



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103318616 A

(43) 申请公布日 2013. 09. 25

(21) 申请号 201310268621. 3

(22) 申请日 2013. 06. 28

(71) 申请人 苏州菱欧自动化设备有限公司

地址 215124 江苏省苏州市吴中区郭巷街道
西九盛街 88 号苏州菱欧自动化设备有
限公司

(72) 发明人 谢坤

(74) 专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务
所(普通合伙) 32246

代理人 张一鸣

(51) Int. Cl.

B65G 25/06(2006. 01)

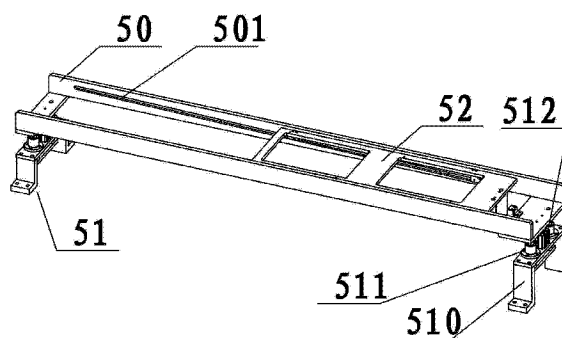
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种电池热压机的一送料机构的支架

(57) 摘要

本发明公开了一种电池热压机的一送料机构的支架,该电池热压机的一送料机构的支架包括矩形框式滑座、升降支架、电池支架板滑片 a,所述矩形框式滑座的前后两端下部均设有升降支架,矩形框式滑座的两个长边框内侧均设有滑槽,滑槽内装有前后移动的电池支架板滑片 a,所述升降支架包括”Π”形支架片、滑杆组件和升降汽缸,所述升降汽缸安装于”Π”形支架片,升降汽缸的两侧设有滑杆组件,滑杆组件的滑杆连接着矩形框式滑座,升降汽缸的活塞杆连接着矩形框式滑座。通过上述方式,本发明能够快速高效的对电池坯料进行冷压、热压,提高生产制造效率,减轻劳动着工作强度。



1. 一种电池热压机的一送料机构的支架,其特征在于:该电池热压机的一送料机构的支架包括矩形框式滑座、升降支架、电池支架板滑片 a,所述矩形框式滑座的前后两端下部均设有升降支架,矩形框式滑座的两个长边框内侧均设有滑槽,滑槽内装有前后移动的电池支架板滑片 a,所述升降支架包括”Π”形支架片、滑杆组件和升降汽缸,所述升降汽缸安装于”Π”形支架片,升降汽缸的两侧设有滑杆组件,滑杆组件的滑杆连接着矩形框式滑座,升降汽缸的活塞杆连接着矩形框式滑座。

2. 根据权利要求 1 所述的一种电池热压机的一送料机构的支架,其特征在于:所述升降汽缸为带位置感应器的汽缸。

一种电池热压机的一送料机构的支架

技术领域

[0001] 本发明涉电池自动化生产制造领域,特别是涉及一种电池热压机的一送料机构的支架。

背景技术

[0002] 现在的社会提倡的是洁净能源的使用,所以对电力使用比较的广泛,这就对电池的需求量大大增加。不同需求场合,对电池的要求也不一样,除性能外,对电池的外形也有一定的要求。目前电池制造业中在给电池成型时所使用的设备倍压效果较差,单独的增压措施因为没有缓冲技术,影响了电池的成型品质。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种电池热压机的一送料机构的支架,能够提供电池成型时的较大倍压,且设有缓冲装置,不破坏电池外形,大大提高品质和生产效率;能够快速高效的对电池坯料进行冷压、热压,提高生产制造效率,减轻劳动着工作强度。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种电池热压机的一送料机构的支架,该电池热压机的一送料机构的支架包括矩形框式滑座、升降支架、电池支架板滑片 a,所述矩形框式滑座的前后两端下部均设有升降支架,矩形框式滑座的两个长边框内侧均设有滑槽,滑槽内装有前后移动的电池支架板滑片 a,所述升降支架包括"Π"形支架片、滑杆组件和升降汽缸,所述升降汽缸安装于"Π"形支架片,升降汽缸的两侧设有滑杆组件,滑杆组件的滑杆连接着矩形框式滑座,升降汽缸的活塞杆连接着矩形框式滑座;

优选的是,所述升降汽缸为带位置感应器的汽缸。

[0005] 本发明的有益效果是:本发明一种电池热压机的一送料机构的支架,能够提供电池成型时的较大倍压,且设有缓冲装置,不破坏电池外形,大大提高品质和生产效率;能够快速高效的对电池坯料进行冷压、热压,提高生产制造效率,减轻劳动着工作强度。

附图说明

[0006] 图 1 是本发明一种电池热压机的一送料机构的支架结构示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图对本发明较佳实施例进行详细阐述,以使发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0008] 请参阅图 1,本发明实施例包括:

一种电池热压机的一送料机构的支架,该电池热压机的一送料机构的支架包括矩形框式滑座 50、升降支架 51、电池支架板滑片 a 52,所述矩形框式滑座 50 的前后两端下部均设有升降支架 51,矩形框式滑座 50 的两个长边框内侧均设有滑槽 501,滑槽 501 内装有前后移动的电池支架板滑片 a 52,所述升降支架 51 包括"Π"形支架片 510、滑杆组件 511 和升

降汽缸 512, 所述升降汽缸 512 安装于“Π”形支架片 510, 升降汽缸 512 的两侧设有滑杆组件 511, 滑杆组件 511 的滑杆连接着矩形框式滑座 50, 升降汽缸 512 的活塞杆连接着矩形框式滑座 50; 所述升降汽缸 512 为带位置感应器的汽缸。

[0009] 本发明一种电池热压机的一送料机构的支架使用时, 电池原芯由一抓料机构放置到电池支架板滑片 a 52, 升降支架 51 的升降汽缸 512 动作, 将矩形框式滑座 50 抬升到一定位置, 电池支架板滑片 a 52 在一送料机构的运动装置推动下将电池原芯送入冷预压机构。

[0010] 本发明一种电池热压机的一送料机构的支架, 能够提供电池成型时的较大倍压, 且设有缓冲装置, 不破坏电池外形, 大大提高品质和生产效率; 能够快速高效的对电池坯料进行冷压、热压, 提高生产制造效率, 减轻劳动着工作强度。

[0011] 以上所述仅为本发明的实施例, 并非因此限制本发明的专利范围, 凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换, 或直接或间接运用在其他相关的技术领域, 均同理包括在本发明的专利保护范围内。

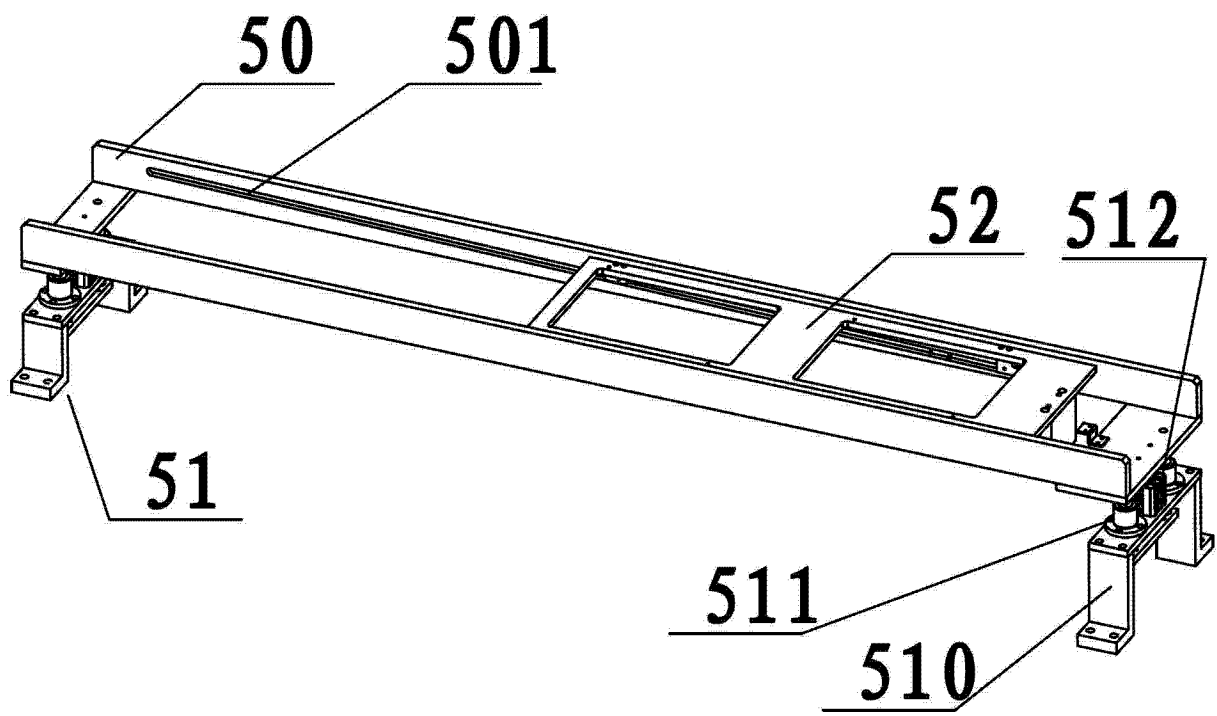


图 1