(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221534379 U
(45)授权公告日 2024.08.16

(21)申请号 202323273181.9

(22)申请日 2023.12.01

(73)专利权人 嘉善庆华卫生复合材料有限公司
地址 314100 浙江省嘉兴市嘉善县天凝镇洪峰路65号

(72)发明人 翁铭冲 虞秀林

(51)Int.Cl.
A61F 13/15(2006.01)
A61F 13/496(2006.01)
A61F 13/534(2006.01)

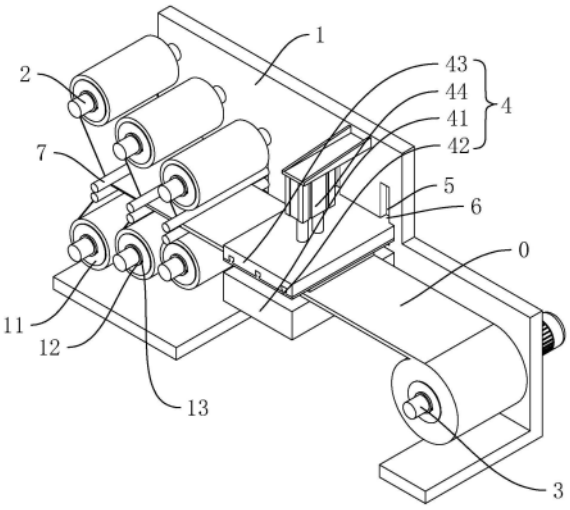
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54)实用新型名称

一种吸水锁水复合芯体用生产设备

(57)摘要

本申请涉及一种吸水锁水复合芯体用生产设备，包括机体，所述机体长度方向一端转动设置有若干开卷辊，所述机体长度方向另一端转动设置有收卷辊，所述开卷辊和收卷辊之间设置有热压机构，所述热压机构设置在机体上，热压机构包括热压平台和热压板，所述热压平台固设在机体上，所述热压板滑移设置在热压平台上，热压板朝向靠近或远离热压平台方向滑移。本申请具有降低多层吸水锁水层出现分离概率的效果。



CN 221534379 U

1.一种吸水锁水复合芯体用生产设备,其特征在于:包括机体(1),所述机体(1)长度方向一端转动设置有若干开卷辊(2),所述机体(1)长度方向另一端转动设置有收卷辊(3),所述开卷辊(2)和收卷辊(3)之间设置有热压机构(4),所述热压机构(4)设置在机体(1)上,热压机构(4)包括热压平台(41)和热压板(42),所述热压平台(41)固设在机体(1)上,所述热压板(42)滑移设置在热压平台(41)上,热压板(42)朝向靠近或远离热压平台(41)方向滑移。

2.根据权利要求1所述的一种吸水锁水复合芯体用生产设备,其特征在于:所述热压机构(4)还包括安装台(43)和动力件(44),所述安装台(43)滑移设置在机体(1)上,所述热压板(42)可拆卸安装在安装台(43)上,所述动力件(44)安装在机体(1)上,所述安装台(43)安装在动力件(44)上,动力件(44)驱动安装台(43)朝向靠近或远离热压平台(41)方向滑移。

3.根据权利要求2所述的一种吸水锁水复合芯体用生产设备,其特征在于:所述机体(1)上开设有导向槽(5),所述安装台(43)上固设有导向块(6),所述导向块(6)滑移设置于导向槽(5)内。

4.根据权利要求3所述的一种吸水锁水复合芯体用生产设备,其特征在于:所述机体(1)上对应开卷辊(2)转动设置有若干导向辊(7)。

5.根据权利要求4所述的一种吸水锁水复合芯体用生产设备,其特征在于:所述机体(1)上竖直开设有调节槽(8),所述调节槽(8)内滑移设置有调节块(9),导向辊(7)转动设置在调节块(9)上。

6.根据权利要求5所述的一种吸水锁水复合芯体用生产设备,其特征在于:所述调节块(9)和调节槽(8)之间设置有加固组件(10),所述加固组件(10)包括加固台(101)、加固滑块(102)和加固螺栓(103),所述加固台(101)固设在调节块(9)上,所述加固滑块(102)竖直滑移于机体(1)上,所述加固螺栓(103)安装在加固滑块(102)上,加固滑块(102)与加固螺栓(103)相对应设置,加固螺栓(103)贯穿加固台(101)螺纹连接在加固滑块(102)上,拧紧螺栓通过加固滑块(102)和加固台(101)将调节块(9)加固在调节槽(8)上。

7.根据权利要求1所述的一种吸水锁水复合芯体用生产设备,其特征在于:所述开卷辊(2)和收卷辊(3)长度方向两端均套设有限位环(11)。

8.根据权利要求7所述的一种吸水锁水复合芯体用生产设备,其特征在于:所述限位环(11)上固定有定位环(12),所述定位环(12)上螺纹连接有定位螺栓(13),定位螺栓(13)贯穿定位环(12)抵接于开卷辊(2)或收卷辊(3)上。

一种吸水锁水复合芯体用生产设备

技术领域

[0001] 本申请涉及锁水日用品的领域,尤其是涉及一种吸水锁水复合芯体用生产设备。

背景技术

[0002] 目前的纸尿裤往往只含有一层吸水锁水层,吸水量少,需要频繁更换来保持宝宝屁屁干爽,且容易堆聚在一块儿,大大降低了尿液的吸收速度,现有技术采用多层吸水锁水层的纸尿裤,但使用后容易出现断层的现象,相互之间易错位,降低了宝宝使用中的舒适度。

实用新型内容

[0003] 为了降低多层吸水锁水层出现分离的概率,本申请提供一种吸水锁水复合芯体用生产设备。

[0004] 本申请提供的一种吸水锁水复合芯体用生产设备采用如下的技术方案:

[0005] 一种吸水锁水复合芯体用生产设备,包括机体,所述机体长度方向一端转动设置有若干开卷辊,所述机体长度方向另一端转动设置有收卷辊,所述开卷辊和收卷辊之间设置有热压机构,所述热压机构设置在机体上,热压机构包括热压平台和热压板,所述热压平台固设在机体上,所述热压板滑移设置在热压平台上,热压板朝向靠近或远离热压平台方向滑移。

[0006] 通过采用上述技术方案,通过热压板滑移将多张锁水面料热压复合相比涂胶复合更加便捷,同时由于不用涂设胶水,不会因为水分导致复合后的锁水面料因胶水在水的作用下粘性下降而脱离,降低多层吸水锁水层出现分离的概率。

[0007] 可选的,所述热压机构还包括安装台和动力件,所述安装台滑移设置在机体上,所述热压板可拆卸安装在安装台上,所述动力件安装在机体上,所述安装台安装在动力件上,动力件驱动安装台朝向靠近或远离热压平台方向滑移。

[0008] 通过采用上述技术方案,动力件驱动安装台从而带动热压板滑移,可拆卸设置的热压板可根据实际热压大小选用合适的热压板。

[0009] 可选的,所述机体上开设有导向槽,所述安装台上固设有导向块,所述导向块滑移设置于导向槽内。

[0010] 通过采用上述技术方案,导向槽配合导向块能够方便安装台的滑移,降低安装台滑移出现偏移的概率。

[0011] 可选的,所述机体上对应开卷辊转动设置有若干导向辊。

[0012] 通过采用上述技术方案,导向辊的设置能够导向开卷后的锁水面料,将锁水面料导向至合适的位置进行复合,方便锁水面料的复合。

[0013] 可选的,所述机体上竖直开设有调节槽,所述调节槽内滑移设置有调节块,导向辊转动设置在调节块上。

[0014] 通过采用上述技术方案,调节槽配合调节块能够根据锁水面料的厚度调节导向辊

的位置。

[0015] 可选的,所述调节块和调节槽之间设置有加固组件,所述加固组件包括加固台、加固滑块和加固螺栓,所述加固台固设在调节块上,所述加固滑块竖直滑移于机体上,所述加固螺栓安装在加固滑块上,加固滑块与加固螺栓相对应设置,加固螺栓贯穿加固台螺纹连接在加固滑块上,拧紧螺栓通过加固滑块和加固台将调节块加固在调节槽上。

[0016] 通过采用上述技术方案,加固组件的设置能够对调节块进行加固,降低调节块在外力作用下出现滑移的概率。

[0017] 可选的,所述开卷辊和收卷辊长度方向两端均套设有限位环。

[0018] 通过采用上述技术方案,限位环能够对锁水面料宽度方向两端进行定位,降低锁水面料在开卷时出现偏移影响复合的概率,在收卷时也能导向复合后的面料,使面料的收卷更加整齐。

[0019] 可选的,所述限位环上固定有定位环,所述定位环上螺纹连接有定位螺栓,定位螺栓贯穿定位环抵接于开卷辊或收卷辊上。

[0020] 通过采用上述技术方案,定位环配合定位螺栓能够对限位环进行加固,降低开卷或收卷时外力导致限位环出现偏移的概率。

[0021] 综上所述,本申请包括以下至少一种有益技术效果:

[0022] 1.通过热压板滑移将多张锁水面料热压复合相比涂胶复合更加便捷,同时由于不用涂设胶水,不会因为水分导致复合后的锁水面料因胶水在水的作用下粘性下降而脱离,降低多层吸水锁水层出现分离的概率;

[0023] 2.动力件驱动安装台从而带动热压板滑移,可拆卸设置的热压板可根据实际热压大小选用合适的热压板;

[0024] 3.导向辊的设置能够导向开卷后的锁水面料,将锁水面料导向至合适的位置进行复合,方便锁水面料的复合;

[0025] 4.调节槽配合调节块能够根据锁水面料的厚度调节导向辊的位置;

[0026] 5.限位环能够对锁水面料宽度方向两端进行定位,降低锁水面料在开卷时出现偏移影响复合的概率,在收卷时也能导向复合后的面料,使面料的收卷更加整齐。

附图说明

[0027] 图1是本实施例的整体结构示意图。

[0028] 图2是本实施例整体结构另一视角的示意图。

[0029] 图3是图2中A部的放大视图。

[0030] 附图标记说明:0、面料;1、机体;2、开卷辊;3、收卷辊;4、热压机构;41、热压平台;42、热压板;43、安装台;44、动力件;5、导向槽;6、导向块;7、导向辊;8、调节槽;9、调节块;10、加固组件;101、加固台;102、加固滑块;103、加固螺栓;11、限位环;12、定位环;13、定位螺栓。

具体实施方式

[0031] 以下结合附图1-3对本申请作进一步详细说明。

[0032] 本申请实施例公开一种吸水锁水复合芯体用生产设备,参照图1,包括架设于地面

的机体1,机体1长度方向一端转动设置有若干开卷辊2,本实施例中开卷辊2设置六个,机体1长度方向另一端转动设置有收卷辊3,机体1上安装有动力电机,动力电机连接收卷辊3,根据实际情况选用适宜的数量的开卷辊2,面料卷安装在开卷辊2上后将面料0拉伸至收卷辊3固定,所有开卷辊2动力都由连接收卷辊3的动力电机提供,无需额外设置动力源,也无需因选用不同数量开卷辊2而调整所需动力源数量,开卷辊2和收卷辊3之间设置有热压机构4,热压机构4设置在机体1上,热压机构4包括固设在机体1上热压平台41和滑移设置在热压平台41上的热压板42,热压板42朝向靠近或远离热压平台41方向滑移,通过热压板42滑移将多张锁水面料0热压复合相比涂胶复合更加便捷,同时由于不用涂设胶水,不会因为水分导致复合后的锁水面料0因胶水在水的作用下粘性下降而脱离,降低多层吸水锁水层出现分离的概率。

[0033] 参照图1,热压机构4还包括滑移设置在机体1上的安装台43和滑移设置在机体1上的动力件44,热压板42可拆卸安装在安装台43上,安装台43上设置有插槽,热压板42上设置有插块,热压板42通过插块在插槽内的拆装实现在安装台43上的可拆卸设置,热压板42背离安装台43一侧固设有环状的热压块,不同的热压板42上的环状热压块的大小和形状均不同,安装台43安装在动力件44上,动力件44选用动力气缸,动力件44驱动安装台43朝向靠近或远离热压平台41方向滑移,动力件44驱动安装台43从而带动热压板42滑移,可拆卸设置的热压板42可根据实际热压大小和形状选用合适的热压板42;机体1上开设有导向槽5,安装台43上固设有导向块6,导向块6滑移设置于导向槽5内,导向槽5配合导向块6能够方便安装台43的滑移,降低安装台43滑移出现偏移的概率。

[0034] 参照图1、图2和图3,机体1上对应开卷辊2转动设置有若干导向辊7,本实施例中导向辊7对应开卷辊2设置六个,导向辊7的设置能够导向开卷后的锁水面料0,将锁水面料0导向至合适的位置进行复合,方便锁水面料0的复合;机体1上竖直开设有调节槽8,调节槽8内滑移设置有调节块9,导向辊7转动设置在调节块9上,调节槽8配合调节块9能够根据锁水面料0的厚度调节导向辊7的位置;调节块9和调节槽8之间设置有加固组件10,加固组件10包括固设在调节块9上的加固台101、竖直滑移于机体1上的加固滑块102和安装在加固滑块102上的加固螺栓103,加固滑块102与加固螺栓103相对应设置,加固螺栓103贯穿加固台101螺纹连接在加固滑块102上,调节槽8宽度方向竖直开设截面呈T形的槽体,加固滑块102滑移设置在T形的槽体宽度较大区域,螺栓穿过T形的槽体宽度较小区域螺纹连接在加固滑块102上,拧紧螺栓通过加固滑块102和加固台101夹持加固在T形的槽体上将调节块9加固在调节槽8上,T形的槽体长度方向一端开设有嵌入孔,加固滑块102从嵌入孔嵌入T形的槽体内。

[0035] 参照图1,开卷辊2和收卷辊3长度方向两端均套设有限位环11,限位环11沿开卷辊2或收卷辊3长度方向滑移;限位环11上固定有定位环12,定位环12对应限位环11套设在开卷辊2或收卷辊3上,定位环12上螺纹连接有定位螺栓13,定位螺栓13贯穿定位环12抵接于开卷辊2或收卷辊3上,通过两端的限位环11夹持在面料卷两端对开卷的面料0进行导向定位,降低了锁水面料0开卷后出现偏移影响热压复合的概率,对复合后的面料0也起到导向定位的作用,降低复合后面料0收卷时产生偏移导致面料0收卷不齐的概率。

[0036] 本申请实施例的实施原理为:根据复合所需的锁水面料卷安装在开卷辊2上并通过限位环11进行限位,之后根据锁水面料0的厚度调节导向辊7的位置,选用合适的热压板

42并将热压板42安装在安装台43上,将需复合的锁水面料0穿过热压平台41和热压板42之后固设在收卷辊3上,启动动力电机,动力电机驱动收卷辊3转动,同时启动动力件44驱动热压板42往复运动,锁水面料在热压平台41上热压复合之后收卷,完成面料0的复合收卷,后续需要使用时将收卷后的复合面料0根据复合区域裁切;并将裁切出的复合面料0缝设于纸尿裤吸水锁水区域,起到锁水且不易分离的效果。

[0037] 以上均为本申请的较佳实施例,并非依此限制本申请的保护范围,故:凡依本申请的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本申请的保护范围之内。

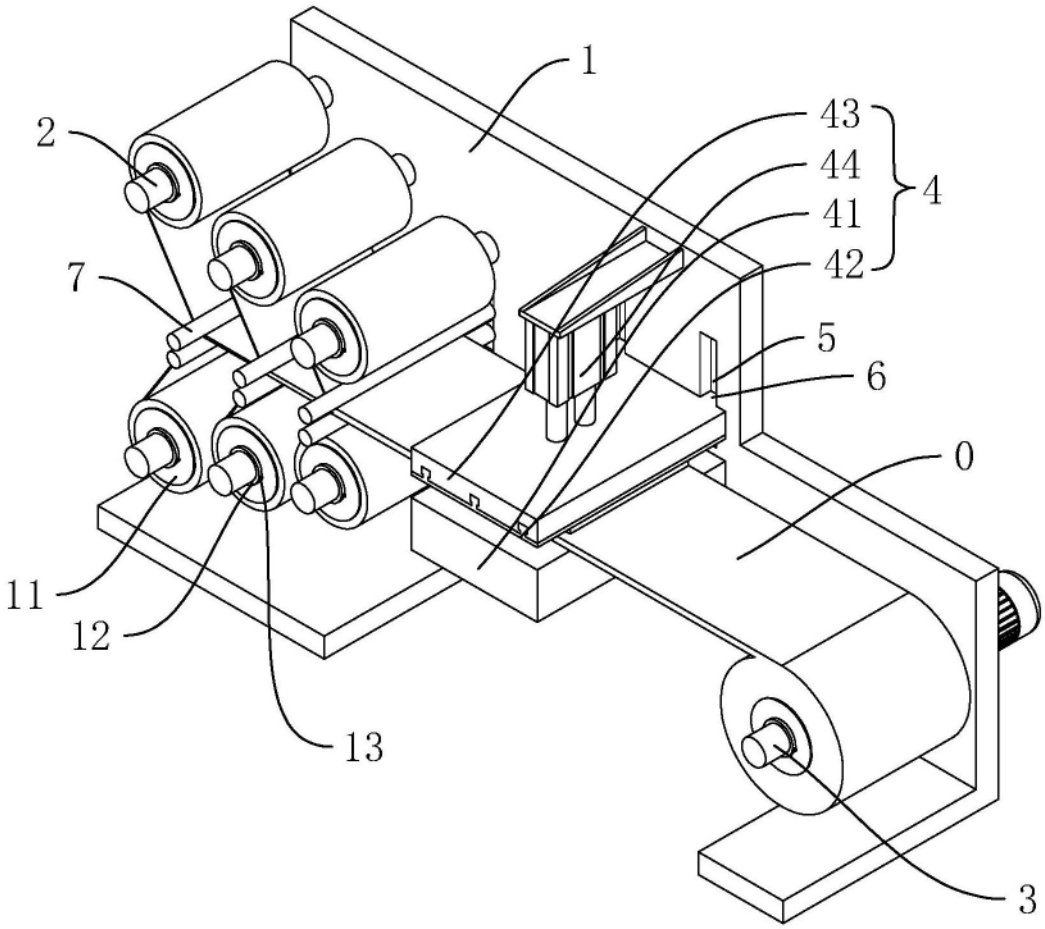


图1

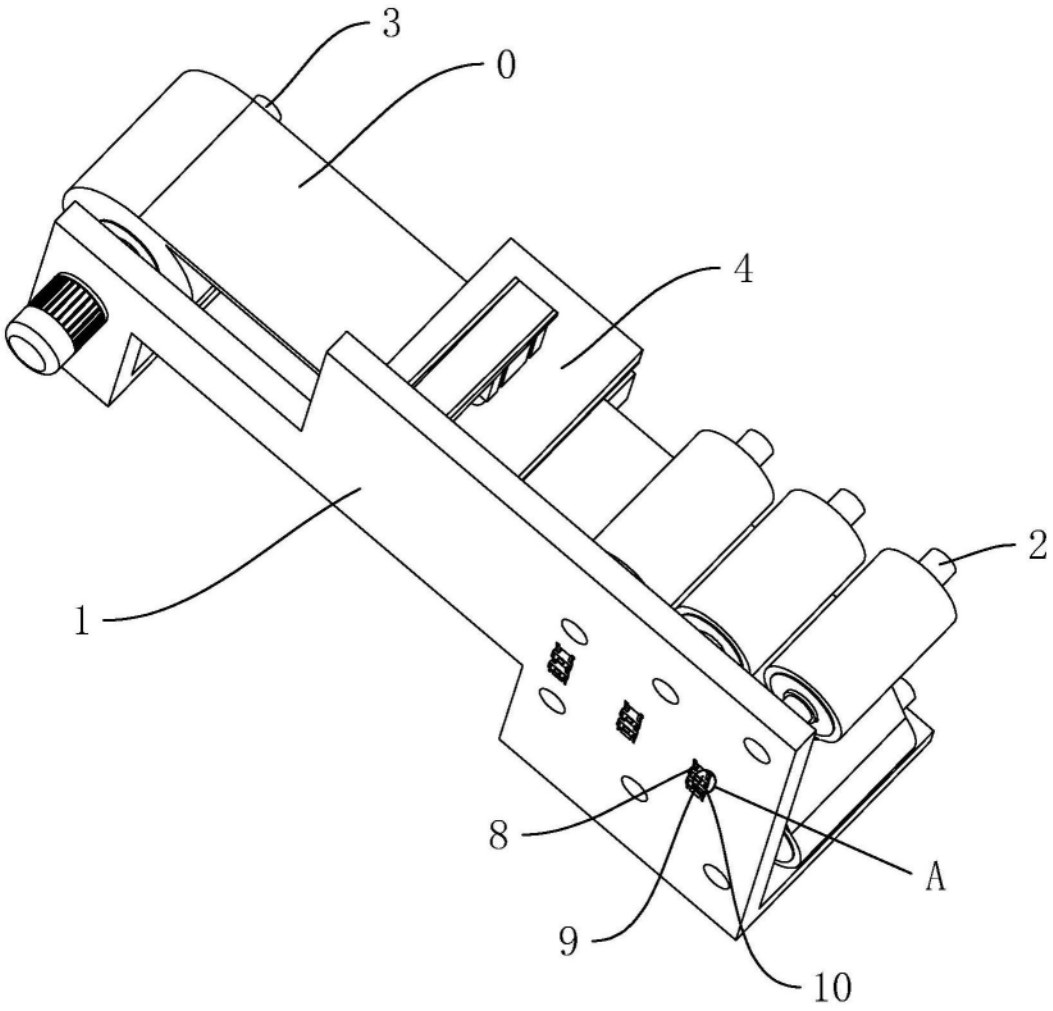


图2

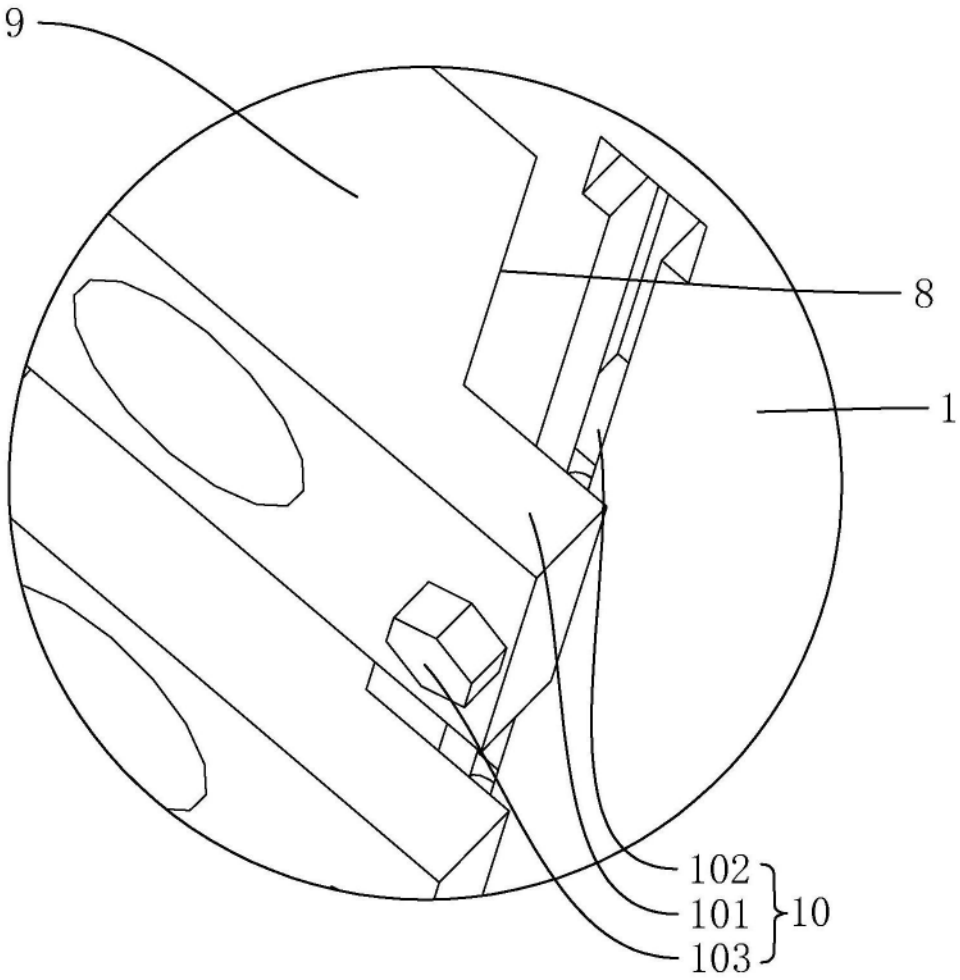


图3