



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207542336 U

(45)授权公告日 2018.06.26

(21)申请号 201721354164.X

(22)申请日 2017.10.19

(73)专利权人 深圳市欧盛自动化有限公司

地址 518000 广东省深圳市光明新区公明
街道塘尾社区水库路9号

(72)发明人 贺修峰 杨菲 陈功洲 曹波
肖拥军

(74)专利代理机构 深圳市明日今典知识产权代
理事务所(普通合伙) 44343

代理人 王杰辉

(51)Int.Cl.

H01M 10/04(2006.01)

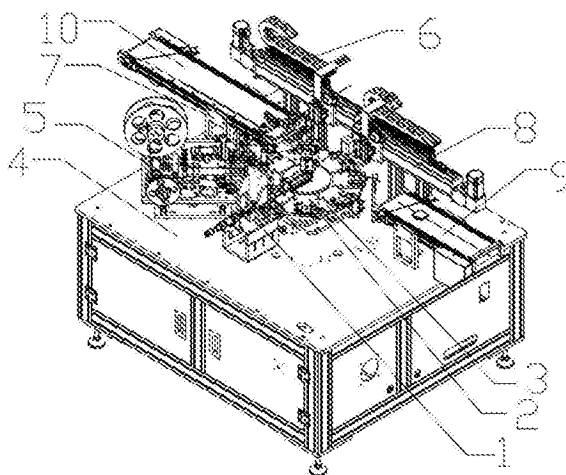
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54)实用新型名称

聚合物电池贴胶裹胶设备

(57)摘要

本实用新型涉及一种聚合物电池贴胶裹胶设备,包括贴胶机构、裹胶机构以及固定机构;所述贴胶机构包括胶纸送料组件以及真空吸标头,所述真空吸标头设置于所述胶纸送料组件的出料处;所述裹胶机构包括第一固定座、电池压块、胶纸压块、第一推块、连接架以及第二推块;所述连接架竖直设置于所述第一固定座的上端面,所述连接架上端部位的侧壁上层叠设置所述电池压块以及胶纸压块,所述电池压块设置于所述胶纸压块的外侧,所述电池压块以及胶纸压块沿竖直方向滑动,所述第一固定座侧壁上对应所述连接架侧壁上设置所述电池压块以及胶纸压块的位置设置所述第二推块。本实用新型提出的聚合物电池贴胶裹胶设备,旨在自动贴胶裹胶,提高加工效率。



1. 一种聚合物电池贴胶裹胶设备, 其特征在于, 包括贴胶机构、裹胶机构以及固定机构;

所述贴胶机构包括胶纸送料组件以及真空吸标头, 所述真空吸标头设置于所述胶纸送料组件的出料处; 所述裹胶机构包括第一固定座、电池压块、胶纸压块、第一推块、连接架以及第二推块; 所述连接架竖直设置于所述第一固定座的上端面, 所述连接架上端部位的侧壁上层叠设置所述电池压块以及胶纸压块, 所述电池压块设置于所述胶纸压块的外侧, 所述电池压块以及胶纸压块沿竖直方向滑动, 所述第一固定座侧壁上对应所述连接架侧壁上设置所述电池压块以及胶纸压块的位置设置所述第二推块, 所述第二推块沿所述第一固定座的侧壁竖直滑动; 所述第一推块设置于所述第一固定座的上端面, 且所述第一推块朝向所述第一固定座上设置所述第二推块的侧壁方向滑动;

所述真空吸标头靠近所述固定机构设置, 所述固定机构靠近所述裹胶机构设置, 待加工的电池设置于所述固定机构上, 所述固定机构在对应所述第一推块以及真空吸标头的水平方向固定待加工的电池。

2. 根据权利要求1所述的聚合物电池贴胶裹胶设备, 其特征在于, 还包括第一气缸、第二气缸、第三气缸以及第一固定件;

所述第一推块通过所述第一气缸设置于所述第一固定座的上端面, 所述第一气缸推动所述第一推块运动;

所述第二气缸竖直设置于所述连接架上端部位的侧壁上, 所述第一固定件设置于所述第二气缸上, 所述第一固定件的底端固定层叠设置所述电池压块以及胶纸压块, 所述第二气缸推动所述第一固定件沿竖直方向滑动;

所述第二推块通过所述第三气缸设置于所述第一固定座的侧壁上, 所述第三气缸推动所述第二推块沿竖直方向滑动。

3. 根据权利要求1或2所述的聚合物电池贴胶裹胶设备, 其特征在于, 还包括第一机架以及旋转盘, 所述固定机构设置多个, 所述旋转盘设置于所述第一机架上且与所述第一机架旋转连接, 所述旋转盘的上端面边缘处均匀设置所述固定机构, 所述贴胶机构以及裹胶机构设置于所述第一机架上, 并靠近所述旋转盘设置。

4. 根据权利要求3所述的聚合物电池贴胶裹胶设备, 其特征在于, 还包括进料组件, 所述进料组件包括第二固定座、第一滑轨、第二固定件、第四气缸以及第一机械手;

所述第二固定座设置于所述第一机架上, 所述第二固定座靠近设置于所述旋转盘的一侧, 所述第一滑轨设置于所述第二固定座上, 所述第二固定件的一端与所述第一滑轨滑动连接, 所述第二固定件的另一端连接设置有第四气缸, 所述第四气缸连接设置所述第一机械手, 所述第四气缸推动所述第一机械手沿竖直方向滑动, 所述第一机械手用于夹抓待加工的电池。

5. 根据权利要求3所述的聚合物电池贴胶裹胶设备, 其特征在于, 还包括下料组件, 所述下料组件包括第三固定座、第二滑轨、第三固定件、第五气缸以及第二机械手;

所述第三固定座设置于所述第一机架上, 所述第三固定座靠近设置于所述旋转盘的一侧, 所述第二滑轨设置于所述第三固定座上, 所述第三固定件的一端与所述第二滑轨滑动连接, 所述第三固定件的另一端连接设置有第五气缸, 所述第五气缸连接设置所述第二机械手, 所述第五气缸推动所述第二机械手沿竖直方向滑动, 所述第二机械手用于夹抓加工

完的电池。

6. 根据权利要求4所述的聚合物电池贴胶裹胶设备, 其特征在于, 还包括进料流水组件, 所述进料流水组件包括第四固定座以及进料皮带, 所述第四固定座设置于所述第一机架上, 所述第四固定座平行于所述第二固定座的一侧设置, 所述进料皮带设置于所述第四固定座上, 所述进料皮带用于放置待加工的电池, 所述第一机械手用于从所述进料皮带上夹抓待加工的电池。

7. 根据权利要求5所述的聚合物电池贴胶裹胶设备, 其特征在于, 还包括下料流水组件, 所述下料流水组件包括第五固定座以及下料皮带, 所述第五固定座设置于所述第一机架上, 所述第五固定座平行于所述第三固定座的一侧设置, 所述下料皮带设置于所述第五固定座上, 所述下料皮带用于放置加工完的电池, 所述第二机械手用于从所述下料皮带上夹抓加工完的电池。

8. 根据权利要求6所述的聚合物电池贴胶裹胶设备, 其特征在于, 还包括定位组件, 所述定位组件包括第六固定座以及光电传感器, 所述第六固定座设置于所述第四固定座相背于所述第二固定座的一侧, 所述光电传感器设置于所述第六固定座上对应所述进料皮带上放置电池的高度处。

9. 根据权利要求3所述的聚合物电池贴胶裹胶设备, 其特征在于, 所述固定机构包括第七固定座以及夹紧件, 所述夹紧件设置为两个, 两个所述夹紧件平行设置于所述第七固定座的上端面, 两个所述夹紧件相对而行夹紧待加工的电池。

聚合物电池贴胶裹胶设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电池加工设备技术领域,特别是涉及一种聚合物电池贴胶裹胶设备。

背景技术

[0002] 聚合物电池作为手机行业的主要电池产品,其需求量十分巨大。聚合物电池在制成成品时,需在电池头部极耳位置表面贴上一层绝缘胶纸,然后再焊PCB板,其目的是为了能更好的保证电池和PCB板之间进行绝缘。现有的绝缘胶纸的基材越来越薄,越来越软,贴胶或裹胶精度要求越来越高,现有的贴胶设备不能实现这种复杂的贴胶、裹胶功能,需要借助人工辅助来实现贴胶、裹胶的过程,其加工效率低,人工成本高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的主要目的为提供一种聚合物电池贴胶裹胶设备,旨在自动贴胶裹胶,提高加工效率。

[0004] 本实用新型提出的聚合物电池贴胶裹胶设备,包括贴胶机构、裹胶机构以及固定机构;

[0005] 所述贴胶机构包括胶纸送料组件以及真空吸标头,所述真空吸标头设置于所述胶纸送料组件的出料处;所述裹胶机构包括第一固定座、电池压块、胶纸压块、第一推块、连接架以及第二推块;所述连接架竖直设置于所述第一固定座的上端面,所述连接架上端部位的侧壁上层叠设置所述电池压块以及胶纸压块,所述电池压块设置于所述胶纸压块的外侧,所述电池压块以及胶纸压块沿竖直方向滑动,所述第一固定座侧壁上对应所述连接架侧壁上设置所述电池压块以及胶纸压块的位置设置所述第二推块,所述第二推块沿所述第一固定座的侧壁竖直滑动;所述第一推块设置于所述第一固定座的上端面,且所述第一推块朝向所述第一固定座上设置所述第二推块的侧壁方向滑动;

[0006] 所述真空吸标头靠近所述固定机构设置,所述固定机构靠近所述裹胶机构设置,待加工的电池设置于所述固定机构上,所述固定机构在对应所述第一推块以及真空吸标头的水平方向固定待加工的电池。

[0007] 进一步地,还包括第一气缸、第二气缸、第三气缸以及第一固定件;

[0008] 所述第一推块通过所述第一气缸设置于所述第一固定座的上端面,所述第一气缸推动所述第一推块运动;

[0009] 所述第二气缸竖直设置于所述连接架上端部位的侧壁上,所述第一固定件设置于所述第二气缸上,所述第一固定件的底端固定层叠设置所述电池压块以及胶纸压块,所述第二气缸推动所述第一固定件沿竖直方向滑动;

[0010] 所述第二推块通过所述第三气缸设置于所述第一固定座的侧壁上,所述第三气缸推动所述第二推块沿竖直方向滑动。

[0011] 进一步地,还包括第一机架以及旋转盘,所述固定机构设置为多个,所述旋转盘设

置于所述第一机架上且与所述第一机架旋转连接,所述旋转盘的上端面边缘处均匀设置所述固定机构,所述贴胶机构以及裹胶机构设置于所述第一机架上,并靠近所述旋转盘设置。

[0012] 进一步地,还包括进料组件,所述进料组件包括第二固定座、第一滑轨、第二固定件、第四气缸以及第一机械手;

[0013] 所述第二固定座设置于所述第一机架上,所述第二固定座靠近设置于所述旋转盘的一侧,所述第一滑轨设置于所述第二固定座上,所述第二固定件的一端与所述第一滑轨滑动连接,所述第二固定件的另一端连接设置有第四气缸,所述第四气缸连接设置所述第一机械手,所述第四气缸推动所述第一机械手沿竖直方向滑动,所述第一机械手用于夹抓待加工的电池。

[0014] 进一步地,还包括下料组件,所述下料组件包括第三固定座、第二滑轨、第三固定件、第五气缸以及第二机械手;

[0015] 所述第三固定座设置于所述第一机架上,所述第三固定座靠近设置于所述旋转盘的一侧,所述第二滑轨设置于所述第三固定座上,所述第三固定件的一端与所述第二滑轨滑动连接,所述第三固定件的另一端连接设置有第五气缸,所述第五气缸连接设置所述第二机械手,所述第五气缸推动所述第二机械手沿竖直方向滑动,所述第二机械手用于夹抓加工完的电池。

[0016] 进一步地,还包括进料流水组件,所述进料流水组件包括第四固定座以及进料皮带,所述第四固定座设置于所述第一机架上,所述第四固定座平行于所述第二固定座的一侧设置,所述进料皮带设置于所述第四固定座上,所述进料皮带用于放置待加工的电池,所述第一机械手用于从所述进料皮带上夹抓待加工的电池。

[0017] 进一步地,还包括下料流水组件,所述下料流水组件包括第五固定座以及下料皮带,所述第五固定座设置于所述第一机架上,所述第五固定座平行于所述第三固定座的一侧设置,所述下料皮带设置于所述第五固定座上,所述下料皮带用于放置加工完的电池,所述第二机械手用于从所述下料皮带上夹抓加工完的电池。

[0018] 进一步地,还包括定位组件,所述定位组件包括第六固定座以及光电传感器,所述第六固定座设置于所述第四固定座相背于所述第二固定座的一侧,所述光电传感器设置于所述第六固定座上对应所述进料皮带上放置电池的高度处。

[0019] 进一步地,所述固定机构包括第七固定座以及夹紧件,所述夹紧件设置为两个,两个所述夹紧件平行设置于所述第七固定座的上端面,两个所述夹紧件相对而行夹紧待加工的电池。

[0020] 本实用新型的有益效果:在对电池进行贴胶裹胶加工时,所述胶纸送料组件用于传输E型胶纸至所述真空吸标头处,所述真空吸标头采用真空吸附的原理将E型胶纸吸住后贴入电池表面,从而完成贴胶加工。所述贴有E型胶纸的电池对应裹胶机构设置,所述电池压块以及胶纸压块沿所述连接架上端部位的侧壁竖直滑动,所述电池压块以及所述胶纸压块用于在裹胶加工时下压电池以及E型胶纸。所述第二推块与所述第一固定座的侧壁滑动连接,能沿所述第一固定座的侧壁竖直滑动,所述第一推块朝向所述第一固定座上设置所述第二推块的侧壁方向滑动,所述第一推块用以推动E型胶纸,便于E型胶纸沿电池的底端面进行折弯;所述第二推块用于将折弯的E型胶纸压附电池的底端面,使得E型胶纸具有粘胶的一面能更好的贴附于电池的底端面,从而实现了自动贴胶裹胶,提高加工效率。

附图说明

- [0021] 图1为本实用新型一实施例中的聚合物电池贴胶裹胶设备的结构示意图；
- [0022] 图2为本实用新型一实施例中的裹胶机构的结构示意图；
- [0023] 图3为本实用新型一实施例中的旋转盘的结构示意图；
- [0024] 图4为本实用新型一实施例中的固定机构的结构示意图；
- [0025] 图5为本实用新型一实施例中的贴胶机构的结构示意图。
- [0026] 本实用新型目的的实现、功能特点及优点将结合实施例，参照附图做进一步说明。

具体实施方式

[0027] 应当理解，此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0028] 参照图1至图5，提出本实用新型一实施例的聚合物电池贴胶裹胶设备，包括贴胶机构5、裹胶机构1以及固定机构2。上述贴胶机构5包括胶纸送料组件51以及真空吸标头52，上述真空吸标头52设置于上述胶纸送料组件51的出料处；上述真空吸标头52靠近上述固定机构2设置，待加工的电池固定于上述固定机构2上，待加工的电池靠近上述真空吸标头52的水平方向设置，上述胶纸送料组件51用于传输E型胶纸，并将E型胶纸进行剪断，上述真空吸标头52采用真空吸附的原理将E型胶纸吸住后贴入电池表面，从而完成贴胶加工。上述裹胶机构1包括第一固定座11、电池压块15、胶纸压块16、第一推块13、连接架12以及第二推块14，上述待加工的电池对应上述裹胶机构1的水平方向设置。上述连接架12竖直设置于上述第一固定座11的上端面，上述连接架12上端部位的侧壁上层叠设置上述电池压块15以及胶纸压块16，上述电池压块15设置于上述胶纸压块16的外侧，上述电池压块15以及胶纸压块16能沿竖直方向上下滑动；上述电池压块15用于在裹胶加工时下压电池，上述胶纸压块16用于在裹胶加工时下压E型胶纸。上述第一推块13设置于上述第一固定座11的上端面上，且上述第一推块13朝向上述第一固定座11上设置上述第二推块14的侧壁方向滑动；上述第一固定座11侧壁上对应上述连接架12设置上述电池压块15以及胶纸压块16的位置设置上述第二推块14，上述第二推块14与上述第一固定座11的侧壁滑动连接，能沿上述第一固定座11的侧壁竖直上下滑动；上述第一推块13用于在裹胶加工时推动E型胶纸，便于E型胶纸沿电池的底端面进行折弯；上述第二推块14能向上竖直滑动，上述第二推块14用于将折弯的E型胶纸压附电池的底端面，使得E型胶纸能更好贴附于电池的底端面。

[0029] 在对电池进行贴胶裹胶加工时，上述胶纸送料组件51用于传输E型胶纸至上述真空吸标头52处，上述真空吸标头52采用真空吸附的原理将E型胶纸吸住后贴入电池表面，从而完成贴胶加工。上述贴有E型胶纸的电池对应裹胶机构1设置，上述电池压块15以及胶纸压块16沿上述连接架12上端部位的侧壁竖直滑动，上述电池压块15以及上述胶纸压块16用于在裹胶加工时下压电池以及E型胶纸。上述第二推块14与上述第一固定座11的侧壁滑动连接，能沿上述第一固定座11的侧壁竖直滑动，上述第一推块13朝向上述第一固定座11上设置上述第二推块14的侧壁方向滑动，上述第一推块13用以推动E型胶纸，便于E型胶纸沿电池的底端面进行折弯；上述第二推块14用于将折弯的E型胶纸压附电池的底端面，使得E型胶纸具有粘胶的一面能更好的贴附于电池的底端面，从而实现了自动贴胶裹胶，提高加

工效率。

[0030] 本实施例中的聚合物电池贴胶裹胶设备,还包括第一气缸、第二气缸18、第三气缸17以及第一固定件19。上述第一推块13通过上述第一气缸设置于上述第一固定座11的上端面,在对贴有E型胶纸电池表面进行折弯时,上述第一气缸驱动上述第一推块13朝向电池运动,对E型胶纸进行折弯,折弯之后,上述第一气缸将驱动上述第一推块13退回,便于对下一个E型胶纸进行折弯。上述第二气缸18竖直设置于上述连接架12上端部位的侧壁上,上述第一固定件19设置于上述第二气缸18上,上述第一固定件19的底端固定层叠设置上述电池压块15以及胶纸压块16,上述第二气缸18推动上述第一固定件19沿竖直方向向下滑动,从而带动上述电池压块15以及胶纸压块16沿竖直方向向下滑动;在进行裹胶加工时,便于上述电池压块15将电池的顶端面压住以及上述胶纸压块16将E型胶纸的上端压住;在加工完之后,上述第二气缸18将推动上述第一固定件19竖直向上运动,从而使得第一固定件19带动上述电池压块15以及胶纸压块16向上运动,便于取出加工完电池。上述第二推块14通过上述第三气缸17设置于上述第一固定座11的侧壁上,上述第三气缸17推动上述第二推块14沿竖直方向向上滑动,便于将折弯的E型胶纸贴附于电池的底端面,在将E型胶纸贴附之后,上述第三气缸17将推动上述第二推块14沿竖直方向向下滑动,便于取出加工完的电池。通过设置上述第一气缸、第二气缸18、第三气缸17以及第一固定件19,使得设备自动进行裹胶加工,提高加工效率。

[0031] 本实施例中的聚合物电池贴胶裹胶设备,包括第一机架4以及旋转盘3,上述第一机架4固定于加工厂房之内,上述固定机构2设置为多个,在本实施例中,上述固定机构2设置为八个;上述旋转盘3设置于上述第一机架4上且与上述第一机架4旋转连接,具体为设置于上述旋转盘3的中间部位,并通过电机来驱动其沿第一机架4旋转。上述旋转盘3的上端面边缘处均匀设置上述固定机构2,上述固定机构2具体包括第七固定座21以及夹紧件22,上述夹紧件22设置为两个,两个上述夹紧件22平行设置于上述第七固定座21的上端面,且上述夹紧件22能相向运动,将电池进行夹紧并固定于上述第七固定座21的上端面。上述贴胶机构5设置于上述第一机架4上,并靠近上述旋转盘3设置;在进行贴胶加工时,上述真空吸标头52采用真空吸附的原理将E型胶纸吸住后贴入电池表面,完成贴胶加工,上述旋转盘3进行旋转,便于下一个固定机构2中的电池进行贴胶加工;上述裹胶机构1设置于第一机架4上,并靠近上述旋转盘3设置,而固定机构2中贴胶加工完的电池将跟随上述旋转盘3旋转,旋转至裹胶机构1处停下,便于通过上述裹胶机构1完成裹胶加工。

[0032] 本实施例中的聚合物电池贴胶裹胶设备,还包括进料组件6以及进料流水组件10,上述进料组件6包括第二固定座、第一滑轨、第二固定件、第四气缸以及第一机械手。上述第二固定座固定设置于上述第一机架4上,且上述第二固定座靠近设置于上述旋转盘3的一侧,具体为上述第二固定座平行靠近设置于与上述旋转盘3相切的方向上,上述第一滑轨设置于上述第二固定座上,上述第二固定件的一端与上述第一滑轨滑动连接,上述第二固定件的另一端连接设置有第四气缸,上述第四气缸连接设置上述第一机械手,上述第四气缸推动上述第一机械手沿竖直方向滑动,上述第一机械手用于夹抓待加工的电池。上述进料流水组件10包括第四固定座以及进料皮带,上述第四固定座设置于上述第一机架4上,上述第四固定座平行于上述第二固定座的一侧设置,且上述第四固定座的一端平行靠近与上述第二固定座的一端,上述进料皮带设置于上述第四固定座上,上述进料皮带用于放置并传

输待加工的电池,上述第一机械手用于从上述进料皮带上夹抓待加工的电池。上述进料皮带通过电机来驱动其持续进行滑动,将待加工的电池放置于上述进料皮带上,当待加工的电池运动至靠近上述第二固定座时,上述第四气缸推动上述第一机械手沿竖直方向向下运动,上述第一机械手从上述进料皮带上夹抓待加工的电池,上述第四气缸带动上述第一机械手上移;上述第二固定件沿上述第一滑轨滑动,具体为朝向上述旋转盘3的方向滑动,固定于上述第二固定件的上述第四气缸以及第一机械手跟随上述第二固定件一起滑动;当滑动至旋转盘3处时,上述第四气缸推动上述第一机械手沿竖直方向向下运动,上述第一机械手将夹抓的电池放置于旋转盘3上的固定机构2中,自动完成取料的整个过程,节省人力,提高加工效率。

[0033] 本实施例中的的聚合物电池贴胶裹胶设备,还包括下料组件8以及下料流水组件9,上述下料组件8包括第三固定座、第二滑轨、第三固定件、第五气缸以及第二机械手;上述第三固定座设置于上述第一机架4上,且上述第三固定座靠近设置于上述旋转盘3的一侧,上述第二滑轨设置于上述第三固定座上,上述第三固定件的一端与上述第二滑轨滑动连接,上述第三固定件的另一端连接设置有第五气缸,上述第五气缸连接设置上述第二机械手,上述第五气缸推动上述第二机械手沿竖直方向滑动,上述第二机械手用于夹抓加工完的电池。上述下料流水组件9包括第五固定座以及下料皮带,上述第五固定座设置于上述第一机架4上,上述第五固定座平行于上述第三固定座的一侧设置,且上述第五固定座的一端平行靠近与上述第三固定座的一端,上述下料皮带设置于上述第五固定座上,上述下料皮带用于放置加工完的电池,上述第二机械手用于从上述下料皮带上夹抓加工完的电池。电池在裹胶加工之后,上述固定机构2跟随上述旋转盘3转动,旋转靠近至上述第三固定座的一侧处,上述第五气缸推动上述第二机械手沿竖直方向向下滑动,上述第二机械手夹抓加工完的电池,上述第五气缸推动上述第二机械手向上运动;上述第三固定件沿上述第二滑轨滑动,具体为朝向上述下料流水组件9的方向滑动,固定于上述第三固定件的上述第五气缸以及第二机械手跟随上述第三固定件一起滑动,当滑动至下料流水组件9处时,上述第二机械手将加工完的电池放置于上述下料皮带中,上述电机驱动上述下料皮带滑动,将加工完的电池运送出去;自动完成取料的整个过程,节省人力,提高加工效率。

[0034] 本实施例中的还包括定位组件7,上述定位组件7包括第六固定座以及光电传感器,上述第六固定座设置于上述第四固定座相背于上述第二固定座的一侧,具体为相背于上述第四固定座靠近上述第二固定座的一端所对应的一侧来设置,上述光电传感器设置于上述第六固定座上对应上述进料皮带上放置电池的高度部位处,在当上述上料皮带的待加工的电池到达至靠近上述第二固定座的一端时,上述电池将挡住上述光电传感器的信号,光电传感器将提示上述进料组件6抓取待加工的电池。

[0035] 综上所述,在对电池进行贴胶裹胶加工时,上述胶纸送料组件51用于传输E型胶纸至上述真空吸标头52处,上述真空吸标头52采用真空吸附的原理将E型胶纸吸住后贴入电池表面,从而完成贴胶加工。上述贴有E型胶纸的电池对应裹胶机构1设置,上述电池压块15以及胶纸压块16沿上述连接架12上端部位的侧壁竖直滑动,上述电池压块15以及上述胶纸压块16用于在裹胶加工时下压电池以及E型胶纸。上述第二推块14与上述第一固定座11的侧壁滑动连接,能沿上述第一固定座11的侧壁竖直滑动,上述第一推块13朝向上述第一固定座11上设置上述第二推块14的侧壁方向滑动,上述第一推块13用以推动E型胶纸,便于E

型胶纸沿电池的底端面进行折弯；上述第二推块14用于将折弯的E型胶纸压附电池的底端面，使得E型胶纸具有粘胶的一面能更好的贴附于电池的底端面，从而实现了自动贴胶裹胶，提高加工效率。

[0036] 以上所述仅为本实用新型的优选实施例，并非因此限制本实用新型的专利范围，凡是利用本实用新型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，均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

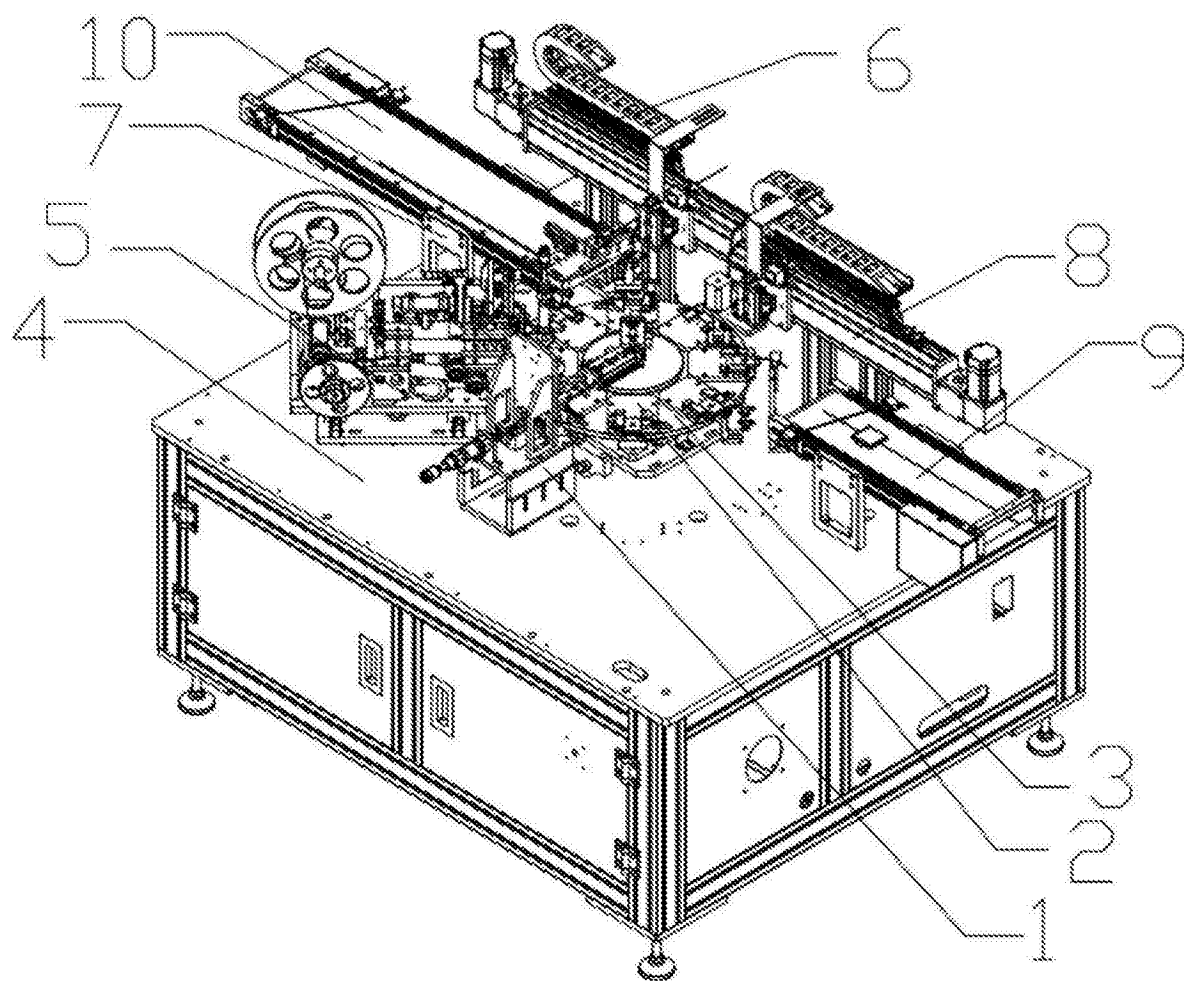


图1

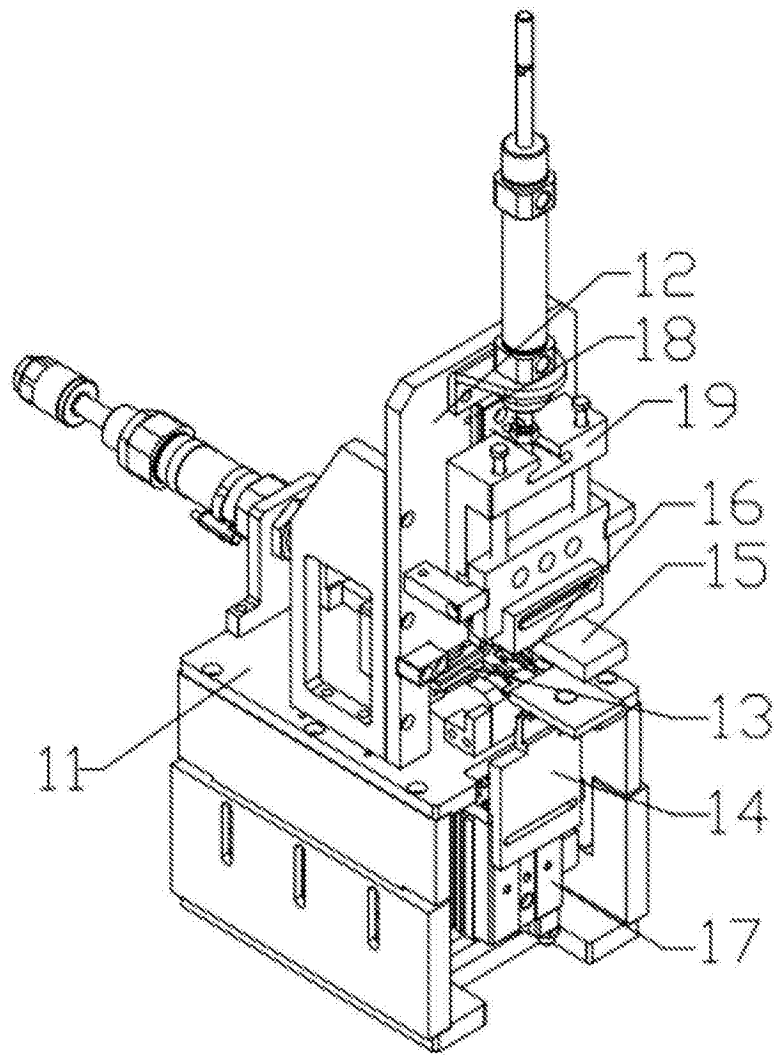


图2

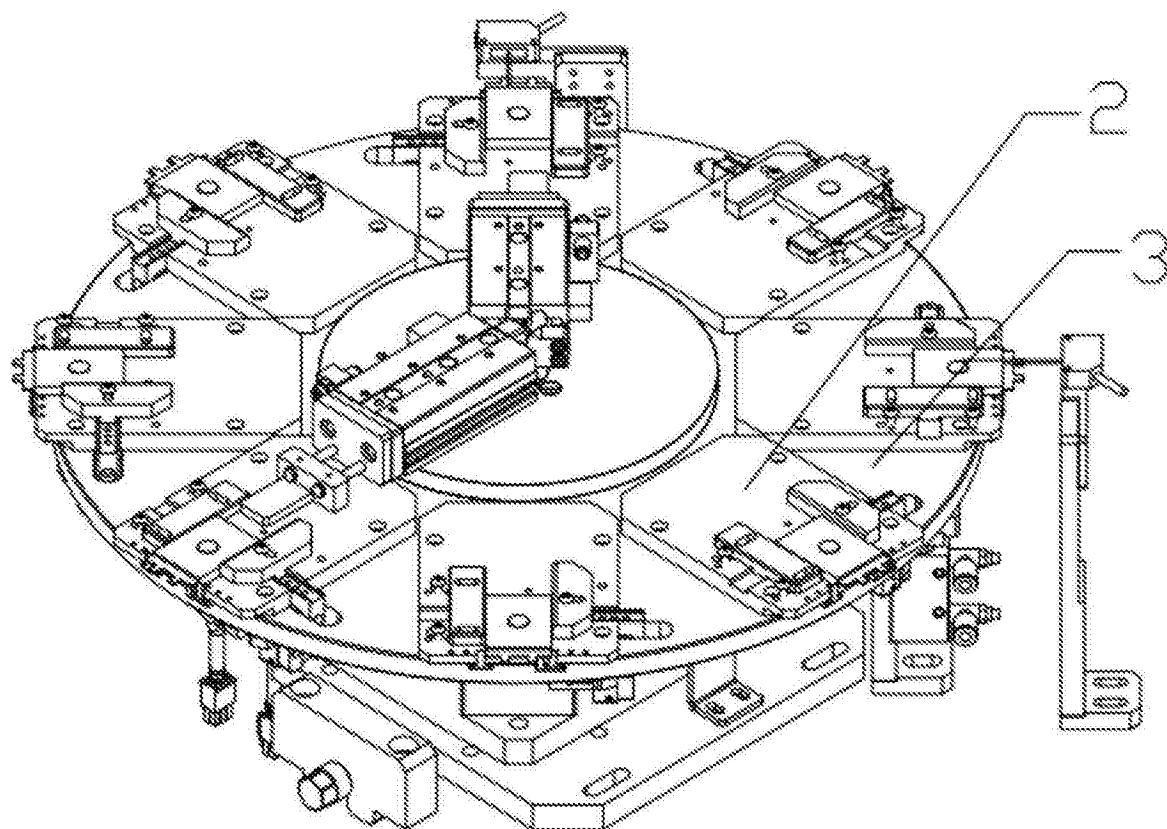


图3

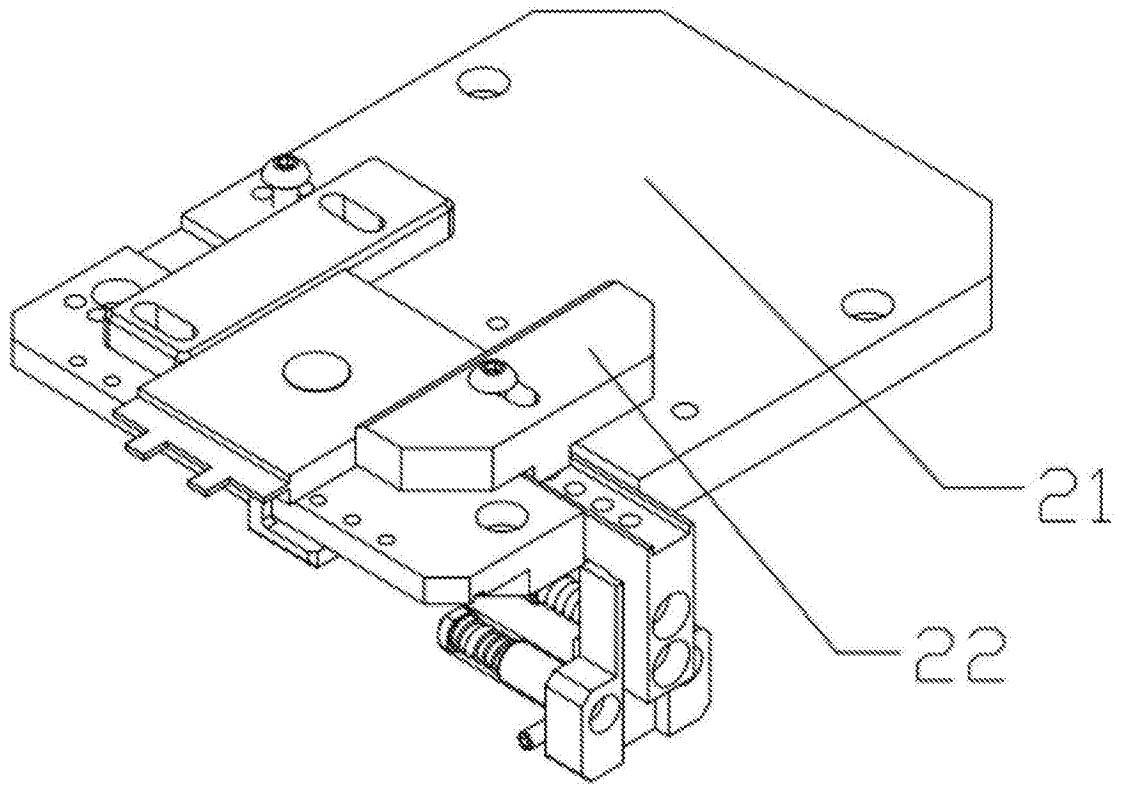


图4

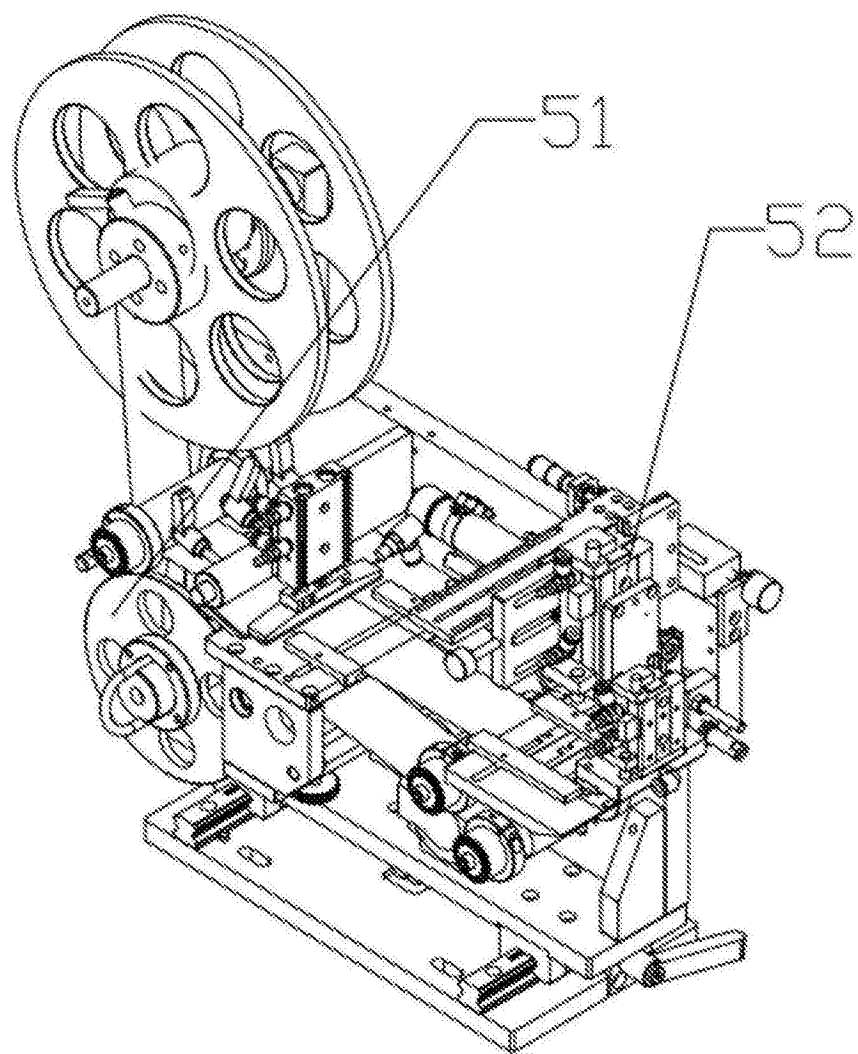


图5