

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202862617 U

(45) 授权公告日 2013.04.10

(21) 申请号 201220509853.4

(22) 申请日 2012.09.29

(73) 专利权人 江苏先特能源装备有限公司

地址 211112 江苏省南京市江宁区科学园兴  
民南路 115 号

(72) 发明人 袁爱阳

(74) 专利代理机构 南京经纬专利商标代理有限  
公司 32200

代理人 张惠忠

(51) Int. Cl.

B30B 9/02 (2006.01)

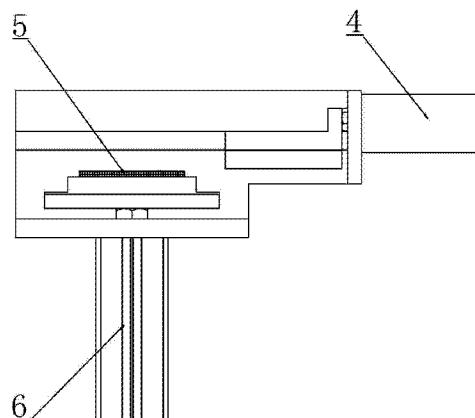
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

自动挤干机构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种自动挤干机构，用于将助焊剂吸附板中多余助焊剂挤压而出，包括气缸固定板、挤干板、第一气缸以及第二气缸；第一气缸、第二气缸的底座均固定安装在气缸固定板上，且第一气缸的活塞杆与挤干板固定，而第二气缸的活塞杆则与助焊剂吸附板固定。本实用新型能够自动地将海绵中吸附的助焊剂挤除，避免产生现有技术中因手工操作而导致的诸多问题。



1. 一种自动挤干机构,用于将助焊剂吸附板中多余助焊剂挤压而出,其特征在于:包括气缸固定板、挤干板、第一气缸以及第二气缸;第一气缸、第二气缸的底座均固定安装在气缸固定板上,且第一气缸的活塞杆与挤干板固定,而第二气缸的活塞杆则与助焊剂吸附板固定,且挤干板在第一气缸活塞杆提供的动力驱动下,偏离 / 正对助焊剂吸附板的助焊剂吸附块,助焊剂吸附板在第二气缸活塞杆提供的动力驱动下,带动助焊剂吸附块顶紧 / 远离挤干板。

2. 根据权利要求 1 所述自动挤干机构,其特征在于:所述助焊剂吸附板包括海绵固定盒以及安装于海绵固定盒上所开设槽口内的助焊剂吸附块,所述助焊剂吸附块为海绵块。

## 自动挤干机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种自动挤干机构，属于电动自行车电池装配的技术领域。

### 背景技术

[0002] 在电动自行车电池装配生产过程中，为了让极耳能够更好地进行铸焊，需要对极群组的正、负极耳沾附助焊剂。长时间吸附助焊剂后，海绵中助焊剂多了以后，导致海绵不能吸附多余助焊剂。

[0003] 为了完成这道工序，一般蓄电池厂家采用停机手工将海绵取出后挤干上面的助焊剂，再放入原来的位置，从而影响生产线的正常生产，大大降低了生产效率。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型针对现有技术的不足，提供一种自动挤干机构，以自动地将海绵中吸附的助焊剂挤除，避免产生现有技术中因手工操作而导致的诸多问题。

[0005] 为实现以上的技术目的，本实用新型将采取以下的技术方案：

[0006] 一种自动挤干机构，用于将助焊剂吸附板中多余助焊剂挤压而出，包括气缸固定板、挤干板、第一气缸以及第二气缸；第一气缸、第二气缸的底座均固定安装在气缸固定板上，且第一气缸的活塞杆与挤干板固定，而第二气缸的活塞杆则与助焊剂吸附板固定，且挤干板在第一气缸活塞杆提供的动力驱动下，偏离 / 正对助焊剂吸附板的助焊剂吸附块，助焊剂吸附板在第二气缸活塞杆提供的动力驱动下，带动助焊剂吸附块顶紧 / 远离挤干板。

[0007] 所述助焊剂吸附板包括海绵固定盒以及安装于海绵固定盒上所开设槽口内的助焊剂吸附块，所述助焊剂吸附块为海绵块。

[0008] 根据以上的技术方案，可以实现以下的有益效果：

[0009] 本实用新型采用第一气缸、第二气缸的协同工作，采用挤干板与海绵相互挤压的方式，以将海绵块吸附的多余助焊剂挤压而出，由此可知，本实用新型在整个过程中无需人工干预，只需按照预设程序即可自动完成，有效地提高了生产效率，同时，也不影响生产线的正常生产。

### 附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0011] 图 2 是图 1 的左视图；

[0012] 其中：气缸固定板 1、海绵固定盒 2、挤干板 3、第一气缸 4、海绵块 5、第二气缸 6。

### 具体实施方式

[0013] 以下将结合附图详细地说明本实用新型的技术方案。

[0014] 如图 1 所示，本实用新型所述自动挤干机构，为立式结构，包括气缸固定板 1、海绵固定盒 2、挤干板 3、第一气缸 4、海绵块 5、第二气缸 6，第一气缸 4、第二气缸 6 的底座均固

定安装在气缸固定板 1 上，且第一气缸 4 的活塞杆与挤干板 3 固定，而第二气缸 6 的活塞杆则与海绵固定盒 2 固定，海绵块安装在海绵固定盒上所开设的槽口内，且挤干板在第一气缸活塞杆提供的动力驱动下，偏离 / 正对海绵块，海绵固定盒在第二气缸活塞杆提供的动力驱动下，带动海绵块顶紧 / 远离挤干板。

[0015] 使用时，第一气缸 4 推动挤干板 3 到达海绵块 5 正上方，第二气缸 6 推动海绵固定盒 2 后，海绵块 5 与挤干板 3 挤压，使得多余的助焊剂流到容器中。在实际制造过程中，已设定好各个动作程序，保证各动作衔接流畅、可靠。

[0016] 上面结合附图所描述的本发明优选具体实施例仅用于说明本发明的实施方式，而不是作为对前述发明目的和所附权利要求内容和范围的限制，凡是依据本发明的技术实质对以上实施例所做的任何简单修改、等同变化与修饰，均仍属本发明技术和权利保护范畴。

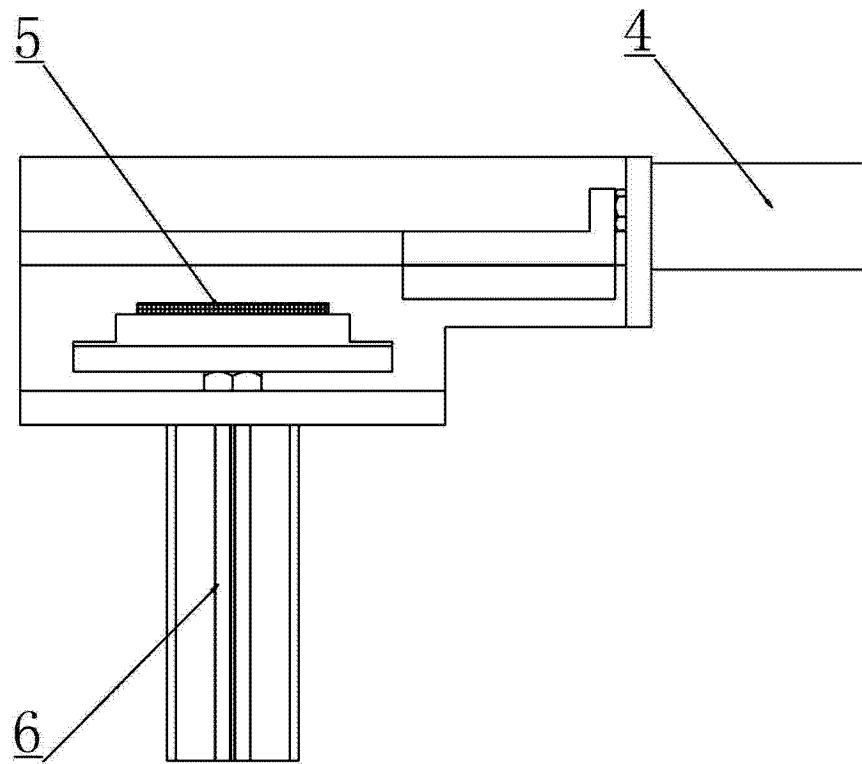


图 1

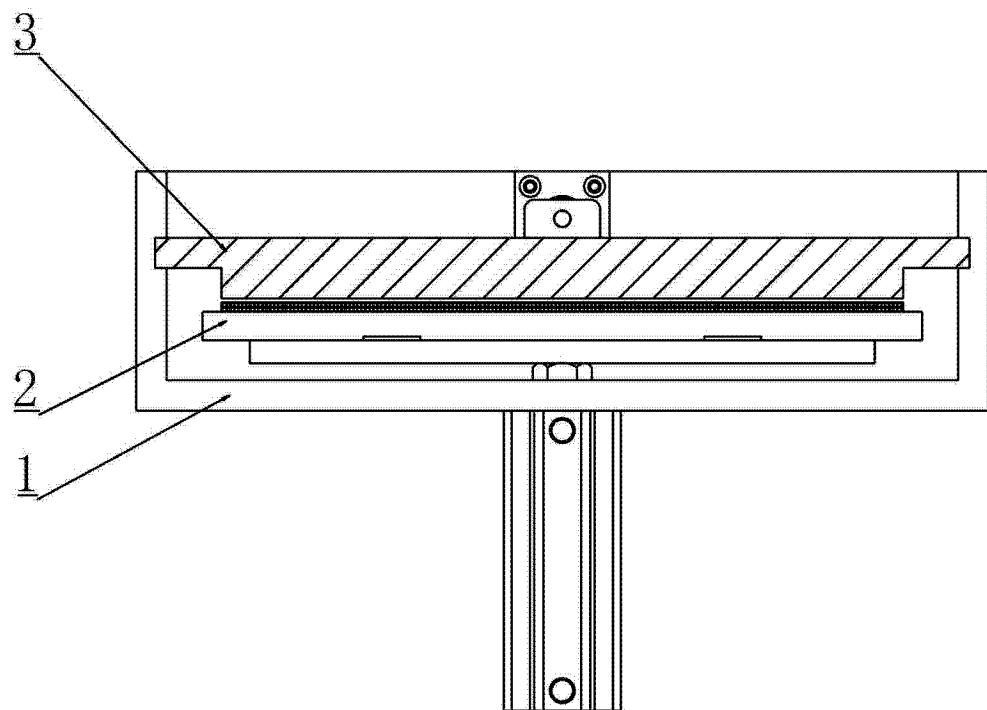


图 2