(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206202814 U
(45)授权公告日 2017.05.31

(21)申请号 201621245612.8

(22)申请日 2016.11.17

(73)专利权人 惠州基安比新能源有限公司
地址 516123 广东省惠州市博罗县园洲镇上南村路20米路

(72)发明人 曾路

(74)专利代理机构 北京精金石专利代理事务所（普通合伙）11470
代理人 刘晔

(51)Int.Cl.
B65B 43/30(2006.01)
B65B 61/06(2006.01)

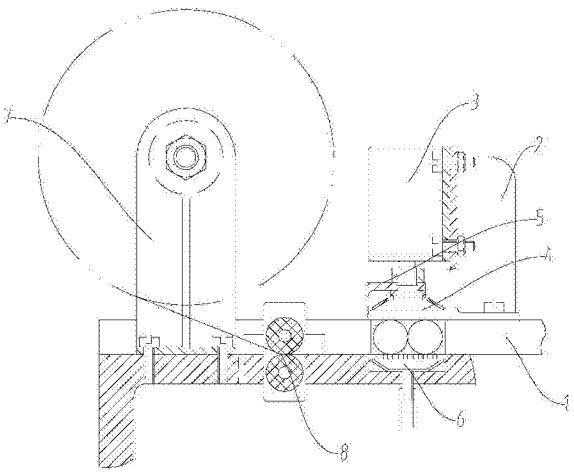
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种电池包装装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种电池包装装置，包括电池输送通道，安装于电池输送通道上的基座安装座，安装于基座安装座中且位于电池输送通道上方的驱动机构，安装于驱动机构中、由驱动机构带动上下移动的上吸盘以及切刀，与上吸盘相对、设置于电池输送道内的下吸盘，设置于驱动机构前方、用于安装包装袋卷的包装袋托架，以及设置于包装袋托架和驱动机构之间、用于将包装袋输送至上吸盘和下吸盘之间的压辊。本实用新型的电池包装装置不但结构简单，且能够对电池实现自动包装。



CN 206202814 U

1.一种电池包装装置，其特征在于，包括电池输送通道，安装于电池输送通道上的基座安装座，安装于基座安装座中且位于电池输送通道上方的驱动机构，安装于驱动机构中、由驱动机构带动上下移动的上吸盘以及切刀，与上吸盘相对、设置于电池输送道内的下吸盘，设置于驱动机构前方、用于安装包装袋卷的包装袋托架，以及设置于包装袋托架和驱动机构之间、用于将包装袋输送至上吸盘和下吸盘之间的压辊。

2.如权利要求1所述的电池包装装置，其特征在于，所述驱动机构为电磁阀，上吸盘以及切刀均安装于电磁阀的推杆上。

3.如权利要求1所述的电池包装装置，其特征在于，所述包装袋托架包括两相对设置的支架，贯穿连接两支架的芯轴，套装在芯轴上的辊轮，以及安装于芯轴一末端的螺母。

4.如权利要求1所述的电池包装装置，其特征在于，所述压辊为胶压辊。

一种电池包装装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电池生产设备，具体涉及一种电池包装装置。

背景技术

[0002] 电池是一种能产生电能的小型装置，是现代生活中重要的能源。电池作为一种商品，在流通过程中需要进行包装，但目前大多都是采用人工包装的方式，不但生产效率极为地低下，而且大大地增加了生产成本。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术的不足，本实用新型的目的旨在提供一种结构简单，且能够对电池实现自动包装的电池包装装置。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 一种电池包装装置，包括电池输送通道，安装于电池输送通道上的基座安装座，安装于基座安装座中且位于电池输送通道上方的驱动机构，安装于驱动机构中、由驱动机构带动上下移动的上吸盘以及切刀，与上吸盘相对、设置于电池输送道内的下吸盘，设置于驱动机构前方、用于安装包装袋卷的包装袋托架，以及设置于包装袋托架和驱动机构之间、用于将包装袋输送至上吸盘和下吸盘之间的压辊。

[0006] 所述驱动机构为电磁阀，上吸盘以及切刀均安装于电磁阀的推杆上。

[0007] 所述包装袋托架包括两相对设置的支架，贯穿连接两支架的芯轴，套装在芯轴上的辊轮，以及安装于芯轴一末端的螺母。

[0008] 所述压辊为胶压辊。

[0009] 本实用新型的有益效果在于：

[0010] 本实用新型的电池包装装置不但结构简单，且能够对电池实现自动包装。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型电池包装装置的结构示意图；

[0012] 图2为包装袋托架的结构示意图；

[0013] 图中：1、电池输送通道；2、基座安装座；3、驱动机构；4、上吸盘；5、切刀；6、下吸盘；7、包装袋托架；8、压辊；71、支架；72、芯轴；73、辊轮；74、螺母。

具体实施方式

[0014] 下面，结合附图以及具体实施方式，对本实用新型做进一步描述：

[0015] 如图1所示，本实用新型的电池包装装置，包括电池输送通道1，安装于电池输送通道1上的基座安装座2，安装于基座安装座2中且位于电池输送通道1上方的驱动机构3，安装于驱动机构3中、由驱动机构3带动上下移动的上吸盘4以及切刀5，与上吸盘4相对、设置于电池输送通道1内的下吸盘6，设置于驱动机构3前方、用于安装包装袋卷的包装袋托架7，以

及设置于包装袋托架7和驱动机构3之间、用于将包装袋输送至上吸盘4和下吸盘6之间的压辊8。

[0016] 本装置使用时，位于包装袋托架7上的包装袋经压辊8被输送至上吸盘4和下吸盘6之间，随后包装袋的上下两个面即被上吸盘4和下吸盘6吸附起来，形成一开口，随即电池经电池输送通道1输送过来，从包装袋开口中进入到包装袋中，然后驱动机构3动作，带动上吸盘4以及切刀5向下动作，切刀5将包装袋切断，从而完成一组电池的包装，随后驱动机构3带动上吸盘4以及切刀5上移动，完成复位，等待下一组电池。

[0017] 其中，上述的驱动机构3为电磁阀，上吸盘4以及切刀5均安装于电磁阀的推杆上。电池阀可精确地控制其动作，当然驱动机构3不仅限于电磁阀，还可以采用气缸，只要能够实现带动上吸盘4以及切刀5上下移动即可。

[0018] 如图2所示，上述的包装袋托架7包括两相对设置的支架71，贯穿连接两支架71的芯轴72，套装在芯轴72上的辊轮73，以及安装于芯轴72一末端的螺母74。也就是说，当一卷包装袋使用完毕后，只要拧开螺母74，取下芯轴72，又可以换用另一卷包装袋上去。

[0019] 上述的压辊8为胶压辊，以减少对包装袋的挤压损坏。

[0020] 对本领域的技术人员来说，可根据以上描述的技术方案以及构思，做出其它各种相应的改变以及形变，而所有的这些改变以及形变都应该属于本实用新型权利要求的保护范围之内。

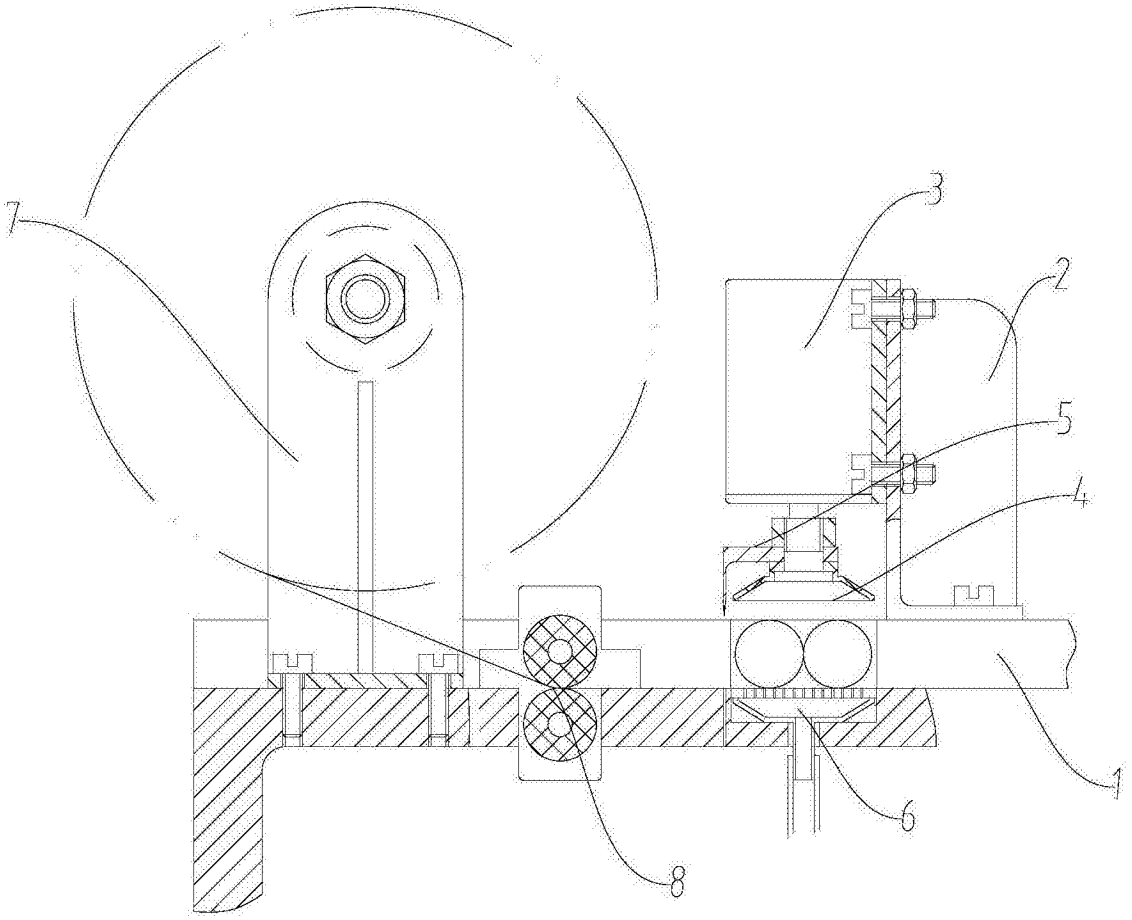


图1

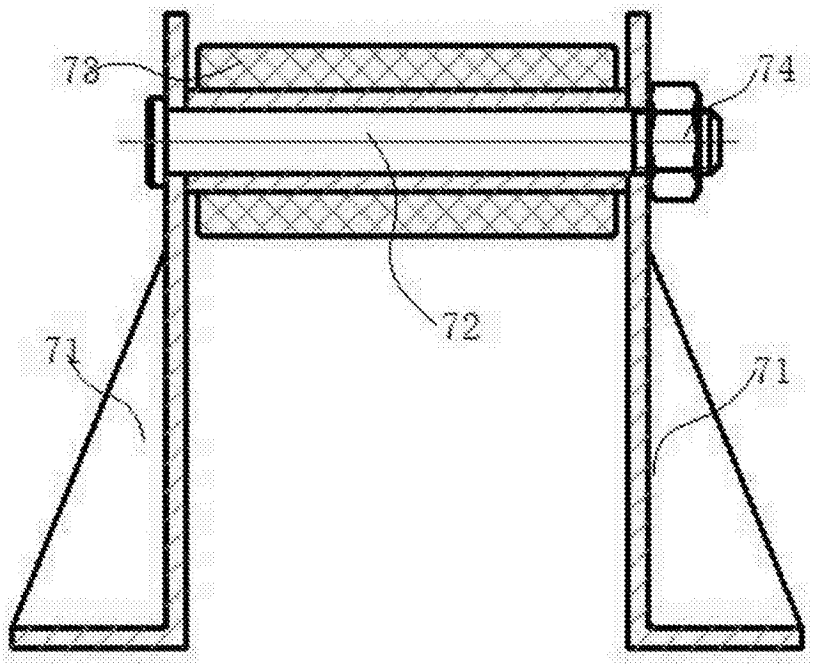


图2