



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220298981 U

(45) 授权公告日 2024.01.05

(21) 申请号 202321748104.1

(22) 申请日 2023.07.04

(73) 专利权人 合肥高贝斯医疗卫生用品有限公司

地址 230000 安徽省合肥市肥东经济开发区燎原路39号

(72) 发明人 高明 李勇智 肖应龙 余捷峰
谭艳辉 李文庆 周超 蒋为
姜亮亮 杨秀龙

(74) 专利代理机构 深圳市瑞方达知识产权事务所(普通合伙) 44314

专利代理师 夏锐文

(51) Int. Cl.

B65C 9/18 (2006.01)

B65C 9/02 (2006.01)

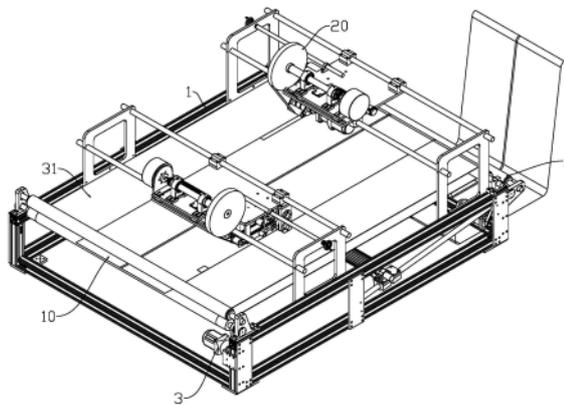
权利要求书2页 说明书6页 附图8页

(54) 实用新型名称

医用配件贴胶装置

(57) 摘要

本实用新型公开一种医用配件贴胶装置,包括机架;安装于机架上用于传送医用配件的牵引机构;安装于机架上的传送机构,传送机构包括用于传送医用配件的传送带;以及安装于机架且位于传送带上方的贴胶机构;贴胶机构包括供胶料安装的安装组件、过渡轮组件以及贴胶轮组件,过渡轮组件包括过渡轮,贴胶轮组件包括贴胶轮,过渡轮与贴胶轮位于安装组件的下方,胶料绕过渡轮进入到贴胶轮上,且胶料位于贴胶轮时,胶料的胶体朝外设置,以在贴胶轮转动时配合传送带将胶料贴设于医用配件上。该医用配件贴胶装置可用于医用配件如可撕小铺单的贴胶作业,相比人工贴胶方式,其效率更高,且贴胶精度更高,可保证产品的一致性。



1. 一种医用配件贴胶装置,其特征在于,包括机架(1);安装于所述机架(1)上用于传送医用配件(10)的牵引机构(2);安装于所述机架(1)上的传送机构(3),所述传送机构(3)包括用于传送所述医用配件(10)的传送带(31);以及安装于所述机架(1)且位于所述传送带(31)上方的贴胶机构(4);

所述贴胶机构(4)包括供胶料(20)安装的安装组件(41)、过渡轮组件(42)以及贴胶轮组件(43),所述过渡轮组件(42)包括过渡轮(424),所述贴胶轮组件(43)包括贴胶轮(431),所述过渡轮(424)与所述贴胶轮(431)位于所述安装组件(41)的下方,所述胶料(20)绕所述过渡轮(424)进入到所述贴胶轮(431)上,且所述胶料(20)位于所述贴胶轮(431)时,所述胶料(20)的胶体朝外设置,以在所述贴胶轮(431)转动时配合所述传送带(31)将所述胶料(20)贴设于所述医用配件(10)上。

2. 根据权利要求1所述的医用配件贴胶装置,其特征在于,所述医用配件贴胶装置包括安装架(5),所述安装架(5)沿第一方向可移动安装于所述机架(1)上,所述第一方向与所述传送带(31)的移动方向相互垂直;

所述贴胶机构(4)安装于所述安装架(5)上。

3. 根据权利要求2所述的医用配件贴胶装置,其特征在于,所述机架(1)包括平行设置且位于所述传送带(31)移动方向的两侧的两个支撑板(11),所述安装架(5)包括安装板(51),所述安装板(51)与所述传送带(31)的上侧面平行设置;

所述医用配件贴胶装置包括移动组件(6),所述移动组件(6)包括丝杆(61)、丝杆座(62)、至少两个导杆(63)以及至少两个导杆座(64);

所述丝杆座(62)与至少两个导杆座(64)均设于所述安装板(51)上,至少两个所述导杆(63)间隔设置且连接两个所述支撑板(11),每个所述导杆(63)穿设于与之对应的一个所述导杆座(64);

所述丝杆(61)穿设于一个所述支撑板(11),且所述丝杆(61)的第一端与所述丝杆座(62)连接,所述丝杆(61)的第二端设有操作件(65);

其中,所述操作件(65)驱动所述丝杆(61)转动以驱动所述安装架(5)沿所述导杆(63)移动。

4. 根据权利要求3所述的医用配件贴胶装置,其特征在于,所述医用配件贴胶装置还包括纠偏组件(7);

所述纠偏组件(7)包括定位板(71)、滑轨组(72)、连接块(73)以及第一驱动件(74),所述定位板(71)通过所述滑轨组(72)安装于所述安装板(51)上,所述滑轨组(72)的移动方向与所述传送带(31)的移动方向相互垂直,所述第一驱动件(74)安装于所述安装板(51)上且所述第一驱动件(74)的输出端通过所述连接块(73)与所述定位板(71)连接。

5. 根据权利要求4所述的医用配件贴胶装置,其特征在于,所述安装组件(41)包括安装轴(411)、粉末制动器(412)与轴承座(413),所述安装轴(411)穿设于所述轴承座(413),且所述安装轴(411)的第一端与所述粉末制动器(412)连接,所述安装轴(411)的第二端供所述胶料(20)安装其中。

6. 根据权利要求5所述的医用配件贴胶装置,其特征在于,所述安装架(5)还包括与所述安装板(51)连接且沿所述传送带(31)一侧延伸的两个侧板(52),两个所述侧板(52)间隔设置以在二者之间形成安装空间;

所述过渡轮组件(42)包括两个连杆(421)、第一转轴(422)、第二转轴(423)与所述过渡轮(424),两个所述连杆(421)的第一端通过所述第一转轴(422)与两个所述侧板(52)连接,所述过渡轮(424)通过所述第二转轴(423)安装于两个所述侧板(52)之间。

7.根据权利要求6所述的医用配件贴胶装置,其特征在于,所述贴胶轮组件(43)还包括第二驱动件(432);

所述贴胶轮(431)安装于所述安装空间中,所述第二驱动件(432)的输出端与所述贴胶轮(431)连接,以驱动所述贴胶轮(431)转动。

8.根据权利要求7所述的医用配件贴胶装置,其特征在于,所述贴胶机构(4)还包括切刀组件(44),所述切刀组件(44)包括刀座(441)以及第三驱动件(442);

所述刀座(441)安装于所述安装空间中且位于所述贴胶轮(431)上方,所述刀座(441)朝向贴胶轮(431)一侧间隔设有用于剥除所述胶料(20)的部分胶体的刀刃(443),所述第三驱动件(442)安装于所述侧板(52)的外侧且所述第三驱动件(442)的输出端与所述刀座(441)连接。

9.根据权利要求8所述的医用配件贴胶装置,其特征在于,所述贴胶机构(4)还包括粘胶组件(45),所述粘胶组件(45)包括粘胶辊(451)、粘胶臂(452)与第四驱动件(453);

所述粘胶辊(451)穿装于一个所述侧板(52)上,且所述粘胶臂(452)设于所述粘胶辊(451)上且与所述贴胶轮(431)同侧且间隔设置,所述第四驱动件(453)的输出端与所述粘胶辊(451)连接以驱动所述粘胶辊(451)转动,以驱动所述粘胶臂(452)转动以收集所述贴胶轮(431)上被剥除的胶体。

10.根据权利要求9所述的医用配件贴胶装置,其特征在于,所述贴胶机构(4)还包括收集组件(46),所述收集组件(46)包括收集块(461)与第五驱动件(462);所述第五驱动件(462)与所述收集块(461)连接以驱动所述收集块(461)转动;

所述收集块(461)与所述粘胶臂(452)同侧设置,且所述收集块(461)与所述贴胶轮(431)位于所述粘胶辊(451)两侧设置,用于收集由所述粘胶臂(452)转达的被剥除的胶体。

医用配件贴胶装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械设备技术领域,尤其涉及一种医用配件贴胶装置。

背景技术

[0002] 医用配件如可撕小铺单的生产制造过程中,需要在可撕小铺单的表面贴长边胶或短边胶如双面胶,常用办法一般是人工手持贴胶器进行贴胶,该办法依赖了操作人员的熟练度,每个操作人员的作业水平不同,导致贴胶花费时间长,效率低下,生产成本较高,且贴胶的位置偏差较大,不能很好地保证医用配件产品质量的一致性。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题在于,提供一种医用配件贴胶装置。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:构造一种医用配件贴胶装置,包括机架;安装于所述机架上用于传送医用配件的牵引机构;安装于所述机架上的传送机构,所述传送机构包括用于传送所述医用配件的传送带;以及安装于所述机架且位于所述传送带上方的贴胶机构;

[0005] 所述贴胶机构包括供胶料安装的安装组件、过渡轮组件以及贴胶轮组件,所述过渡轮组件包括过渡轮,所述贴胶轮组件包括贴胶轮,所述过渡轮与所述贴胶轮位于所述安装组件的下方,所述胶料绕所述过渡轮进入到所述贴胶轮上,且所述胶料位于所述贴胶轮时,所述胶料的胶体朝外设置,以在所述贴胶轮转动时配合所述传送带将所述胶料贴设于所述医用配件上。

[0006] 在一些实施例中,所述医用配件贴胶装置包括安装架,所述安装架沿第一方向可移动安装于所述机架上,所述第一方向与所述传送带的移动方向相互垂直;

[0007] 所述贴胶机构安装于所述安装架上。

[0008] 在一些实施例中,所述机架包括平行设置且位于所述传送带移动方向的两侧的两个支撑板,所述安装架包括安装板,所述安装板与所述传送带的上侧面平行设置;

[0009] 所述医用配件贴胶装置包括移动组件,所述移动组件包括丝杆、丝杆座、至少两个导杆以及至少两个导杆座;

[0010] 所述丝杆座与至少两个导杆座均设于所述安装板上,至少两个所述导杆间隔设置且连接两个所述支撑板,每个所述导杆穿设于与之对应的一个所述导杆座;

[0011] 所述丝杆穿设于一个所述支撑板,且所述丝杆的第一端与所述丝杆座连接,所述丝杆的第二端设有操作件;

[0012] 其中,所述操作件驱动所述丝杆转动以驱动所述安装架沿所述导杆移动。

[0013] 在一些实施例中,所述医用配件贴胶装置还包括纠偏组件;

[0014] 所述纠偏组件包括定位板、滑轨组、连接块以及第一驱动件,所述定位板通过所述滑轨组安装于所述安装板上,所述滑轨组的移动方向与所述传送带的移动方向相互垂直,所述第一驱动件安装于所述安装板上且所述第一驱动件的输出端通过所述连接块与所述

定位板连接。

[0015] 在一些实施例中,所述安装组件包括安装轴、粉末制动器与轴承座,所述安装轴穿设于所述轴承座,且所述安装轴的第一端与所述粉末制动器连接,所述安装轴的第二端供所述胶料安装其中。

[0016] 在一些实施例中,所述安装架还包括与所述安装板连接且沿所述传送带一侧延伸的两个侧板,两个所述侧板间隔设置以在二者之间形成安装空间;

[0017] 所述过渡轮组件包括两个连杆、第一转轴、第二转轴与所述过渡轮,两个所述连杆的第一端通过所述第一转轴与两个所述侧板连接,所述过渡轮通过所述第二转轴安装于两个所述侧板之间。

[0018] 在一些实施例中,所述贴胶轮组件还包括第二驱动件;

[0019] 所述贴胶轮安装于所述安装空间中,所述第二驱动件的输出端与所述贴胶轮连接,以驱动所述贴胶轮转动。

[0020] 在一些实施例中,所述贴胶机构还包括切刀组件,所述切刀组件包括刀座以及第三驱动件;

[0021] 所述刀座安装于所述安装空间中且位于所述贴胶轮上方,所述刀座朝向贴胶轮一侧间隔设有用于剥除所述胶料的部分胶体的刀刃,所述第三驱动件安装于所述侧板的外侧且所述第三驱动件的输出端与所述刀座连接。

[0022] 在一些实施例中,所述贴胶机构还包括粘胶组件,所述粘胶组件包括粘胶辊、粘胶臂与第四驱动件;

[0023] 所述粘胶辊穿装于一个所述侧板上,且所述粘胶臂设于所述粘胶辊上且与所述贴胶轮同侧且间隔设置,所述第四驱动件的输出端与所述粘胶辊连接以驱动所述粘胶辊转动,以驱动所述粘胶臂转动以收集所述贴胶轮上被剥除的胶体。

[0024] 在一些实施例中,所述贴胶机构还包括收集组件,所述收集组件包括收集块与第五驱动件;所述第五驱动件与所述收集块连接以驱动所述收集块转动;

[0025] 所述收集块与所述粘胶臂同侧设置,且所述收集块与所述贴胶轮位于所述粘胶辊两侧设置,用于收集由所述粘胶臂转达的被剥除的胶体。

[0026] 实施本实用新型具有以下有益效果:该医用配件贴胶装置可用于医用配件如可撕小铺单的贴胶作业,相比人工贴胶方式,其效率更高,且贴胶精度更高,可保证产品的一致性。

附图说明

[0027] 为了更清楚地说明本实用新型的技术方案,下面将结合附图及实施例对本实用新型作进一步说明,应当理解地,以下附图仅示出了本实用新型的某些实施例,因此不应被看作是对范围的限定,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可根据这些附图获得其他相关的附图。附图中:

[0028] 图1是本实用新型一些实施例中的医用配件贴胶装置的应用示意图;

[0029] 图2是图1的俯视图;

[0030] 图3是图1的侧视图;

[0031] 图4是本实用新型一些实施例中的医用配件贴胶装置的结构示意图之一;

- [0032] 图5是本实用新型一些实施例中的医用配件贴胶装置的结构示意图之二；
- [0033] 图6是图5的细节图；
- [0034] 图7是本实用新型一些实施例中的医用配件贴胶装置的部分结构示意图之一；
- [0035] 图8是本实用新型一些实施例中的医用配件贴胶装置的部分结构示意图之二；
- [0036] 图9是本实用新型一些实施例中的医用配件贴胶装置的部分结构示意图之三；
- [0037] 图10是本实用新型一些实施例中的医用配件贴胶装置的部分结构示意图之四；
- [0038] 图11是本实用新型一些实施例中的医用配件贴胶装置的部分结构示意图之五。

具体实施方式

[0039] 为了对本实用新型的技术特征、目的和效果有更加清楚的理解,现对照附图详细说明本实用新型的具体实施方式。以下描述中,需要理解的是,“前”、“后”、“上”、“下”、“左”、“右”、“纵”、“横”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”、“头”、“尾”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、以特定的方位构造和操作,仅是为了便于描述本技术方案,而不是指示所指的装置或元件必须具有特定的方位,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0040] 还需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,“安装”、“相连”、“连接”、“固定”、“设置”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。当一个元件被称为在另一元件“上”或“下”时,该元件能够“直接地”或“间接地”位于另一元件之上,或者也可能存在一个或多个居间元件。术语“第一”、“第二”、“第三”等仅是为了便于描述本技术方案,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量,由此,限定有“第一”、“第二”、“第三”等的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。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。

[0041] 以下描述中,为了说明而不是为了限定,提出了诸如特定系统结构、技术之类的具体细节,以便透彻理解本实用新型实施例。然而,本领域的技术人员应当清楚,在没有这些具体细节的其它实施例中也可以实现本实用新型。在其它情况中,省略对众所周知的系统、装置、电路以及方法的详细说明,以免不必要的细节妨碍本实用新型的描述。

[0042] 请参阅图1至图5,本实用新型示出了一种医用配件贴胶装置,其可以是医用配件生产线的一部分进行作业,也可以是作为独立装置进行作业。

[0043] 该医用配件贴胶装置可用于可撕小铺单的贴胶作业,可撕小铺单包括主单,该主单可以是可撕透明PE(A单)和不可撕透明的PE(B单)热合后的组合体,A单和/或B单需要贴长边胶或短边胶,该长边胶与短边胶可选双面胶。

[0044] 当然,该医用配件贴胶装置还可以应用于其他材料的贴胶作业,这里不对其功能做局限性限定。

[0045] 该医用配件贴胶装置包括机架1;安装于机架1上用于传送医用配件10的牵引机构2;安装于机架1上的传送机构3,传送机构3包括用于传送医用配件10的传送带31;以及安装于机架1且位于传送带31上方的贴胶机构4;

[0046] 该贴胶机构4包括供胶料20安装的安装组件41、过渡轮组件42以及贴胶轮组件43,

过渡轮组件42包括过渡轮424,贴胶轮组件43包括贴胶轮431,过渡轮424与贴胶轮431位于安装组件41的下方,胶料20绕该过渡轮424进入到贴胶轮431上,且胶料20位于贴胶轮431时,胶料20的胶体朝外设置,以在贴胶轮431转动时配合传送带31将胶料20贴设于医用配件10上。

[0047] 如图5所示,在一些实施例中,该牵引机构2用于牵引上游设备来的主单进入到该医用配件贴胶装置内,其作用为保证主单的送进,与传送机构3的长度同步。

[0048] 该牵引机构2包括第一驱动电机21、第一辊22、第二辊23、两个滑轨24以及展平辊25,该第一辊22与第二辊23设于该机架1的第一端处,第一辊22与第二辊23之间相隔一定间隙作为医用配件10入口,该第一驱动电机21可以通过同步轮、同步带等机构带动第一辊22转动,以牵引该医用配件10向前运输,两个滑轨24相对设于该机架1上且位于传送带31的下方,且两个滑轨24倾斜设置,两个滑轨24由靠近第一辊22一侧向远离第一辊22一侧向下倾斜设置,该展平辊25可以通过滑块可移动安装到两个滑轨24上,医用配件10从第一辊22与第二辊23之间的间隙进行到本医用配件贴胶装置,然后医用配件10的下端绕该展平辊25再反向向上进入到传送带31上,由该传送带31传送该医用配件10。

[0049] 可理解地,该展平辊25主要是保证医用配件10传送过程中的平稳、平整。当医用配件10出口(如图3标号10f处)的速度大于进口处(标号10a处)的速度时,自标号10c至标号10f处的医用配件10长度会越来越短,图3中的展平辊25会向右提升,用于弥补医用配件10的长度的不足;当出口处(如图3标号10f处)的速度小于进口处(标号10a处)的速度时,自标号10c至标号10f处的医用配件10长度会越来越长,图3中的展平辊25在自身重量的作用下,会沿滑轨24向左下方滑动,用于保证医用配件10始终有一定的张力。

[0050] 在一些实施例中,该传送机构3包括传送带31、第二驱动电机32以及主动辊33和从动辊34,该主动辊33设于该机架1的第二端,该从动辊34设于该机架1的第一端且位于该第一辊22的上方,该主动辊33与从动辊34可以是位于同一水平面设置,该传送带31可以是绕设在该主动辊33与从动辊34上,该第二驱动电机32与该主动辊33连接,以驱动该主动辊33转动。优选地,该第二驱动电机32可以通过同步轮与同步带组合与该主动辊33连接。

[0051] 参阅图3所示,医用配件10的传送顺序为10a-10b-10c-10d-10e-10f,医用配件10位于10d-10e之间时,进行贴胶作业。当然,当该医用配件10需要贴长边胶与短边胶时,可以是设置两个医用配件贴胶装置,第一个医用配件贴胶装置位于10d-10e之间,进行贴长边胶作业,第二个医用配件贴胶装置位于10e-10f之间时,进行贴短边胶作业。

[0052] 优选地,上述的第一驱动电机21与第二驱动电机32可以是伺服电机。

[0053] 结合图5和图6所示,在一些实施例中,该医用配件贴胶装置包括安装架5,安装架5沿第一方向可移动安装于机架1上,第一方向与传送带31的移动方向相互垂直;该贴胶机构4安装于安装架5上。

[0054] 进一步地,该机架1包括平行设置且位于传送带31移动方向的两侧的两个支撑板11,该安装架5包括安装板51,安装板51与传送带31的上侧面平行设置;

[0055] 该医用配件贴胶装置包括移动组件6,移动组件6包括丝杆61、丝杆座62、至少两个导杆63以及至少两个导杆座64;

[0056] 该丝杆座62与至少两个导杆座64均设于安装板51上,至少两个导杆63间隔设置且连接两个支撑板11,每个导杆63穿设于与之对应的一个导杆座64,至少两个导杆63可以是

同时位于安装板51的上侧设置,也可以是同时安装板51的下侧设置,或者,可以是一个导杆63位于该安装板51的上侧设置,另一个导杆63位于该安装板51的下侧设置;至少两个导杆63可以是处于同一水平面,也可以是处于不同水平面,这里不做具体限定。

[0057] 该丝杆61穿设于一个支撑板11,且丝杆61的第一端与丝杆座62连接,丝杆61的第二端设有操作件65,该操作件65可以是手轮或者把手结构,优选地,该操作件65可以是与该丝杆61的第二端固定连接。

[0058] 其中,操作件65驱动丝杆61转动以驱动安装架5沿导杆63移动,进而调整贴胶机构4的位置。

[0059] 进一步地,该医用配件贴胶装置还包括纠偏组件7;该纠偏组件7包括定位板71、滑轨组72、连接块73以及第一驱动件74,定位板71通过滑轨组72安装于安装板51上,滑轨组72的移动方向与传送带31的移动方向相互垂直,第一驱动件74安装于安装板51上且第一驱动件74的输出端通过连接块73与定位板71连接,该第一驱动件74可驱动该连接块73移动进行带动安装组件41移动,以调整胶料20的位置。上述的滑轨组72可以是如图6所示的滑块与导轨的组合,当然,滑轨组72还可以是其他组合形式,这里不做具体限定。该第一驱动件74优选伺服电机。

[0060] 结合图7至图11,在一些实施例中,该安装组件41包括安装轴411、粉末制动器412与轴承座413,安装轴411穿设于轴承座413,且安装轴411的第一端与粉末制动器412连接,安装轴411的第二端供胶料20安装其中。优选地,该安装轴411为气胀轴。

[0061] 在一些实施例中,该安装架5还包括与安装板51连接且沿传送带31一侧延伸的两个侧板52,两个侧板52间隔设置以在二者之间形成安装空间;

[0062] 该过渡轮组件42包括两个连杆421、第一转轴422、第二转轴423与过渡轮424,两个连杆421的第一端通过第一转轴422与两个侧板52连接,过渡轮424通过第二转轴423安装于两个侧板52之间。

[0063] 优选地,两个连杆421可以是长条形板状结构,两个连杆421的第一端可以是位于两个侧板52的外侧设置,且通过该第一转轴422与两个侧板52连接,使得该过渡轮424始终压靠贴胶轮431。

[0064] 在一些实施例中,该贴胶轮组件43还包括第二驱动件432,该贴胶轮431安装于安装空间中,该第二驱动件432的输出端与贴胶轮431连接,以驱动贴胶轮431转动。优选地,该安装架5还可以是包括与侧板52平行设置的固定板53,该第二驱动件432可以是安装于该固定板53上。

[0065] 优选地,该第二驱动件432可以是驱动电机。

[0066] 可理解地,胶料20如双面胶(长边胶),安装在安装轴411上,胶料20的胶面(或胶体)经过渡轮424,背纸面绕贴在贴胶轮431上,当需要贴胶时,贴胶轮431的切向速度会与传送带31同步,将双面胶贴合在主单(A单外侧)上。

[0067] 在一些实施例中,该贴胶机构4还包括切刀组件44,切刀组件44包括刀座441以及第三驱动件442;

[0068] 该刀座441安装于上述安装空间中且位于贴胶轮431上方,刀座441朝向贴胶轮431一侧间隔设有用于剥除胶料20的部分胶体的刀刃443,第三驱动件442安装于侧板52的外侧且第三驱动件442的输出端与刀座441连接。

[0069] 优选地,该刀刃443可以是间隔设置的两个。该第三驱动件442可以是安装在固定板53上,或者安装在安装架5的其他位置,该第三驱动件442优选伺服电机。

[0070] 在一些实施例中,该贴胶机构4还包括粘胶组件45,粘胶组件45包括粘胶辊451、粘胶臂452与第四驱动件453;

[0071] 该粘胶辊451穿装于一个侧板52上,且粘胶臂452设于粘胶辊451上且与贴胶轮431同侧且间隔设置,第四驱动件453的输出端与粘胶辊451连接以驱动粘胶辊451转动,以驱动粘胶臂452转动以收集贴胶轮431上被剥除的胶体。该第四驱动件453优选伺服电机。

[0072] 优选地,该贴胶机构4还包括收集组件46,收集组件46包括收集块461与第五驱动件462;该第五驱动件462与收集块461连接以驱动收集块461转动。

[0073] 该收集块461与粘胶臂452同侧设置,且收集块461与贴胶轮431位于粘胶辊451两侧设置,用于收集由粘胶臂452转达的被剥除的胶体。

[0074] 优选地,该侧板52上设有活动通孔。该第五驱动件462的输出轴可以是穿过该活动通孔,该收集块461呈柱状安装于该输出轴的端部上。

[0075] 优选地,该收集组件46还包括支架463、导轨组件464、第六驱动件465以及传动丝杆466和传动丝杆座467。

[0076] 该第五驱动件462安装在支架463上,该支架463通过滑轨组件464安装在一个侧板52上,传动丝杆座467安装在支架463上,该第六驱动件465安装于侧板52上且与该第五驱动件462同侧设置,该第六驱动件465的输出端与该传动丝杆466连接,该传动丝杆466穿设该传动丝杆座467。

[0077] 该第六驱动件465以及传动丝杆466和传动丝杆座467组成驱动机构,用于驱动支架463移动,进而调整该收集块461的位置。

[0078] 上述的第五驱动件462和第六驱动件465优选伺服电机。优选地,该医用配件贴胶装置中的驱动电机与驱动件等驱动机构可由PLC控制器进行控制。

[0079] 可理解地,当需要剥除胶料时,剥除胶料的刀刃443与贴胶轮431同步转动,刀刃443切割胶料20如双面胶的胶面,粘胶辊451与贴胶轮431同步转动,粘胶臂452粘走双面胶上两端被切割的胶面,然后又反粘在收集残胶的收集块461上。

[0080] 该医用配件贴胶装置可用于医用配件如可撕小铺单的贴胶作业,相比人工贴胶方式,其效率更高,且贴胶精度更高,可保证产品的一致性。

[0081] 可以理解地,以上实施例仅表达了本实用新型的优选实施方式,其描述较为具体和详细,但并不能因此而理解为对本实用新型专利范围的限制;应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,可以对上述技术特点进行自由组合,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围;因此,凡跟本实用新型权利要求范围所做的等同变换与修饰,均应属于本实用新型权利要求的涵盖范围。

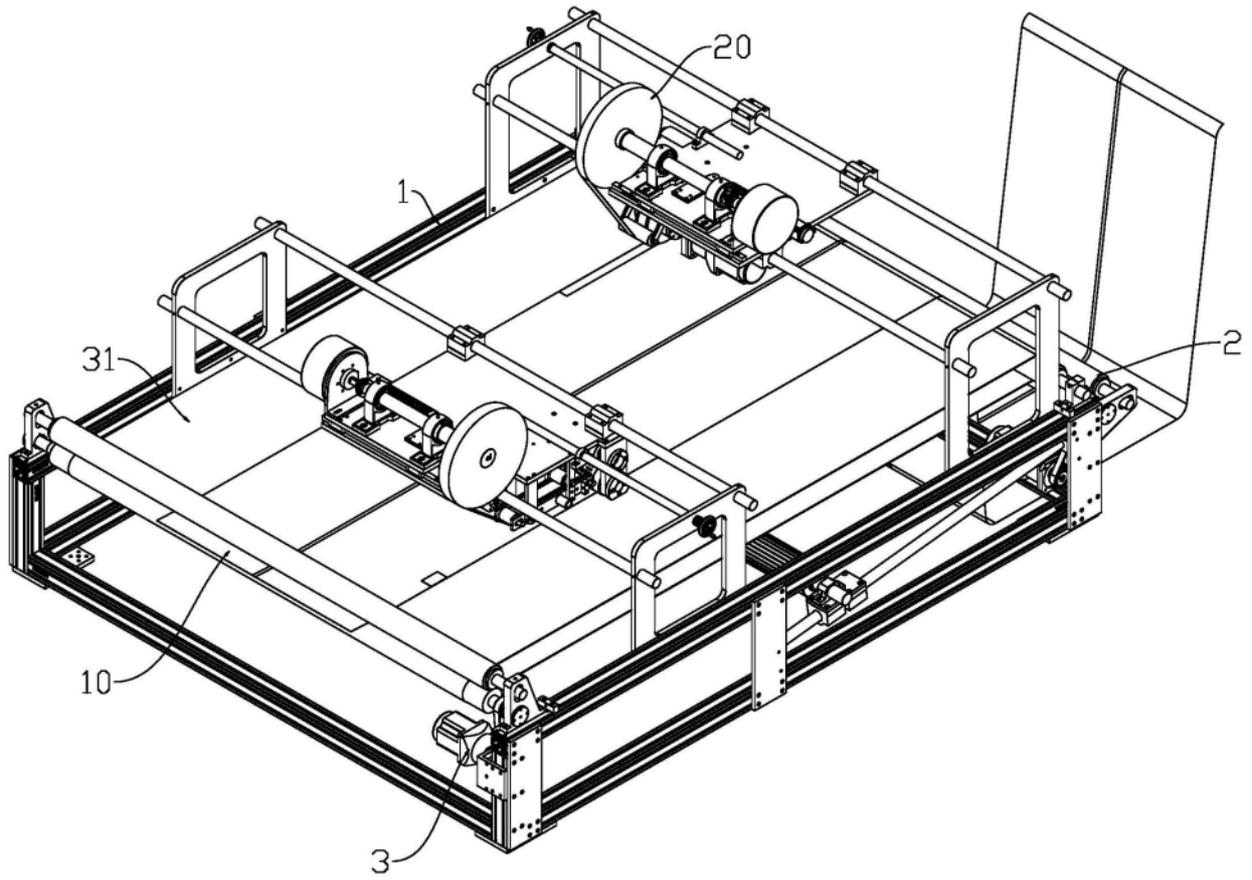


图1

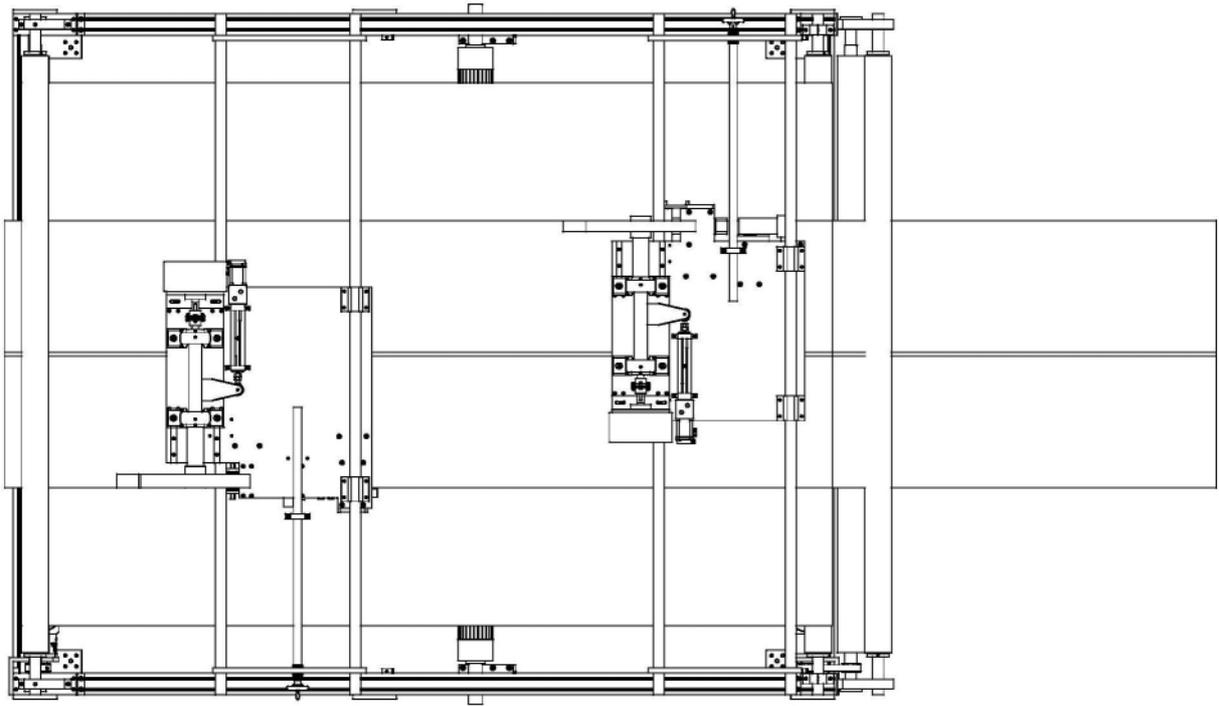


图2

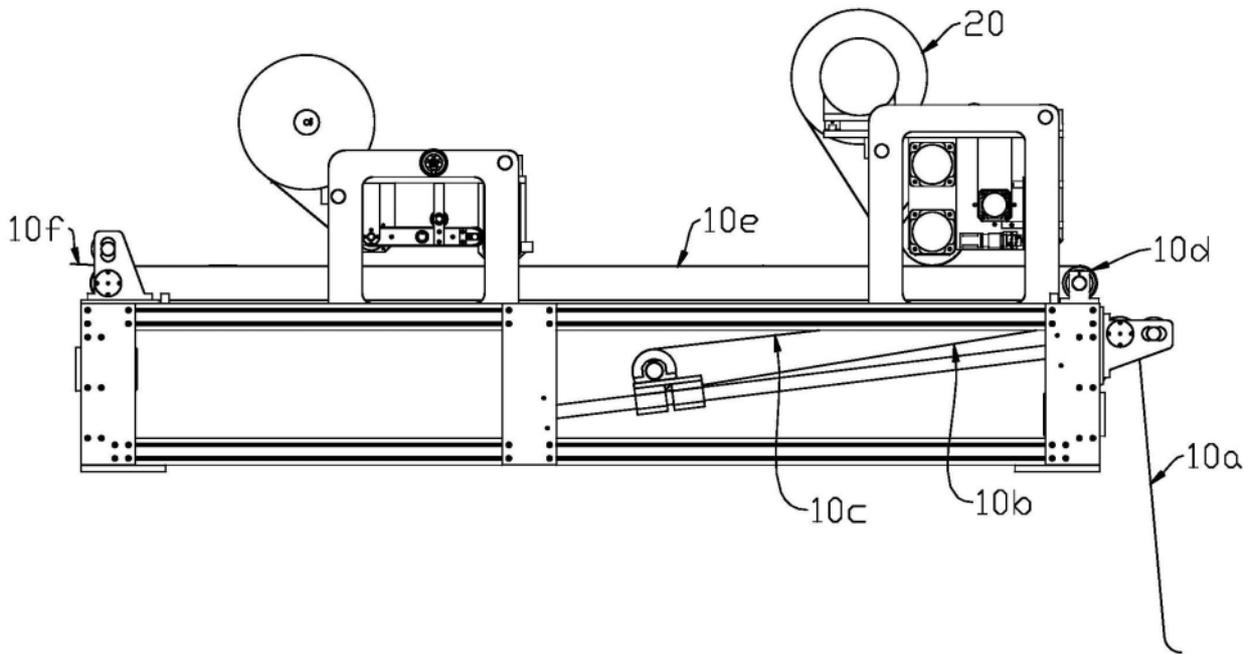


图3

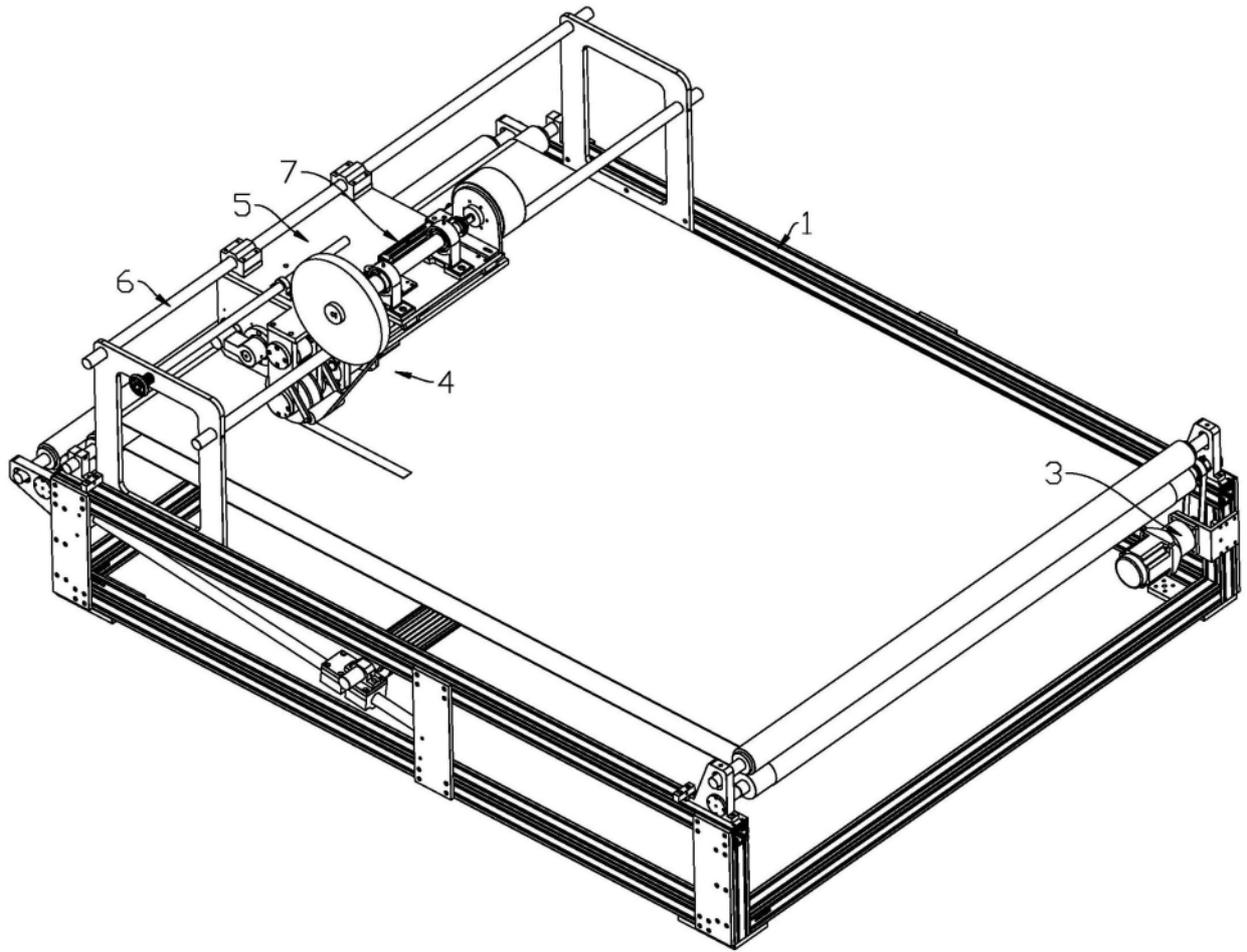


图4

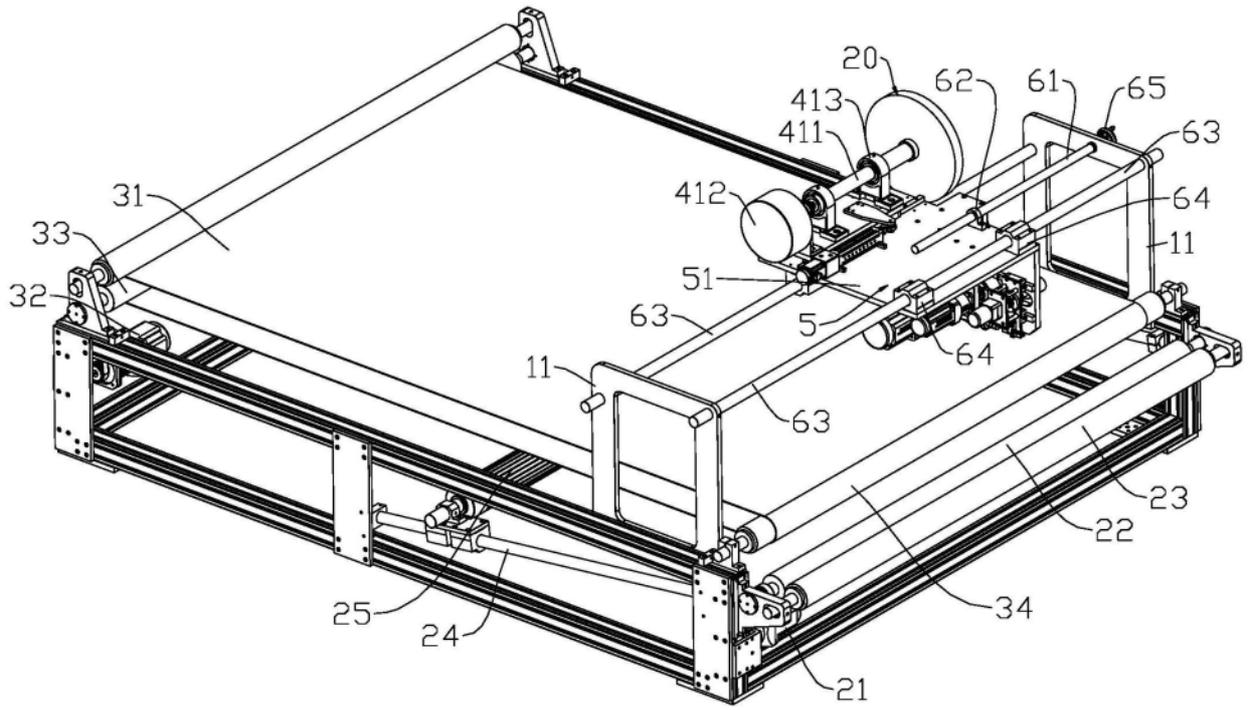


图5

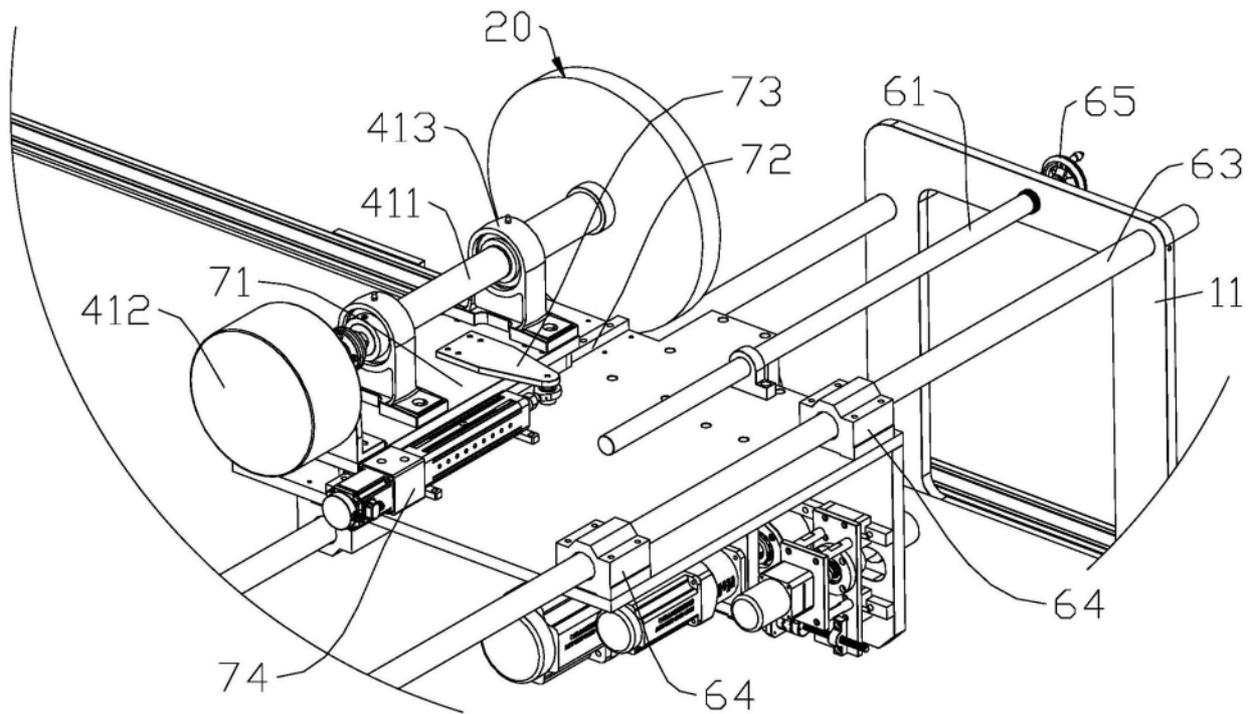


图6

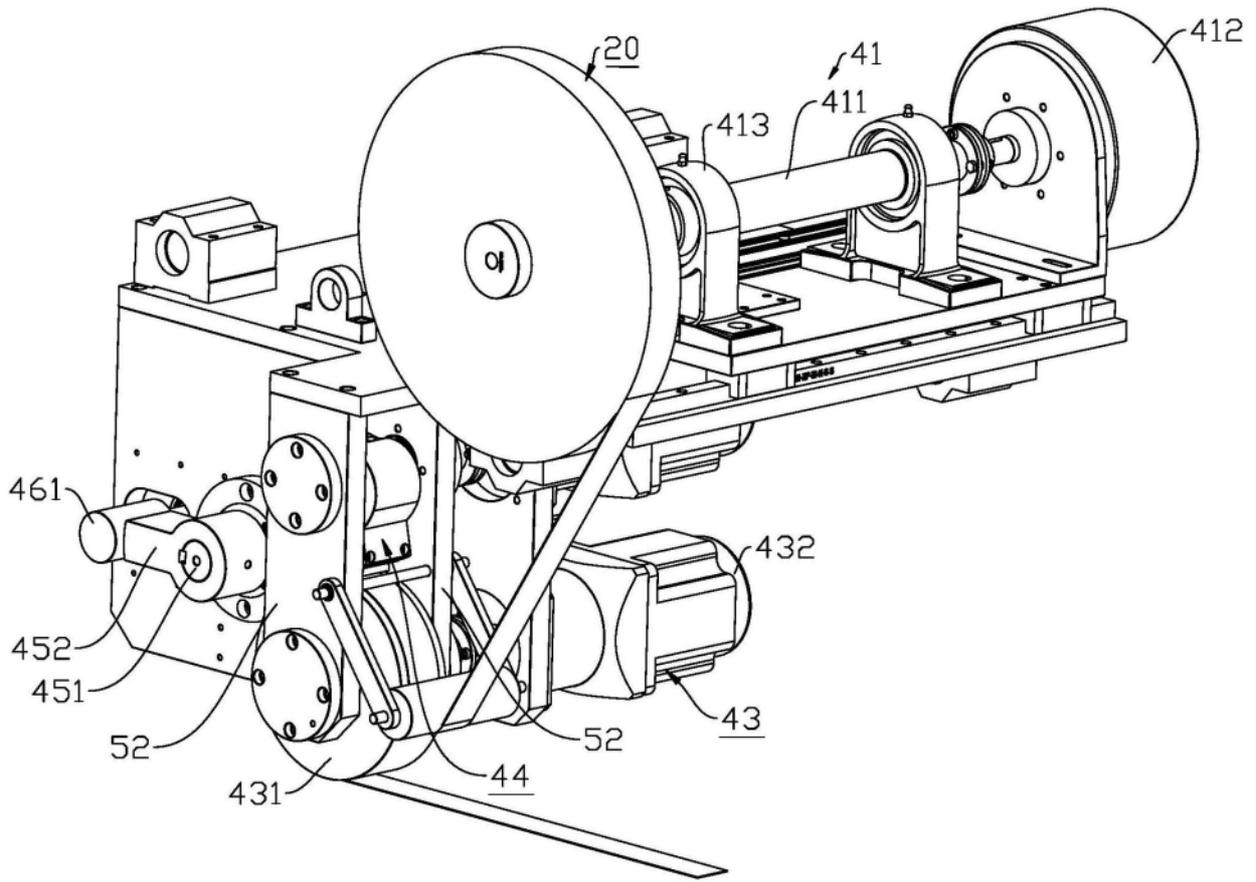


图7

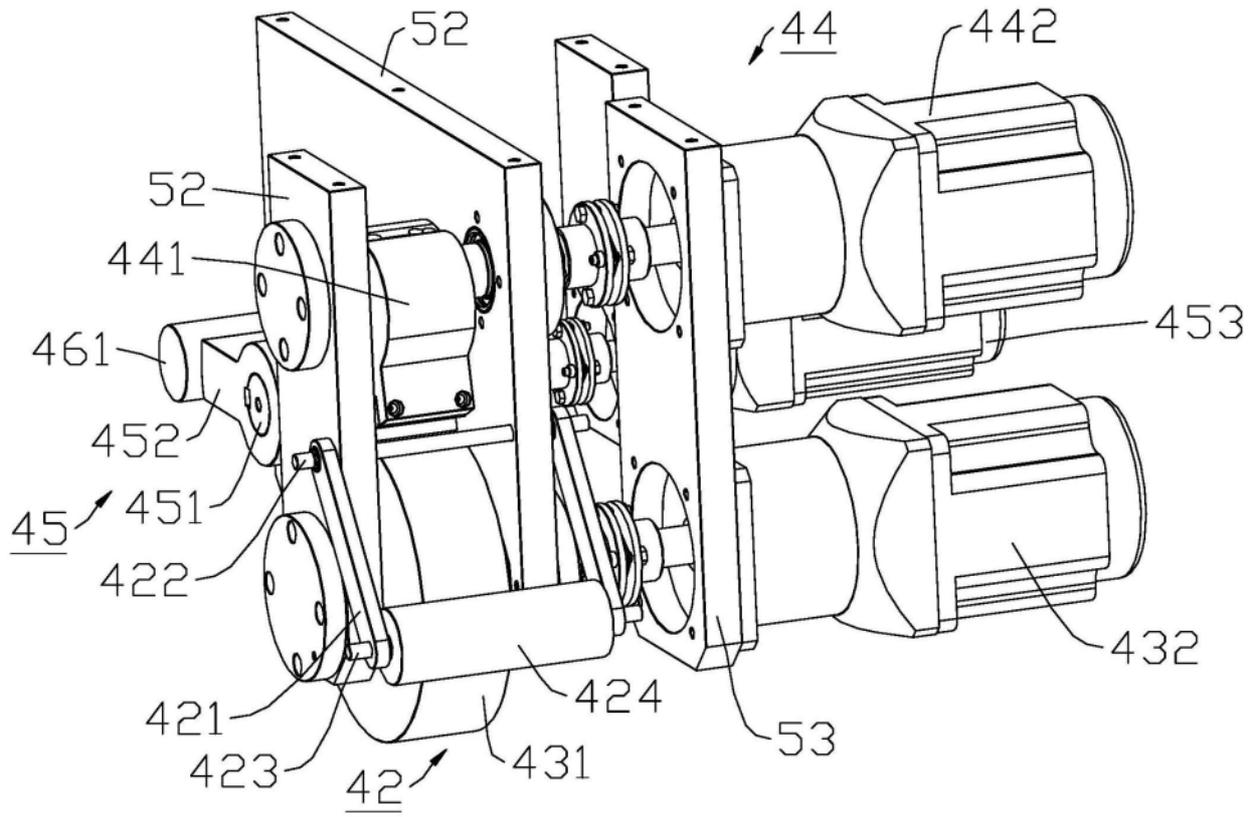


图8

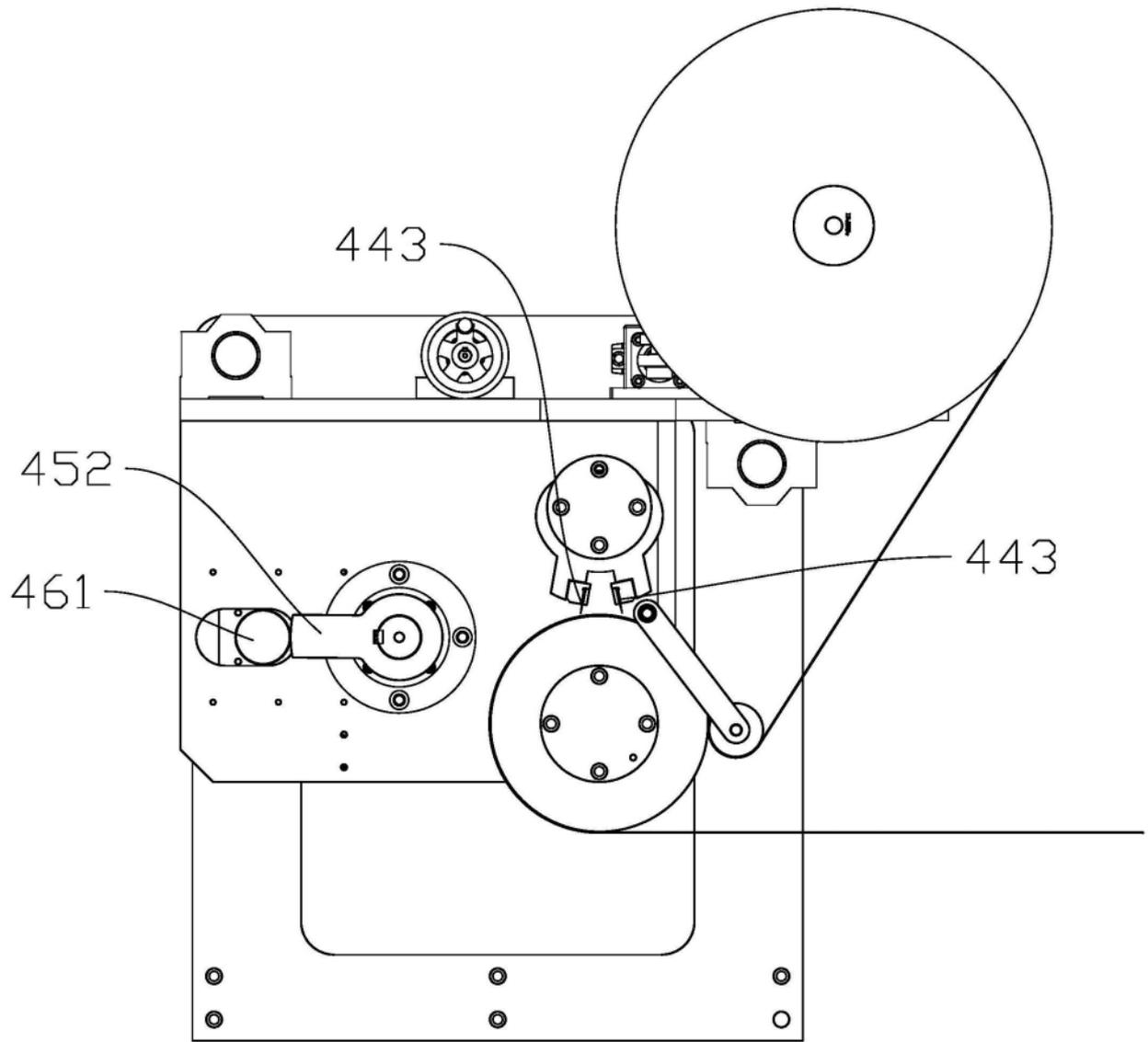


图9

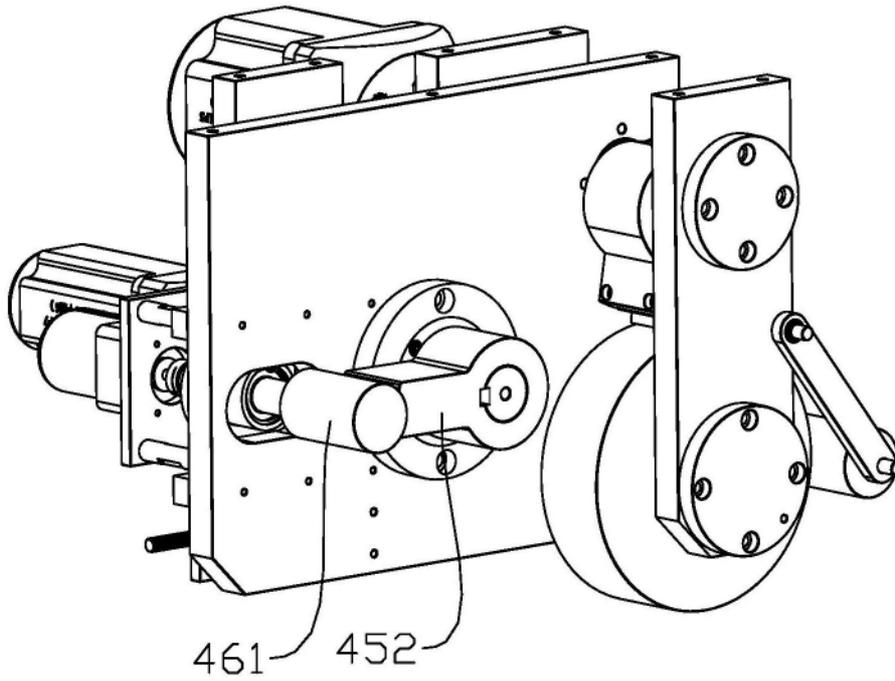


图10

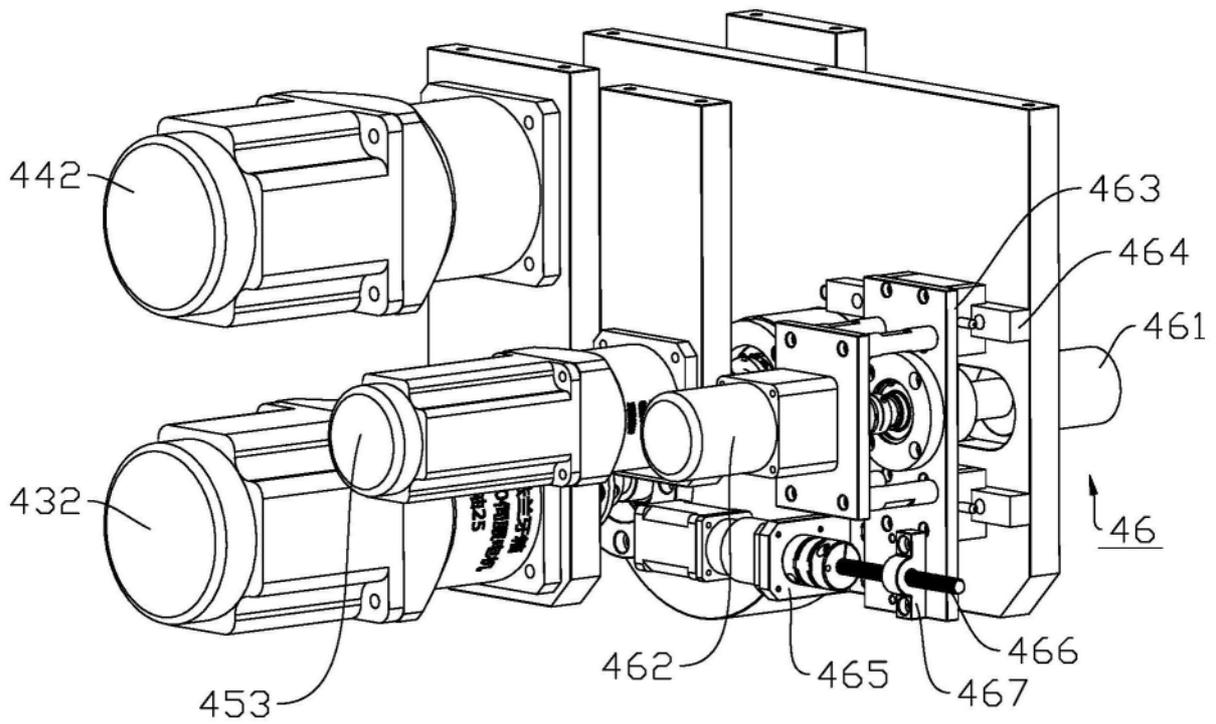


图11