



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109758293 A

(43)申请公布日 2019.05.17

(21)申请号 201910180694.4

(22)申请日 2019.03.11

(71)申请人 山东煜和堂药业有限公司

地址 274300 山东省菏泽市单县经济开发
区

(72)发明人 祝蕾 谢飞 薛飞

(74)专利代理机构 北京中济纬天专利代理有限
公司 11429

代理人 宋震

(51)Int.Cl.

A61F 7/02(2006.01)

A61N 2/08(2006.01)

B02C 18/14(2006.01)

B01F 13/10(2006.01)

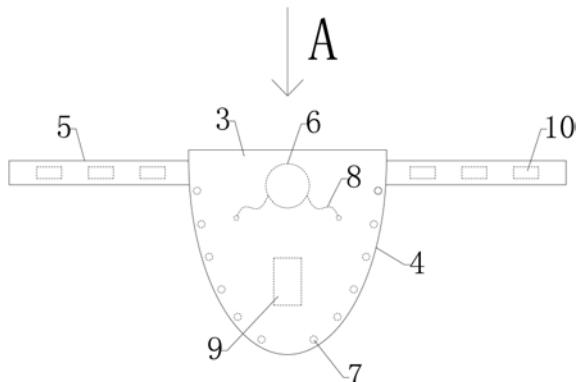
权利要求书2页 说明书5页 附图2页

(54)发明名称

产后暖宫贴及使用方法及制造该产后暖宫
贴中组料的设备

(57)摘要

本发明涉及产后护理产品领域,尤其是产后
暖宫贴及使用方法及制造该产后暖宫贴中组料
的设备,包括自上而下依次压合叠加的无纺布
层、水凝胶组料层、防护防粘层,所述无纺布层、
水凝胶组料层、防护防粘层共同组成主贴体,所
述主贴体的形状为倒置的等腰梯形,在主贴体的
上部两侧分别对称粘接一粘接腰带,在主贴体的
水凝胶组料层的底面中段上部设有一医用理疗
电极片,在水凝胶组料层上沿其表面边沿设有若
干个用于放置灸针的针孔,所述医用理疗电极片
上设有导电电极插头。暖宫贴通过设置医用理疗
电极片能够有效的促进肚脐部位的温度,从而以
肚脐为调理基础进而逐步向宫部进行散热、实现
暖宫,区别于传统的暖宫方式。



1. 产后暖宫贴,其特征在于:包括自上而下依次压合叠加的无纺布层、水凝胶组料层、防护防粘层,所述无纺布层、水凝胶组料层、防护防粘层共同组成主贴体,所述主贴体的形状为倒置的等腰梯形,在主贴体的上部两侧分别对称粘接一粘接腰带,在主贴体的水凝胶组料层的底面中段上部设有一医用理疗电极片,在水凝胶组料层上沿其表面边沿设有若干个用于放置久针的针孔,所述医用理疗电极片上设有导电电极插头,所述导电电极插头用于与外部的经络按摩器治疗仪的电极接口相连,在医用理疗电极片下方的水凝胶组料层上设有一生物磁片。

2. 根据权利要求1所述的产后暖宫贴,其特征在于:在各粘接腰带的底面上分别固定设有一理疗磁片。

3. 根据权利要求2所述的产后暖宫贴,其特征在于:所述防护防粘层为聚酯保护膜压纹薄膜层。

4. 产后暖宫贴使用方法,其特征在于:其具体步骤包括:

S1:对待患者待贴敷的身体部位进行碘伏消毒、晾干;

S2:揭掉聚酯保护膜压纹薄膜层并将本贴剂粘接在肚脐以下的腹股沟部位,粘贴时将理疗电极片正对且覆盖在肚脐处,然后将粘接腰带粘接在肚脐两侧的腰部;

S3:将导电电极插头与外部的经络按摩器治疗仪的电极接口相连,开启后实现对肚脐口的加热并渗透至宫部,实现慢热型间接暖宫;

S4:暖宫后通过将各个久针通过针孔插入到人体,实现灸疗辅助。

5. 根据权利要求4所述的产后暖宫贴使用方法,其特征在于:所述S3中的加热操作,每日保持每加热15-20min后停歇15min,如此往复操作2-3次。

6. 制造产后暖宫贴中组料的设备,其特征在于:包括用于制造产后暖宫贴中水凝胶组料层中组料的配料设备。

7. 根据权利要求6所述的制造产后暖宫贴中组料的设备,其特征在于:所述配料设备包括一碎料装置,在碎料装置的底部设有一自动混料机,在自动混料机的底部一侧连接有一出料管,在出料管上设有一用于向外排料的泵体,所述出料管的出料口与外部涂布机相连,在自动混料机的顶部设有一与其内部相连通的液料供给装置,所述液料供给装置包括若干个储液箱,各所述储液箱分别通过供水管与所述自动混料机的混料仓内部相连通,在各供水管上均设有一带控制阀门的自动流量计。

8. 根据权利要求7所述的制造产后暖宫贴中组料的设备,其特征在于:所述碎料装置包括一水平放置的圆柱型的碎料箱,在碎料箱内腔中部设有一水平设置的碎料主轴,所述碎料主轴的两端分别活动穿过所述碎料箱两侧侧板上的转孔并伸至碎料箱外侧,在碎料箱其中一端外侧的侧板上固连一与所述碎料主轴相连的碎料电机,在碎料主轴上沿其长度方向固定且间隔设有若干个碎料刀组,各相邻的所述碎料刀组之间均设有一隔板,各隔板的内外两端面分别密封固定设置在所述碎料箱内腔的前后侧壁上,所述隔板分别通过其上的密封孔套接在其对应位置处的碎料主轴的外侧壁上,各所述隔板、碎料箱两侧侧板分别将碎料箱内腔分隔成若干个组料碎料仓,所述碎料刀组的远端靠近碎料箱内腔的底部弧形曲面侧壁,在碎料箱的顶部卡紧设有一密封盖,所述密封盖的底部分别与所述碎料箱内的各个隔板的顶部相抵接,在各组料碎料仓下方的碎料箱底部连通设有一粉料排管,所述各粉料排管的底部分别与所述自动混料机的内腔相连通,在各粉料排管上分别设有一用于计量粉

料的计量阀。

9. 根据权利要求8所述的制造产后暖宫贴中组料的设备,其特征在于:在各个隔板的密封孔内分别套设有一与所述碎料主轴的外侧壁密封配合的支撑轴套。

10. 根据权利要求8所述的制造产后暖宫贴中组料的设备,其特征在于:所述碎料刀组包括若干个分别固定设置在所述碎料主轴上的碎料刀件,所述碎料刀件包括若干个分别沿所述碎料主轴的外侧壁圆周方向固定设置的破碎刀具。

产后暖宫贴及使用方法及制造该产后暖宫贴中组料的设备

[0001]

技术领域

[0002] 本发明涉及产后护理产品领域,尤其是产后暖宫贴及使用方法及制造该产后暖宫贴中组料的设备。

背景技术

[0003] 产后护理是指针对分娩女性所做的护理工作,而这段时期也叫产褥或产褥期。医学专家调研发现,中国女性的很多疾病是因为产后恢复不全留下的隐患。

[0004] 国际权威机构调查表明,生产之后缺乏调养,产妇的体形体质将不易恢复,乳房疼痛、脱发、便秘的发生率高达22%,头晕、头痛的比例增加30.5%,胃肠不适增加了16.5%,心悸者增加了22.7%;最严重的是各类疼痛症,大约增加了30%。因此产后恢复的好坏直接关系到产妇的终身,可谓是女人的第二次生命。

[0005] 而在产后护理的过程中产后暖宫是必不可少的一项护理操作。现在进行产后暖宫时经常使用的就是暖宫贴,暖宫贴是专为女性研制的产后护理产品,利用热敷理疗以达到为女性暖宫的效用,目前主要通过暖宫贴来实现全面调理女性生殖系统的功效。

[0006] 因此如何进一步的设计暖宫贴,提高并实现对女性暖宫的治疗效果是目前在产后护理女性生殖系统中较为关键的操作之一。

发明内容

[0007] 本发明为解决上述技术问题之一所采用的技术方案是:产后暖宫贴,包括自上而下依次压合叠加的无纺布层、水凝胶组料层、防护防粘层,所述无纺布层、水凝胶组料层、防护防粘层共同组成主贴体,所述主贴体的形状为倒置的等腰梯形,在主贴体的上部两侧分别对称粘接一粘接腰带,在主贴体的水凝胶组料层的底面中段上部设有一医用理疗电极片,在水凝胶组料层上沿其表面边沿设有若干个用于放置久针的针孔,所述医用理疗电极片上设有导电电极插头,所述导电电极插头用于与外部的经络按摩器治疗仪的电极接口相连,在医用理疗电极片下方的水凝胶组料层上设有一生物磁片。

[0008] 优选地,在各粘接腰带的底面上分别固定设有一理疗磁片。

[0009] 优选地,所述防护防粘层为聚酯保护膜压纹薄膜层。

[0010] 产后暖宫贴使用方法,其具体步骤包括:

S1:对待患者待贴敷的身体部位进行碘伏消毒、晾干;

S2:揭掉聚酯保护膜压纹薄膜层并将本贴剂粘接在肚脐以下的腹股沟部位,粘贴时将理疗电极片正对且覆盖在肚脐处,然后将粘接腰带粘接在肚脐两侧的腰部;

S3:将导电电极插头与外部的经络按摩器治疗仪的电极接口相连,开启后实现对肚脐口的加热并渗透至宫部,实现慢热型间接暖宫;

S4:暖宫后通过将各个久针通过针孔插入到人体,实现灸疗辅助。

[0011] 优选地,所述S3中的加热操作,每日保持每加热15-20min后停歇15min,如此往复操作2-3次。

[0012] 制造产后暖宫贴中组料的设备,包括用于制造产后暖宫贴中水凝胶组料层中组料的配料设备。

[0013] 优选地,所述配料设备包括一碎料装置,在碎料装置的底部设有一自动混料机,在自动混料机的底部一侧连接有一出料管,在出料管上设有一用于向外排料的泵体,所述出料管的出料口与外部涂布机相连,在自动混料机的顶部设有一与其内部相连通的液料供给装置,所述液料供给装置包括若干个储液箱,各所述储液箱分别通过供水管与所述自动混料机的混料仓内部相连通,在各供水管上均设有一带控制阀门的自动流量计。

[0014] 优选地,所述碎料装置包括一水平放置的圆柱型的碎料箱,在碎料箱内腔中部设有一水平设置的碎料主轴,所述碎料主轴的两端分别活动穿过所述碎料箱两侧侧板上的转孔并伸至碎料箱外侧,在碎料箱其中一端外侧的侧板上固连一与所述碎料主轴相连的碎料电机,在碎料主轴上沿其长度方向固定且间隔设有若干个碎料刀组,各相邻的所述碎料刀组之间均设有一隔板,各隔板的内外两端面分别密封固定设置在所述碎料箱内腔的前后侧壁上,所述隔板分别通过其上的密封孔套接在其对应位置处的碎料主轴的外侧壁上,各所述隔板、碎料箱两侧侧板分别将碎料箱内腔分隔成若干个组料碎料仓,所述碎料刀组的远端靠近碎料箱内腔的底部弧形曲面侧壁,在碎料箱的顶部卡紧设有一密封盖,所述密封盖的底部分别与所述碎料箱内的各个隔板的顶部相抵接,在各组料碎料仓下方的碎料箱底部连通设有一粉料排管,所述各粉料排管的底部分别与所述自动混料机的内腔相连通,在各粉料排管上分别设有一用于计量粉料的计量阀。

[0015] 优选地,在各个隔板的密封孔内分别套设有一与所述碎料主轴的外侧壁密封配合的支撑轴套。

[0016] 优选地,所述碎料刀组包括若干个分别固定设置在所述碎料主轴上的碎料刀件,所述碎料刀件包括若干个分别沿所述碎料主轴的外侧壁圆周方向固定设置的破碎刀具。

[0017] 本发明的有益效果体现在:1、暖宫贴通过设置医用理疗电极片能够有效的促进肚脐部位的温度,从而以肚脐为调理基础进而逐步向宫部进行散热、实现暖宫,区别于传统的暖宫方式;

2、同时能够结合生物磁片实现对宫部的生物磁疗,结合理疗磁片实现对宫部周边腰部的磁疗,多部位结合从而实现促进女性宫部调理的目的,实现暖宫调理相结合,功能多样;

3、利用本暖宫贴进行治疗时,实现慢热型间接暖宫的同时配合灸疗、磁疗,实现更好地理疗效果;

4、通过本申请中的制造产后暖宫贴中组料的设备,能够进行快速对固体或较大颗粒的物料放料、碎料,同时能够快速的将粉碎后的物料进行快速的导至自动混料机内实现快速的混料,从而为组料的后期使用提供准备。

附图说明

[0018] 为了更清楚地说明本发明具体实施方式或现有技术中的技术方案,下面将对具体实施方式或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍。在所有附图中,类似的元件或部件一般由类似的附图标记标识。附图中,各元件或部件并不一定按照实际的比例绘制。

- [0019] 图1为本发明的暖宫贴的结构示意图。
- [0020] 图2为图1的A向结构示意图。
- [0021] 图3为本发明中制造产后暖宫贴中组料的设备的结构示意图。
- [0022] 图中,1、无纺布层; 2、水凝胶组料层; 3、防护防粘层; 4、主贴体; 5、粘接腰带; 6、医用理疗电极片; 7、针孔; 8、导电电极插头; 9、生物磁片; 10、理疗磁片; 11、自动混料机; 12、出料管; 13、泵体; 14、液料供给装置; 15、储液箱; 16、供水管; 17、控制阀门; 18、自动流量计; 19、碎料箱; 20、碎料主轴; 21、碎料电机; 22、隔板; 23、组料碎料仓; 24、粉料排管; 25、计量阀; 26、支撑轴套; 27、破碎刀具。

具体实施方式

[0023] 下面将结合附图对本发明技术方案的实施例进行详细的描述。以下实施例仅用于更加清楚地说明本发明的技术方案,因此只作为示例,而不能以此来限制本发明的保护范围。

[0024] 如图1-3中所示,产后暖宫贴,包括自上而下依次压合叠加的无纺布层1、水凝胶组料层2、防护防粘层3,所述无纺布层1、水凝胶组料层2、防护防粘层3共同组成主贴体4,所述主贴体4的形状为倒置的等腰梯形,在主贴体4的上部两侧分别对称粘接一粘接腰带5,在主贴体4的水凝胶组料层2的底面中段上部设有一医用理疗电极片6,在水凝胶组料层2上沿其表面边沿设有若干个用于放置久针的针孔7,所述医用理疗电极片6上设有导电电极插头8,所述导电电极插头8用于与外部的经络按摩器治疗仪的电极接口相连,在医用理疗电极片6下方的水凝胶组料层2上设有一生物磁片9。结合生物磁片9实现对宫部的生物磁疗,结合理疗磁片10实现对宫部周边腰部的磁疗,多部位结合从而实现促进女性宫部调理的目的,实现暖宫调理相结合,功能多样。

[0025] 暖宫贴通过设置医用理疗电极片6能够有效的促进肚脐部位的温度,从而以肚脐为调理基础进而逐步向宫部进行散热、实现暖宫,区别于传统的暖宫方式。

[0026] 优选地,在各粘接腰带5的底面上分别固定设有一理疗磁片10。

[0027] 结合理疗磁片10实现对宫部周边腰部的磁疗,多部位结合从而实现促进女性宫部调理的目的,实现暖宫调理相结合。

[0028] 优选地,所述防护防粘层3为聚酯保护膜压纹薄膜层。

[0029] 产后暖宫贴使用方法,其具体步骤包括:

S1:对待患者待贴敷的身体部位进行碘伏消毒、晾干;

S2:揭掉聚酯保护膜压纹薄膜层并将本贴剂粘接在肚脐以下的腹股沟部位,粘贴时将理疗电极片正对且覆盖在肚脐处,然后将粘接腰带5粘接在肚脐两侧的腰部;

S3:将导电电极插头8与外部的经络按摩器治疗仪的电极接口相连,开启后实现对肚脐口的加热并渗透至宫部,实现慢热型间接暖宫;能够有效的促进肚脐部位的温度,从而以肚脐为调理基础进而逐步向宫部进行散热,热量直接通过肚脐先入体内进而快速实现暖宫,区别于传统仅在皮肤表面加热的暖宫方式,暖宫效果好。

[0030] S4:暖宫后通过将各个久针通过针孔7插入到人体,实现灸疗辅助。暖宫同时辅助使用针灸理疗,促进血液循环,提高暖宫效果。

[0031] 优选地,所述S3中的加热操作,每日保持每加热15-20min后停歇15min,如此往复

操作2-3次。

[0032] 制造产后暖宫贴中组料的设备,包括用于制造产后暖宫贴中水凝胶组料层2中组料的配料设备。通过本申请中的制造产后暖宫贴中组料的设备,能够进行快速对固体或较大颗粒的物料放料、碎料,同时能够快速的将粉碎后的物料进行快速的导至自动混料机11内实现快速的混料,从而为组料的后期使用提供准备。

[0033] 优选地,所述配料设备包括一碎料装置,在碎料装置的底部设有一自动混料机11,在自动混料机11的底部一侧连接有一出料管12,在出料管12上设有一用于向外排料的泵体13,所述出料管12的出料口与外部涂布机相连,在自动混料机11的顶部设有一与其内部相连通的液料供给装置14,所述液料供给装置14包括若干个储液箱15,各所述储液箱15分别通过供水管16与所述自动混料机11的混料仓内部相连通,在各供水管16上均设有一带控制阀门17的自动流量计18。

[0034] 通过向碎料装置的各个组料碎料仓23内放入不同种类的固体颗粒物料组分,然后启动碎料电机21带动碎料主轴20转动,带动碎料刀组上的各个破碎刀具27快速旋转,从而对放入各个组料碎料仓23内的固体颗粒物料组分进行快速的切碎成粉,此处的碎料电机21可以选择伺服电机,具体型号直接在市面上购买即可,不做具体要求,碎料电机21的转速可以根据需要进行调节,实现碎料时间的调节,碎料时可同时对多种固体颗粒物料组分进行快速的破碎。

[0035] 优选地,所述碎料装置包括一水平放置的圆柱型的碎料箱19,在碎料箱19内腔中部设有一水平设置的碎料主轴20,所述碎料主轴20的两端分别活动穿过所述碎料箱19两侧侧板上的转孔并伸至碎料箱19外侧,在碎料箱19其中一端外侧的侧板上固连一与所述碎料主轴20相连的碎料电机21,在碎料主轴20上沿其长度方向固定且间隔设有若干个碎料刀组,各相邻的所述碎料刀组之间均设有一隔板22,各隔板22的内外两端面分别密封固定设置在所述碎料箱19内腔的前后侧壁上,所述隔板22分别通过其上的密封孔套接在其对应位置处的碎料主轴20的外侧壁上,各所述隔板22、碎料箱19两侧侧板分别将碎料箱19内腔分隔成若干个组料碎料仓23,所述碎料刀组的远端靠近碎料箱19内腔的底部弧形曲面侧壁,在碎料箱19的顶部卡紧设有一密封盖,所述密封盖的底部分别与所述碎料箱19内的各个隔板22的顶部相抵接,在各组料碎料仓23下方的碎料箱19底部连通设有一粉料排管24,所述各粉料排管24的底部分别与所述自动混料机11的内腔相连通,在各粉料排管24上分别设有一用于计量粉料的计量阀25。

[0036] 碎料装置破碎完物料以后,关闭碎料电机21,然后依次根据需要开启各个计量阀25送入到自动混料机11内,当放料达到指定的物料量时直接关闭计量阀25,当各个粉料完成放料后,直接关闭各个计量阀25。然后开始打开各个带控制阀门17的自动流量计18上的控制阀门17将各种装有液体组分的储液箱15内的液体直接混合至自动混料机11,放液完成后关闭各个控制阀门17,然后开启自动混料机11完成混料,本申请中所用的自动混料为市面上常用的自动混料机11,其结构并不存在创新之处,故不再赘述。

[0037] 优选地,在各个隔板22的密封孔内分别套设有一与所述碎料主轴20的外侧壁密封配合的支撑轴套26,可以起到支撑稳定的作用,保证碎料主轴20运转时的流畅性。

[0038] 优选地,所述碎料刀组包括若干个分别固定设置在所述碎料主轴20上的碎料刀件,所述碎料刀件包括若干个分别沿所述碎料主轴20的外侧壁圆周方向固定设置的破碎刀

具27。相邻的碎料刀组之间的破碎刀具27的在轴向的间隔距离为10mm。各个破碎刀具27快速旋转时能够快速的碰撞破碎固体颗粒物料,从而实现物料打粉。

[0039] 通过向碎料装置的各个组料碎料仓23内放入不同种类的固体颗粒物料组分,然后启动碎料电机21带动碎料主轴20转动,带动碎料刀组上的各个破碎刀具27快速旋转,从而对放入各个组料碎料仓23内的固体颗粒物料组分进行快速的切碎成粉,此处的碎料电机21可以选择伺服电机,具体型号直接在市面上购买即可,不做具体要求,碎料电机21的转速可以根据需要进行调节,实现碎料时间的调节,碎料时可同时对多种固体颗粒物料组分进行快速的破碎。

[0040] 碎料装置破碎完物料以后,关闭碎料电机21,然后依次根据需要开启各个计量阀25进入到自动混料机11内,当放料达到指定的物料量时直接关闭计量阀25,当各个粉料完成放料后,直接关闭各个计量阀25。然后开始打开各个带控制阀门17的自动流量计18上的控制阀门17将各种装有液体组分的储液箱15内的液体直接混合至自动混料机11,放液完成后关闭各个控制阀门17,然后开启自动混料机11完成混料等待后续使用。

[0041] 以上各实施例仅用以说明本发明的技术方案,而非对其限制;尽管参照前述各实施例对本发明进行了详细的说明,本领域的普通技术人员应当理解:其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分或者全部技术特征进行等同替换;而这些修改或者替换,并不使相应技术方案的本质脱离本发明各实施例技术方案的范围,其均应涵盖在本发明的权利要求和说明书的范围当中;对于本技术领域的技术人员来说,对本发明实施方式所做出的任何替代改进或变换均落在本发明的保护范围内。

[0042] 本发明未详述之处,均为本技术领域技术人员的公知技术。

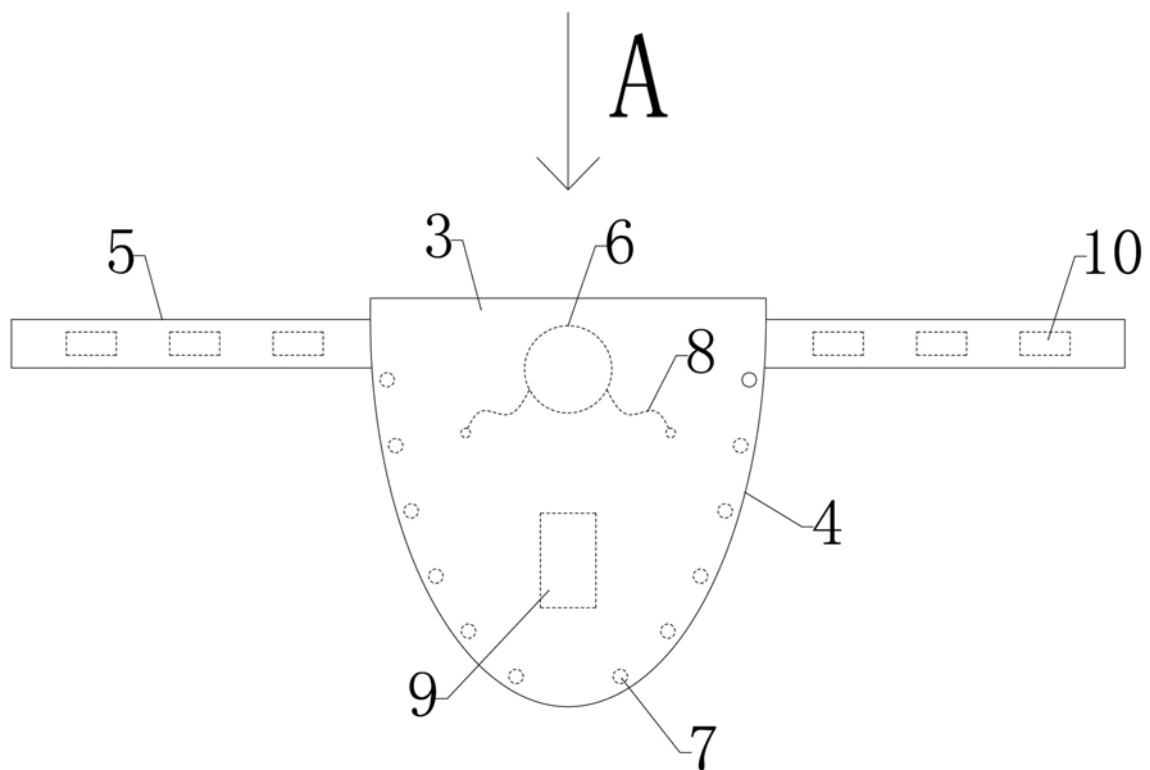


图1

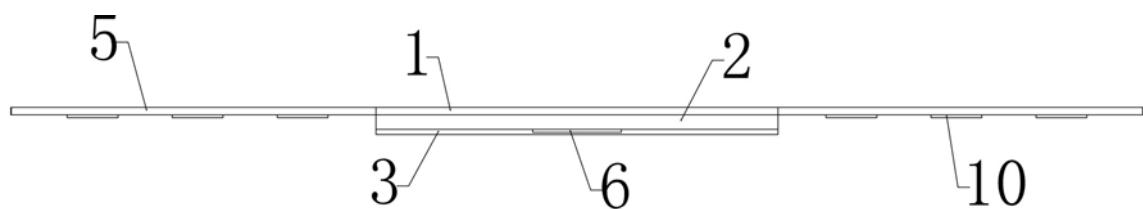


图2

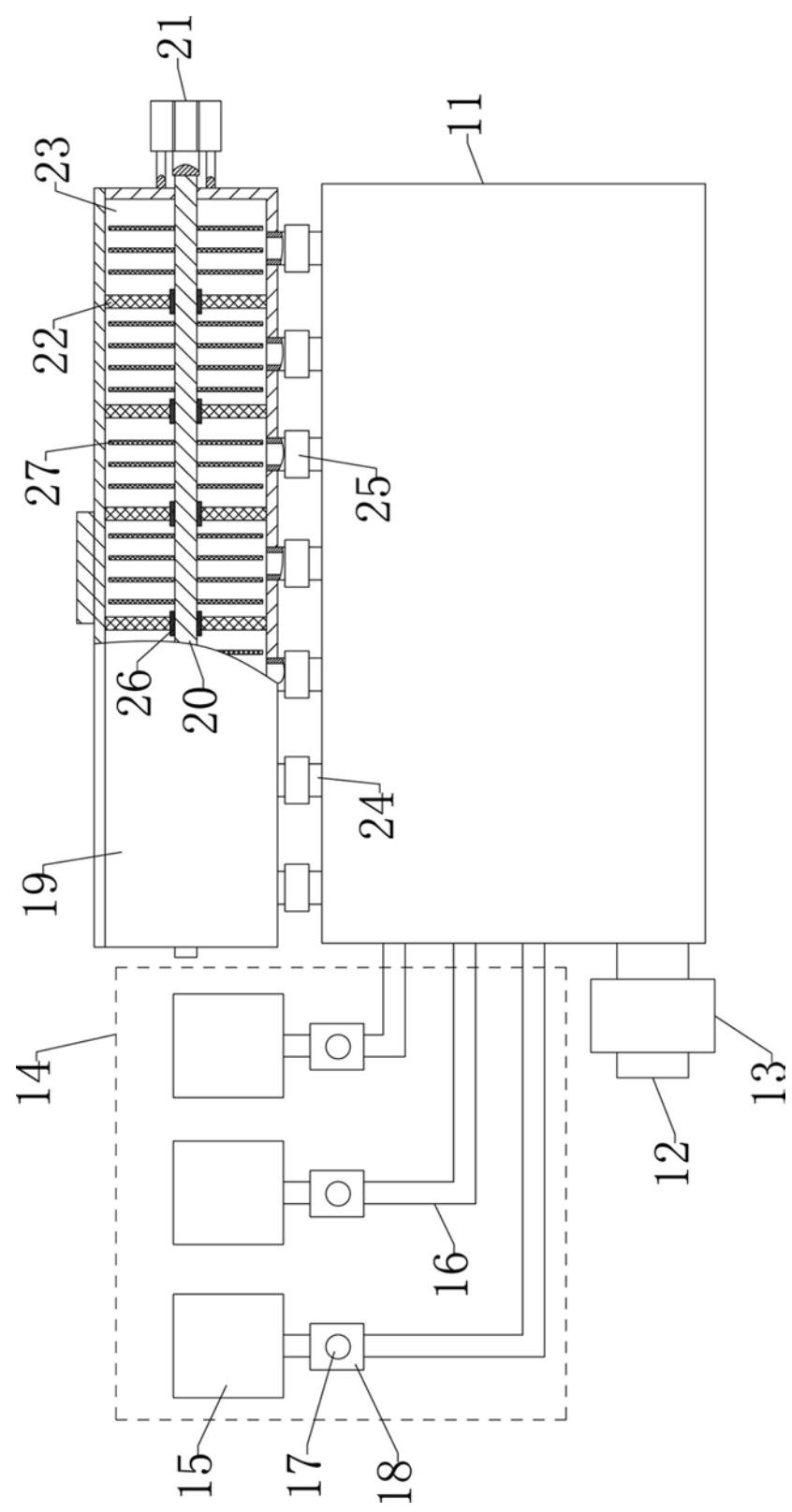


图3