(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 205646023 U
(45)授权公告日 2016.10.12

(21)申请号 201620404914.9

(22)申请日 2016.05.08

(73)专利权人 无锡奥特维智能装备有限公司
地址 214000 江苏省无锡市新吴区岷山路5号

(72)发明人 明成如 伍海波 方慧

(51)Int.Cl.
H01M 10/058(2010.01)

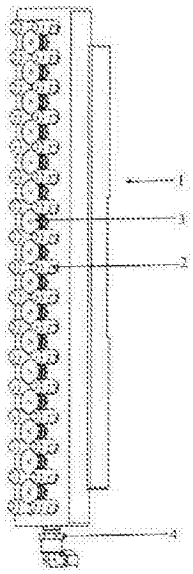
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种电芯取料装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种电芯取料装置，包括电芯吸取装置与电芯稳定头，电芯稳定头固定于电芯吸取装置上，电芯稳定头用于穿插于盒装电芯之间的间隙处；这种电芯取料装置进行了电芯导向，同时稳定了电芯，使电芯在移送过程中避免了电芯的晃动，从而防止了电芯的掉落，进而提高了生产效率。



CN 205646023 U

1.一种电芯取料装置，其特征在于，包括电芯吸取装置与电芯稳定头，所述电芯稳定头固定于所述电芯吸取装置上，所述电芯稳定头用于穿插于盒装电芯之间的间隙处。

2.如权利要求1所述的电芯取料装置，其特征在于，所述电芯吸取装置包括吸盘与吸附管路。

3.如权利要求2所述的电芯取料装置，其特征在于，所述电芯稳定头均布于所述吸盘两侧。

4.如权利要求1所述的电芯取料装置，其特征在于，所述电芯稳定头采用的是圆柱体结构。

一种电芯取料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种电芯取料装置，属于锂电芯输送抓取设备领域。

背景技术

[0002] 随着汽车能源及电动汽车行业的快速发展，电池的应用也越来越广泛，尤其是圆柱形干电池在电动汽车上的应用越来越普及。如特斯拉专用锂电池，采用若干18650电芯并组装成专用电池组来作为整车的动力来源，而这种方式也基本被业内认可并广泛借鉴。因此目前市场上对电池组装整理加工的需求越来越大，市场潜力较大，而现阶段与此对应的自动化生产技术和设备尚处于研发起步阶段，导致目前国内市场上出现真空期，因此亟待电池整理生产环节的自动化技术突破，形成连续自动化生产的能力。

[0003] 传统的锂电芯取料装置吸取电芯时因无法进行导向动作，会遇到电芯无法与吸盘接触从而导致电芯无法吸取的情况，在吸取电芯之后偶尔会遇到无法稳定电芯的现象，导致电芯在移送过程中晃动掉落，降低生产效率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种电芯取料装置，其能够进行电芯导向，同时能够稳定电芯，能够让电芯在移送过程中避免晃动，从而能够防止电芯掉落，进而能够提高生产效率。

[0005] 本实用新型的目的是通过以下技术方案来实现：

[0006] 一种电芯取料装置，包括电芯吸取装置与电芯稳定头，电芯稳定头固定于电芯吸取装置上，电芯稳定头用于穿插于盒装电芯之间的间隙处。

[0007] 特别地，电芯吸取装置包括吸盘与吸附管路。

[0008] 特别地，电芯稳定头均布于吸盘两侧。

[0009] 特别地，电芯稳定头采用的是圆柱体结构。

[0010] 本实用新型所述的一种电芯取料装置，其进行了电芯导向，同时其稳定了电芯，使电芯在移送过程中避免了电芯的晃动，从而防止了电芯的掉落，进而提高了生产效率。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型所述的一种电芯取料装置的立体结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面根据附图和实施例对本实用新型作进一步详细说明。

[0013] 如图1所示，本实用新型实施例所述的一种电芯取料装置，包括电芯吸取装置1与电芯稳定头2，电芯稳定头2固定于电芯吸取装置1上，电芯稳定头2用于穿插于盒装电芯之间的间隙处；电芯吸取装置1包括吸盘3与吸附管路4；电芯稳定头2均布于吸盘3两侧，吸附管路4用的是自带通气管路的安装块，便于节约空间与材料，本实用新型实施例中电芯稳定

头2为圆柱状的尼龙块。

[0014] 以上所述仅为说明本实用新型的实施方式，并不用于限制本实用新型，对于本领域的技术人员来说，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。

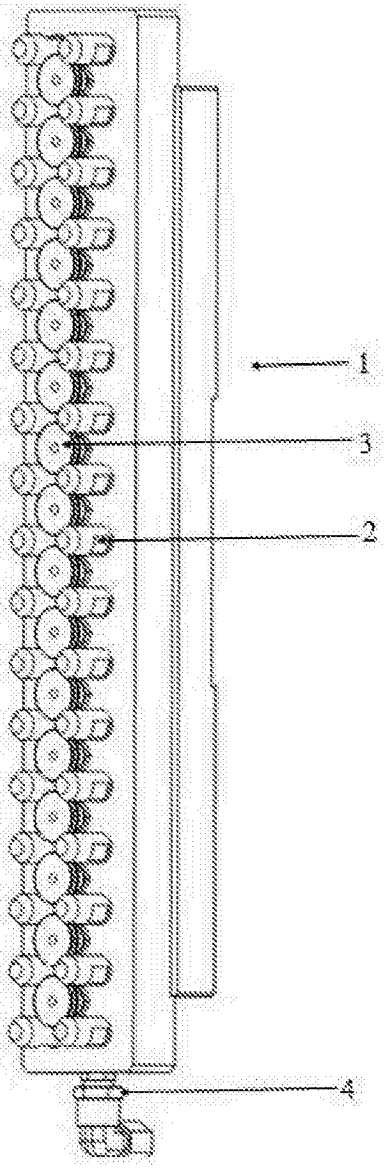


图1