



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210872505 U

(45)授权公告日 2020.06.30

(21)申请号 201921584898.6

(22)申请日 2019.09.23

(73)专利权人 河南美伴卫生用品有限公司

地址 462000 河南省漯河市召陵区人民东路庙李工业园209号

(72)发明人 李平

(74)专利代理机构 北京劲创知识产权代理事务所(普通合伙) 11589

代理人 王志敏

(51)Int.Cl.

A61F 13/551(2006.01)

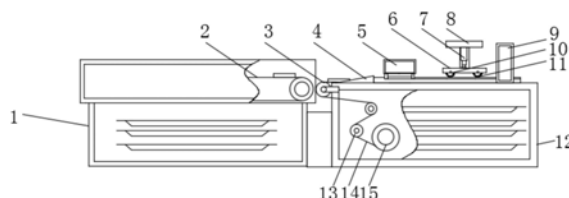
权利要求书1页 说明书4页 附图1页

(54)实用新型名称

一种尿垫单独包装设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种尿垫单独包装设备，包括输送台和包装台，输送台的顶部安装有传送带，所述包装台的内部安装有放料辊。通过放料辊将尿垫包装膜进行放料，并通过导向辊与传动辊的相互配合，将包装膜传送至包装台上，可以有效防止包装膜在放料的过程中发生打折缠绕的现象发生，保障了包装膜放料的稳定性，并且通过传送带将尿垫传送到包装台的包装膜上，通过收卷挡板导向与封边机的相互配合，将包装膜两侧向中间卷起进行封边作业，并将封边后的尿垫进行驱动压平，通过横封切刀对尿垫包装膜两端进行封切成单独包装，该设备采用连续性放料、包装、滚压、封切的方式，不但可以有效缩短包装时间，提高工作效率。



1. 一种尿垫单独包装设备, 其特征在于: 包括输送台 (1) 和包装台 (12), 所述, 输送台 (1) 的顶部安装有传送带 (2), 所述包装台 (12) 的内部安装有放料辊 (15), 且放料辊 (15) 的一侧位于包装台 (12) 的内部安装有导向辊 (13), 所述放料辊 (15) 的表面缠绕有包装膜 (14), 所述包装台 (12) 的一侧安装有传动辊 (3), 所述包装台 (12) 的顶部安装有封边机 (5), 且封边机 (5) 的一侧位于包装台 (12) 的顶部设置有收卷挡板 (4)。

2. 根据权利要求1所述的一种尿垫单独包装设备, 其特征在于: 所述包装台 (12) 的顶部安装有支撑架 (8), 且支撑架 (8) 的底部安装有电动伸缩杆 (7), 并且电动伸缩杆 (7) 的底部安装有固定架 (6), 所述固定架 (6) 的内部安装有驱动辊 (10), 且驱动辊 (10) 的一端安装有第一驱动电机 (16)。

3. 根据权利要求1所述的一种尿垫单独包装设备, 其特征在于: 所述包装台 (12) 的顶部设置有切割架 (9), 且切割架 (9) 的一侧安装有第二驱动电机 (17), 且第二驱动电机 (17) 一端贯穿安装有转轴 (19), 并且转轴 (19) 的表面安装有横封切刀 (18)。

4. 根据权利要求2所述的一种尿垫单独包装设备, 其特征在于: 所述驱动辊 (10) 共设有两个, 且两个驱动辊 (10) 的表面均设置有橡胶层 (11)。

5. 根据权利要求3所述的一种尿垫单独包装设备, 其特征在于: 所述横封切刀 (18) 共设有两个, 且两个横封切刀 (18) 大小相同。

6. 根据权利要求1所述的一种尿垫单独包装设备, 其特征在于: 所述收卷挡板 (4) 共设有两个, 且两个收卷挡板 (4) 关于包装台 (12) 的水平中线对称。

一种尿垫单独包装设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及尿垫包装设备技术领域,尤其涉及一种尿垫单独包装设备。

背景技术

[0002] 尿垫顾名思义是用来隔离尿液,防止尿液污染的生活用品,然而在尿垫单独包装生产过程中,传统使用的单独包装设备,在对尿垫进行单独包装时,需要人工将包装袋进行撑开,并将尿垫逐一的推送进包装袋内部,然后再进行封边作业,不仅增加了工人劳动强度,同时也延长了包装时间,降低了尿垫包装的工作效率,而且包装的尿垫多道包装工序后,尿垫包装表面会出现折皱,影响包装美观,降低成品质量。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种尿垫单独包装设备,具备包装工作效率高,省时省力的优点,进而解决上述背景技术中的问题。

[0004] 为实现上述包装工作效率高,省时省力的优点,本实用新型采用的具体技术方案如下:一种尿垫单独包装设备,包括输送台和包装台,所述,输送台的顶部安装有传送带,所述包装台的内部安装有放料辊,且放料辊的一侧位于包装台的内部安装有导向辊,所述放料辊的表面缠绕有包装膜,所述包装台的一侧安装有传动辊,所述包装台的顶部安装有封边机,且封边机的一侧位于包装台的顶部设置有收卷挡板。

[0005] 作为上述技术方案的进一步描述,所述包装台的顶部安装有支撑架,且支撑架的底部安装有电动伸缩杆,并且电动伸缩杆的底部安装有固定架,所述固定架的内部安装有驱动辊,且驱动辊的一端安装有第一驱动电机。

[0006] 作为上述技术方案的进一步描述,所述包装台的顶部设置有切割架,且切割架的一侧安装有第二驱动电机,且第二驱动电机一端贯穿安装有转轴,并且转轴的表面安装有横封切刀。

[0007] 作为上述技术方案的进一步描述,所述驱动辊共设有两个,且两个驱动辊的表面均设置有橡胶层。

[0008] 作为上述技术方案的进一步描述,所述横封切刀共设有两个,且两个横封切刀大小相同。

[0009] 作为上述技术方案的进一步描述,所述收卷挡板共设有两个,且两个收卷挡板关于包装台的水平中线对称。

[0010] 本实用新型具有如下有益效果:

[0011] 本实用新型通过放料辊将尿垫包装膜进行放料,并通过导向辊与传动辊的相互配合,将包装膜传送至包装台上,可以有效防止包装膜在放料的过程中发生打折缠绕的现象发生,保障了包装膜放料的稳定性,并且通过传送带将尿垫传送给到包装台的包装膜上,通过收卷挡板导向与封边机的相互配合,将包装膜两侧向中间卷起进行封边作业,并将封边后的尿垫进行驱动压平,通过横封切刀对尿垫包装膜两端进行封切成单独包装,该设备采

用连续性放料、包装、滚压、封切的方式,不但可以有效缩短包装时间,提高工作效率,同时也降低了劳动输出,有效解决了传统尿垫单独包装过程中,人工撑袋封装效率低的问题。

[0012] 本实用新型通过支撑架底部的电动伸缩杆,可以根据包装尿垫的厚度进行升降调节,满足不同条件下的驱动滚压的使用需求,具有较强的实用性,并且在驱动辊的避免设置了橡胶层,可以有效增大驱动辊与尿垫包装接触面的摩擦力,在进行驱动输送作业的同时也可进行滚压作业,有效提高尿垫包装的平整度,不仅方便后续切割作业的进行,同时也提高了尿垫包装的质量。

附图说明

[0013] 图1是根据本实用新型实施例的一种尿垫单独包装设备的结构示意图;

[0014] 图2是根据本实用新型实施例的一种尿垫单独包装设备的俯视图;

[0015] 图3是根据本实用新型实施例的一种尿垫单独包装设备切割架的主视图。

[0016] 图例说明:

[0017] 1、输送台;2、传送带;3、传动辊;4、收卷挡板;5、封边机;6、固定架;7、电动伸缩杆;8、支撑架;9、切割架;10、驱动辊;11、橡胶层;12、包装台;13、导向辊;14、包装膜;15、放料辊;16、第一驱动电机;17、第二驱动电机;18、横封切刀;19、转轴。

具体实施方式

[0018] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型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实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,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,都属于本实用新型保护的范围。

[0019] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“中心”、“上”、“下”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制;术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性,此外,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0020] 根据本实用新型的实施例,提供了一种尿垫单独包装设备。

[0021] 现结合附图和具体实施方式对本实用新型进一步说明,如图1-3所示,根据本实用新型实施例的一种尿垫单独包装设备,包括输送台1和包装台12,输送台1的顶部安装有传送带2,包装台12的内部安装有放料辊15,且放料辊15的一侧位于包装台12的内部安装有导向辊13,放料辊15的表面缠绕有包装膜14,包装台12的一侧安装有传动辊3,包装台12的顶部安装有封边机5,且封边机5的一侧位于包装台12的顶部设置有收卷挡板4,收卷挡板4共设有两个,且两个收卷挡板4关于包装台12的水平中线对称,包装台12的顶部设置有切割架9,且切割架9的一侧安装有第二驱动电机17,且第二驱动电机17一端贯穿安装有转轴19,并

且转轴19的表面安装有横封切刀18,横封切刀18共设有两个,且两个横封切刀18大小相同。

[0022] 具体的,通过放料辊15将尿垫包装膜14进行放料,并通过导向辊13与传动辊3的相互配合,将包装膜14传送至包装台12上,可以有效防止包装膜14在放料的过程中,发生打折缠绕的现象发生,保障了包装膜14放料的稳定性,并且通过传送带2将尿垫传送给到包装台12的包装膜14上,通过收卷挡板4导向与封边机5的相互配合,将包装膜14两侧向中间卷起进行封边作业,并将封边后的尿垫进行驱动压平,通过横封切刀18对尿垫包装膜14两端进行封切成单独包装,该设备采用连续性放料、包装、滚压、封切的方式,不但可以有效缩短包装时间,提高工作效率,同时也降低了劳动输出,有效解决了传统尿垫单独包装过程中,人工撑袋封装效率低的问题。

[0023] 在一个实施例中,包装台12的顶部安装有支撑架8,且支撑架8的底部安装有电动伸缩杆7,并且电动伸缩杆7的底部安装有固定架6,固定架6的内部安装有驱动辊10,且驱动辊10的一端安装有第一驱动电机16,驱动辊10共设有两个,且两个驱动辊10的表面均设置有橡胶层11。

[0024] 具体的,通过支撑架8底部的电动伸缩杆7,可以根据包装尿垫的厚度进行升降调节,满足不同条件下的驱动滚压的使用需求,具有较强的实用性,并且在驱动辊10的避免设置了橡胶层11,可以有效增大驱动辊10与尿垫包装接触面的摩擦力,在进行驱动输送作业的同时也可进行滚压作业,有效提高尿垫包装的平整度,不仅方便后续切割作业的进行,同时也提高了尿垫包装的质量。

[0025] 工作原理:先将该设备移动安装到尿垫单独包装的工作区域内,然后外接电源对设备进行通电作业,在对尿垫包装时,通过放料辊15将尿垫包装膜14进行放料,并通过导向辊13与传动辊3的相互配合,将包装膜14传送至包装台12上,可以有效防止包装膜14在放料的过程中,发生打折缠绕的现象发生,保障了包装膜14放料的稳定性,并且通过传送带2将尿垫传送给到包装台12的包装膜14上,通过收卷挡板4导向与封边机5的相互配合,将包装膜14两侧向中间卷起进行封边作业,并将封边后的尿垫进行驱动压平,通过横封切刀18对尿垫包装膜14两端进行封切成单独包装,该设备采用连续性放料、包装、滚压、封切的方式,不但可以有效缩短包装时间,提高工作效率,同时也降低了劳动输出,有效解决了传统尿垫单独包装过程中,人工撑袋封装效率低的问题,并且通过支撑架8底部的电动伸缩杆7,可以根据包装尿垫的厚度进行升降调节,满足不同条件下的驱动滚压的使用需求,具有较强的实用性,并且在驱动辊10的避免设置了橡胶层11,可以有效增大驱动辊10与尿垫包装接触面的摩擦力,在进行驱动输送作业的同时也可进行滚压作业,有效提高尿垫包装的平整度,不仅方便后续切割作业的进行,同时也提高了尿垫包装的质量,最后封切成型后的单独包装的尿垫通过传送装置进行传输装箱。

[0026] 在本实用新型中,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“设置”、“连接”、“固定”、“旋接”等术语应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或成一体;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系,除非另有明确的限定,对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0027] 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、改进等,均应包含在本实用新型

的保护范围之内。

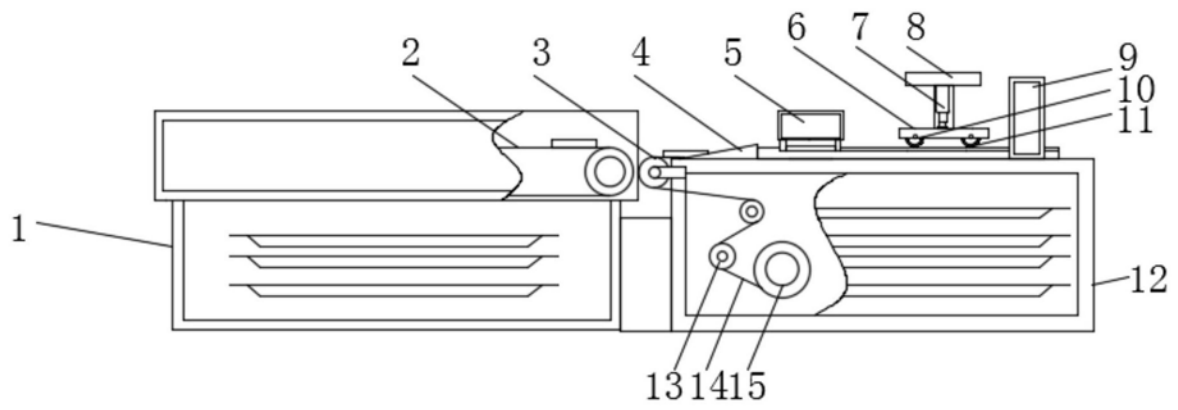


图1

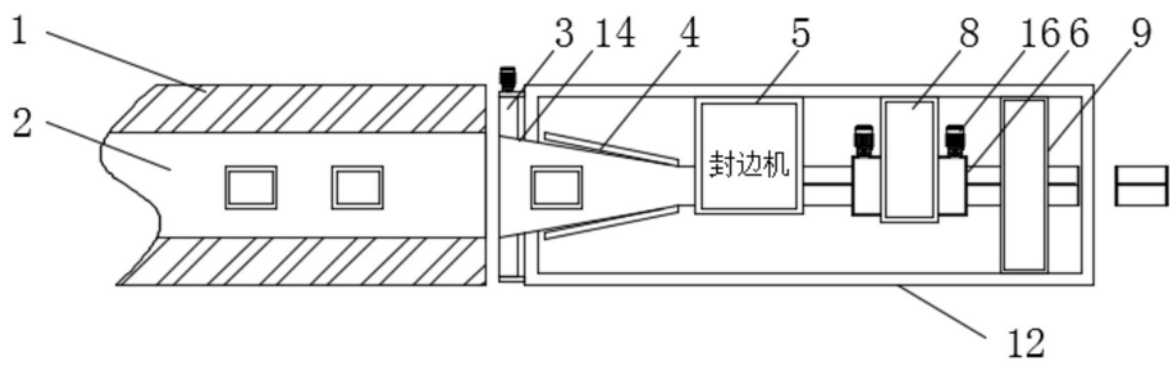


图2

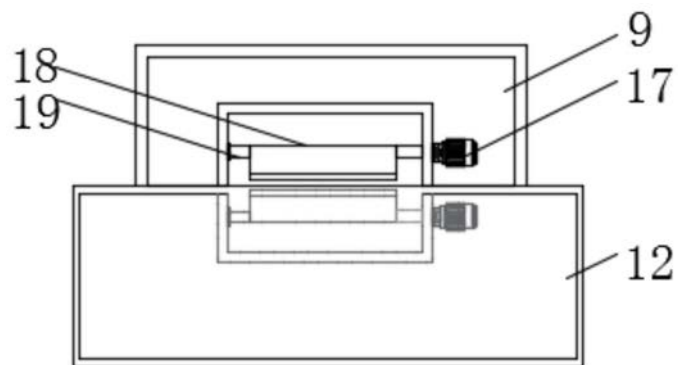


图3