



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208889503 U

(45)授权公告日 2019. 05. 21

(21)申请号 201821655874.0

(22)申请日 2018.10.12

(73)专利权人 东莞市卓劲电子机械有限公司

地址 523960 广东省东莞市厚街镇溪头社
区溪头工业区东一环路2号厂房之一

(72)发明人 吴嘉鸿 陈辉

(74)专利代理机构 北京一格知识产权代理事务
所(普通合伙) 11316

代理人 王科

(51)Int.Cl.

H01G 13/00(2013.01)

H01G 9/00(2006.01)

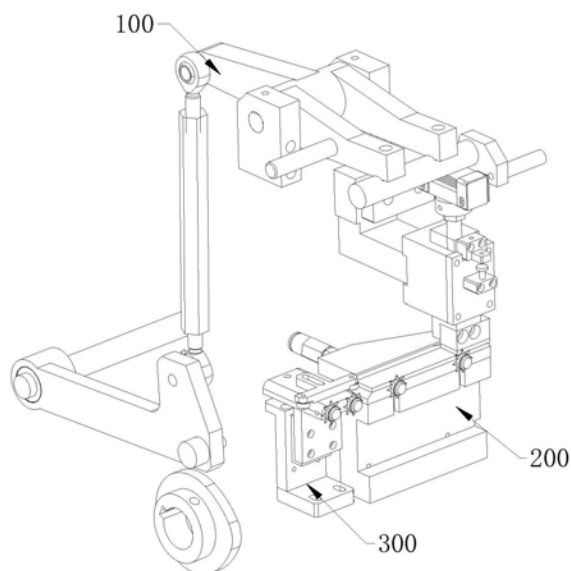
权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54)实用新型名称

一种刺铆打扁装置

(57)摘要

本实用新型适用于铝电解电容制造,提供了一种刺铆打扁装置,包括驱动组件、打扁组件和过箔台组件,驱动组件设置在打扁组件的上方,过箔台组件设置在打扁组件的一侧;打扁组件包括固定在机台上的固定部分以及能够上下滑动的活动部分,所述活动部分位于所述固定部分的上方;所述驱动组件与打扁装置的活动部分接触,并能够驱动打扁装置的活动部分进行打扁动作;所述过箔台组件固定在机台上,由于采用了由凸轮结构的驱动组件,所以使得装置的工作周期化,能够适应自动化流水线生产;由于采用了打扁调节锁件,使得打扁组件的活动部分能在水平方向上调整,适应生产,打扁组件一侧设置的打扁吸尘口能够及时清理灰尘,提升加工质量,延长设备的使用寿命。



1. 一种刺铆打扁装置, 其特征在于, 包括驱动组件、打扁组件和过箔台组件, 所述驱动组件设置在打扁组件的上方, 过箔台组件设置在打扁组件的一侧;

所述打扁组件包括固定在机台上的固定部分以及能够上下滑动的活动部分, 所述活动部分位于所述固定部分的上方;

所述驱动组件与打扁装置的活动部分接触, 并能够驱动打扁装置的活动部分进行打扁动作;

所述过箔台组件固定在机台上。

2. 如权利要求1所述的一种刺铆打扁装置, 其特征在于, 所述驱动组件包括固定不动的摆臂支点、打扁凸轮, 所述打扁凸轮由外置的动力装置提供旋转动力;

一端以摆臂支点为旋转中心, 另一端与打扁凸轮接触的压缩凸轮摆臂;

一端安装在压缩凸轮摆臂靠近凸轮一端的打扁连杆;

与打扁连杆另一端连接的压扁摆臂;

固定压扁摆臂的压扁摆臂座。

3. 如权利要求2所述的一种刺铆打扁装置, 其特征在于, 所述压扁摆臂座固定在机台上, 所述压扁摆臂的中间位置固定在压扁摆臂座上, 所述压扁摆臂的一端与打扁连杆连接, 另一端与打扁组件的活动部分接触。

4. 如权利要求1所述的一种刺铆打扁装置, 其特征在于, 所述打扁组件的固定部分包括固定在机台上的压扁模具下支撑座;

固定在压扁模具下支撑座上的压扁模板;

固定在压扁模板一侧的打扁吸尘口。

5. 如权利要求1所述的一种刺铆打扁装置, 其特征在于, 所述打扁组件的活动部分包括固定在机台上的压扁模具调节卡块;

用于将压扁模具调节卡块固定在机台上的打扁调节锁件;

固定在模具调节卡块上的压扁滑槽, 以及固定在压扁滑槽上的压扁滑块盖板;

配合在压扁滑槽内的压扁滑块;

固定在压扁滑块上的压扁块;

固定在压扁滑块顶部的打扁螺栓;

固定在打扁螺栓顶部的打扁钢片座以及安装在打扁钢片座上的打扁钢片;

所述打扁钢片与驱动组件接触。

6. 根据权利要求5所述的一种刺铆打扁装置, 其特征在于, 所述压扁滑槽与压扁滑块盖板组合之后构成一个回字形结构, 将压扁滑块限制在其中使其只能上下滑动。

7. 根据权利要求6所述的一种刺铆打扁装置, 其特征在于, 所述压扁滑块内部中空形成空腔, 所述空腔内设置有压扁弹簧, 所述压扁弹簧上设置有压扁弹簧挡件, 所述压扁弹簧挡件与压扁滑槽固定, 使压扁滑块在向下移动时, 压扁弹簧挡件能够压缩压扁弹簧。

8. 根据权利要求5所述的一种刺铆打扁装置, 其特征在于, 所述打扁组件的活动部分还包括设置在压扁滑块盖板上的厚度检测缓冲座;

设置在厚度检测缓冲座顶部的厚度检测缓冲滑杆;

固定在压扁滑块上的打扁检测绝缘块;

固定在打扁检测绝缘块上的厚度检测顶块。

9. 根据权利要求1所述的一种刺铆打扁装置, 其特征在于, 所述过箔台组件包括固定在机台上的导箔板升降轨道安装座;

安装在导箔板升降轨道安装座上的MN轨道以及与MN轨道配合的MN滑块;

安装在MN滑块上的导箔板升降连接板;

安装在导箔板升降连接板顶部的导箔板。

10. 根据权利要求1所述的一种刺铆打扁装置, 其特征在于, 所述过箔台组件和打扁组件的固定部分的侧面均设置有挡箔轮。

一种刺铆打扁装置

技术领域

[0001] 本实用新型适用于铝电解电容制造,提供了一种刺铆打扁装置。

背景技术

[0002] 刺铆打扁是铝电解电容生产中的一个部分,需要将刺铆的一端击打成扁平状,现有技术中的刺铆打扁装置存在着工作位置不能调整,不能适应自动化流水线或者是自动化设备的生产,其次还存在着灰尘污染的问题,打扁过程中产生的灰尘会降低生产质量,对设备的寿命也会存在着一定影响。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供一种刺铆打扁装置,旨在解决现有技术中刺铆打扁的工作效率低的问题。

[0004] 本实用新型是这样实现的,一种刺铆打扁装置,包括驱动组件、打扁组件和过箔台组件,所述驱动组件设置在打扁组件的上方,过箔台组件设置在打扁组件的一侧;所述打扁组件包括固定在机台上的固定部分以及能够上下滑动的活动部分,所述活动部分位于所述固定部分的上方;所述驱动组件与打扁装置的活动部分接触,并能够驱动打扁装置的活动部分进行打扁动作;所述过箔台组件固定在机台上。

[0005] 更进一步的,所述驱动组件包括固定不动的摆臂支点、打扁凸轮,所述打扁凸轮由外置的动力装置提供旋转动力;一端以摆臂支点为旋转中心,另一端与打扁凸轮接触的压缩凸轮摆臂;一端安装在压缩凸轮摆臂靠近凸轮一端的打扁连杆;与打扁连杆另一端连接的压扁摆臂;固定压扁摆臂的压扁摆臂座。

[0006] 更进一步的,所述压扁摆臂座固定在机台上,所述压扁摆臂的中间位置固定在压扁摆臂座上,所述压扁摆臂的一端与打扁连杆连接,另一端与打扁组件的活动部分接触。

[0007] 更进一步的,所述打扁组件的固定部分包括固定在机台上的压扁模具下支撑座;固定在压扁模具下支撑座上的压扁模板;固定在压扁模板一侧的打扁吸尘口。

[0008] 更进一步的,所述打扁组件的活动部分包括固定在机台上的压扁模具调节卡块;用于将压扁模具调节卡块固定在机台上的打扁调节锁件;固定在模具调节卡块上的压扁滑槽,以及固定在压扁滑槽上的压扁滑块盖板;配合在压扁滑槽内的压扁滑块;固定在压扁滑块上的压扁块;固定在压扁滑块顶部的打扁螺栓;固定在打扁螺栓顶部的打扁钢片座以及安装在打扁钢片座上的打扁钢片;所述打扁钢片与驱动组件接触。

[0009] 更进一步的,所述压扁滑槽与压扁滑块盖板组合之后构成一个回字形结构,将压扁滑块限制在其中使其只能上下滑动。

[0010] 更进一步的,所述压扁滑块内部中空形成空腔,所述空腔内设置有压扁弹簧,所述压扁弹簧上设置有压扁弹簧挡件,所述压扁弹簧挡件与压扁滑槽固定,使压扁滑块在向下移动时,压扁弹簧挡件能够压缩压扁弹簧。

[0011] 更进一步的,所述打扁组件的活动部分还包括设置在压扁滑块盖板上的厚度检测

缓冲座;设置在厚度检测缓冲座顶部的厚度检测缓冲滑杆;固定在压扁滑块上的打扁检测绝缘块;固定在打扁检测绝缘块上的厚度检测顶块。

[0012] 更进一步的,所述过箔台组件包括固定在机台上的导箔板升降轨道安装座;安装在导箔板升降轨道安装座上的MN轨道以及与MN轨道配合的MN滑块;安装在MN滑块上的导箔板升降连接板;安装在导箔板升降连接板顶部的导箔板。

[0013] 更进一步的,所述过箔台组件和打扁组件的固定部分的侧面均设置有挡箔轮。

[0014] 本实用新型所达到的有益效果:由于采用了由凸轮结构的驱动组件,所以使得装置的工作周期化,能够适应自动化流水线生产;由于采用了打扁调节锁件,使得打扁组件的活动部分能够在水平方向上做位置调整,从而适应生产,外加打扁组件一侧设置的打扁吸尘口能够及时清理灰尘,提升加工质量,延长设备的使用寿命。

附图说明

[0015] 图1是本实用新型提供的一种刺铆打扁装置的主视图;

[0016] 图2是本实用新型提供的一种刺铆打扁装置的后视图;

[0017] 图3是本实用新型提供的一种刺铆打扁装置的驱动组件的结构示意图;

[0018] 图4是本实用新型提供的一种刺铆打扁装置的打扁组件的结构示意图;

[0019] 图5是本实用新型提供的一种刺铆打扁装置的过箔台组件的结构示意图;

[0020] 图6是本实用新型提供的一种刺铆打扁装置的压扁滑块的结构示意图;

[0021] 图7是本实用新型加工的产品图。

[0022] 图中,100-驱动组件;101-摆臂支点;102-压缩凸轮摆臂;103-打扁凸轮;104-打扁连杆;105-压扁摆臂;106-压扁摆臂座;107-过箔台升降压杆;108-打扁压杆;200-打扁组件;201-压扁模具下支撑座;202-压扁模板;203-压扁块;204-压扁滑块盖板;205-厚度检测缓冲座;206-厚度检测缓冲滑杆;207-厚度检测顶块;208-打扁检测绝缘块;209-压扁滑块;210-打扁螺栓;211-打扁钢片座;212-打扁钢片;213-压扁滑槽;214-压扁模具调节卡块;215-打扁调节锁件;216-打扁吸尘口;217-压扁弹簧;218-压扁弹簧组件;300-过箔台组件;301-导箔板升降轨道安装座;302-MN轨道;303-MN滑块;304-导箔板升降连接板;305-导箔板;306-挡箔轮。

具体实施方式

[0023] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。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。

[0024] 由于采用了由凸轮结构的驱动组件,所以使得装置的工作周期化,能够适应自动化流水线生产;由于采用了打扁调节锁件,使得打扁组件的活动部分能够在水平方向上做位置调整,从而适应生产,外加打扁组件一侧设置的打扁吸尘口能够及时清理灰尘,提升加工质量,延长设备的使用寿命。

[0025] 实施例一

[0026] 本实施例提供一种刺铆打扁装置,如图1-图2所示,包括驱动组件100、打扁组件200和过箔台组件300,所述驱动组件100设置在打扁组件200的上方,过箔台组件300设置在

打扁组件200的一侧;所述打扁组件200包括固定在机台上的固定部分以及能够上下滑动的活动部分,所述活动部分位于所述固定部分的上方;所述驱动组件100与打扁装置的活动部分接触,并能够驱动打扁装置的活动部分进行打扁动作;所述过箔台组件300固定在机台上。

[0027] 驱动组件100的动力来源于外置的动力装置,所述动力装置可以是电动机,驱动组件100将动力装置的旋转动作转化为竖直方向的运动并施加在打扁组件200的活动部分上,驱动打扁组件200的活动部分上下运动,对刺铆进行打扁;首先刺铆从打扁组件200远离过箔台组件300的一端进入,并向过箔台组件300方向移动,在移动过程中被打扁组件200打扁。

[0028] 实施例二

[0029] 本实施例提供一种刺铆打扁装置,如图1-图3所示,包括驱动组件100、打扁组件200和过箔台组件300,所述驱动组件100设置在打扁组件200的上方,过箔台组件300设置在打扁组件200的一侧;所述打扁组件200包括固定在机台上的固定部分以及能够上下滑动的活动部分,所述活动部分位于所述固定部分的上方;所述驱动组件100与打扁装置的活动部分接触,并能够驱动打扁装置的活动部分进行打扁动作;所述过箔台组件300固定在机台上;所述驱动组件100包括固定不动的摆臂支点101、打扁凸轮103,所述打扁凸轮103由外置的动力装置提供旋转动力;一端以摆臂支点101为旋转中心,另一端与打扁凸轮103接触的压缩凸轮摆臂102;一端安装在压缩凸轮摆臂102靠近凸轮一端的打扁连杆104;与打扁连杆104另一端连接的压扁摆臂105;固定压扁摆臂105的压扁摆臂座106,所述压扁摆臂105上还设置有过箔台升降压杆107和打扁压杆108。

[0030] 驱动组件100的动力来源于外置的动力装置,所述动力装置可以是电动机,动力装置驱动打扁凸轮103旋转,打扁凸轮103旋转时驱动压缩凸轮摆臂102绕摆臂支点101为中心摆动,因此与压缩凸轮摆臂102连接的打扁连杆104上下运动,打扁连杆又拉动压扁摆臂105摆动,压扁摆臂105上下摆动的动作驱动了打扁组件200的活动部分上下运动,对刺铆进行打扁。

[0031] 实施例三

[0032] 本实施例提供一种刺铆打扁装置,如图1-图3所示,包括驱动组件100、打扁组件200和过箔台组件300,所述驱动组件100设置在打扁组件200的上方,过箔台组件300设置在打扁组件200的一侧;所述打扁组件200包括固定在机台上的固定部分以及能够上下滑动的活动部分,所述活动部分位于所述固定部分的上方;所述驱动组件100与打扁装置的活动部分接触,并能够驱动打扁装置的活动部分进行打扁动作;所述过箔台组件300固定在机台上;所述驱动组件100包括固定不动的摆臂支点101、打扁凸轮103,所述打扁凸轮103由外置的动力装置提供旋转动力;一端以摆臂支点101为旋转中心,另一端与打扁凸轮103接触的压缩凸轮摆臂102;一端安装在压缩凸轮摆臂102靠近凸轮一端的打扁连杆104;与打扁连杆104另一端连接的压扁摆臂105;固定压扁摆臂105的压扁摆臂座106,所述压扁摆臂座106固定在机台上,所述压扁摆臂105的中间位置固定在压扁摆臂座106上,所述压扁摆臂105的一端与打扁连杆104连接,另一端与打扁组件200的活动部分接触。

[0033] 驱动组件100的动力来源于外置的动力装置,所述动力装置可以是电动机,动力装置驱动打扁凸轮103旋转,打扁凸轮103旋转时驱动压缩凸轮摆臂102绕摆臂支点101为中

心摆动,因此与压缩凸轮摆臂102连接的打扁连杆104上下运动,打扁连杆又拉动压扁摆臂105摆动,压扁摆臂105上下摆动的动作驱动了打扁组件200的活动部分上下运动,对刺铆进行打扁。

[0034] 实施例四

[0035] 本实施例提供一种刺铆打扁装置,如图1-图2和图4所示,包括驱动组件 100、打扁组件200和过箔台组件300,所述驱动组件100设置在打扁组件200 的上方,过箔台组件300设置在打扁组件200的一侧;所述打扁组件200包括固定在机台上的固定部分以及能够上下滑动的活动部分,所述活动部分位于所述固定部分的上方;所述驱动组件100与打扁装置的活动部分接触,并能够驱动打扁装置的活动部分进行打扁动作;所述过箔台组件300固定在机台上,所述打扁组件200的固定部分包括固定在机台上的压扁模具下支撑座201;固定在压扁模具下支撑座201上的压扁模板202;固定在压扁模板202一侧的打扁吸尘口216。

[0036] 所述打扁组件200的固定部分的作用与打铁用的铁砧相同,起到承受冲击的作用。

[0037] 实施例五

[0038] 本实施例提供一种刺铆打扁装置,如图1-图2和图4所示,包括驱动组件 100、打扁组件200和过箔台组件300,所述驱动组件100设置在打扁组件200 的上方,过箔台组件300设置在打扁组件200的一侧;所述打扁组件200包括固定在机台上的固定部分以及能够上下滑动的活动部分,所述活动部分位于所述固定部分的上方;所述驱动组件100与打扁装置的活动部分接触,并能够驱动打扁装置的活动部分进行打扁动作;所述过箔台组件300固定在机台上,所述打扁组件200的活动部分包括固定在机台上的压扁模具调节卡块214;用于将压扁模具调节卡块214固定在机台上的打扁调节锁件215;固定在模具调节卡块上的压扁滑槽213,以及固定在压扁滑槽213上的压扁滑块盖板204;配合在压扁滑槽213内的压扁滑块209;固定在压扁滑块209上的压扁块203;固定在压扁滑块209顶部的打扁螺栓210;固定在打扁螺栓210顶部的打扁钢片座211以及安装在打扁钢片座211上的打扁钢片212;所述打扁钢片212与驱动组件100接触。

[0039] 驱动组件100的压扁摆臂105上下摆动,对打扁钢片212和打扁钢片座211 存在着驱动力,即压扁摆臂105摆动时,带动压扁滑块209上下滑动,压扁滑块209底部的压扁块203对打扁组件200固定部分上的刺铆进行打扁。

[0040] 实施例六

[0041] 本实施例提供一种刺铆打扁装置,如图1-图2和图4所示,包括驱动组件 100、打扁组件200和过箔台组件300,所述驱动组件100设置在打扁组件200 的上方,过箔台组件300设置在打扁组件200的一侧;所述打扁组件200包括固定在机台上的固定部分以及能够上下滑动的活动部分,所述活动部分位于所述固定部分的上方;所述驱动组件100与打扁装置的活动部分接触,并能够驱动打扁装置的活动部分进行打扁动作;所述过箔台组件300固定在机台上,所述打扁组件200的活动部分包括固定在机台上的压扁模具调节卡块214;用于将压扁模具调节卡块214固定在机台上的打扁调节锁件215;固定在模具调节卡块上的压扁滑槽213,以及固定在压扁滑槽213上的压扁滑块盖板204;配合在压扁滑槽213内的压扁滑块209;固定在压扁滑块209上的压扁块203;固定在压扁滑块209顶部的打扁螺栓210;固定在打扁螺栓210顶部的打扁钢片座 211以及安装在打扁钢片座211上的打扁钢片212;所述打扁钢片212与驱动组件100接触,所述压扁滑槽213与压扁滑块盖板204组合之后构成一个回

字形结构,将压扁滑块209限制在其中使其只能上下滑动。

[0042] 驱动组件100的压扁摆臂105上下摆动,对打扁钢片212和打扁钢片座211 存在着驱动力,即压扁摆臂105摆动时,带动压扁滑块209在压扁滑槽213内上下滑动,不会出现滑动偏差的现象,压扁滑块209底部的压扁块203对打扁组件200固定部分上的刺铆进行打扁,工作稳定,加工质量高。

[0043] 实施例七

[0044] 本实施例提供一种刺铆打扁装置,如图1、图2、图4和图6所示,包括驱动组件100、打扁组件200和过箔台组件300,所述驱动组件100设置在打扁组件200的上方,过箔台组件300设置在打扁组件200的一侧;所述打扁组件200 包括固定在机台上的固定部分以及能够上下滑动的活动部分,所述活动部分位于所述固定部分的上方;所述驱动组件100与打扁装置的活动部分接触,并能够驱动打扁装置的活动部分进行打扁动作;所述过箔台组件300固定在机台上,所述打扁组件200的活动部分包括固定在机台上的压扁模具调节卡块214;用于将压扁模具调节卡块214固定在机台上的打扁调节锁件215;固定在模具调节卡块上的压扁滑槽213,以及固定在压扁滑槽213上的压扁滑块盖板204;配合在压扁滑槽213内的压扁滑块209;固定在压扁滑块209上的压扁块203;固定在压扁滑块209顶部的打扁螺栓210;固定在打扁螺栓210顶部的打扁钢片座211以及安装在打扁钢片座211上的打扁钢片212;所述打扁钢片212与驱动组件100接触,所述压扁滑槽213与压扁滑块盖板204组合之后构成一个回字形结构,将压扁滑块209限制在其中使其只能上下滑动,所述压扁滑块209 内部中空形成空腔,所述空腔内设置有压扁弹簧217,所述压扁弹簧上设置有压扁弹簧挡件218,所述压扁弹簧挡件218与压扁滑槽213固定,使压扁滑块 209在向下移动时,压扁弹簧挡件218能够压缩压扁弹簧217。

[0045] 驱动组件100的压扁摆臂105上下摆动,对打扁钢片212和打扁钢片座211 存在着向下的压力,即压扁摆臂105向下摆动时,带动压扁滑块209向下克服压扁弹簧217的弹力向下滑动,压扁滑块209底部的压扁块203对打扁组件200 固定部分上的刺铆进行打扁,当压扁摆臂105向上摆动时,压扁滑块209借助压扁弹簧217的弹力回复到原位。

[0046] 实施例八

[0047] 本实施例提供一种刺铆打扁装置,如图1-图2和图4所示,包括驱动组件 100、打扁组件200和过箔台组件300,所述驱动组件100设置在打扁组件200 的上方,过箔台组件300设置在打扁组件200的一侧;所述打扁组件200包括固定在机台上的固定部分以及能够上下滑动的活动部分,所述活动部分位于所述固定部分的上方;所述驱动组件100与打扁装置的活动部分接触,并能够驱动打扁装置的活动部分进行打扁动作;所述过箔台组件300固定在机台上,所述打扁组件200的活动部分包括固定在机台上的压扁模具调节卡块214;用于将压扁模具调节卡块214固定在机台上的打扁调节锁件215;固定在模具调节卡块上的压扁滑槽213,以及固定在压扁滑槽213上的压扁滑块盖板204;配合在压扁滑槽213内的压扁滑块209;固定在压扁滑块209上的压扁块203;固定在压扁滑块209顶部的打扁螺栓210;固定在打扁螺栓210顶部的打扁钢片座 211以及安装在打扁钢片座211上的打扁钢片212;所述打扁钢片212与驱动组件100接触,所述打扁组件200的活动部分还包括设置在压扁滑块盖板204上的厚度检测缓冲座205;设置在厚度检测缓冲座205顶部的厚度检测缓冲滑杆 206;固定在压扁滑块209上的打扁检测绝缘块208;固定在打扁检测绝缘块208 上的厚度检测顶块

207。

[0048] 实施例九

[0049] 本实施例提供一种刺铆打扁装置,如图1-图2和图5所示,包括驱动组件 100、打扁组件200和过箔台组件300,所述驱动组件100设置在打扁组件200 的上方,过箔台组件300设置在打扁组件200的一侧;所述打扁组件200包括固定在机台上的固定部分以及能够上下滑动的活动部分,所述活动部分位于所述固定部分的上方;所述驱动组件100与打扁装置的活动部分接触,并能够驱动打扁装置的活动部分进行打扁动作;所述过箔台组件300固定在机台上,所述过箔台组件300包括固定在机台上的导箔板升降轨道安装座301;安装在导箔板升降轨道安装座301上的MN轨道302以及与MN轨道302配合的MN滑块303;安装在MN滑块303上的导箔板升降连接板304;安装在导箔板升降连接板304顶部的导箔板305。

[0050] 实施例十

[0051] 本实施例提供一种刺铆打扁装置,如图1-图2和图4-图5所示,包括驱动组件100、打扁组件200和过箔台组件300,所述驱动组件100设置在打扁组件200的上方,过箔台组件300设置在打扁组件200的一侧;所述打扁组件200 包括固定在机台上的固定部分以及能够上下滑动的活动部分,所述活动部分位于所述固定部分的上方;所述驱动组件100与打扁装置的活动部分接触,并能够驱动打扁装置的活动部分进行打扁动作;所述过箔台组件300固定在机台上,所述过箔台组件300和打扁组件200的固定部分的侧面均设置有挡箔轮306。

[0052] 由于采用了由凸轮结构的驱动组件,所以使得装置的工作周期化,能够适应自动化流水线生产;由于采用了打扁调节锁件,使得打扁组件的活动部分能够在水平方向上做位置调整,从而适应生产,外加打扁组件一侧设置的打扁吸尘口能够及时清理灰尘,提升加工质量,延长设备的使用寿命。

[0053] 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、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

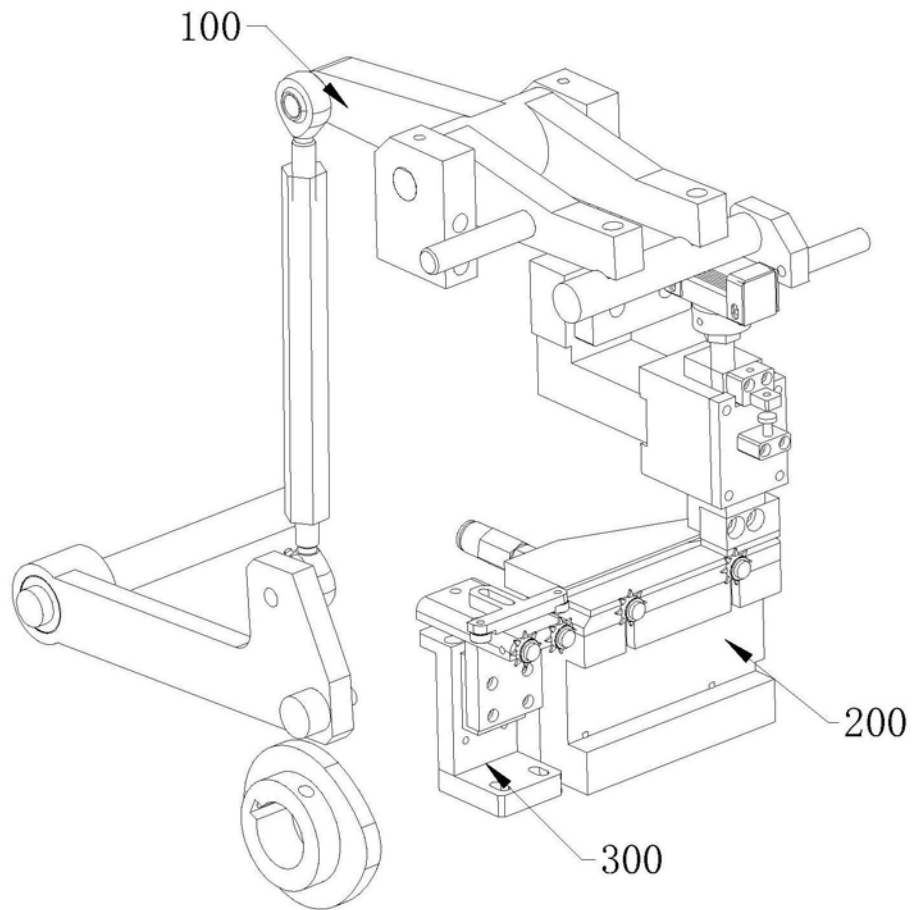


图1

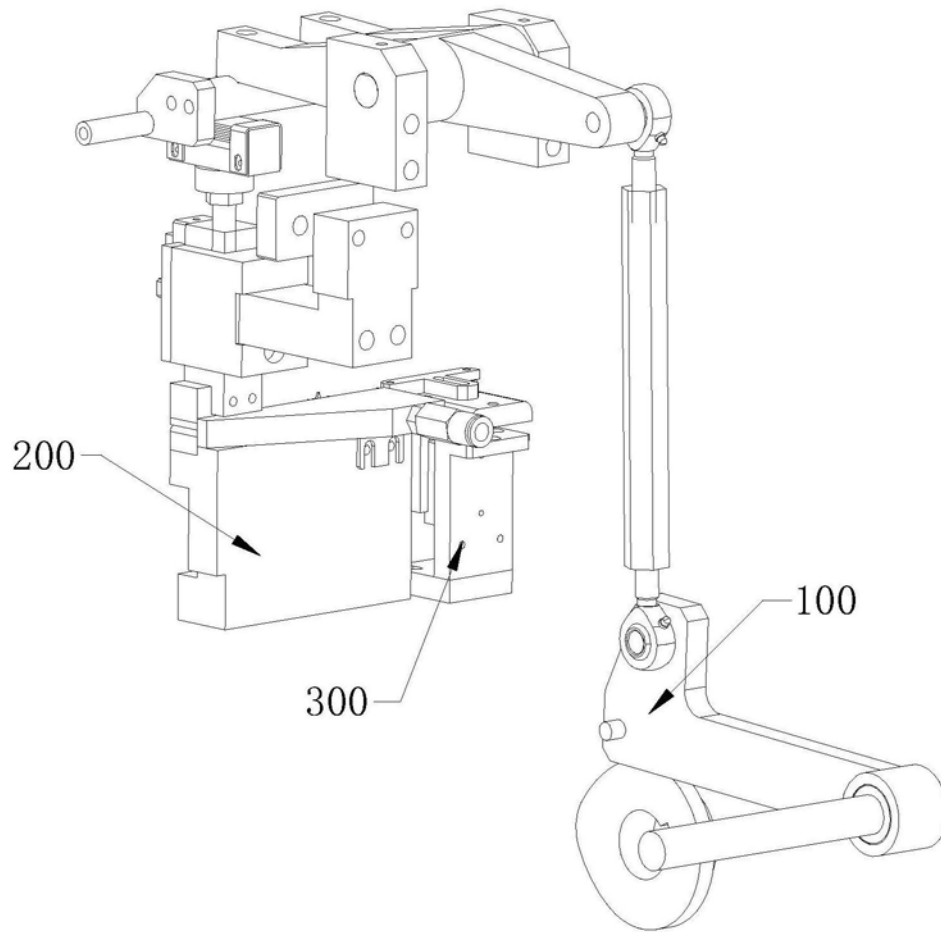


图2

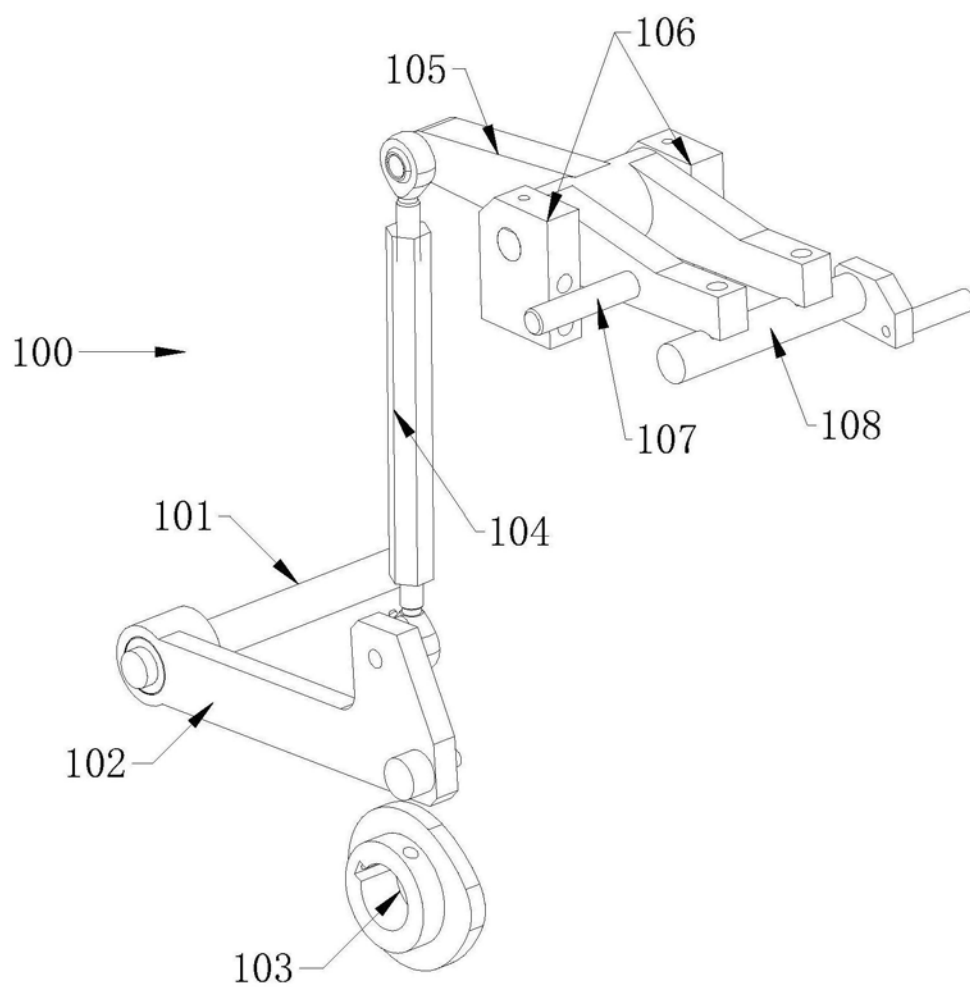


图3

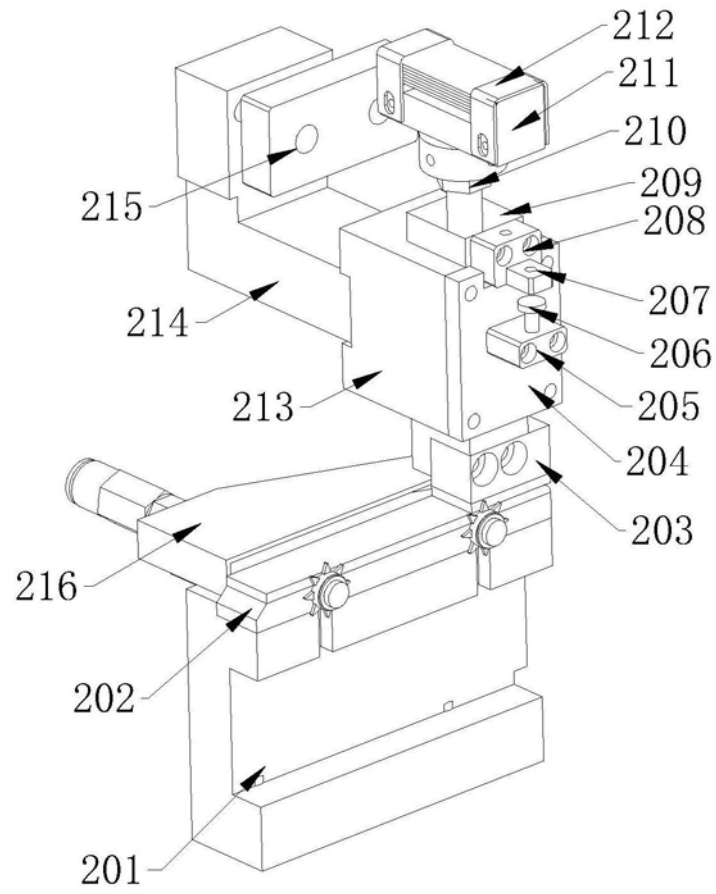


图4

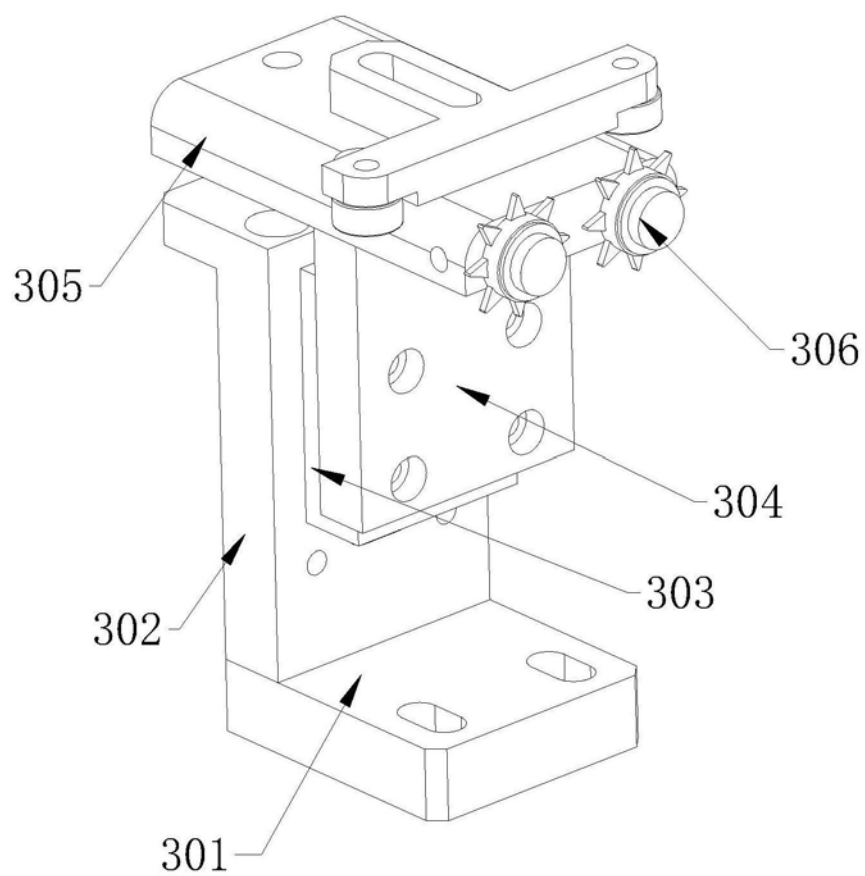


图5

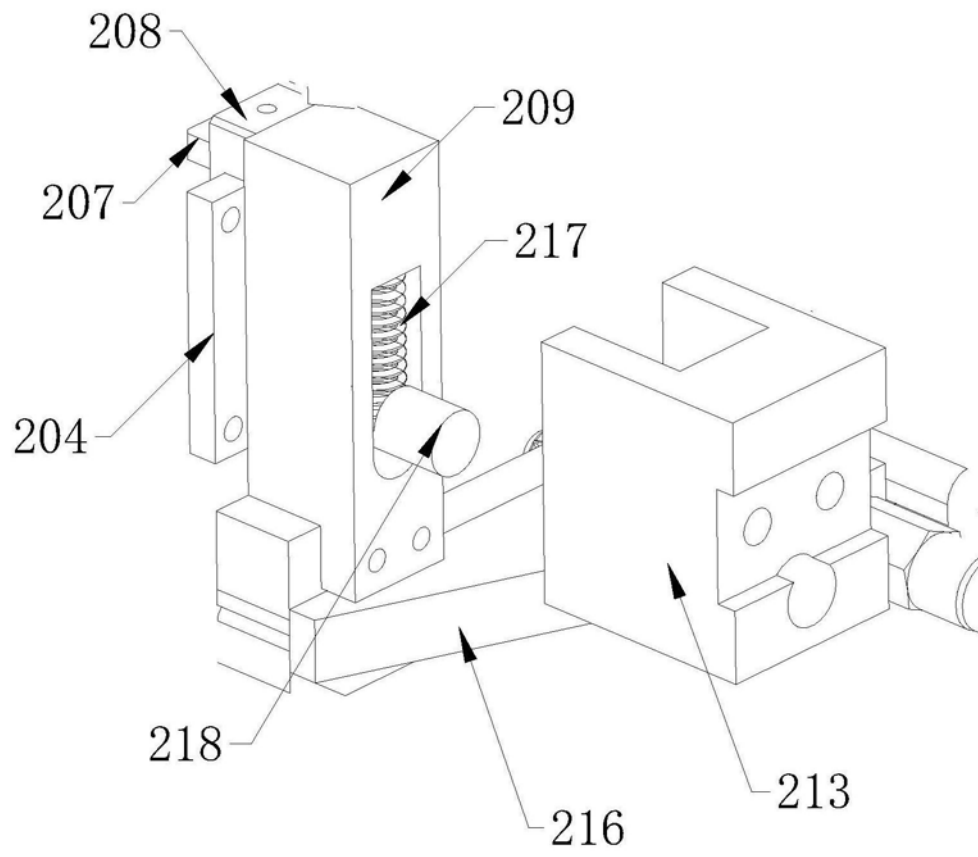


图6



图7