的传动杆 3.4,折边刀 3.1 通过刀座 3.2 安装在传动杆 3.4 下端,对应传动杆 3.4 在安装支架 4 上设置有用于传动杆 3.4 上下自由通过的通孔,传动杆 3.4 穿在通孔内,在传动杆 3.4 上端水平固定有用于传动杆 3.4 向上运动的复位板 3.5,在复位板 3.5 与安装支架 4 之间的传动杆 3.4 上套装有橡胶块 3.3,在传动杆 3.4 与旋转轴 8 之间设置有用于动力传动的凸轮机构 5,凸轮机构 5 的机架安装在安装支架 4 上,凸轮机构 5 的从动件竖直设置,从动件与传动杆 3.4 的中心线重叠在一起,凸轮机构 5 的凸轮安装在旋转轴 8 上,在折边刀 3.1 右侧的底模 2 上通过螺栓固定有限位块 12,在工作台 1 的右上角设置有原料存放槽 10,在工作台 1 下部设置有产品收集槽 11,产品收集槽 11 的开口为漏斗形状。

[0018] 本实施例中,所述底模 2 右侧紧贴在安装柱 6 左侧壁上;所述工作台 1 高度为 900mm;所述安装柱 6 为实心方柱;所述工作台 1 包括台面,在台面底部均匀设置有四根支撑腿,在相邻支撑腿之间设计有拉筋。为了确保橡胶块 3.3 的弹性恢复力及使用寿命,同时还能合理控制使用成本,所述橡胶块 3.3 的厚度为 30mm ~ 50mm。

[0019] 使用时,将需要加工的原料放入原料存放槽 10 内,只需将需要折边的外包边壳对

应折边刀平放在底模 2 上,再通过旋转手柄盘 9,旋转旋转轴 8,从而使凸轮机构 5 的从动件向下运动,最后顶着复位板 3.5 克服橡胶块 3.3 的弹力带动传动杆 3.4 向下运动,最后在折边刀 3.1 与底模 2 的配合下安装折边工作,产品加工完后,可以直接放入产品收集槽 11 内,方便了原料和产品的区分以及统一管理,漏斗形状的产品收集槽 11 可以进一步方便对加工完产品的放置。

[0020] 实施例二

[0021] 本实施例在实施例一的基础上进行变化,将所述工作台 1 高度变为 1000mm。其它同实施例一。

[0022] 实施例三

[0023] 本实施例在实施例一的基础上进行变化,将所述工作台 1 高度变为 1100mm。其它同实施例一。

[0024] 以上所述仅为本实用新型示意性的具体实施方式,并非用以限定本实用新型的范围。任何本领域的技术人员,在不脱离本实用新型的构思和原则的前提下所作出的等同变化与修改,均应属于本实用新型保护的范围。

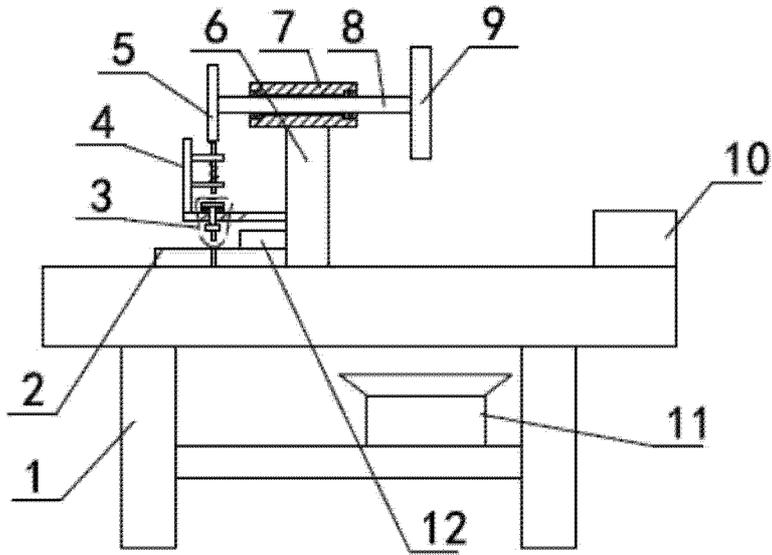


图 1

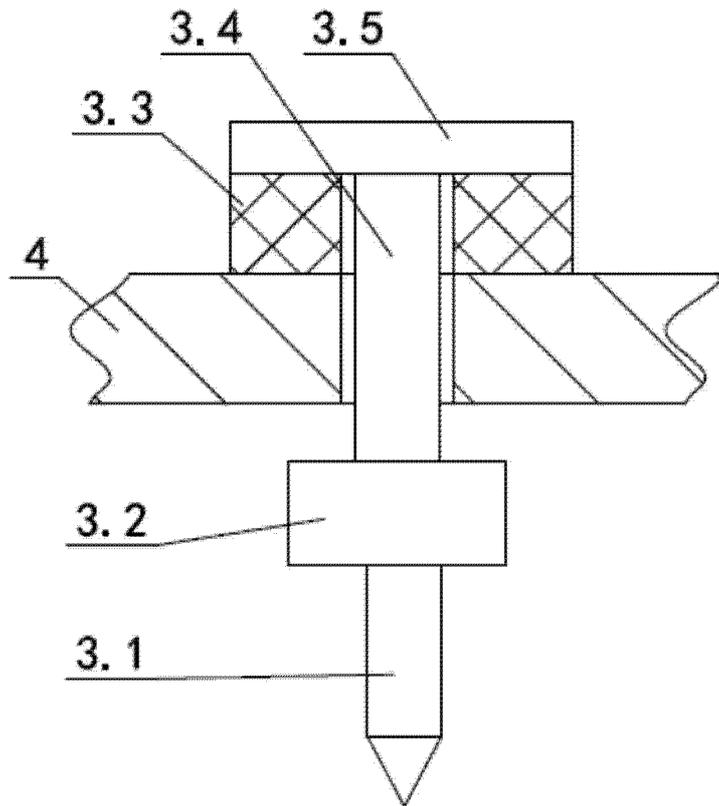


图 2