(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 206051080 U
(45)授权公告日 2017.03.29

(21)申请号 201620977250.5

(22)申请日 2016.08.30

(73)专利权人 九江高科制药技术有限公司
地址 332500 江西省九江市湖口县湖口金砂湾工业园金砂南大道

(72)发明人 屈乾良 彭斌 涂建 胡阿春

(74)专利代理机构 南昌新天下专利商标代理有限公司 36115
代理人 谢德珍

(51)Int.Cl.
B65H 18/10(2006.01)
B65H 16/04(2006.01)
B65H 23/032(2006.01)
B65H 20/02(2006.01)
B26F 1/38(2006.01)

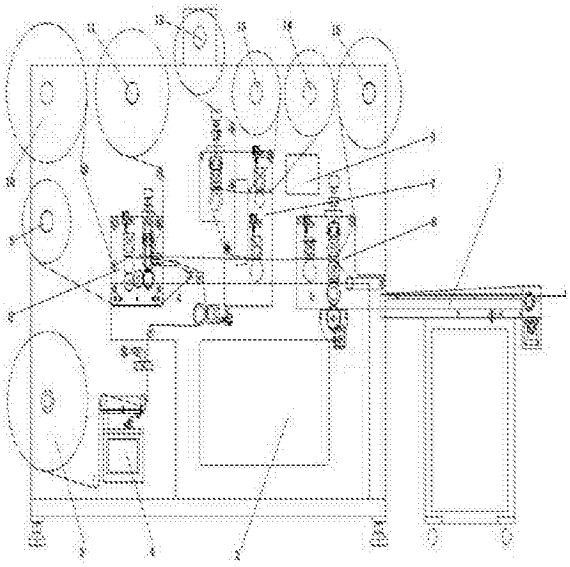
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种外用贴敷材料制作的设备

(57)摘要

一种外用贴敷材料制作的设备，包括置于输送台一侧的机体，所述机体一端设有无纺布底衬放卷装置，无纺布底衬放卷装置一侧设有纠偏控制器，无纺布底衬放卷装置上端设有硅油纸收卷装置，硅油纸收卷装置一侧设有基质成型装置，基质成型装置一侧设有S线和蓝条复合装置，S线和蓝条复合装置一侧设有外形模切装置，外形模切装置上端设有控制器的触摸屏，所述硅油纸收卷装置上端设有药卷放卷装置，药卷放卷装置一侧依次还设有药卷收卷装置、离型纸放卷装置、胶带离型纸收卷装置、胶带放卷装置以及废料边收卷装置。本实用新型提高了单位时间内的生产数量，具有能耗小、废品率低、生产效率高的特点。



CN 206051080 U

1.一种外用贴敷材料制作的设备，包括置于输送台(1)一侧的机体(2)，其特征在于，所述机体(2)一端设有无纺布底衬放卷装置(3)，无纺布底衬放卷装置(3)一侧设有纠偏控制器(4)，无纺布底衬放卷装置(3)上端设有硅油纸收卷装置(5)，硅油纸收卷装置(5)一侧设有基质成型装置(6)，基质成型装置(6)一侧设有S线和蓝条复合装置(7)，S线和蓝条复合装置(7)一侧设有外形模切装置(8)，外形模切装置(8)上端设有控制器的触摸屏(9)，所述硅油纸收卷装置(5)上端设有药卷放卷装置(10)，药卷放卷装置(10)一侧依次还设有药卷收卷装置(11)、离型纸放卷装置(12)、胶带离型纸收卷装置(13)、胶带放卷装置(14)以及废料边收卷装置(15)。

2.权利要求1所述的一种外用贴敷材料制作的设备，其特征在于，所述药卷放卷装置(10)、药卷收卷装置(11)、离型纸放卷装置(12)、胶带离型纸收卷装置(13)、胶带放卷装置(14)和废料边收卷装置(15)均经固定螺栓固定在机体(2)顶部，且传动方式是通过传动带同步传动。

3.权利要求1所述的一种外用贴敷材料制作的设备，其特征在于，所述基质成型装置(6)、S线和蓝条复合装置(7)和外形模切装置(8)均为卡放在机体(2)上，并通过传动带同步传动。

一种外用贴敷材料制作的设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种外用贴敷材料制作的设备。

背景技术

[0002] 目前公司制作具有独家文号的新型外用贴敷材料时，药卷依靠变频电机进行传动，无纺布的硅油纸经剥离后，冲压药卷制得的基质复合在无纺布底衬上，再经硅油纸覆盖后，变频电机输送至外形模切刀具下成型制得目标产品。但是，这种外用贴敷材料方式在实际操作过程中，由于整个过程无纠偏控制器控制，多个变频电机不同步，导致模切刀具冲压的位置不一，废品率极高。所有的参数设置需要手工调整，模具钝化非常快，需要拆模后进行修复，模具内杂物不易清理，经常需要人工进行清理，且生产效率低，成本极高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型其目的就在于提供一种外用贴敷材料制作的设备，解决了目前外用贴敷材料制作的实际操作过程中，由于整个过程无纠偏控制器控制，多个装置不同步，结果导致外形模切刀具冲压的位置不一，废品率极高，且所有的参数设置需要手工调整，模具钝化非常快，需要拆模后进行修复，模具内杂物不易清理，经常需要人工拆卸模具进行清理，生产效率低，成本极高的问题，本实用新型提高了单位时间内的生产数量，具有能耗小、废品率低、生产效率高的特点。

[0004] 实现上述目的而采取的技术方案，包括置于输送台一侧的机体，所述机体一端设有无纺布底衬放卷装置，无纺布底衬放卷装置一侧设有纠偏控制器，无纺布底衬放卷装置上端设有硅油纸收卷装置，硅油纸收卷装置一侧设有基质成型装置，基质成型装置一侧设有S线和蓝条复合装置，S线和蓝条复合装置一侧设有外形模切装置，外形模切装置上端设有控制器的触摸屏，所述硅油纸收卷装置上端设有药卷放卷装置，药卷放卷装置一侧依次还设有药卷收卷装置、离型纸放卷装置、胶带离型纸收卷装置、胶带放卷装置以及废料边收卷装置。

[0005] 有益效果

[0006] 与现有技术相比本实用新型具有以下优点。

[0007] 1.极大地降低了废品率，提高了生产效率，降低企业生产成本；

[0008] 2.基质放置位置单一，胶片在外型模切前有与主电机同步的气压滚轮传送，模切后的废料边有同频率的电机收废，保证了胶片稳定地在同一方向直行移动，提高了单位时间内的生产数量。

附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型作进一步详述。

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 本装置包括置于输送台1一侧的机体2，如图1所示，所述机体2一端设有无纺布底衬放卷装置3，无纺布底衬放卷装置3一侧设有纠偏控制器4，无纺布底衬放卷装置3上端设有硅油纸收卷装置5，硅油纸收卷装置5一侧设有基质成型装置6，基质成型装置6一侧设有S线和蓝条复合装置7，S线和蓝条复合装置7一侧设有外形模切装置8，外形模切装置8上端设有控制器的触摸屏9，所述硅油纸收卷装置5上端设有药卷放卷装置10，药卷放卷装置10一侧依次还设有药卷收卷装置11、离型纸放卷装置12、胶带离型纸收卷装置13、胶带放卷装置14以及废料边收卷装置15。

[0012] 所述药卷放卷装置10、药卷收卷装置11、离型纸放卷装置12、胶带离型纸收卷装置13、胶带放卷装置14和废料边收卷装置15均经固定螺栓固定在机体2顶部，且传动方式是通过传动带同步传动。

[0013] 所述基质成型装置6、S线和蓝条复合装置7和外形模切装置8均为卡放在机体2上，并通过传动带同步传动。

[0014] 本实用新型工作原理是由基质成型装置6将成型好的基质放置在底部的无纺布底衬放卷装置3上，经过偏控制器控器4调节，制再由各装置上的电机同步工作，传输至S线和蓝条复合装置7中复合，经外形模切装置8中模切制得目标产品后由输送台1传出。

[0015] 本实用新型能够使得基质放置位置单一，胶片在外型模切前由与主电机同步的气压滚轮传送，模切后的废料边有同频率的电机收废，保证了胶片稳定地在同一方向直行移动，单位时间内的生产数量提高了10-20倍，能耗有4kw/h减少到了2.0kw/h，极大地降低了废品率，也提高了生产效率，降低企业生产成本。

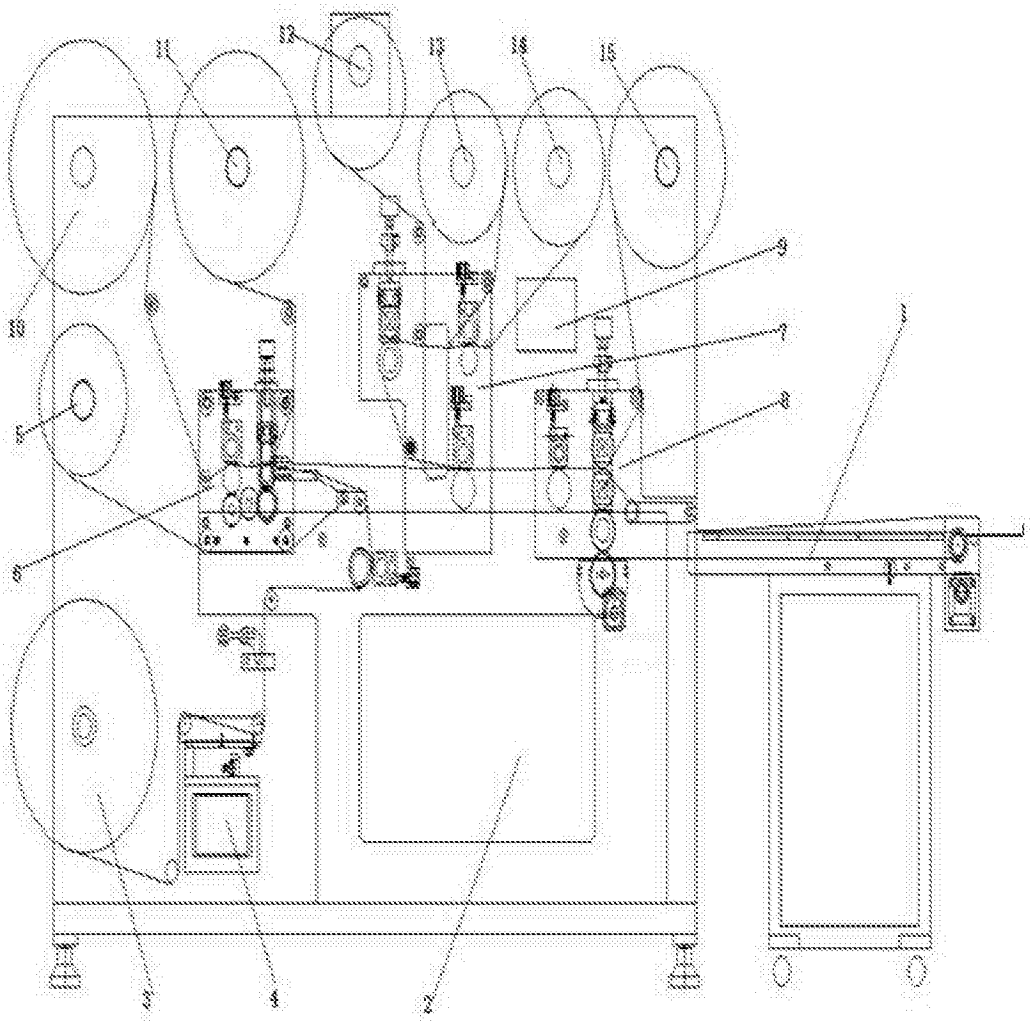


图1