



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 119454352 B

(45) 授权公告日 2025. 04. 18

(21) 申请号 202510024973.7

A61F 13/537 (2006.01)

(22) 申请日 2025.01.08

B29C 65/18 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 119454352 A

(56) 对比文件

CN 205459391 U, 2016.08.17

CN 215307454 U, 2021.12.28

(43) 申请公布日 2025.02.18

审查员 叶朋

(73) 专利权人 泉州市爱乐卫生用品有限公司

地址 362000 福建省泉州市南安市美林镇
梅亭工业区

(72) 发明人 黄文斌 周章林 连广浪

(74) 专利代理机构 泉州智尚果知识产权代理事
务所(普通合伙) 35274

专利代理师 骆锴滨

(51) Int. Cl.

A61F 13/496 (2006.01)

A61F 13/494 (2006.01)

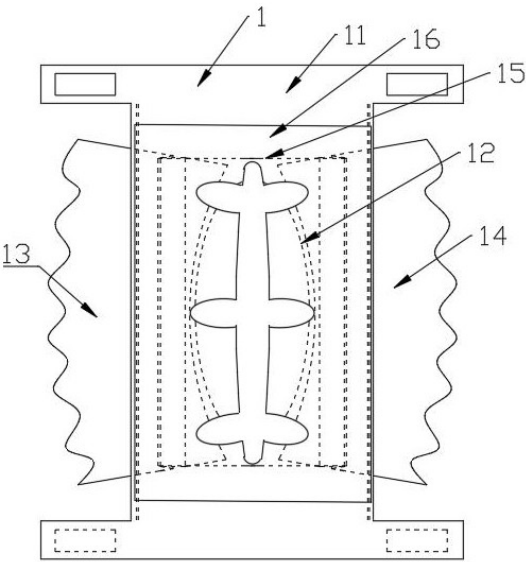
权利要求书2页 说明书6页 附图9页

(54) 发明名称

一种防侧漏纸尿裤及其加工生产设备

(57) 摘要

本发明提供一种防侧漏纸尿裤及其加工生产设备,属于纸尿裤生产技术领域,其结构包括纸尿裤,所述纸尿裤包括面层,而面层顶面中部贴合吸水芯体,且面层顶面左右两侧对称贴合有第一侧翼及第二侧翼,所述第一侧翼与第二侧翼之间上端热压连接有横拉片,此防侧漏纸尿裤通过两个竖立折沿与横拉片的横拉设计,使在吸水芯体的左右两侧构成稳定结构的第一导流侧槽、第二导流侧槽,使在横拉片顶面出现侧流的液体能够直接排入第一导流侧槽、第二导流侧槽内被吸水芯体从左右两侧面进行吸收储存,并且第一导流侧槽、第二导流侧槽的外侧槽壁还有防渗漏保护设计,使纸尿裤的防侧漏性能整体提升。



1. 一种防侧漏纸尿裤的加工生产设备,其特征在于:所述防侧漏纸尿裤包括面层(11),而面层(11)顶面中部贴合吸水芯体(12),且面层(11)顶面左右两侧对称贴合有第一侧翼(13)及第二侧翼(14),所述第一侧翼(13)与第二侧翼(14)之间上端热压连接有横拉片(15),所述面层(11)顶面周沿覆盖贴合有亲肤层(16),所述第一侧翼(13)右侧倾斜竖立面与吸水芯体(12)左侧面之间构成有第一导流侧槽(17),所述第二侧翼(14)左侧倾斜竖立面与吸水芯体(12)右侧面之间构成有第二导流侧槽(18);

所述第一侧翼(13)右侧纵向设置有竖立折沿(131),所述第一侧翼(13)与第二侧翼(14)结构相同;

所述横拉片(15)左右两侧纵向间隔开设有多个第一进水道(151)及多个第二进水道(152);

所述亲肤层(16)中部开设有进水通道(161),而进水通道(161)左右两侧道沿上间隔设有多个侧流道(162);

所述加工产生设备包括用于把横拉片(15)横向热合于第一侧翼(13)及第二侧翼(14)之间上端形成左右两个稳定竖立面的折边热合设备(2);

所述折边热合设备(2)包括加工台组(3),而加工台组(3)顶面左侧纵向设置有纵向输送组件(4),且纵向输送组件(4)后侧上方设置有抵压组件(5),所述抵压组件(5)上方横向设置有折边热压机构(6),所述折边热压机构(6)右端下方设置有横拉片备料箱组(7),所述加工台组(3)前侧面设置有控制器(8),所述纵向输送组件(4)、抵压组件(5)、折边热压机构(6)、横拉片备料箱组(7)与控制器(8)电连接;

所述抵压组件(5)包括支撑滑座(51),而支撑滑座(51)左侧纵向活动套设有第一抵压头(52),且支撑滑座(51)右侧纵向活动套设有第二抵压头(53),所述第一抵压头(52)与第二抵压头(53)之间连接有双头伸缩器(54);

所述折边热压机构(6)包括横轨(61),而横轨(61)上活动套设有第一滑动器(62),且第一滑动器(62)下端前侧垂直设置有第一升降器(63),所述第一升降器(63)下端横向设置有折边座组(64),所述折边座组(64)中部设置有第一吸盘组(65),所述折边座组(64)左侧面右倾斜活动套设有第一折边组件(66),所述折边座组(64)右侧面左倾斜活动套设有第二折边组件(67)。

2. 根据权利要求1所述的一种防侧漏纸尿裤的加工生产设备,其特征在于:所述加工台组(3)包括台板(31),而台板(31)顶面后端横向设置有竖座(32),且台板(31)顶面左侧纵向开设有用于纵向输送组件(4)水平套装的送料滑槽(33),所述送料滑槽(33)槽底开设有软管通口(34),所述竖座(32)左侧下端横向开设有用于抵压组件(5)前端纵向穿过的抵压柱活动通口(35),所述台板(31)顶面右端开设有备料箱组通口(36)。

3. 根据权利要求2所述的一种防侧漏纸尿裤的加工生产设备,其特征在于:所述纵向输送组件(4)包括移料板(41),而移料板(41)底面左右两侧设置有多个第二滑动器(42),且各个第二滑动器(42)下端纵向活动套设有纵轨(43),所述移料板(41)顶面水平对齐套设有第二吸盘组(44);

所述第二吸盘组(44)由吸盘板、吸气软管及真空泵连接构成,所述第二吸盘组(44)与第一吸盘组(65)结构相同。

4. 根据权利要求3所述的一种防侧漏纸尿裤的加工生产设备,其特征在于:所述支撑滑

座(51)前端左右两侧开设有第一横滑槽(511)及第二横滑槽(512),而支撑滑座(51)左侧面开设有第一支撑滑口(513),且支撑滑座(51)右侧面开设有第二支撑滑口(514)。

5.根据权利要求4所述的一种防侧漏纸尿裤的加工生产设备,其特征在于:所述第一抵压头(52)包括横滑块(521),而横滑块(521)左侧面横向设置有支撑滑块(522),且横滑块(521)前侧面纵向设置有抵压柱(523),所述抵压柱(523)左侧面斜向粘合有抵压垫(524),所述抵压垫(524)为耐高温橡胶材质;

所述横滑块(521)活动套于第一横滑槽(511)内,所述支撑滑块(522)活动套于第一支撑滑口(513)内,所述抵压柱(523)纵向穿过抵压柱活动通口(35)并延伸至台板(31)顶面后端上方,所述第一抵压头(52)与第二抵压头(53)结构相同。

6.根据权利要求5所述的一种防侧漏纸尿裤的加工生产设备,其特征在于:所述折边座组(64)包括折边座本体(641),而折边座本体(641)顶面中部贯通开设有吸盘套口(642),且折边座本体(641)顶面设置有升降板(643),所述折边座本体(641)左右两侧面斜向开设有两个折边斜截面(644),各个所述折边斜截面(644)中部开设有斜滑槽(645),所述斜滑槽(645)的前后槽壁上开设有两个防脱卡槽(646)。

7.根据权利要求6所述的一种防侧漏纸尿裤的加工生产设备,其特征在于:所述第一折边组件(66)包括折边支座(661),而折边支座(661)上斜向设置有第二升降器(662),且第二升降器(662)下端设置有与折边斜截面(644)活动相抵的折边斜插板(663),所述折边斜插板(663)顶面设置有多支撑滑杆(664),各个所述支撑滑杆(664)另一端贯穿折边支座(661),所述折边斜插板(663)左侧面设置有加热片(665),所述第一折边组件(66)与第二折边组件(67)结构相同。

8.根据权利要求7所述的一种防侧漏纸尿裤的加工生产设备,其特征在于:所述折边斜插板(663)包括斜插板本体(6631),而斜插板本体(6631)右侧面设置有与斜滑槽(645)相套合的斜滑块(6632),且斜滑块(6632)前后两侧面设置有多与防脱卡槽(646)相互活动卡套的防脱卡沿(6633),所述斜插板本体(6631)右侧面下端纵向间隔设置有多热压凸粒(6634),所述折边斜插板(663)为一体化结构,且为铜材质。

一种防侧漏纸尿裤及其加工生产设备

技术领域

[0001] 本发明涉及一种防侧漏纸尿裤及其加工生产设备,属于纸尿裤生产技术领域。

背景技术

[0002] 纸尿裤是一次性,使用后即可抛弃的产品。以无纺布、卫生纸、绒毛浆、高分子吸水树脂、PE膜、橡皮筋等材料制成尿裤是一次性,使用后即可抛弃的产品。以无纺布、卫生纸、绒毛浆、高分子吸水树脂、PE膜、橡皮筋等材料制成。

[0003] 但现有的纸尿裤只是通过简单的面层、吸水芯体及亲肤层贴合构成,当使用时,液体流出后,只能通过亲肤层吸取并渗透给吸水芯体吸收保存,当使用者侧躺或不规率活动时,亲肤层的吸取速度不够快时会有侧漏的风险,从而造成污染,给使用者带动不便,针对上述不足,本发明提出了一种防侧漏纸尿裤及其加工生产设备。

发明内容

[0004] 针对现有技术存在的不足,本发明目的是提供一种防侧漏纸尿裤及其加工生产设备,以解决现有的问题。

[0005] 为了实现上述目的,本发明是通过如下的技术方案来实现:一种防侧漏纸尿裤,其结构包括纸尿裤,所述纸尿裤包括面层,而面层顶面中部贴合吸水芯体,且面层顶面左右两侧对称贴合有第一侧翼及第二侧翼,所述第一侧翼与第二侧翼之间上端热压连接有横拉片,所述面层顶面周沿覆盖贴合有亲肤层,所述第一侧翼右侧倾斜竖立面与吸水芯体左侧面之间构成有第一导流侧槽,所述第二侧翼左侧倾斜竖立面与吸水芯体右侧面之间构成有第二导流侧槽。

[0006] 进一步改进的是,所述第一侧翼右侧纵向设置有竖立折沿,所述第一侧翼与第二侧翼结构相同;

[0007] 所述横拉片左右两侧纵向间隔开设有多个第一进水道及多个第二进水道;

[0008] 所述亲肤层中部开设有进水通道,而进水通道左右两侧道沿上间隔开设有多个侧流道。

[0009] 进一步改进的是,所述横拉片、亲肤层的材质均为无纺布材。

[0010] 进一步改进的是,所述第一侧翼、第二侧翼、面层的材质均为无纺布+PE薄膜。

[0011] 一种加工生产设备,包括用于把横拉片横向热合于第一侧翼及第二侧翼之间上端形成左右两个稳定竖立面的折边热合设备,所述折边热合设备包括加工台组,而加工台组顶面左侧纵向设置有纵向输送组件,且纵向输送组件后侧上方设置有抵压组件,所述抵压组件上方横向设置有折边热压机构,所述折边热压机构右端下方设置有横拉片备料箱组,所述加工台组前侧面设置有控制器,所述纵向输送组件、抵压组件、折边热压机构、横拉片备料箱组与控制器电连接;

[0012] 所述抵压组件包括支撑滑座,而支撑滑座左侧纵向活动套设有第一抵压头,且支撑滑座右侧纵向活动套设有第二抵压头,所述第一抵压头与第二抵压头之间连接有双头伸

缩器；

[0013] 所述折边热压机构包括横轨，而横轨上活动套设有第一滑动器，且第一滑动器下端前侧垂直设置有第一升降器，所述第一升降器下端横向设置有折边座组，所述折边座组中部设置有第一吸盘组，所述折边座组左侧面右倾斜活动套设有第一折边组件，所述折边座组右侧面左倾斜活动套设有第二折边组件。

[0014] 进一步改进的是，所述加工台组包括台板，而台板顶面后端横向设置有竖座，且台板顶面左侧纵向开设有用于纵向输送组件水平套装的送料滑槽，所述送料滑槽槽底开设有软管通口，所述竖座左侧下端横向开设有用于抵压组件前端纵向穿过的抵压柱活动通口，所述台板顶面右端开设有备料箱组通口。

[0015] 进一步改进的是，所述纵向输送组件包括移料板，而移料板底面左右两侧设置多个第二滑动器，且各个第二滑动器下端纵向活动套设有纵轨，所述移料板顶面水平对齐套设有第二吸盘组；

[0016] 所述第二吸盘组由吸盘板、吸气软管及真空泵连接构成，所述第二吸盘组与第一吸盘组结构相同。

[0017] 进一步改进的是，所述支撑滑座前端左右两侧开设有第一横滑槽及第二横滑槽，而支撑滑座左侧面开设有第一支撑滑口，且支撑滑座右侧面开设有第二支撑滑口。

[0018] 进一步改进的是，所述第一抵压头包括横滑块，而横滑块左侧面横向设置有支撑滑块，且横滑块前侧面纵向设置有抵压柱，所述抵压柱左侧面斜向粘合有抵压垫，所述抵压垫为耐高温橡胶材质；

[0019] 所述横滑块活动套于第一横滑槽内，所述支撑滑块活动套于第一支撑滑口内，所述抵压柱纵向穿过抵压柱活动通口并延伸至台板顶面后端上方，所述第一抵压头与第二抵压头结构相同。

[0020] 进一步改进的是，所述折边座组包括折边座本体，而折边座本体顶面中部贯通开设有吸盘套口，且折边座本体顶面设置有升降板，所述折边座本体左右两侧面斜向开设两个折边斜截面，各个所述折边斜截面中部开设有斜滑槽，所述斜滑槽的前后槽壁上开设两个防脱卡槽。

[0021] 进一步改进的是，所述第一折边组件包括折边支座，而折边支座上斜向设置有第二升降器，且第二升降器下端设置有与折边斜截面活动相抵的折边斜插板，所述折边斜插板顶面设置多个支撑滑杆，各个所述支撑滑杆另一端贯穿折边支座，所述折边斜插板左侧面设置有加热片，所述第一折边组件与第二折边组件结构相同。

[0022] 进一步改进的是，所述折边斜插板包括斜插板本体，而斜插板本体右侧面设置有与斜滑槽相套合的斜滑块，且斜滑块前后两侧面设置多个与防脱卡槽相互活动卡套的防脱卡沿，所述斜插板本体右侧面下端纵向间隔设置多个热压凸粒，所述折边斜插板为一体结构，且为铜材质。

[0023] 进一步改进的是，所述横拉片备料箱组为现有技术，在此不对结构一一赘述。

[0024] 本发明的有益效果是：

[0025] 本发明提供一种防侧漏纸尿裤及其加工生产设备，通过面层、吸水芯体、第一侧翼及第二侧翼、横拉片、亲肤层的结构组合设计，构成一种防侧漏纸尿裤，此防侧漏纸尿裤通过两个竖立折沿与横拉片的横拉设计，使在吸水芯体的左右两侧构成稳定结构的第一导流

侧槽、第二导流侧槽,本发明的两个导流侧槽的结构不易出现因使用者穿带后活动挤压而下陷消失,并且本发明还对亲肤层设计了进水通道及多个侧流道,使液体会直接穿过亲肤层达到横拉片中部,减少亲肤层对液体的吸取时间,而横拉片左右两侧设计了各个第一进水道及各个第二进水道,使在横拉片顶面出现侧流的液体能够直接排入第一导流侧槽、第二导流侧槽内被吸水芯体从左右两侧面进行吸收储存,并且第一导流侧槽、第二导流侧槽的外侧槽壁还有防渗漏保护设计,使纸尿裤的防侧漏性能整体提升。

[0026] 本发明还提供了对第一侧翼、第二侧翼上的两个竖立折沿外侧面与横拉片进行横向热合加工生产的折边热合设备,通过纵向输送组件可以使提前贴合的成型材料进行纵向前后送输,方便抵压组件上的第一抵压头与第二抵压头对齐套入第一导流侧槽、第二导流侧槽槽腔中部,无需人工放料,节约人工成本;

[0027] 而折边热压机构的设计,具有先右移吸取横拉片再左移到成型材料上方的功能,还具有对横拉片左右边侧折弯功能,使横拉片自动形成两个贴合于两个竖立折沿外侧的内倾斜侧沿,在通过抵压组件的张开作用,使第一抵压头、第二抵压头与两个下插的折边斜插板协同配合进行加热挤压热合作业,使竖立折沿均能呈向外倾斜的状态与横拉片进行热合固定,从而确保成型后的第一导流侧槽、第二导流侧槽外侧壁的竖立折沿都能保持向外倾斜状态,这是确保使用后第一导流侧槽、第二导流侧槽不会出现挤压严重变形的关键,本设备加工生产简便高效,加工放料无需手工操作,自动化程度高。

附图说明

- [0028] 图1为本发明纸尿裤结构示意图;
- [0029] 图2为本发明纸尿裤内部结构示意图;
- [0030] 图3为本发明折边热合设备结构示意图;
- [0031] 图4为本发明加工台组结构示意图;
- [0032] 图5为本发明纵向输送组件结构示意图;
- [0033] 图6为本发明抵压组件结构示意图;
- [0034] 图7为本发明支撑滑座结构示意图;
- [0035] 图8为本发明第一抵压头结构示意图;
- [0036] 图9为本发明折边热压机构结构示意图;
- [0037] 图10为本发明折边座组结构示意图;
- [0038] 图11为本发明第一折边组件结构示意图;
- [0039] 图12为本发明A部分放大热合效果示意图。

具体实施方式

[0040] 为使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本发明。

[0041] 请参阅图1-图12,本发明提供一种防侧漏纸尿裤及其加工生产设备:包括其结构包括纸尿裤1,所述纸尿裤1包括面层11,而面层11顶面中部贴合吸水芯体12,且面层11顶面左右两侧对称贴合有第一侧翼13及第二侧翼14,所述第一侧翼13与第二侧翼14之间上端热压连接有横拉片15,所述面层11顶面周沿覆盖贴合有亲肤层16,所述第一侧翼13右侧倾斜

竖立面与吸水芯体12左侧面之间构成有第一导流侧槽17,所述第二侧翼14左侧倾斜竖立面与吸水芯体12右侧面之间构成有第二导流侧槽18。

[0042] 所述第一侧翼13右侧纵向设置有竖立折沿131,所述第一侧翼13与第二侧翼14结构相同,所述横拉片15左右两侧纵向间隔开设有多个第一进水道151及多个第二进水道152,所述亲肤层16中部开设有进水通道161,而进水通道161左右两侧道沿上间隔开设有多个侧流道162。

[0043] 还包括用于把横拉片15横向热合于第一侧翼13及第二侧翼14之间上端形成左右两个稳定竖立面的折边热合设备2,所述折边热合设备2包括加工台组3,而加工台组3顶面左侧纵向设置有纵向输送组件4,且纵向输送组件4后侧上方设置有抵压组件5,所述抵压组件5上方横向设置有折边热压机构6,所述折边热压机构6右端下方设置有横拉片备料箱组7,所述加工台组3前侧面设置有控制器8,所述纵向输送组件4、抵压组件5、折边热压机构6、横拉片备料箱组7与控制器8电连接,所述抵压组件5包括支撑滑座51,而支撑滑座51左侧纵向活动套设有第一抵压头52,且支撑滑座51右侧纵向活动套设有第二抵压头53,所述第一抵压头52与第二抵压头53之间连接有双头伸缩器54,所述折边热压机构6包括横轨61,而横轨61上活动套设有第一滑动器62,且第一滑动器62下端前侧垂直设置有第一升降器63,所述第一升降器63下端横向设置有折边座组64,所述折边座组64中部设置有第一吸盘组65,所述折边座组64左侧面右倾斜活动套设有第一折边组件66,所述折边座组64右侧面左倾斜活动套设有第二折边组件67。

[0044] 所述加工台组3包括台板31,而台板31顶面后端横向设置有竖座32,且台板31顶面左侧纵向开设有用于纵向输送组件4水平套装的送料滑槽33,所述送料滑槽33槽底开设有软管通口34,所述竖座32左侧下端横向开设有用于抵压组件5前端纵向穿过的抵压柱活动通口35,所述台板31顶面右端开设有备料箱组通口36。

[0045] 所述纵向输送组件4包括移料板41,而移料板41底面左右两侧设置有多第二滑动器42,且各个第二滑动器42下端纵向活动套设有纵轨43,所述移料板41顶面水平对齐套设有第二吸盘组44,所述第二吸盘组44由吸盘板、吸气软管及真空泵连接构成,所述第二吸盘组44与第一吸盘组65结构相同。

[0046] 所述支撑滑座51前端左右两侧开设有第一横滑槽511及第二横滑槽512,而支撑滑座51左侧面开设有第一支撑滑口513,且支撑滑座51右侧面开设有第二支撑滑口514。

[0047] 所述第一抵压头52包括横滑块521,而横滑块521左侧面横向设置有支撑滑块522,且横滑块521前侧面纵向设置有抵压柱523,所述抵压柱523左侧面斜向粘有抵压垫524,所述抵压垫524为耐高温橡胶材质,所述横滑块521活动套于第一横滑槽511内,所述支撑滑块522活动套于第一支撑滑口513内,所述抵压柱523纵向穿过抵压柱活动通口35并延伸至台板31顶面后端上方,所述第一抵压头52与第二抵压头53结构相同。

[0048] 所述折边座组64包括折边座本体641,而折边座本体641顶面中部贯通开设有吸盘套口642,且折边座本体641顶面设置有升降板643,所述折边座本体641左右两侧面斜向开设有两个折边斜截面644,各个所述折边斜截面644中部开设有斜滑槽645,所述斜滑槽645的前后槽壁上开设有两个防脱卡槽646。

[0049] 所述第一折边组件66包括折边支座661,而折边支座661上斜向设置有第二升降器662,且第二升降器662下端设置有与折边斜截面644活动相抵的折边斜插板663,所述折边

斜插板663顶面设置有多支撑滑杆664,各个所述支撑滑杆664另一端贯穿折边支座661,所述折边斜插板663左侧面设置有加热片665,所述第一折边组件66与第二折边组件67结构相同。

[0050] 所述折边斜插板663包括斜插板本体6631,而斜插板本体6631右侧面设置有与斜滑槽645相套合的斜滑块6632,且斜滑块6632前后两侧面设置有多与防脱卡槽646相互活动卡套的防脱卡沿6633,所述斜插板本体6631右侧面下端纵向间隔设置有多热压凸粒6634,所述折边斜插板663为一体化结构,且为铜材质。

[0051] 工作原理:

[0052] 纸尿裤1的使用方式,当使用者穿着后,这时使用者裤裆会与亲肤层16进行相贴,而在吸水芯体12对中部支撑下,横拉片15中部不会被挤压下陷,这样通过横拉片15横向拉住两个侧翼的竖立折沿131上端,就能使第一导流侧槽17与第二导流侧槽18保持住形状;

[0053] 另外当液体流出后,会直接穿过进水通道161、多个侧流道162流入横拉片15中部被吸取并被吸水芯体12吸收储存,而在横拉片15顶面上的一部分液体会跟随使用者的侧躺或不规律活动出现侧流,这时侧流的液体会通过各个第一进水道151及各个第二进水道152直接流入第一导流侧槽17与第二导流侧槽18内,因横拉片15为无纺布+PE薄膜的防侧渗透设计,因此在第一导流侧槽17与第二导流侧槽18内的液体只会被吸水芯体12从左右两侧面吸收储存;

[0054] 另外吸水芯体12吸收到足量的液体体积发大后,这时两个竖立折沿131就能起到对吸水芯体12左右两侧的防侧渗保护,使吸水芯体12体积发大后不会被挤压到不会出现侧边渗漏问题,通过上述功能设计让纸尿裤1的防侧漏性能提升。

[0055] 折边热合设备2的加工生产方式,首先需把吸水芯体12、第一侧翼13与第二侧翼14提前通过现有设备贴合成型在一起,然后通过现有设备输送及现有捉手机构把贴合成型的材料提取到第二吸盘组44的吸盘板上被吸附,然后通过第二滑动器42于纵轨43上带动移料板41后移,这样贴合成型材料会移到抵压组件5下方,这时两个抵压柱523会分别纵向穿入第一导流侧槽17与第二导流侧槽18的槽腔中部,然后折边热压机构6上的第一吸盘组65先通过第一滑动器62于横轨61上右移吸取横拉片备料箱组7内的一张横拉片15,再进行左移到要贴合成型材料的上方,需说明的是这时的两个折边组件为上升状态,然后通过第一升降器63下降,使横拉片15下降到与两个竖立折沿顶端间隙贴合,然后通过两个折边组件上的第二升降器662同步下降,使两个折边斜插板663斜向下插,对横拉片15的左右边侧进行折弯分别贴于两个竖立折沿的外侧,然后通过双头伸缩器54左右横向伸出,使两个抵压柱523张开,分别抵压两个竖立折沿的内侧,并在加热片665对折边斜插板663加热作用下,使横拉片15的两个折弯边侧与左右竖立折沿被加热后的各个热压凸粒6634与抵压垫524挤压热合在一起,上述加工状态(参考附图12),完成对横拉片15与第一侧翼13与第二侧翼14的热合加工产生作业;

[0056] 需说明的是,当两个抵压柱523张开在做挤压时,主要的受力点在横滑块521套于第一横滑槽511上,这样就能确保抵压柱523不会出现在长期使用挤压受力而导致纵向歪斜问题,另外抵压垫524为耐高温橡胶材质设计,使在与各个热压凸粒6634进行挤压热合时不会出现硬碰硬挤压,从而造成设备的热合端损坏或变形问题;

[0057] 另外需说明的是,折边斜插板663的受力点在各个防脱卡槽646与各个防脱卡沿

6633的卡套处,因此折边斜插板663在受横向作用力时,会一直保持原有的倾斜角度。

[0058] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点,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。

[0059] 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。

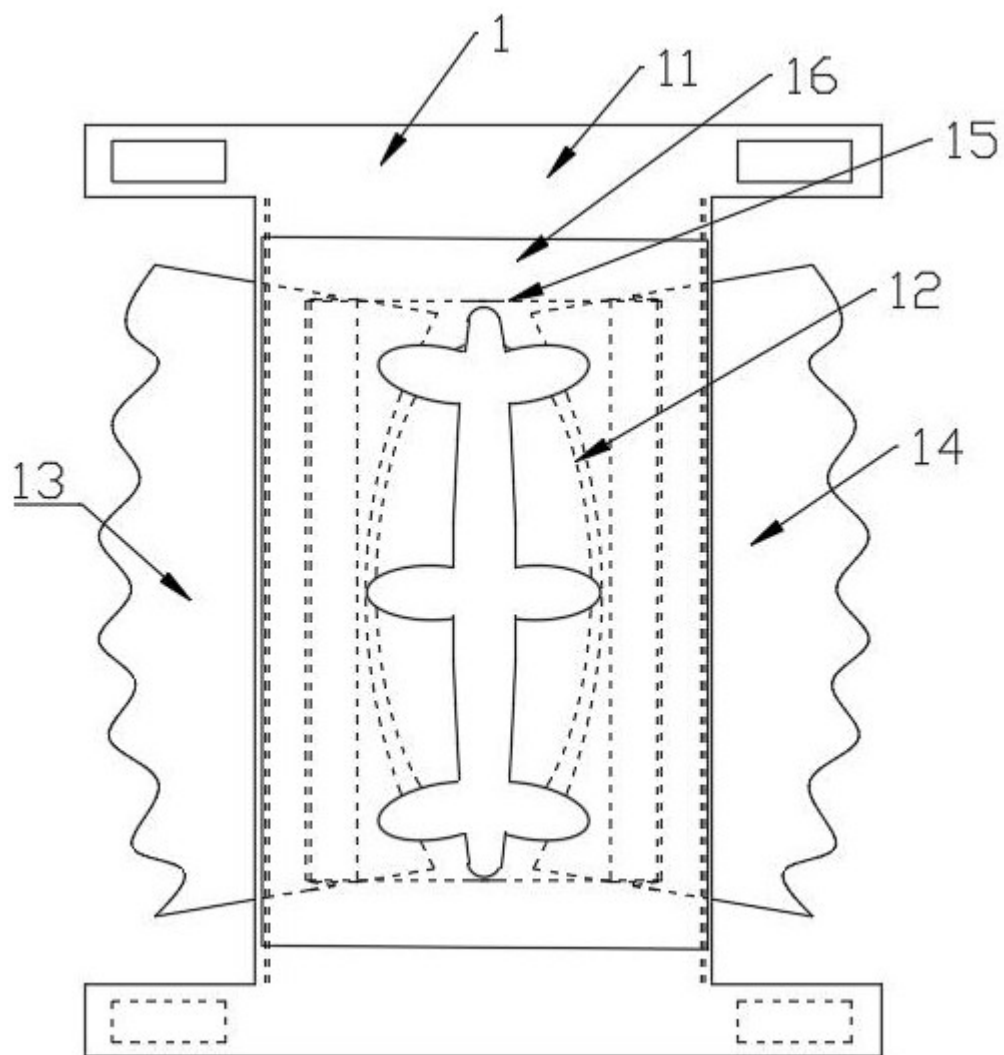


图 1

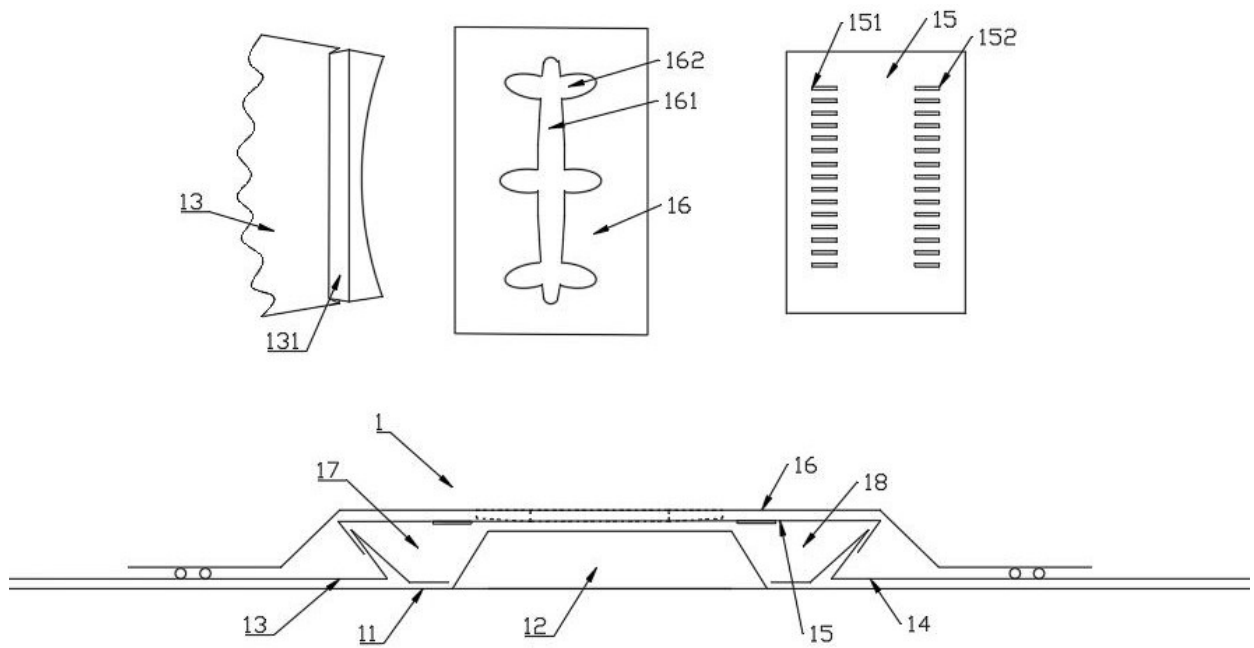


图 2

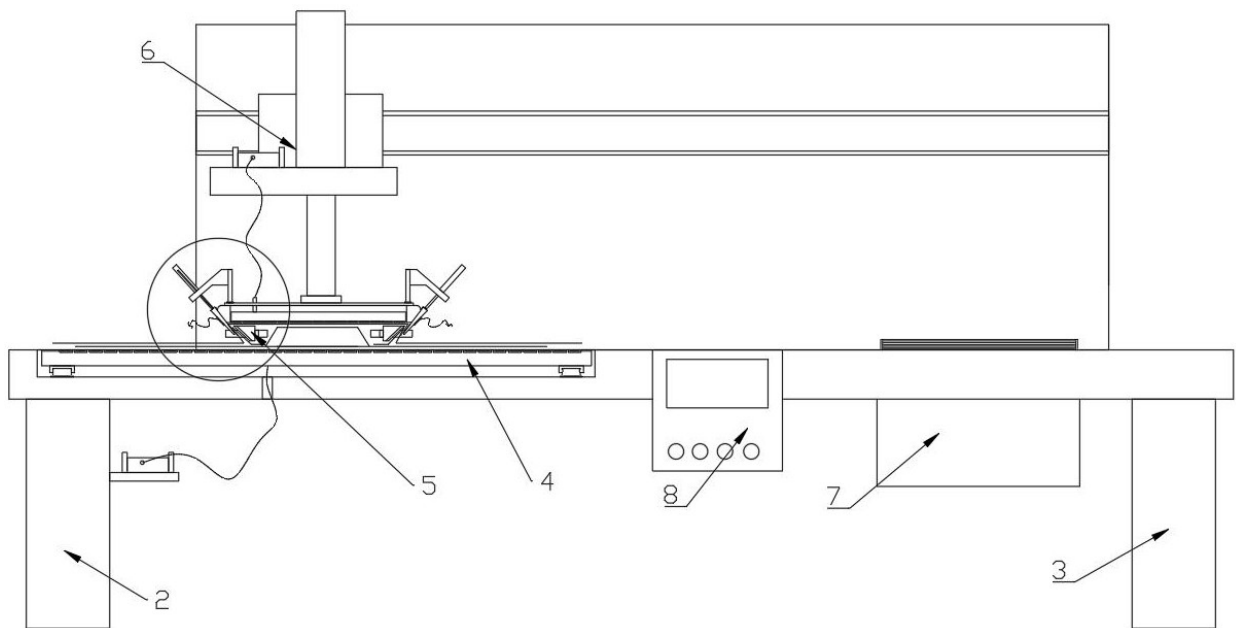


图 3

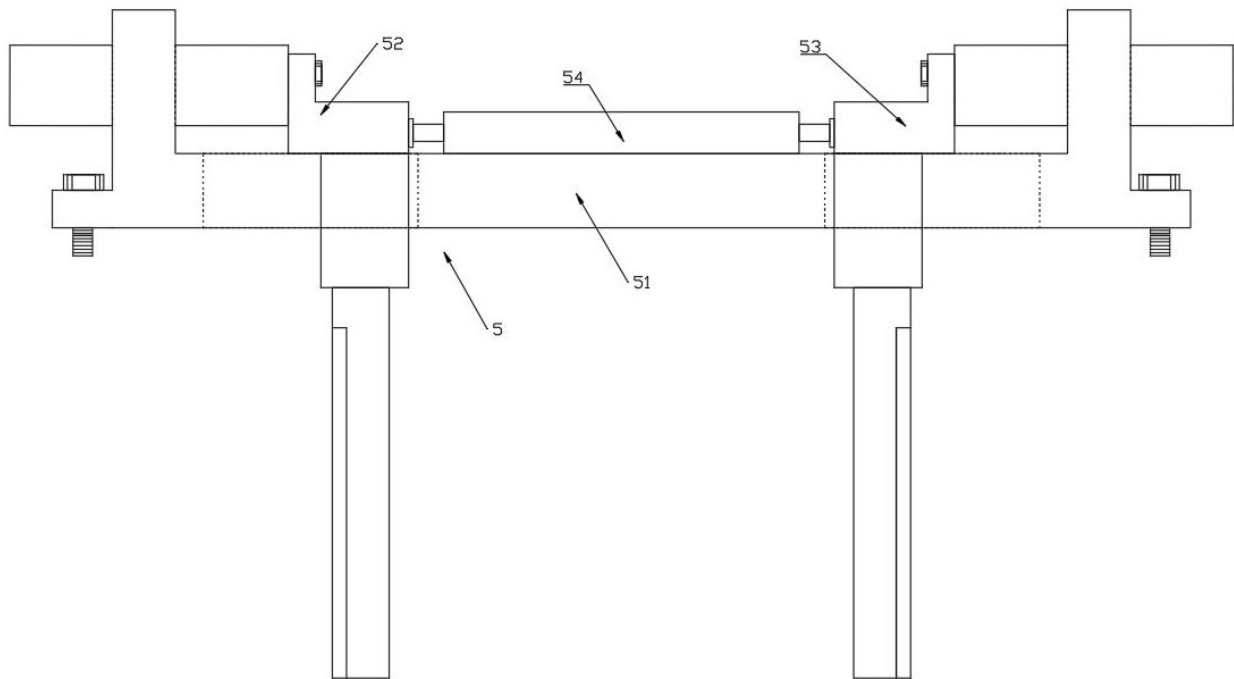


图 6

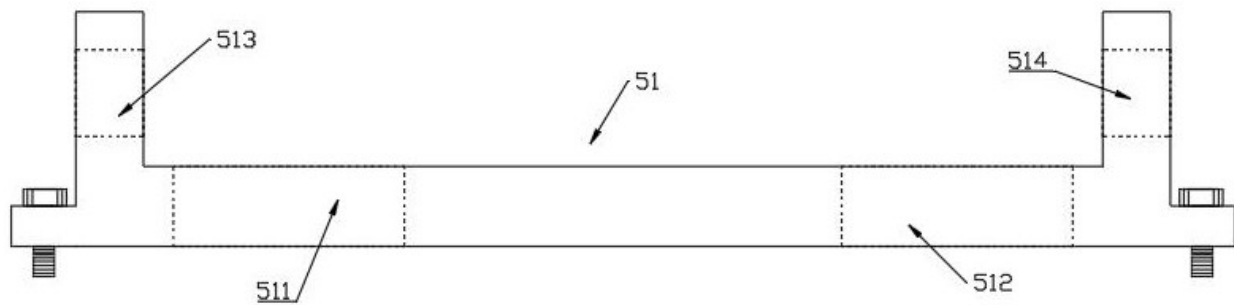


图 7

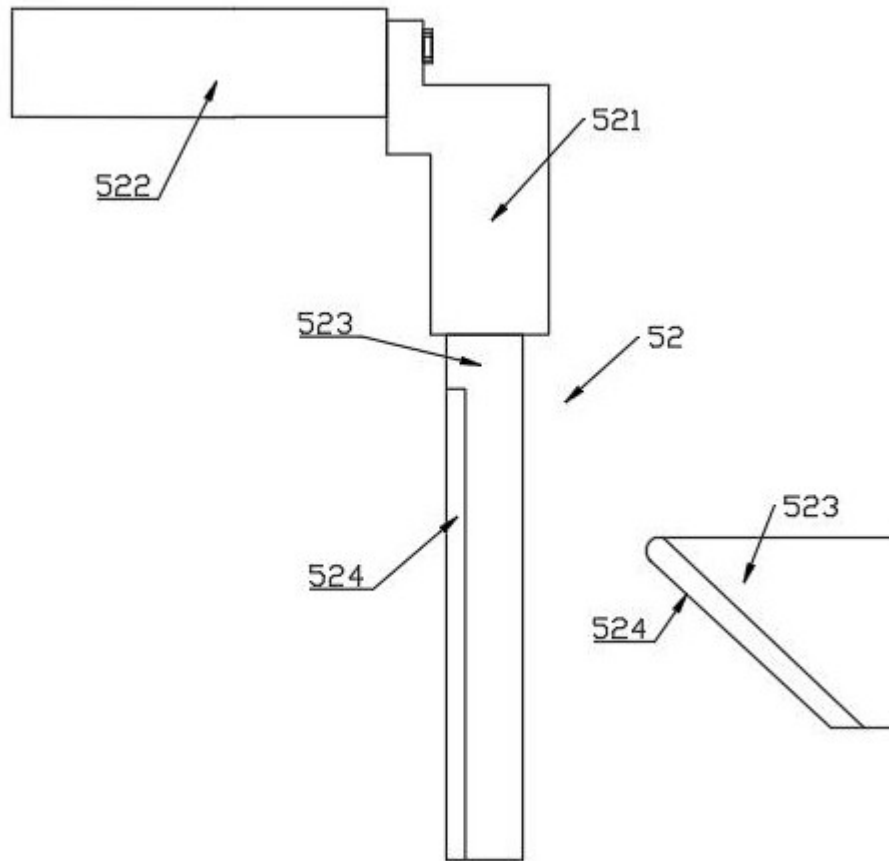


图 8

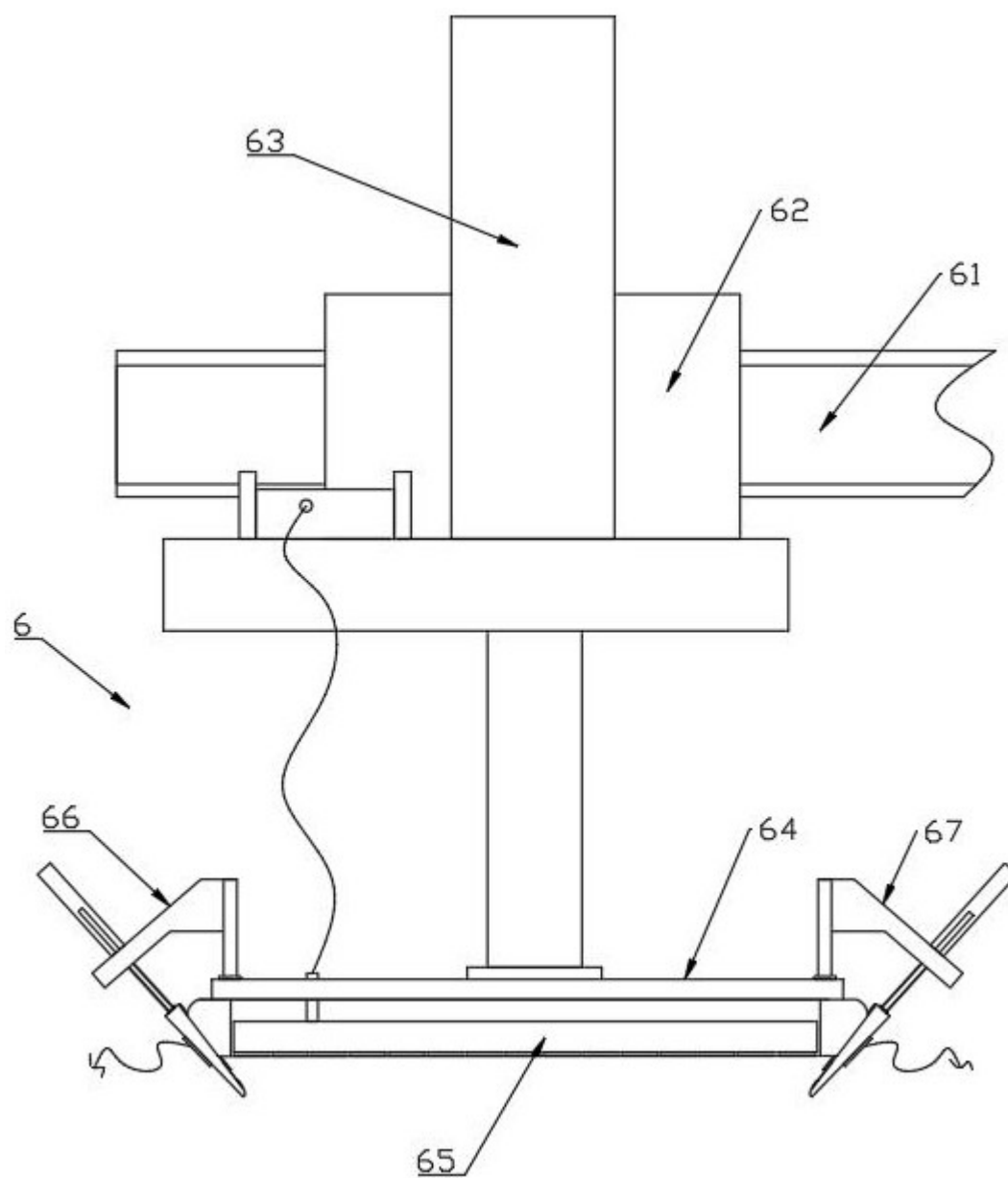


图 9

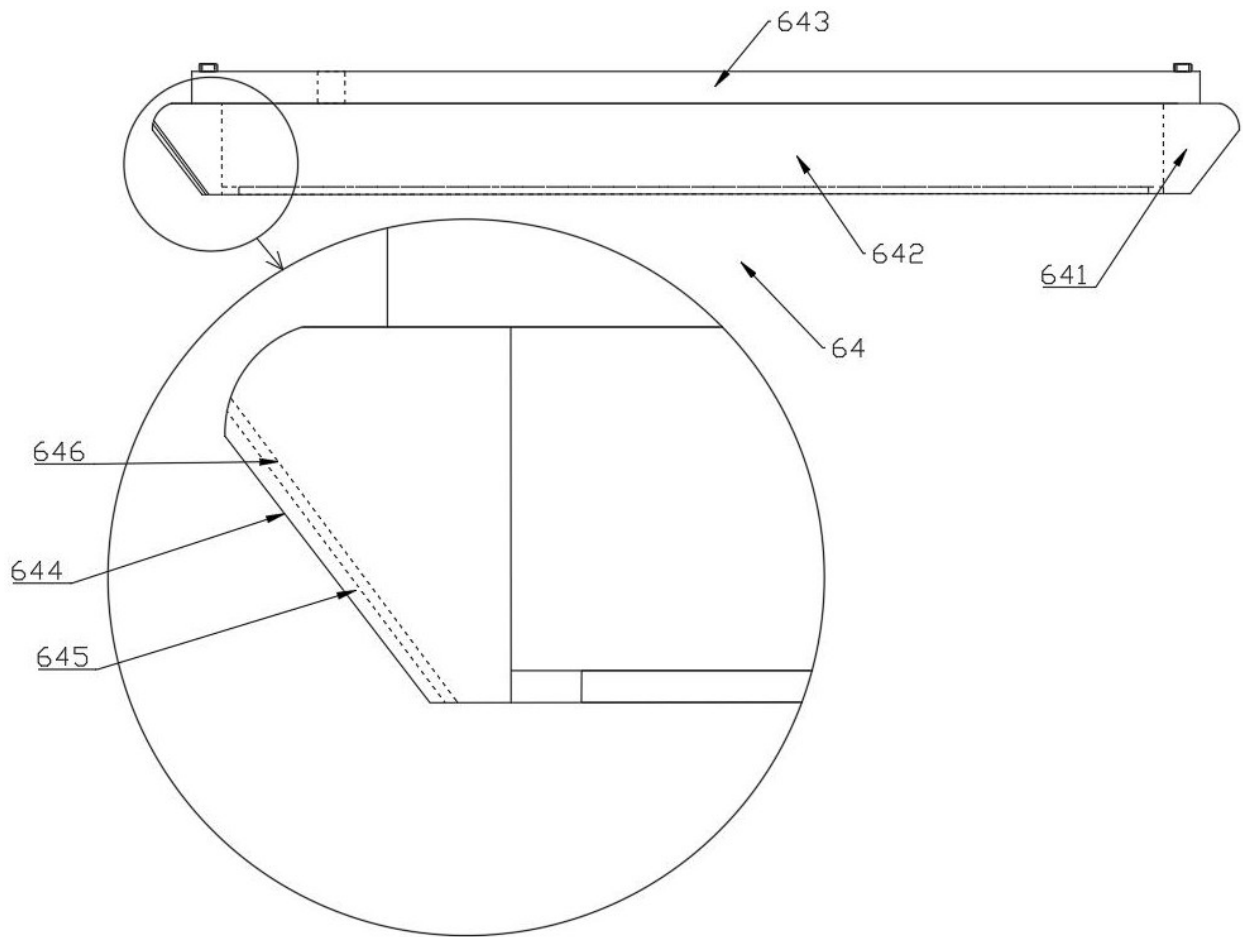


图 10

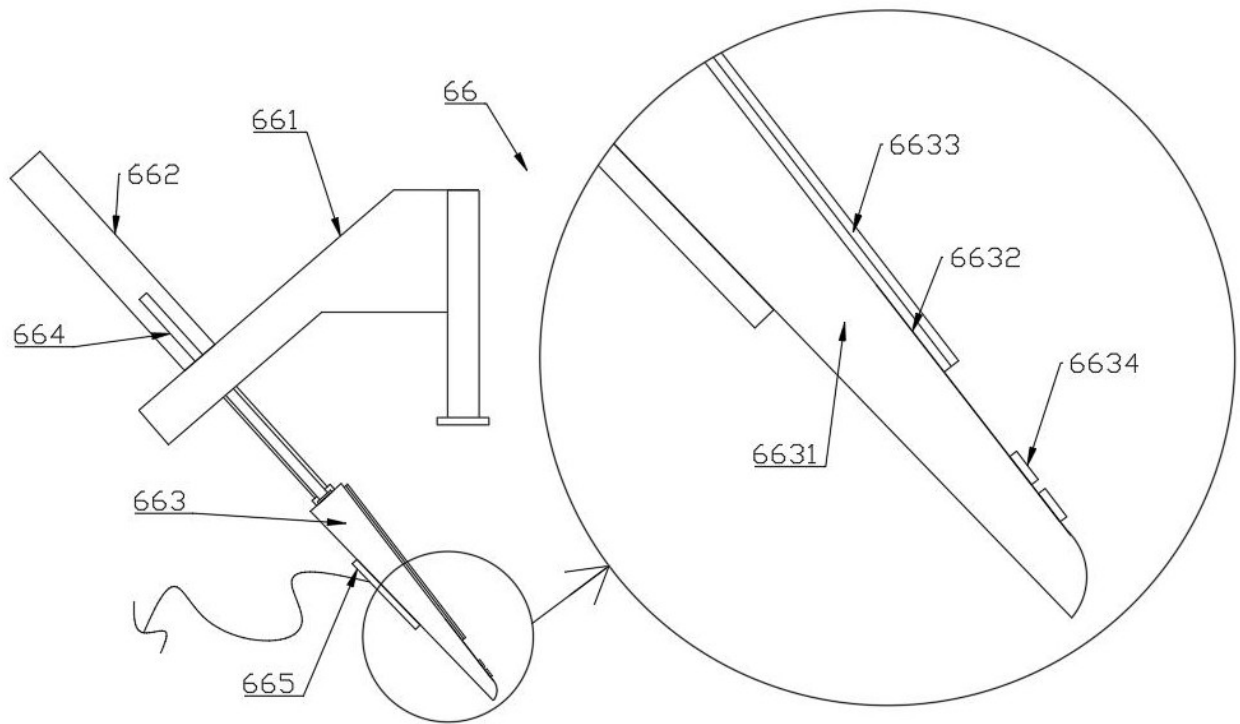


图 11

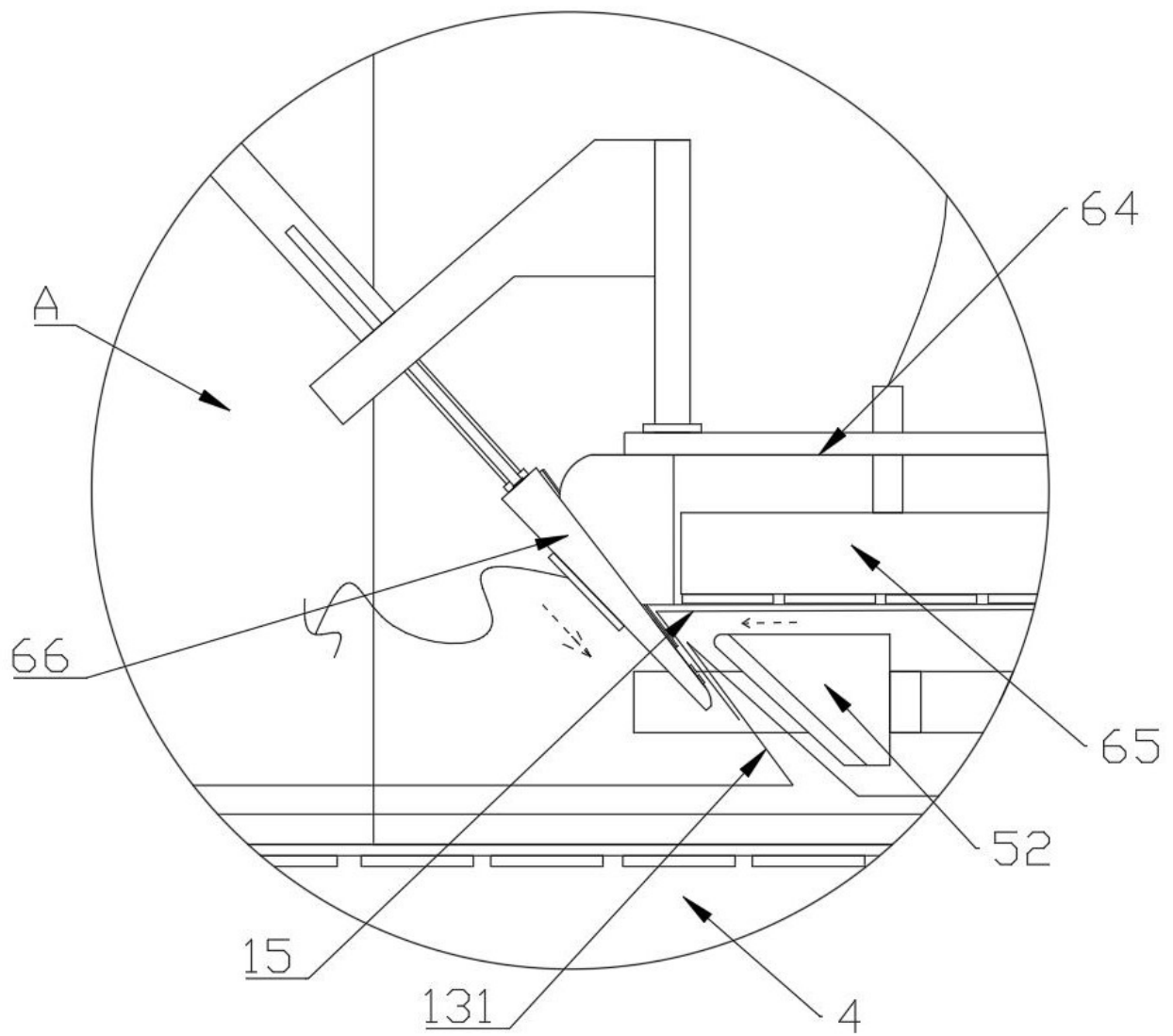


图 12