



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211238411 U

(45)授权公告日 2020.08.11

(21)申请号 201921823904.9

(22)申请日 2019.10.28

(73)专利权人 东莞市维萨娜电子科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市大岭山镇杨屋村草塘街103号

(72)发明人 曾展华

(74)专利代理机构 东莞卓为知识产权代理事务

所(普通合伙) 44429

代理人 齐海迪

(51) Int. Cl.

H01M 10/058(2010.01)

H01M 2/02(2006.01)

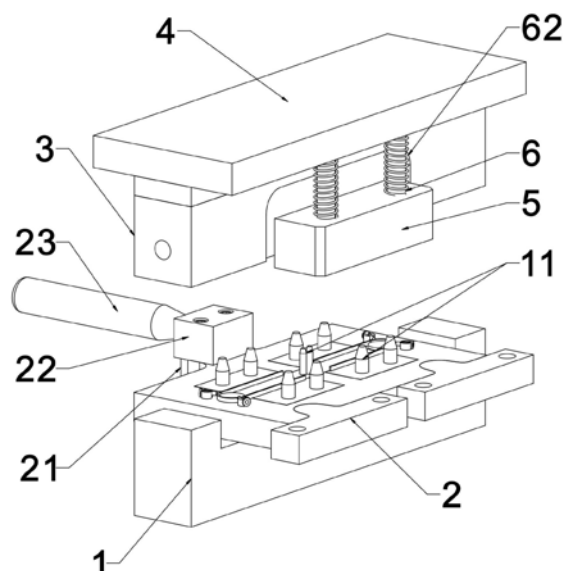
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种圆形软包锂电池U型封装铝塑膜预压机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种圆形软包锂电池U型封装铝塑膜预压机构,包括夹具基座、电池夹具,夹具基座的顶面固定安装有夹具定位柱,电池夹具上设置有与夹具定位柱对应的定位孔并通过夹具定位柱穿过定位孔放置于夹具基座上,夹具基座的正上方设有上封头,上封头的底部成型有与夹具定位柱对应的定位槽,上封头的顶部固定连接盖板,盖板的两边超出上封头的边缘并且其两侧边的底部设有与之弹性连接的铝塑膜压块,初始状态下,铝塑膜压块的底面低于上封头的底面。



1. 一种圆形软包锂电池U型封装机铝塑膜预压机构,包括夹具基座、电池夹具,其特征在于,夹具基座的顶面固定安装有夹具定位柱,电池夹具上设置有与夹具定位柱对应的定位孔并通过夹具定位柱穿过定位孔放置于夹具基座上,夹具基座的正上方设有上封头,上封头的底部成型有与夹具定位柱对应的定位槽,上封头的顶部固定连接有盖板,盖板的两边超出上封头的边缘并且其两侧边的底部设有与之弹性连接的铝塑膜压块,初始状态下,铝塑膜压块的底面低于上封头的底面。

2. 根据权利要求1所述一种圆形软包锂电池U型封装机铝塑膜预压机构,其特征在于,铝塑膜压块的底部成型有圆槽,圆槽内设有贯穿铝塑膜压块并与之滑动配合的直线导柱,直线导柱的底端具有与圆槽的形状配合的凸台,直线导柱的顶端与盖板的底部螺纹连接,直线导柱上套装有连接于铝塑膜压块的顶面与盖板的底部之间的弹簧。

3. 根据权利要求1所述一种圆形软包锂电池U型封装机铝塑膜预压机构,其特征在于,电池夹具的外侧成型有固定座,固定座的顶面固定安装有连接座,连接座的外侧螺纹连接有把手。

4. 根据权利要求1所述一种圆形软包锂电池U型封装机铝塑膜预压机构,其特征在于,夹具基座的顶部具有方形缺口,电池夹具放置在方形缺口内并与夹具基座的顶面持平。

一种圆形软包锂电池U型封装机铝塑膜预压机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及锂电池生产技术领域,具体是一种圆形软包锂电池U型封装机铝塑膜预压机构。

背景技术

[0002] “锂电池”,是一类由锂金属或锂合金为负极材料、使用非水电解质溶液的电池。1912年锂金属电池最早由GilbertN.Lewis提出并研究。20世纪70年代时,M.S.Whittingham提出并开始研究锂离子电池。由于锂金属的化学特性非常活泼,使得锂金属的加工、保存、使用,对环境要求非常高。随着科学技术的发展,现在锂电池已经成为了主流电源。

[0003] 目前的,软包锂电池U形封装机封装时铝塑膜容易起翘,影响封装效果,导致生产质量下降。

实用新型内容

[0004] 本实用新型为克服上述情况不足,旨在提供一种能解决上述问题的技术方案。

[0005] 一种圆形软包锂电池U型封装机铝塑膜预压机构,包括夹具基座、电池夹具,夹具基座的顶面固定安装有夹具定位柱,电池夹具上设置有与夹具定位柱对应的定位孔并通过夹具定位柱穿过定位孔放置于夹具基座上,夹具基座的正上方设有上封头,上封头的底部成型有与夹具定位柱对应的定位槽,上封头的顶部固定连接有盖板,盖板的两边超出上封头的边缘并且其两侧边的底部设有与之弹性连接的铝塑膜压块,初始状态下,铝塑膜压块的底面低于上封头的底面。

[0006] 进一步的,铝塑膜压块的底部成型有圆槽,圆槽内设有贯穿铝塑膜压块并与之滑动配合的直线导柱,直线导柱的底端具有与圆槽的形状配合的凸台,直线导柱的顶端与盖板的底部螺纹连接,直线导柱上套装有连接于铝塑膜压块的顶面与盖板的底部之间的弹簧。

[0007] 进一步的,电池夹具的外侧成型有固定座,固定座的顶面固定安装有连接座,连接座的外侧螺纹连接有把手。

[0008] 进一步的,夹具基座的顶部具有方形缺口,电池夹具放置在方形缺口内并与夹具基座的顶面持平。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型取得的有益效果为:本实用新型结构新颖,通过铝塑膜压块对铝塑膜进行预压,防止在进行封装时铝塑膜翘起,保证封装质量,提高生产质量。

[0010] 本实用新型的附加方面和优点将在下面的描述中部分给出,部分将从下面的描述中变得明显,或通过本实用新型的实践了解到。

附图说明

[0011] 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性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0012] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0013] 图2为本实用新型的另一结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面将对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0015] 请参阅图1-2,一种圆形软包锂电池U型封装机铝塑膜预压机构,包括夹具基座1、电池夹具2,夹具基座1的顶面固定安装有夹具定位柱11,电池夹具2 上设置有与夹具定位柱11对应的定位孔并通过夹具定位柱11穿过定位孔放置于夹具基座1上,夹具基座1的正上方设有上封头3,上封头3的底部成型有与夹具定位柱11对应的定位槽31,上封头3的顶部固定连接盖板4,盖板4的两边超出上封头3的边缘并且其两侧边的底部设有与之弹性连接的铝塑膜压块 5。

[0016] 进一步的,铝塑膜压块5的底部成型有圆槽51,圆槽51内设有贯穿铝塑膜压块5并与之滑动配合的直线导柱6,直线导柱6的底端具有与圆槽的形状配合的凸台61,直线导柱6的顶端与盖板1的底部螺纹连接,直线导柱6上套装有连接于铝塑膜压块5的顶面与盖板4的底部之间的弹簧62。

[0017] 进一步的,电池夹具2的外侧成型有固定座21,固定座21的顶面固定安装有连接座22,连接座22的外侧螺纹连接有把手23。

[0018] 进一步的,夹具基座1的顶部具有方形缺口12,电池夹具2放置在方形缺口12内并与夹具基座1的顶面持平。

[0019] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。

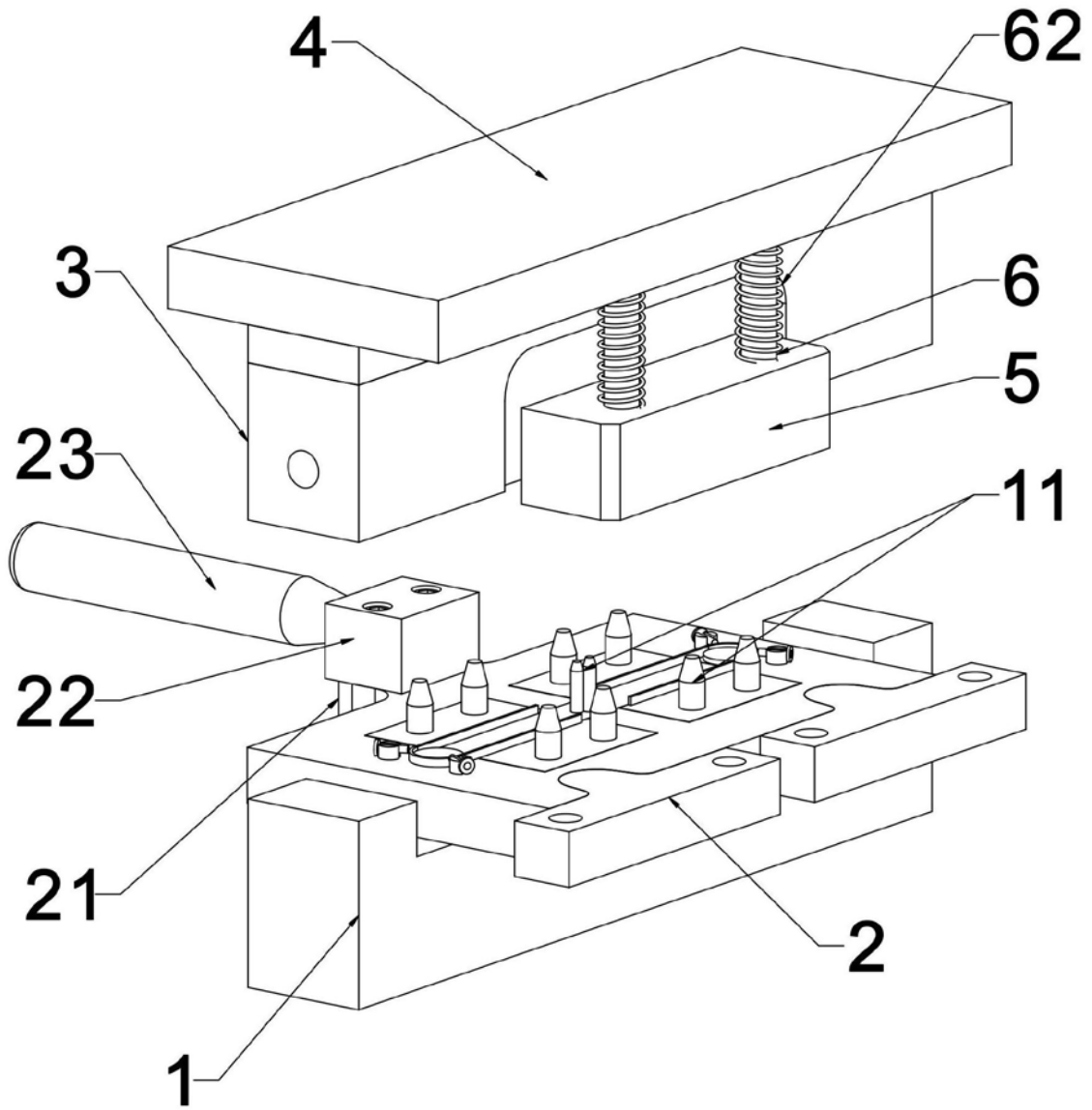


图1

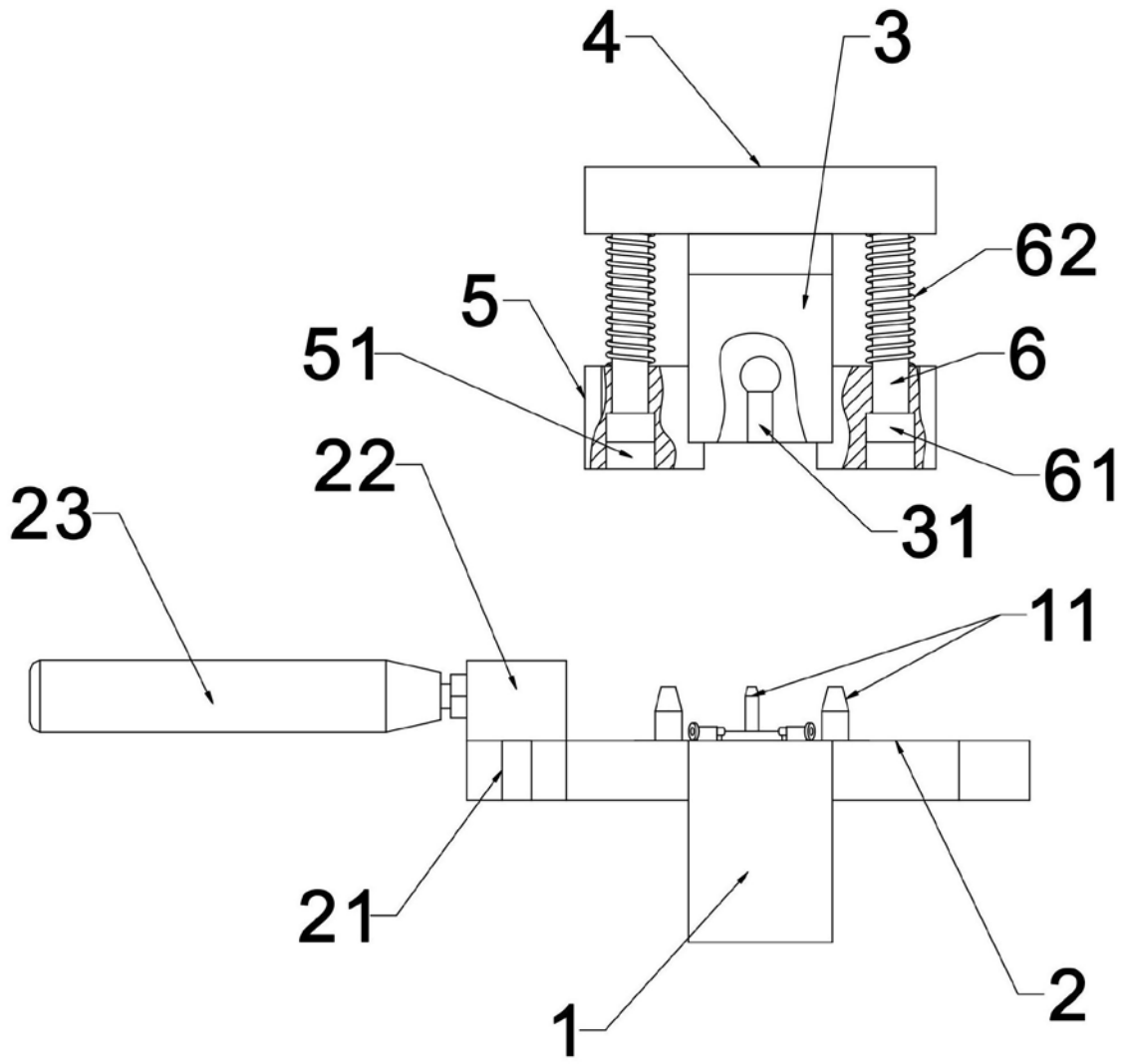


图2