



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109998784 A

(43)申请公布日 2019.07.12

(21)申请号 201910409410.4

(22)申请日 2019.05.16

(71)申请人 泉州市智高机械制造有限公司

地址 362300 福建省泉州市南安市霞美镇
滨江开发区滨北六路

(72)发明人 陈杰明 严立成

(74)专利代理机构 北京盛凡智荣知识产权代理
有限公司 11616

代理人 蔡奂

(51) Int. Cl.

A61F 13/15(2006.01)

A61F 13/472(2006.01)

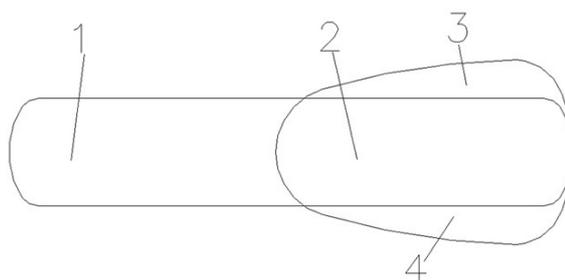
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种卫生巾芯体及其成型工艺

(57)摘要

本发明公开了一种卫生巾芯体及其成型工艺,该芯体包括第一芯体层和第二芯体层,所述第二芯体层和第一芯体层复合连接形成具有两侧护翼,本发明卫生巾芯体采用第一芯体层和第二芯体层复合,第一芯体层通过内切刀架成型后,在内切刀架和导流刀架中间增加周切形状的柔性(无尘纸或膨化纸)材料,周切后材料可以回收利用,产生的粉尘量也大大降低,而且生产成本也降低很多,同时卫生巾产品更加美观和实用。



1. 一种卫生巾芯体,其特征在于:该芯体包括第一芯体层和第二芯体层,所述第二芯体层和第一芯体层复合连接形成具有两侧护翼。

2. 根据权利要求1所述的一种卫生巾芯体的成型工艺,其特征在于:包括如下步骤:

1) 将直条的芯体原料通过内切刀架加工成第一芯体层,柔性材料通过周切加工成第二芯体层;

2) 将第二芯体层和第一芯体层从上到下的顺序依次复合连接,形成带有护翼的芯体;

3) 对所述带有护翼的芯体原料进行压合;

4) 对压合后的所述带有护翼的芯体原料进行裁剪,形成所述带有护翼的芯体层。

3. 根据权利要求2所述的一种卫生巾芯体的成型工艺,其特征在于:所述步骤2) 包括:将第二芯体层和第一芯体层复合连接形成具有两侧护翼。

4. 根据权利要求2所述的一种卫生巾芯体的成型工艺,其特征在于:所述第一芯体层的长度小于第二芯体层的长度,第二芯体层的宽度大于第一芯体层的宽度。

5. 根据权利要求2所述的一种卫生巾芯体的成型工艺,其特征在于:所述柔性材料采用无尘纸或膨化纸。

一种卫生巾芯体及其成型工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及卫生巾用品技术领域,具体涉及一种卫生巾芯体及其成型工艺。

背景技术

[0002] 目前,作为吸收经血或尿液等液体用的吸收制品,例如已知的卫生巾、护垫、失禁垫等,它们均具有吸收并保持贮存液体的吸收体以及吸收体左右两侧配置的一对护翼。配置护翼的目的,一方面是为了保护使用者的内裤侧边不受到液体污染,另一方面是为了更好的固定吸收制品在使用者内裤上的位置,减少吸收制品在使用者使用的过程中因为走路或者运动而发生位移的情况。

[0003] 以卫生巾为例,如图1所示,现有技术中的卫生巾芯体A的左右两侧配置有一对对称护翼。在卫生巾生产时,卫生巾的棉芯的形状是通过周切整个木浆芯体多余材料,得到卫生巾芯体,但是此种方式得到的卫生巾,对于木浆芯体产生的粉尘大,污染环境,而且切除掉多余材料,造成较多的材料浪费,生产成本较高,产品的美观度也比较差。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了解决上述技术问题,提供一种卫生巾芯体及其成型工艺,该工艺能够降低材料的浪费,同时又能保留护翼的结构,还可以保持卫生巾外观的平整美观。

[0005] 为实现上述目的,本发明采用的技术方案如下:卫生巾芯体,该芯体包括第一芯体层和第二芯体层,所述第二芯体层和第一芯体层复合连接形成具有两侧护翼。

[0006] 卫生巾芯体复合的成型工艺,包括如下步骤:

1) 将直条的芯体原料通过内切刀架加工成第一芯体层,柔性材料通过周切加工成第二芯体层;

2) 将第二芯体层和第一芯体层从上到下的顺序依次复合连接,形成带有护翼的芯体;

3) 对所述带有护翼的芯体原料进行压合;

4) 对压合后的所述带有护翼的芯体原料进行裁剪,形成所述带有护翼的芯体层。

[0007] 可选地,本发明所述步骤2) 包括:将第二芯体层和第一芯体层复合连接形成具有两侧护翼。

[0008] 可选地,所述第一芯体层的长度小于第二芯体层的长度,第二芯体层的宽度大于第一芯体层的宽度。

[0009] 可选地,本发明所述柔性材料采用无尘纸或膨化纸。

[0010] 与现有技术相比,本发明具有以下有益效果:本发明卫生巾芯体采用第一芯体层和第二芯体层复合,第一芯体层通过内切刀架成型后,在内切刀架和导流刀架中间增加周切形状的柔性(无尘纸或膨化纸)材料,周切后材料可以回收利用,产生的粉尘量也大大降低,而且生产成本也降低很多,同时卫生巾产品更加美观和实用。

附图说明

[0011] 通过阅读参照以下附图对非限制性实施例所作的详细描述,本发明的其他特征、目的和优点将会变得更为明显:

图1为现有卫生巾芯体的结构示意图;

图2为本发明卫生巾芯体的结构示意图;

其中:1—第一芯体层,2—第二芯体层,3—护翼。

具体实施方式

[0012] 下面结合实施例对本发明作进一步说明,本发明的方式包括但不限于以下实施例。

[0013] 参照如图2所示,一种卫生巾芯体,该芯体包括第一芯体层1和第二芯体层2,所述第二芯体层2和第一芯体层1复合连接形成具有两侧护翼3。

[0014] 一种卫生巾芯体的成型工艺,包括如下步骤:

1) 将直条的芯体原料通过内切刀架加工成第一芯体层1,无尘纸或膨化纸通过周切加工成第二芯体层2;

2) 将第二芯体层2和第一芯体层1从上到下的顺序依次复合连接,第一芯体层的长度小于第二芯体层的长度,第二芯体层的宽度大于第一芯体层的宽度,这样连接复合后可以形成具有两侧护翼3;

3) 对所述带有护翼的芯体原料进行压合;

4) 对压合后的所述带有护翼的芯体原料进行裁剪,形成所述带有护翼的芯体层。

[0015] 本发明直条的第一芯体层通过内切刀架成型后,在内切刀架和导流刀架中间增加周切形状的第二芯体层,第二芯体层为柔性材料(无尘纸或膨化纸),让卫生巾产品更加美观和实用,同时周切材料一方面让产品更加美观和经济性更高,周切后材料的边角料也可以回收,产生的粉尘量也大大降低,而且也降低生产成本。

[0016] 上述实施例仅为本发明的优选实施方式,不应当用于限制本发明的保护范围,但凡在本发明的主体设计思想和精神上作出的毫无实质意义的改动或润色,其所解决的技术问题仍然与本发明一致的,均应当包含在本发明的保护范围之内。

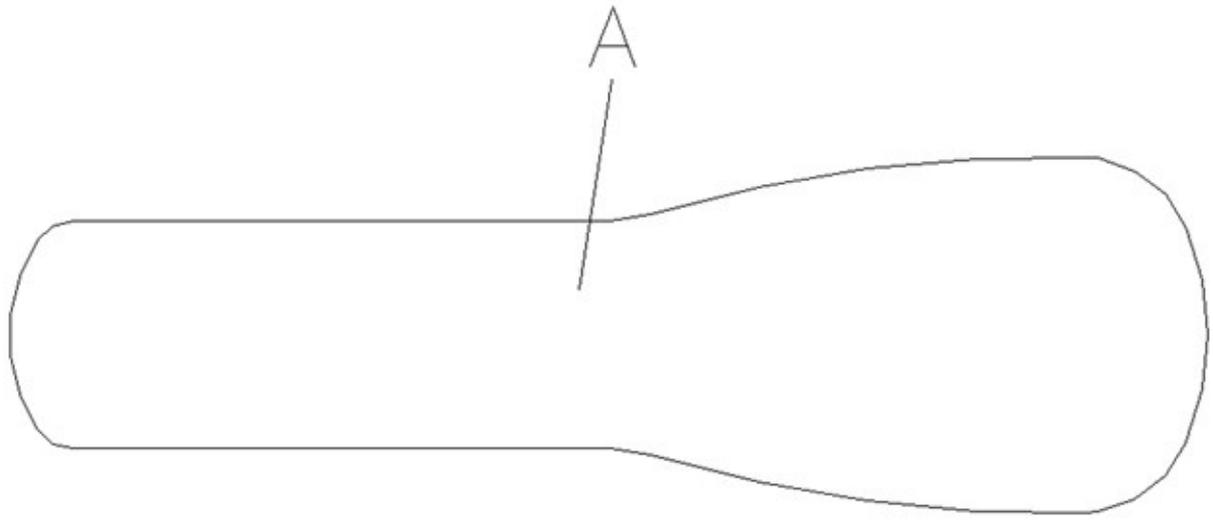


图1

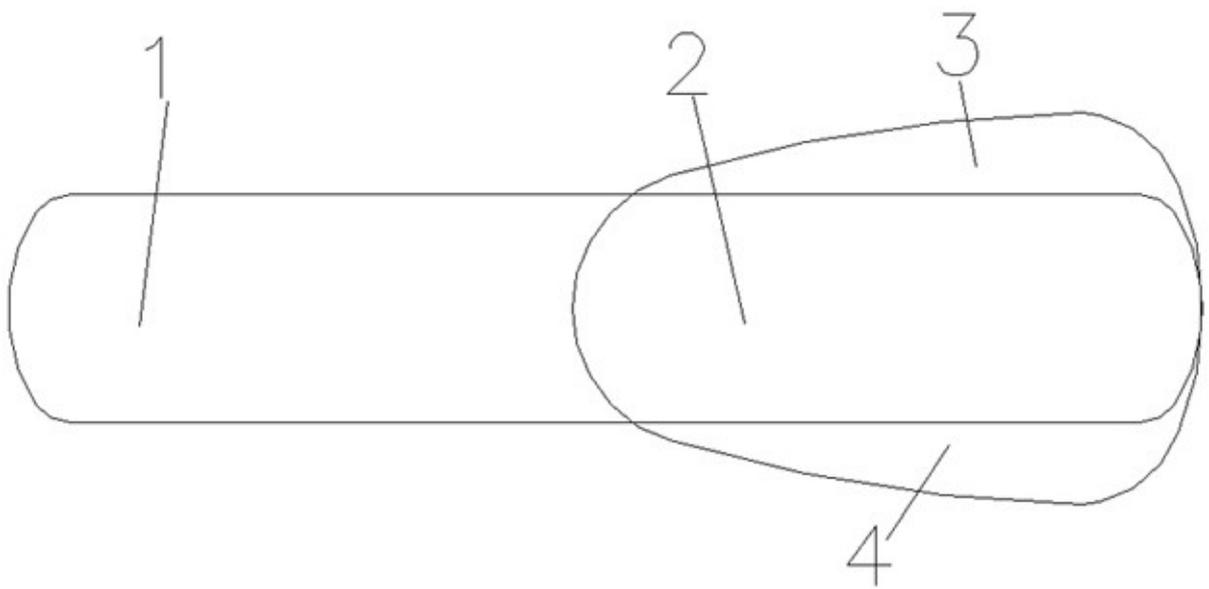


图2