

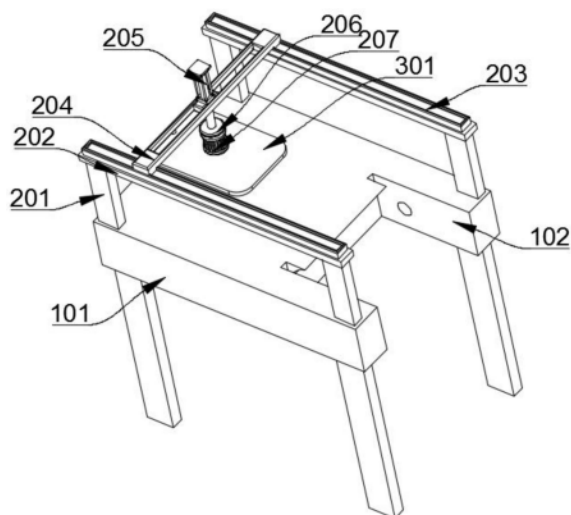


(43) 申请公布日 2022.11.25

B65G 47/91 (2006.01)

权利要求书2页 说明书6页 附图5页

本发明涉及纸尿裤芯生产技术领域,具体的说是一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置及其定位方法,包括架体组件,架体组件的上端固定安装有调整组件,调整组件的下端固定安装有吸附组件,架体组件的一侧固定安装有输送组件,且输送组件的上端一侧固定安装有调节组件,输送组件的内部上端的两侧均固定安装有压持组件,通过吸附组件中的压力感应片感应纸尿裤芯的位置,并通过调整组件调节吸附组件的位置,进行便于准确的放置在输送组件上,并通过调节组件,便于将折角位置吹开,通过输送组件和夹持组件,对纸尿裤芯的两端进行夹持输送,方便进行定位,且输送组件为U型结构,便于对夹持两侧的纸尿裤芯进行加工作业。



1. 一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置,其特征在于,包括架体组件(1),所述架体组件(1)的上端固定安装有调整组件(2);所述调整组件(2)的下端固定安装有吸附组件(3);所述架体组件(1)的一侧固定安装有输送组件(4),所述输送组件(4)的一端延伸至所述架体组件(1)的内部。
2. 根据权利要求1所述的一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置,其特征在于:所述架体组件(1)包括支撑架(101),且所述支撑架(101)的一侧开设有缺口(102),所述调整组件(2)包括支撑柱(201),且所述支撑柱(201)固定安装在所述支撑架(101)的上表面四角,所述支撑柱(201)的上端两侧均固定安装有横梁(202),所述横梁(202)的输出端固定安装有电动伸缩杆(205),且所述电动伸缩杆(205)的输出端固定安装有升降平台(206),所述升降平台(206)的下表面固定安装有调整电机(207),所述吸附组件(3)固定安装在所述调整电机(207)的输出端。
3. 根据权利要求2所述的一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置,其特征在于:所述吸附组件(3)包括吸附板(301),所述吸附板(301)的下表面均匀开设有吸附孔(303),所述吸附板(301)的上表面固定安装有通气管(304),所述吸附板(301)固定安装在所述调整电机(207)的输出端。
4. 根据权利要求3所述的一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置,其特征在于:所述吸附板(301)的下表面位于所述吸附孔(303)之间均匀固定安装有压力感应片(305),且所述压力感应片(305)与外部控制装置相电信号连接。
5. 根据权利要求4所述的一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置,其特征在于:所述输送组件(4)包括侧板(401),且所述侧板(401)固定安装在所述支撑架(101)的一侧缺口(102)内部,所述缺口(102)的内部中间位置套接有第一输送带(405),所述第一输送带(405)的上表面与所述支撑架(101)的上表面处于同一水平面上,且所述输送组件(4)的上端一侧固定安装有调节组件(5),所述输送组件(4)的内部上端的两侧均固定安装有压持组件(6)。
6. 根据权利要求5所述的一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置,其特征在于:所述侧板(401)之间的两侧套接有第二输送带(408),且所述第一输送带(405)与所述第二输送带(408)之间成U型分布。
7. 根据权利要求6所述的一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置,其特征在于:所述调节组件(5)包括门型架(501),且所述门型架(501)的中间位置固定安装有吹气管(502),所述吹气管(502)的下端外侧成圆周开设有吹气孔(504),所述吹气孔(504)与所述吹气管(502)相连通,所述门型架(501)固定安装在所述侧板(401)之间的一端。
8. 根据权利要求7所述的一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置,其特征在于:所述压持组件(6)包括滚动轴(601)和从动轴(602),所述滚动轴(601)与所述从动轴(602)之间套接有压持带(603),且所述压持带(603)位于所述第二输送带(408)的上端。
9. 一种纸尿裤芯加工用芯体定位方法,其特征在于,方法如下:
 - 步骤一、将外部的加工装置放置在所述输送组件(4)的一端之间;
 - 步骤二、将纸尿裤芯逐片放置在所述架体组件(1)的上表面一侧;
 - 步骤三、通过开启所述调整组件(2),使得所述吸附组件(3)对纸尿裤芯进行吸附,并吸附在所述吸附组件(3)的下侧,使得所述调整组件(2)对纸尿裤芯进行搬运;

步骤四、通过所述吸附组件(3)检测纸尿裤芯在所述吸附组件(3)上的位置,并通过所述调整组件(2),使得纸尿裤芯进行定位放置;

步骤五、经过所述调节组件(5),使得调节组件(5)将气体成圆周状吹向纸尿裤芯的中间位置,使得边角展开;

步骤六、通过所述压持组件(6)对纸尿裤芯的两侧进行压持,在进行输送时,使得纸尿裤芯撑开,并通过位于所述输送组件(4)之间的加工装置时,对撑开的纸尿裤芯进行加工作业。

一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置及其定位方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种定位装置,具体为一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置及其定位方法,属于纸尿裤芯生产技术领域。

背景技术

[0002] 纸尿裤是婴儿常用的日用品,是纸尿片、尿不湿、拉拉裤的统称,干爽的纸尿裤可以使婴儿保持整夜的安睡,由于吸水性强,被俗称为“尿不湿”,在纸尿裤的使用时,为了保证纸尿裤具有较强的吸水性,纸尿裤在进行吸水时,主要依靠纸尿裤芯,纸尿裤芯一般分为木浆芯体或复合纸芯体,填充在纸尿裤的内部,进行吸汗或吸尿,在进行使用时,为了更加快速的使水进入到芯体的内部,进行吸收,在对纸尿裤芯体进行加工时,需要在芯体上开设较多的微小孔洞,使得汗水或尿进入到纸尿裤芯体的内部,进行吸收,在进行加工时,为了提高开孔的准确性,需要对芯体进行定位,避免开孔产生偏差,影响质量或产生漏尿现象。

[0003] 如公开号为:CN113952117A,一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置,用于纸尿裤芯体加工,解决了现有装置定位块不能对芯体进行纵向夹持,使得芯体出现变形和脱落的问题;包括:支撑主体,所述支撑主体包括支撑基台,支撑基台上设置有工作台;芯体定位机构,设置在所述工作台上,用于纸尿裤芯体的固定和限位;所述芯体定位机构包括:纵向定位组件,用于纵向夹持芯体;横向定位组件,用于横向夹持所述芯体,且与纵向定位组件配合工作;本实施例中设置了纵向定位组件以及横向定位组件,两者相互配合能够实现对纸尿裤芯体横向和纵向的夹持固定,保证了纸尿裤加工的准确度以及加工效率,进而确保了纸尿裤的质量。

[0004] 再如公开号为:CN112223417B,切孔式芯体定位装置,包括工作台,工作台设有用于输送纸尿裤芯体的输送带,输送带外表面的两侧开有若干滑槽,滑槽垂直于输送带输送方向,滑槽上滑动连接有滑板,滑板顶部高于滑槽顶端,滑板与滑槽之间固定连接有压缩弹簧;工作台还固定有定位块,定位块的侧壁相抵于滑板,定位块外壁相抵于滑板。本发明的目的在于提供切孔式芯体定位装置,以解决纸尿裤芯体在打孔过程中容易出现位置偏移的技术问题。

[0005] 然而,在进行使用时,当对纸尿裤芯放置在加工台面上后,无法进行自动拾取,并进行摆放定位,导致在开孔加工时,存在容易产生偏差的问题,不方便进行使用。

[0006] 有鉴于此特提出本发明,在进行摆放时,方便进行自动拾取定位,避免在加工时,产生错位,导致开孔位置产生偏差,影响产品质量。

发明内容

[0007] 本发明的目的就在于为了解决上述问题而提供一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置及其定位方法,通过输送组件和夹持组件,对纸尿裤芯的两端进行夹持输送,方便进行定位,且输送组件为U型结构,便于对夹持两侧的纸尿裤芯进行加工作业。

[0008] 本发明通过以下技术方案来实现上述目的,一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置及

其定位方法,包括架体组件,所述架体组件的上端固定安装有调整组件,且所述调整组件的下端固定安装有吸附组件,所述架体组件的一侧固定安装有输送组件,所述输送组件的一端延伸至所述架体组件的内部,且所述输送组件的上端一侧固定安装有调节组件,所述输送组件的内部上端的两侧均固定安装有压持组件,所述架体组件包括支撑架,且所述支撑架的一侧开设有缺口,所述输送组件固定安装在所述缺口的内部,且所述输送组件的驱动端固定安装在所述支撑架的一侧,在使用时,将外部的抽放气单元与所述吸附组件相连通,并将吹气单元与所述调节组件相连通,将需要进行加工的纸尿裤芯逐片放置在所述支撑架上,通过所述调整组件和所述吸附组件,将纸尿裤芯移动至所述输送组件上,并在进行放下时,通过所述调整组件,调节所述吸附组件的位置,便于对纸尿裤芯的放置位置进行调节,使得纸尿裤芯准确定位放置在所述输送组件上,并进行输送,在输送时,经过所述调节组件,使得所述调节组件将气体吹向纸尿裤芯,避免发生折边现象,使得纸尿裤芯展开,且继续使用时,使得所述输送组件与所述压持组件对纸尿裤芯的两侧进行夹持,使得纸尿裤芯通过两端被拉开进行移动,且将外部的加工装置放置在所述输送组件一端之间,使得拉开的纸尿裤芯经过外部的加工装置上,通过加工装置,进行打孔或加工作业,方便使用,提高在进行加工时的准确性,方便使用。

[0009] 进一步的,所述调整组件包括支撑柱,且所述支撑柱固定安装在所述支撑架的上表面四角,所述支撑柱的上端两侧均固定安装有横梁,且所述横梁的上端固定安装有横向电动滑轨,且所述横向电动滑轨的输出端之间固定安装有纵向电动滑轨,所述纵向电动滑轨的输出端固定安装有电动伸缩杆,且所述电动伸缩杆的输出端固定安装有升降平台,所述升降平台的下表面固定安装有调整电机,所述吸附组件固定安装在所述调整电机的输出端,且所述吸附组件的吸附面与所述支撑架的上表面相对应,在进行使用时,通过所述横向电动滑轨、所述纵向电动滑轨、所述电动伸缩杆以及所述调整电机,便于对所述吸附组件的横向位置、纵向位置、高度和偏转角度进行调节,进而在对纸尿裤芯进行放置在所述输送组件上时,便于准确的放置在所述输送组件的中间位置,方便使用,便于准确的定位,方便使用。

[0010] 进一步的,所述吸附组件包括吸附板,且所述吸附板的内部开设有空腔,所述吸附板的下表面均匀开设有吸附孔,且所述吸附孔与所述空腔相连通,所述吸附板的上表面固定安装有通气管,且所述通气管的下端与所述空腔相连通,所述吸附板固定安装在所述调整电机的输出端,所述吸附板的下表面位于所述吸附孔之间均匀固定安装有压力感应片,且所述压力感应片与外部控制装置相电信号连接,通过所述通气管,将外部的抽放气单元与所述通气管相连通,在进行吸附时,使得所述空腔的内部形成负压,便于将纸尿裤芯通过所述吸附孔吸附在所述吸附板的下侧,并通过所述压力感应片,在吸附后,通过判断所述压力感应片被压持的点位,便于判断纸尿裤芯位于所述吸附板上的位置,进而通过所述调整组件,调节所述吸附板的位置,便于在进行放下时,使得纸尿裤芯准确的放置在所述输送组件上。

[0011] 进一步的,所述输送组件包括侧板,且所述侧板固定安装在所述支撑架的一侧缺口内部,所述侧板之间的一端转动安装有驱动辊,且所述支撑架的一侧固定安装有驱动电机,所述驱动电机的输出端与所述驱动辊相固定连接,且所述侧板之间的中间位置固定安装有第一导向辊,所述第一导向辊与所述驱动辊之间的中间位置套接有第一输送带,且所

述第一输送带通过所述驱动辊在所述驱动辊与所述第一导向辊中间进行转动,所述第一输送带的上表面与所述支撑架的上表面处于同一水平面上,所述侧板之间的另一端转动安装有第二导向辊,且所述侧板之间的中间位置下端转动安装有滚轴,所述驱动辊、所述第二导向辊与所述滚轴之间的两侧套接有第二输送带,且所述第一输送带与所述第二输送带之间成U型分布,所述压持组件与所述第二导向辊相啮合,通过所述驱动电机带动所述驱动辊转动,使得所述第一输送带和所述第二输送带进行同步转动,且所述第一输送带与所述第二输送带之间成U型结构,便于将外部的加工设备放置在所述第二输送带之间,便于对纸尿裤芯进行加工作业。

[0012] 进一步的,所述调节组件包括门型架,且所述门型架的中间位置固定安装有吹气管,所述吹气管的下端固定安装有锥形头,所述锥形头的下端外侧成圆周开设有吹气孔,所述吹气孔与所述吹气管相连通,且所述锥形头的下端中间位置固定安装有感应开关,所述门型架固定安装在所述侧板之间的一端,且所述调节组件位于所述调整组件与所述压持组件之间,将外部吹气单元与所述吹气管相连通,进而使得气体通过所述吹气孔吹出,当所述感应开关感应到纸尿裤芯时,开启外部的吹气单元,使得气体成圆周状吹向纸尿裤芯,便于将上折的折角吹开,避免发生折叠。

[0013] 进一步的,所述压持组件包括滚动轴和从动轴,且所述滚动轴与所述从动轴均转动安装在所述侧板的上端,所述滚动轴与所述从动轴之间套接有压持带,且所述压持带位于所述第二输送带的上端,所述第二导向辊与所述滚动轴的两端均固定安装有齿盘,且所述第二导向辊与所述滚动轴之间通过所述齿盘相啮合,在进行输送时,通过所述第二输送带与所述压持带对纸尿裤芯的两侧进行夹持输送,使得纸尿裤芯展开,方便进行加工,且通过所述齿盘,使得所述第二输送带与所述压持带进行同步转动,提高输送的稳定性。

[0014] 纸尿裤芯加工用芯体定位装置在进行使用时,方法如下:

[0015] 步骤一、在进行使用时,将外部的加工装置放置在所述输送组件的一端之间,使得加工装置位于所述第二输送带之间的位置。

[0016] 步骤二、将需要进行加工的纸尿裤芯逐片放置在所述架体组件的上表面一侧。

[0017] 步骤三、通过开启所述调整组件,使得所述吸附组件对纸尿裤芯进行吸附,并吸附在所述吸附组件的下侧,使得所述调整组件对纸尿裤芯进行搬运,通过所述调整组件,对所述吸附组件的横向位置、纵向位置、高度和偏转角度进行调节,使得所述吸附组件对所述纸尿裤芯进行吸附。

[0018] 步骤四、通过所述吸附组件检测纸尿裤芯在所述吸附组件上的位置,并通过所述调整组件,使得纸尿裤芯放置在所述输送组件一端的中间位置,进行定位放置,通过所述压力感应片,感应纸尿裤芯位于所述吸附板上的位置,并通过所述调整组件,调整纸尿裤芯落在所述输送组件上的位置,便于进行定位放置。

[0019] 步骤五、通过所述输送组件对纸尿裤芯进行输送,使得纸尿裤芯在所述输送组件上进行移动,并经过所述调节组件,使得调节组件将气体成圆周状吹向纸尿裤芯的中间位置,使得边角展开,避免折叠。

[0020] 步骤六、在所述输送组件进行输送时,所述压持组件对纸尿裤芯的两侧进行压持,避免在输送时,产生移位,在进行输送时,使得纸尿裤芯撑开,并通过位于所述输送组件之间的加工装置时,对撑开的纸尿裤芯进行加工作业,通过所述第一输送带和所述第二输送

带,便于对纸尿裤芯进行输送,并通过U型设计,便于在输送至所述压持组件位置时,对纸尿裤芯进行夹持展开,进行加工。

[0021] 本发明的技术效果和优点:通过调整组件和吸附组件,吸附组件中的压力感应片感应纸尿裤芯的位置,并通过调整组件调节吸附组件的位置,进行便于准确的放置在输送组件上,并通过调节组件,使得气体成圆周型吹向纸尿裤的中间位置,便于将折角位置吹开,且通过输送组件和夹持组件,对纸尿裤芯的两端进行夹持输送,方便进行定位,且输送组件为U型结构,将外部的加工设备置于输送组件之间,便于对夹持两侧的纸尿裤芯进行加工作业,方便使用,且提高定位准确性,避免在开孔或加工时,产生错位的问题。

附图说明

[0022] 图1为本发明整体的结构示意图;

[0023] 图2为本发明另一个角度的整体结构示意图;

[0024] 图3为本发明中架体组件的结构示意图;

[0025] 图4为本发明中吸附组件的局部结构示意图;

[0026] 图5为本发明中输送组件的局部结构示意图;

[0027] 图6为本发明中输送组件中去掉侧板后的结构示意图;

[0028] 图7为本发明中调节组件的结构示意图;

[0029] 图8为本发明中侧板的结构示意图;

[0030] 图中:1、架体组件;101、支撑架;102、缺口;2、调整组件;201、支撑柱;202、横梁;203、横向电动滑轨;204、纵向电动滑轨;205、电动伸缩杆;206、升降平台;207、调整电机;3、吸附组件;301、吸附板;302、空腔;303、吸附孔;304、通气管;305、压力感应片;4、输送组件;401、侧板;402、驱动辊;403、驱动电机;404、第一导向辊;405、第一输送带;406、第二导向辊;407、滚轴;408、第二输送带;5、调节组件;501、门型架;502、吹气管;503、锥形头;504、吹气孔;505、感应开关;6、压持组件;601、滚动轴;602、从动轴;603、压持带;604、齿盘。

具体实施方式

[0031] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,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,都属于本发明保护的范围。

[0032] 请参阅图1-8所示,一种纸尿裤芯加工用芯体定位装置及其定位方法,包括架体组件1,架体组件1的上端固定安装有调整组件2,且调整组件2的下端固定安装有吸附组件3,架体组件1的一侧固定安装有输送组件4,输送组件4的一端延伸至架体组件1的内部,且输送组件4的上端一侧固定安装有调节组件5,输送组件4的内部上端的两侧均固定安装有压持组件6,架体组件1包括支撑架101,且支撑架101的一侧开设有缺口102,输送组件4固定安装在缺口102的内部,且输送组件4的驱动端固定安装在支撑架101的一侧,在使用时,将外部的抽放气单元与吸附组件3相连通,并将吹气单元与调节组件5相连通,将需要进行加工的纸尿裤芯逐片放置在支撑架101上,通过调整组件2和吸附组件3,将纸尿裤芯移动至输送组件4上,并在进行放下时,通过调整组件2,调节吸附组件3的位置,便于对纸尿裤芯的放置

位置进行调节,使得纸尿裤芯准确定位放置在输送组件4上,并进行输送,在输送时,经过调节组件5,使得调节组件5将气体吹向纸尿裤芯,避免发生折边现象,使得纸尿裤芯展开,且继续使用时,使得输送组件4与压持组件6对纸尿裤芯的两侧进行夹持,使得纸尿裤芯通过两端被拉开进行移动,且将外部的加工装置放置在输送组件4一端之间,使得拉开的纸尿裤芯经过外部的加工装置上,通过加工装置,进行打孔或加工作业,方便使用,提高在进行加工时的准确性,方便使用。

[0033] 调整组件2包括支撑柱201,且支撑柱201固定安装在支撑架101的上表面四角,支撑柱201的上端两侧均固定安装有横梁202,且横梁202的上端固定安装有横向电动滑轨203,且横向电动滑轨203的输出端之间固定安装有纵向电动滑轨204,纵向电动滑轨204的输出端固定安装有电动伸缩杆205,且电动伸缩杆205的输出端固定安装有升降平台206,升降平台206的下表面固定安装有调整电机207,吸附组件3固定安装在调整电机207的输出端,且吸附组件3的吸附面与支撑架101的上表面相对应,在进行使用时,通过横向电动滑轨203、纵向电动滑轨204、电动伸缩杆205以及调整电机207,便于对吸附组件3的横向位置、纵向位置、高度和偏转角度进行调节,进而在对纸尿裤芯进行放置在输送组件4上时,便于准确的放置在输送组件4的中间位置,方便使用,便于准确的定位,方便使用。

[0034] 吸附组件3包括吸附板301,且吸附板301的内部开设有空腔302,吸附板301的下表面均匀开设有吸附孔303,且吸附孔303与空腔302相连通,吸附板301的上表面固定安装有通气管304,且通气管304的下端与空腔302相连通,吸附板301固定安装在调整电机207的输出端,吸附板301的下表面位于吸附孔303之间均匀固定安装有压力感应片305,且压力感应片305与外部控制装置相电信号连接,通过通气管304,将外部的抽放气单元与通气管304相连通,在进行吸附时,使得空腔302的内部形成负压,便于将纸尿裤芯通过吸附孔303吸附在吸附板301的下侧,并通过压力感应片305,在吸附后,通过判断压力感应片305被压持的点位,便于判断纸尿裤芯位于吸附板301上的位置,进而通过调整组件2,调节吸附板301的位置,便于在进行放下时,使得纸尿裤芯准确的放置在输送组件4上。

[0035] 输送组件4包括侧板401,且侧板401固定安装在支撑架101的一侧缺口102内部,侧板401之间的一端转动安装有驱动辊402,且支撑架101的一侧固定安装有驱动电机403,驱动电机403的输出端与驱动辊402相固定连接,且侧板401之间的中间位置固定安装有第一导向辊404,第一导向辊404与驱动辊402之间的中间位置套接有第一输送带405,且第一输送带405通过驱动辊402在驱动辊402与第一导向辊404中间进行转动,第一输送带405的上表面与支撑架101的上表面处于同一水平面上,侧板401之间的另一端转动安装有第二导向辊406,且侧板401之间的中间位置下端转动安装有滚轴407,驱动辊402、第二导向辊406与滚轴407之间的两侧套接有第二输送带408,且第一输送带405与第二输送带408之间成U型分布,压持组件6与第二导向辊406相啮合,通过驱动电机403带动驱动辊402转动,使得第一输送带405和第二输送带408进行同步转动,且第一输送带405与第二输送带408之间成U型结构,便于将外部的加工设备放置在第二输送带408之间,便于对纸尿裤芯进行加工作业。

[0036] 调节组件5包括门型架501,且门型架501的中间位置固定安装有吹气管502,吹气管502的下端固定安装有锥形头503,锥形头503的下端外侧成圆周开设有吹气孔504,吹气孔504与吹气管502相连通,且锥形头503的下端中间位置固定安装有感应开关505,门型架501固定安装在侧板401之间的一端,且调节组件5位于调整组件2与压持组件6之间,将外部

吹气单元与吹气管502相连通,进而使得气体通过吹气孔504吹出,当感应开关505感应到纸尿裤芯时,开启外部的吹气单元,使得气体成圆周状吹向纸尿裤芯,便于将上折的折角吹开,避免发生折叠。

[0037] 压持组件6包括滚动轴601和从动轴602,且滚动轴601与从动轴602均转动安装在侧板401的上端,滚动轴601与从动轴602之间套接有压持带603,且压持带603位于第二输送带408的上端,第二导向辊406与滚动轴601的两端均固定安装有齿盘604,且第二导向辊406与滚动轴601之间通过齿盘604相啮合,在进行输送时,通过第二输送带408与压持带603对纸尿裤芯的两侧进行夹持输送,使得纸尿裤芯展开,方便进行加工,且通过齿盘604,使得第二输送带408与压持带603进行同步转动,提高输送的稳定性。

[0038] 在进行使用时,将外部的加工装置放置在输送组件4的一端之间,使得加工装置位于第二输送带408之间的位置,将需要进行加工的纸尿裤芯逐片放置在架体组件1的上表面一侧,通过开启调整组件2,使得吸附组件3对纸尿裤芯进行吸附,并吸附在吸附组件3的下侧,使得调整组件2对纸尿裤芯进行搬运,通过调整组件2,对吸附组件3的横向位置、纵向位置、高度和偏转角度进行调节,使得吸附组件3对纸尿裤芯进行吸附,通过吸附组件3检测纸尿裤芯在吸附组件3上的位置,并通过调整组件2,使得纸尿裤芯放置在输送组件4一端的中部位置,进行定位放置,通过压力感应片305,感应纸尿裤芯位于吸附板301上的位置,并通过调整组件2调整纸尿裤芯落在输送组件4上的位置,便于进行定位放置,通过输送组件4对纸尿裤芯进行输送,使得纸尿裤芯在输送组件4上进行移动,并经过调节组件5,使得调节组件5将气体成圆周状吹向纸尿裤芯的中部位置,使得边角展开,避免折叠,在输送组件4进行输送时,压持组件6对纸尿裤芯的两侧进行压持,避免在输送时,产生移位,在进行输送时,使得纸尿裤芯撑开,并通过位于输送组件4之间的加工装置时,对撑开的纸尿裤芯进行加工作业,通过第一输送带405和第二输送带408,便于对纸尿裤芯进行输送,并通过U型设计,便于在输送至压持组件位置时,对纸尿裤芯进行夹持展开,进行加工。

[0039] 对于本领域技术人员而言,显然本发明不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本发明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发明。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,本发明的范围由所附权利要求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发明内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0040] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

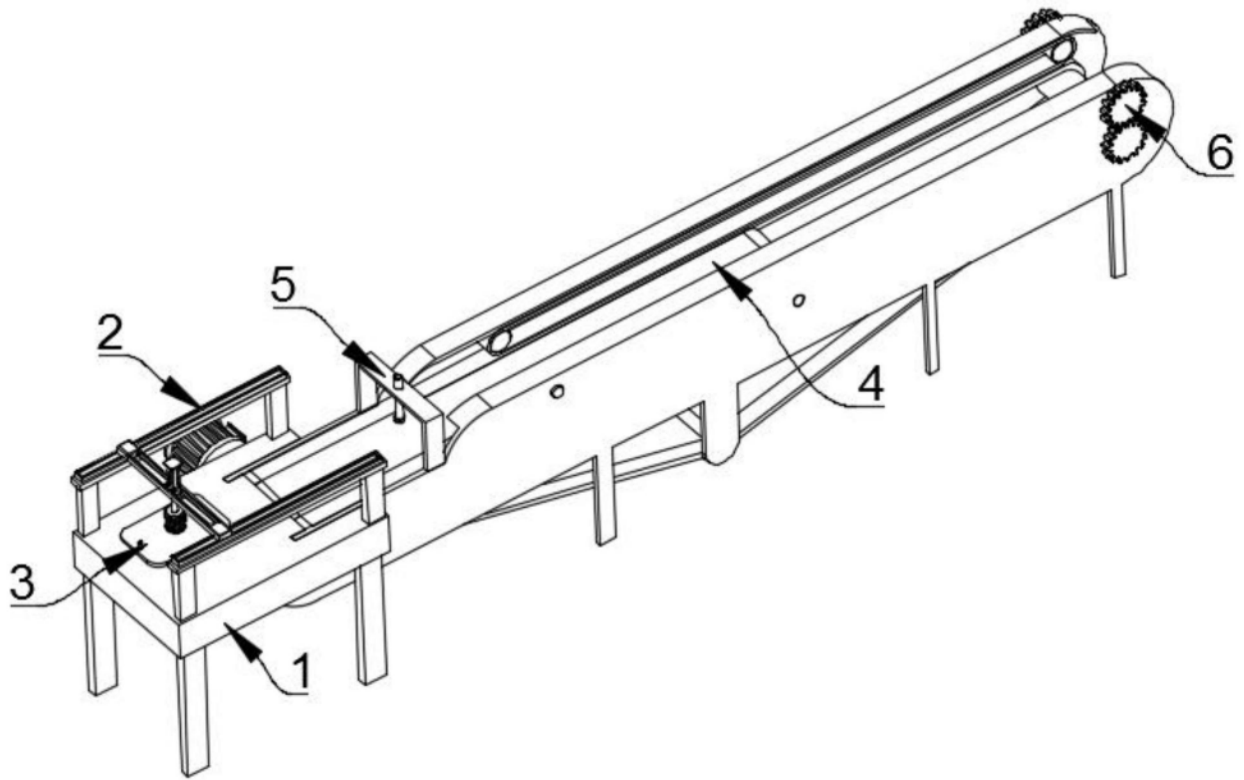


图1

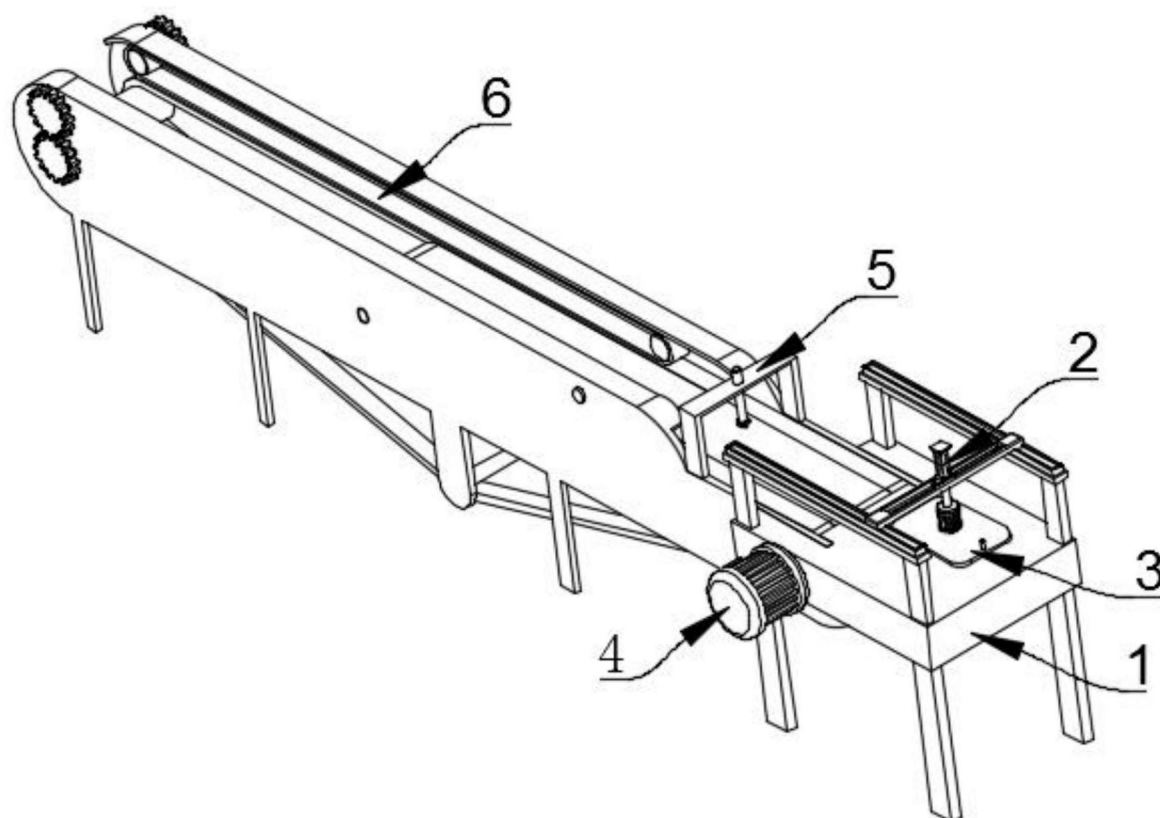


图2

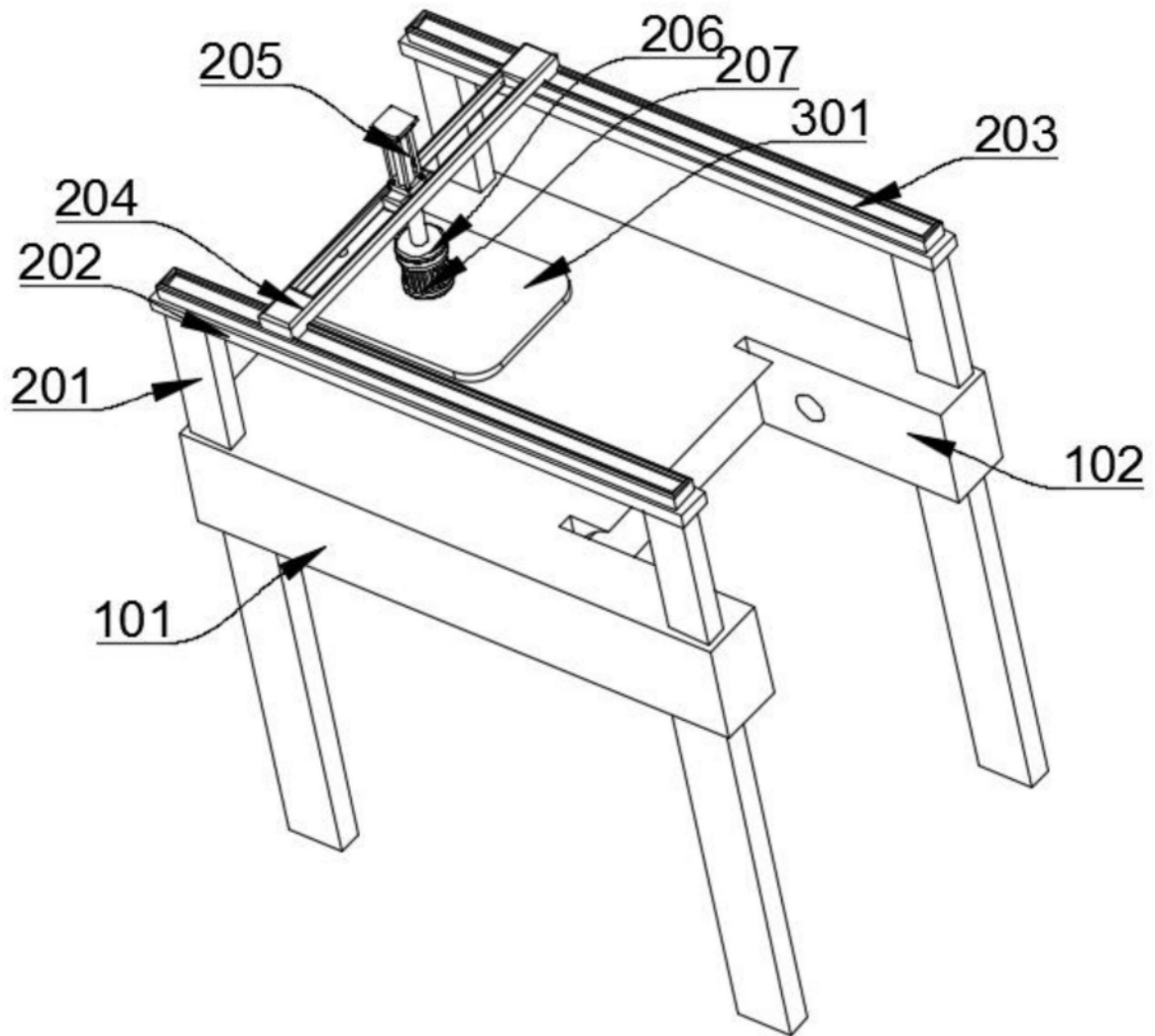


图3

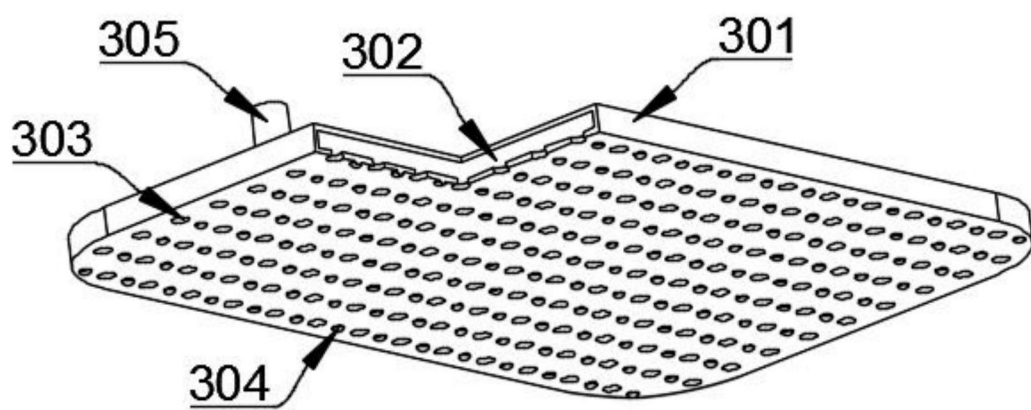


图4

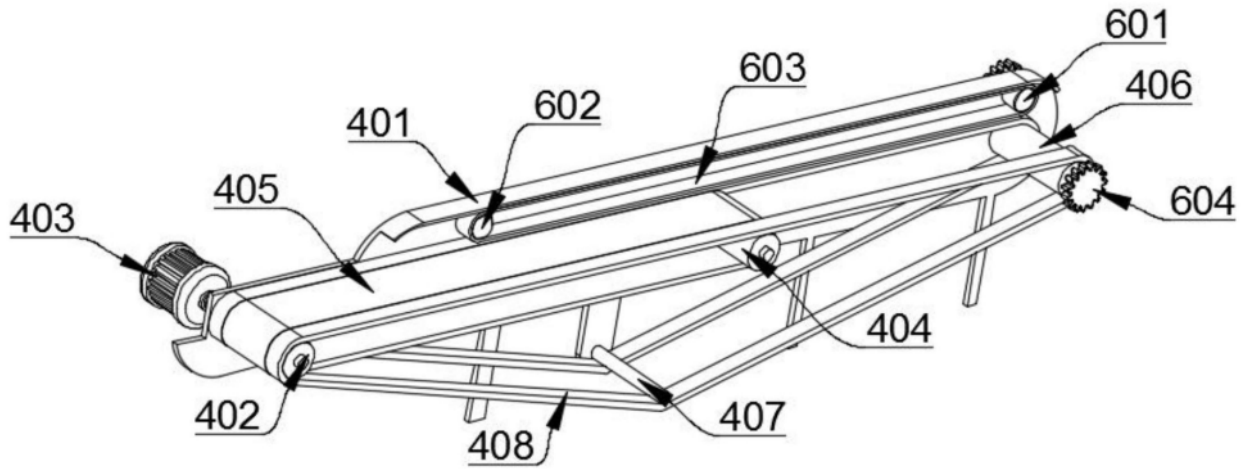


图5

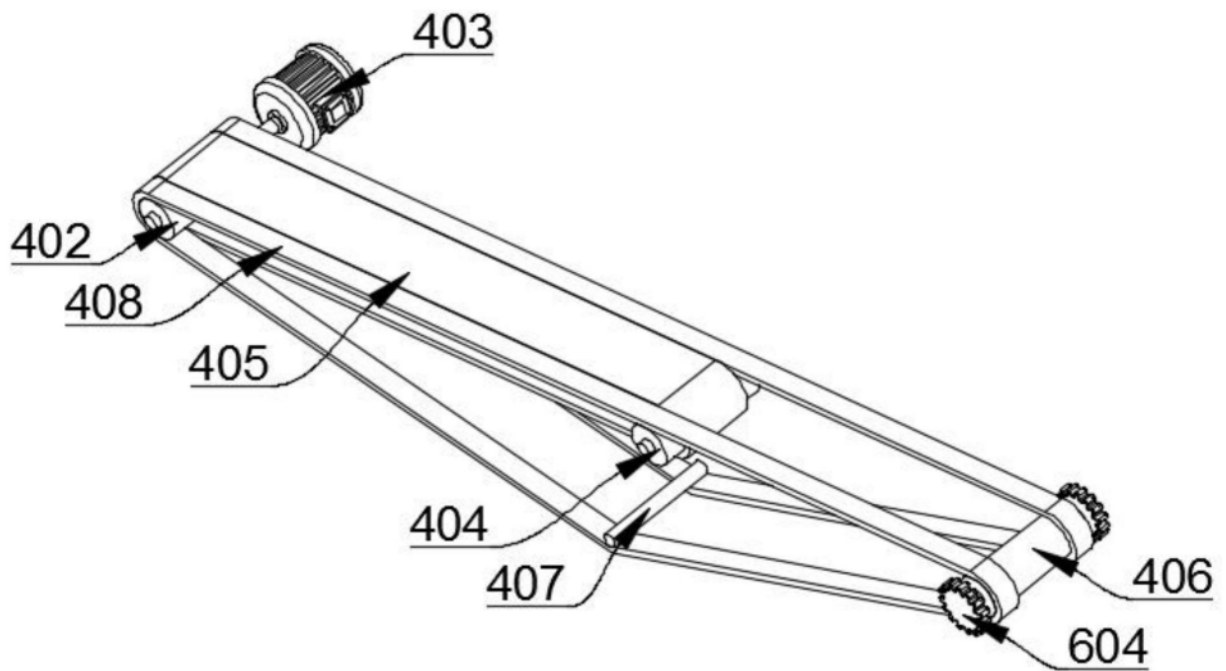


图6

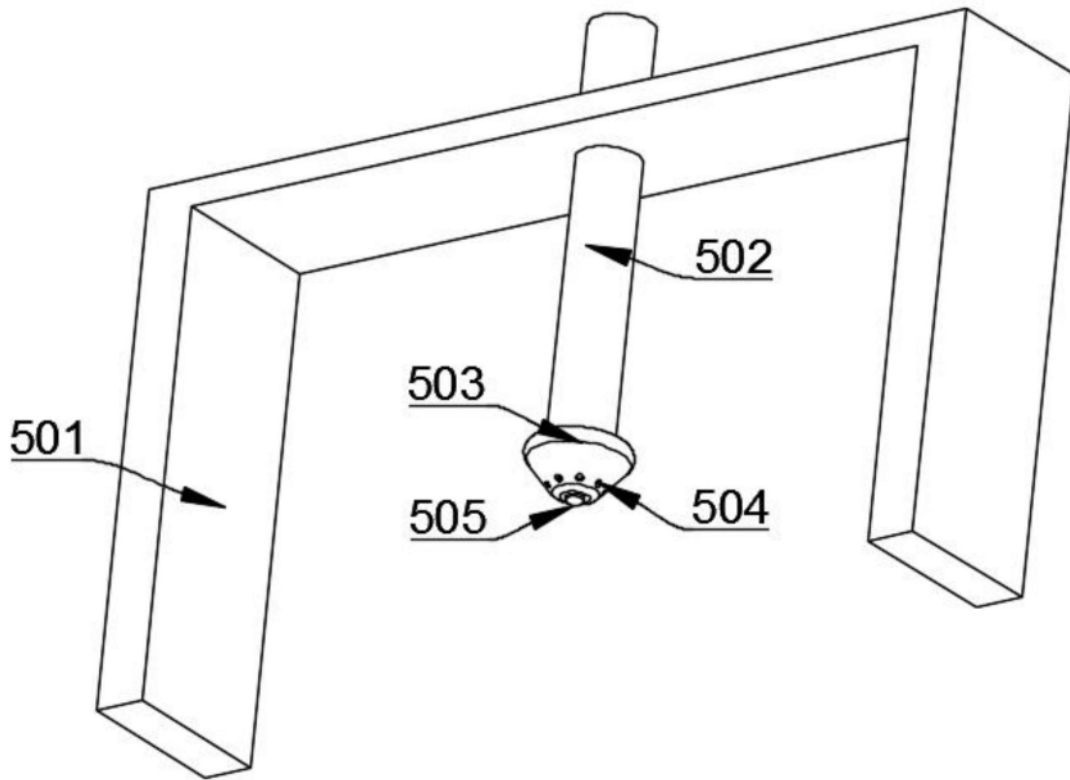


图7

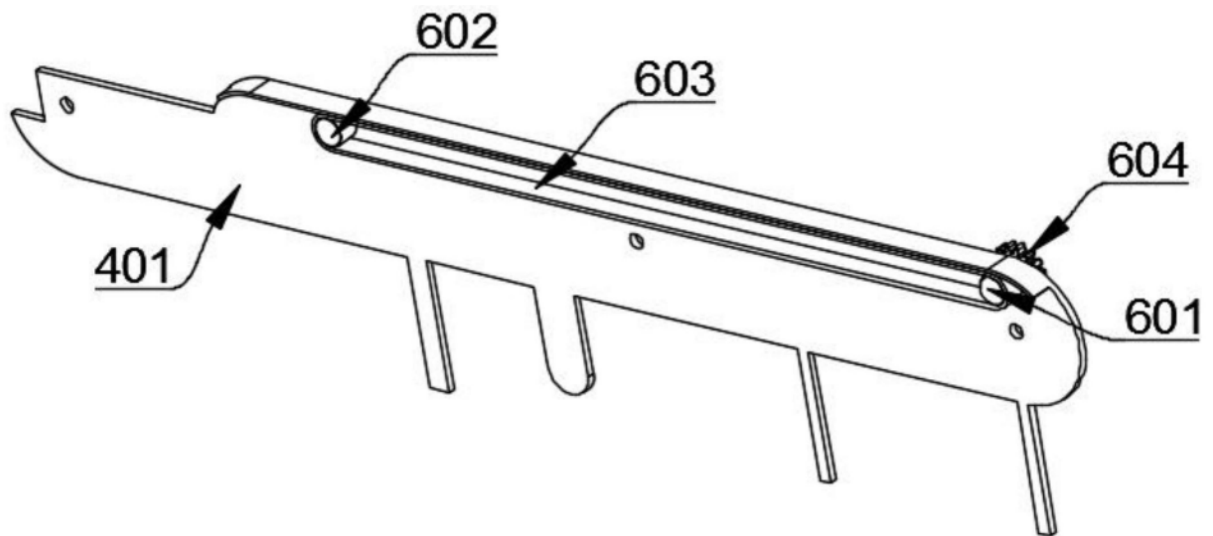


图8