



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209618167 U

(45)授权公告日 2019.11.12

(21)申请号 201820442434.0

(22)申请日 2018.03.30

(73)专利权人 深圳市中天和自动化设备有限公司

地址 518109 广东省深圳市龙华新区大浪街道同胜社区华繁路龙股工业区第三栋第三层

(72)发明人 郭艳萍

(74)专利代理机构 北京华仲龙腾专利代理事务所(普通合伙) 11548

代理人 李静

(51)Int.Cl.

B65G 25/06(2006.01)

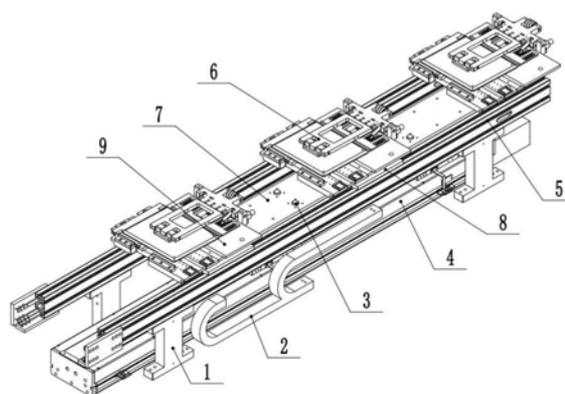
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种电芯极耳焊接贴胶输送装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种电芯极耳焊接贴胶输送装置,包括支撑立柱,所述支撑立柱顶端安装有支撑横梁,支撑横梁上端安装有治具放置定位机构,所述支撑立柱之间中部安装有平移模组,平移模组上端安装有气缸底座,气缸底座上端安装有升降气缸,升降气缸顶端安装有升降定位机构底板,升降定位机构底板中部设有升降导柱。本实用新型,结构合理,设计新颖,输送精度高,输送噪音小,无硬摩擦掉屑等,且所述装置,可以相互拼接,实现长行程的输送,同时在两边增加升降机,可以实现治具来回循环输送,实用性强,满足着电芯极耳焊接贴胶的输送需要,实用性强。



1. 一种电芯极耳焊接贴胶输送装置,包括支撑立柱(1),其特征在于,所述支撑立柱(1)顶端安装有支撑横梁(5),支撑横梁(5)上端安装有治具放置定位机构(8),所述支撑立柱(1)之间中部安装有平移模组(4),平移模组(4)上端安装有气缸底座,气缸底座上端安装有升降气缸,升降气缸顶端安装有升降定位机构底板(7),升降定位机构底板(7)中部设有升降导柱(3)。

2. 根据权利要求1所述的一种电芯极耳焊接贴胶输送装置,其特征在于,所述支撑立柱(1)之间中部还安装有拖链(2)。

3. 根据权利要求1所述的一种电芯极耳焊接贴胶输送装置,其特征在于,所述治具放置定位机构(8)上端安装有治具(6)。

4. 根据权利要求1所述的一种电芯极耳焊接贴胶输送装置,其特征在于,所述升降定位机构底板(7)上安装有升降定位机构(9)。

一种电芯极耳焊接贴胶输送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及输送设备技术领域，具体是一种电芯极耳焊接贴胶输送装置。

背景技术

[0002] 输送机的历史悠久，中国古代的高转筒车和提水的翻车，是现代斗式提升机和刮板输送机的雏形。带式输送机是当前散状物料输送的主要方式。在极耳焊接装置中，我们会使用到贴胶，然而现有市场上采用的是倍速链的形式来进行输送贴胶，倍速链在传送缺点：输送精度差，噪音较大，滚动硬摩擦导致倍速链型材掉屑等缺陷。

[0003] 针对以上缺点，我们需要设计一种电芯极耳焊接贴胶输送装置，以很好的改善在输送的精度、噪音和掉屑等问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种电芯极耳焊接贴胶输送装置，以解决上述背景技术中提出的技术问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：

[0006] 一种电芯极耳焊接贴胶输送装置，包括支撑立柱，所述支撑立柱顶端安装有支撑横梁，支撑横梁上端安装有治具放置定位机构，所述支撑立柱之间中部安装有平移模组，平移模组上端安装有气缸底座，气缸底座上端安装有升降气缸，升降气缸顶端安装有升降定位机构底板，升降定位机构底板中部设有升降导柱。

[0007] 作为本实用新型进一步的方案：所述支撑立柱之间中部还安装有拖链。

[0008] 作为本实用新型进一步的方案：所述治具放置定位机构上端安装有治具。

[0009] 作为本实用新型再进一步的方案：所述升降定位机构底板上安装有升降定位机构。

[0010] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0011] 所述一种电芯极耳焊接贴胶输送装置，结构合理，设计新颖，输送精度高，输送噪音小，无硬摩擦掉屑等，且所述装置，可以相互拼接，实现长行程的输送，同时在两边增加升降机，可以实现治具来回循环输送，实用性强，满足着电芯极耳焊接贴胶的输送需要，实用性强。

附图说明

[0012] 图1为一种电芯极耳焊接贴胶输送装置的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 需要说明的是，在不冲突的情况下，本实用新型中的实施例及实施例中的特征可以相互组合。

[0014] 在本实用新型的描述中，需要理解的是，术语“中心”、“纵向”、“横向”、“上”、“下”、

“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。此外,术语“第一”、“第二”等仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”等的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型的描述中,除非另有说明,“多个”的含义是两个或两个以上。

[0015] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以通过具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0016] 下面将参考附图并结合实施例来详细说明本实用新型。

[0017] 参阅图1,本实用新型实施例中,一种电芯极耳焊接贴胶输送装置,包括支撑立柱1,用于实现整个装置的固定,所述支撑立柱1之间中部还安装有拖链2,所述拖链2电气线的走线,所述支撑立柱1顶端安装有支撑横梁5,是治具6输送过程中的放置平台,支撑横梁5上端安装有治具放置定位机构8,是治具6放置在工位上的定位装置,所述治具放置定位机构8上端安装有治具6,所述治具6为电芯的运载工具,所述支撑立柱1之间中部安装有平移模组4,是治具6平移运动的驱动器,平移模组4上端安装有气缸底座,用来安装升降气缸,气缸底座上端安装有升降气缸,是治具6上下运动的驱动器,升降气缸顶端安装有升降定位机构底板7,所述升降定位机构底板7上安装有升降定位机构9,是治具6升降运动的定位装置,升降定位机构底板7中部设有升降导柱3,所述升降导柱3用于起到带动升降气缸上下推动的导向作用。

[0018] 本实用新型的工作原理是:首先动作前清空所有治具6,然后将平移模组4原位在最右边升降气缸处于缩回状态,其他对接机构(如升降机)将治具6输送到最左端的位置上,平移模组4往最左端方向移动到位,然后升降定位机构对准最左端治具的位置,升降气缸往上升起,升降定位机构9的四个销钉套入治具6的定位孔,将治具6托起,平移模组4往中间治具6方向移动到位,即最左端位置挪到中部的的位置,升降气缸缩回,将最左端治具放置在治具放置定位机构8上面,最后一直循环动作,可实现治具同动输送,两边增加升降机,可以实现治具来回循环输送。

[0019] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

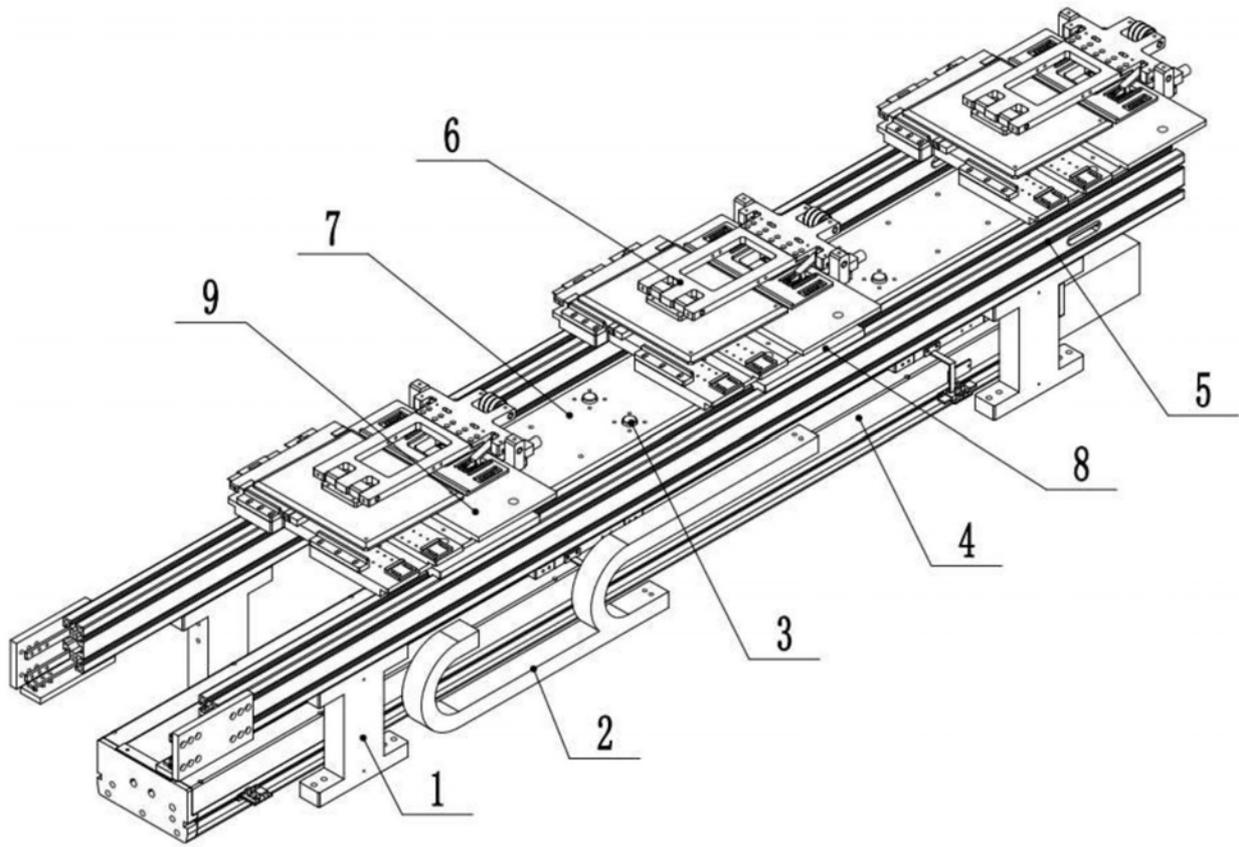


图1