



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105935292 B

(45)授权公告日 2018.12.28

(21)申请号 201610400251.8

(51)Int.Cl.

(22)申请日 2016.06.08

A61B 5/022(2006.01)

(65)同一申请的已公布的文献号

(56)对比文件

申请公布号 CN 105935292 A

US 4211289 A, 1980.07.08,

(43)申请公布日 2016.09.14

CN 204169847 U, 2015.02.25,

(73)专利权人 东莞市鸿德医用塑料制品有限公司

CN 101209205 A, 2008.07.02,

地址 523000 广东省东莞市清溪镇上元管理区银松路19号东莞市鸿德医用塑料制品有限公司

CN 205163060 U, 2016.04.20,

(72)发明人 袁伟强

CN 204971253 U, 2016.01.20,

(74)专利代理机构 厦门市新华专利商标代理有限公司 35203

CN 204863153 U, 2015.12.16,

代理人 吴成开 徐勋夫

CN 105142507 A, 2015.12.09,

CN 203354536 U, 2013.12.25,

CN 202313304 U, 2012.07.11,

CN 2603659 Y, 2004.02.18,

US 2010/0298724 A1, 2010.11.25,

审查员 张玲玲

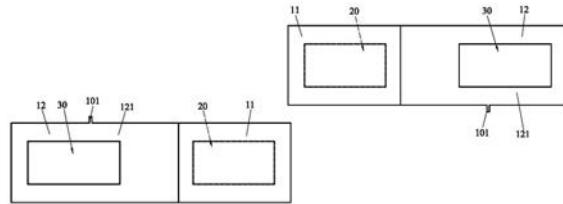
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)发明名称

一种血压袖套及其制造方法

(57)摘要

本发明公开一种血压袖套及其制造方法，其由L形带材制成，包括有非气囊体和气囊体，该非气囊体为单层带材结构，非气囊体的背面设有第一搭扣；该气囊体为双层带材结构，气囊体包括正面带材和背面带材，正面带材的正面设置有第二搭扣，正面带材的一侧边与非气囊体一体成型连接，背面带材的一侧边与正面带材的另一侧边一体成型连接，背面带材的其余各侧缘与正面带材的对应侧边联接而构成气囊体。通过将方形的带材裁剪等分为两个L形带材，每一L形带材制成一血压袖套，使得非气囊体为单层带材结构，气囊体为双层带材结构，在保证产品使用性能的前提下，有效节省材料，并且没有增加工艺步骤，大大降低制造成本，从而为生产企业带来更多的经济效益。



1. 一种血压袖套,其特征在于:其由L形带材制成,包括有非气囊体和气囊体,该非气囊体为单层带材结构,非气囊体的背面设置有第一搭扣;该气囊体为双层带材结构,气囊体包括有正面带材和背面带材,背面带材折叠在正面带材的背面,正面带材的正面设置有与第一搭扣彼此粘贴的第二搭扣,该正面带材的一侧边与非气囊体一体成型连接,背面带材的一侧边与正面带材的另一侧边一体成型连接,背面带材的其余各侧缘与正面带材的对应侧边联接而构成气囊体。

2. 根据权利要求1所述的一种血压袖套,其特征在于:所述正面带材与背面带材之一体成型连接处形成有输气管,输气管连通气囊体内部。

3. 根据权利要求1所述的一种血压袖套,其特征在于:所述背面带材的其余各侧缘与正面带材的对应侧边通过热压或超声波焊接的方式联接而构成气囊体。

4. 根据权利要求1所述的一种血压袖套,其特征在于:所述非气囊体、正面带材和背面带材均为方形。

5. 一种如权利要求1-4任一项所述的血压袖套的制造方法,其特征在于:包括有以下步骤:

(1)取方形的带材,并将方形的带材裁剪等分为两个L形带材,每一L形带材包括有一体成型连接的非气囊体、正面带材和背面带材;

(2)在非气囊体的背面设置有第一搭扣,并在正面带材的正面设置有与第一搭扣彼此粘贴的第二搭扣;

(3)将背面带材折叠在正面带材的背面,并使背面带材的其余各侧缘与正面带材的对应侧边联接而构成气囊体。

6. 根据权利要求5所述的一种血压袖套的制造方法,其特征在于:所述步骤(1)中在正面带材与背面带材之一体成型连接处成型输气管。

一种血压袖套及其制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及医疗用品领域技术,尤其是指一种血压袖套及其制造方法。

背景技术

[0002] 血压是反映人体生命体征平稳与否的一项重要指标之一,其测量的准确性直接影响对患者的疾病诊断和治疗护理。血压的测量一般采用血压计,袖套则是血压计的重要组成部分。然而,现有技术中的血压袖套其整体为双层带材结构,使得产品的制造较为耗材,增加了产品的制造成本。因此,有必要对目前的血压袖套进行改进。

发明内容

[0003] 有鉴于此,本发明针对现有技术存在之缺失,其主要目的是提供一种血压袖套及其制造方法,其能有效解决现有之血压袖套制造耗材并且成本高的问题。

[0004] 为实现上述目的,本发明采用如下之技术方案:

[0005] 一种血压袖套,其由L形带材制成,包括有非气囊体和气囊体,该非气囊体为单层带材结构,非气囊体的背面设置有第一搭扣;该气囊体为双层带材结构,气囊体包括有正面带材和背面带材,背面带材折叠在正面带材的背面,正面带材的正面设置有与第一搭扣彼此粘贴的第二搭扣,该正面带材的一侧边与非气囊体一体成型连接,背面带材的一侧边与正面带材的另一侧边一体成型连接,背面带材的其余各侧缘与正面带材的对应侧边联接而构成气囊体。

[0006] 作为一种优选方案,所述正面带材与背面带材之一体成型连接处形成有输气管,输气管连通气囊体内部。

[0007] 作为一种优选方案,所述背面带材的其余各侧缘与正面带材的对应侧边通过热压或超声波焊接的方式联接而构成气囊体。

[0008] 作为一种优选方案,所述非气囊体、正面带材和背面带材均为方形。

[0009] 一血压袖套的制造方法,包括有以下步骤:

[0010] (1)取方形的带材,并将方形的带材裁剪等分为两个L形带材,每一L形带材包括有一体成型连接的非气囊体、正面带材和背面带材;

[0011] (2)在非气囊体的背面设置有第一搭扣,并在正面带材的正面设置有与第一搭扣彼此粘贴的第二搭扣;

[0012] (3)将背面带材折叠在正面带材的背面,并使背面带材的其余各侧缘与正面带材的对应侧边联接而构成气囊体。

[0013] 作为一种优选方案,所述步骤(1)中在正面带材与背面带材之一体成型连接处成型输气管。

[0014] 本发明与现有技术相比具有明显的优点和有益效果,具体而言,由上述技术方案可知:

[0015] 通过将方形的带材裁剪等分为两个L形带材,每一L形带材制成一血压袖套,使得

非气囊体为单层带材结构,气囊体为双层带材结构,在保证产品使用性能的前提下,有效节省了材料,并且没有增加工艺步骤,大大降低了制造成本,从而为生产企业带来更多的经济效益。

[0016] 为更清楚地阐述本发明的结构特征和功效,下面结合附图与具体实施例来对本发明进行详细说明。

附图说明

[0017] 图1是本发明之较佳实施例制作过程的第一状态示意图;

[0018] 图2是本发明之较佳实施例制作过程的第二状态示意图;

[0019] 图3是本发明之较佳实施例制作过程的第三状态示意图。

[0020] 附图标识说明:

[0021] 10、L形带材 11、非气囊体

[0022] 12、气囊体 121、正面带材

[0023] 122、背面带材 101、输气管

[0024] 20、第一搭扣 30、第二搭扣。

具体实施方式

[0025] 请参照图1至图3所示,其显示出了本发明之较佳实施例的具体结构,其由L形带材10制成,包括有非气囊体11和气囊体12。

[0026] 该非气囊体11为单层带材结构,非气囊体11的背面设置有第一搭扣20;该气囊体12为双层带材结构,气囊体12包括有正面带材121和背面带材122,背面带材122折叠在正面带材121的背面,正面带材121的正面设置有与第一搭扣20彼此粘贴的第二搭扣30,该正面带材121的一侧边与非气囊体11一体成型连接,背面带材122的一侧边与正面带材121的另一侧边一体成型连接,背面带材122的其余各侧缘与正面带材121的对应侧边联接而构成气囊体12。

[0027] 在本实施例中,所述正面带材121与背面带材122之一体成型连接处形成有输气管101,输气管101连通气囊体12内部。以及,所述背面带材122的其余各侧缘与正面带材121的对应侧边通过热压或超声波焊接的方式联接而构成气囊体12。并且,所述非气囊体11、正面带材121和背面带材122均为方形。

[0028] 制造时,包括有以下步骤:

[0029] (1)取方形的带材,并将方形的带材裁剪等分为两个L形带材10,如图1所示,每一L形带材10包括有一体成型连接的非气囊体11、正面带材121和背面带材122,并且在正面带材121与背面带材122之一体成型连接处成型输气管101。

[0030] (2)如图2所示,在非气囊体11的背面设置有第一搭扣20,并在正面带材121的正面设置有与第一搭扣20彼此粘贴的第二搭扣30。

[0031] (3)将背面带材122折叠在正面带材121的背面,并使背面带材122的其余各侧缘与正面带材121的对应侧边联接而构成气囊体12。

[0032] 本发明的设计重点在于:通过将方形的带材裁剪等分为两个L形带材,每一L形带材制成一血压袖套,使得非气囊体为单层带材结构,气囊体为双层带材结构,在保证产品使

用性能的前提下,有效节省了材料,并且没有增加工艺步骤,大大降低了制造成本,从而为生产企业带来更多的经济效益。

[0033] 以上所述,仅是本发明的较佳实施例而已,并非对本发明的技术范围作任何限制,故凡是依据本发明的技术实质对以上实施例所作的任何细微修改、等同变化与修饰,均仍属于本发明技术方案的范围内。

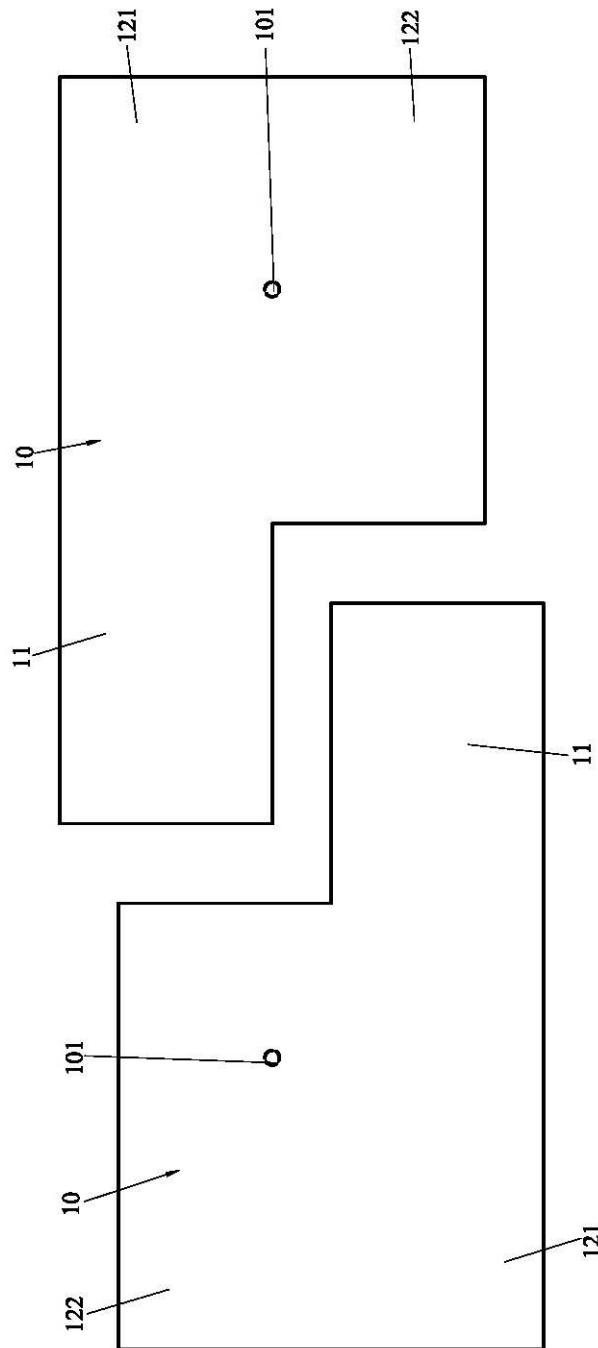


图1

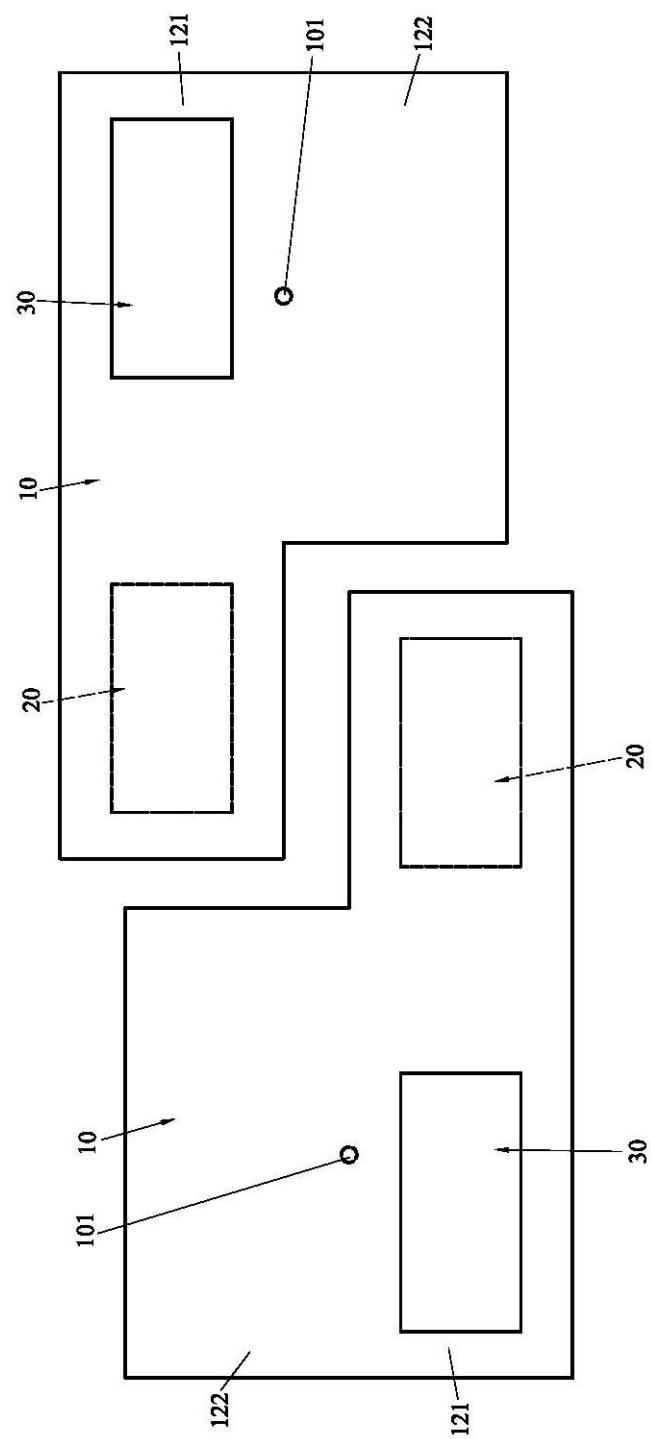


图2

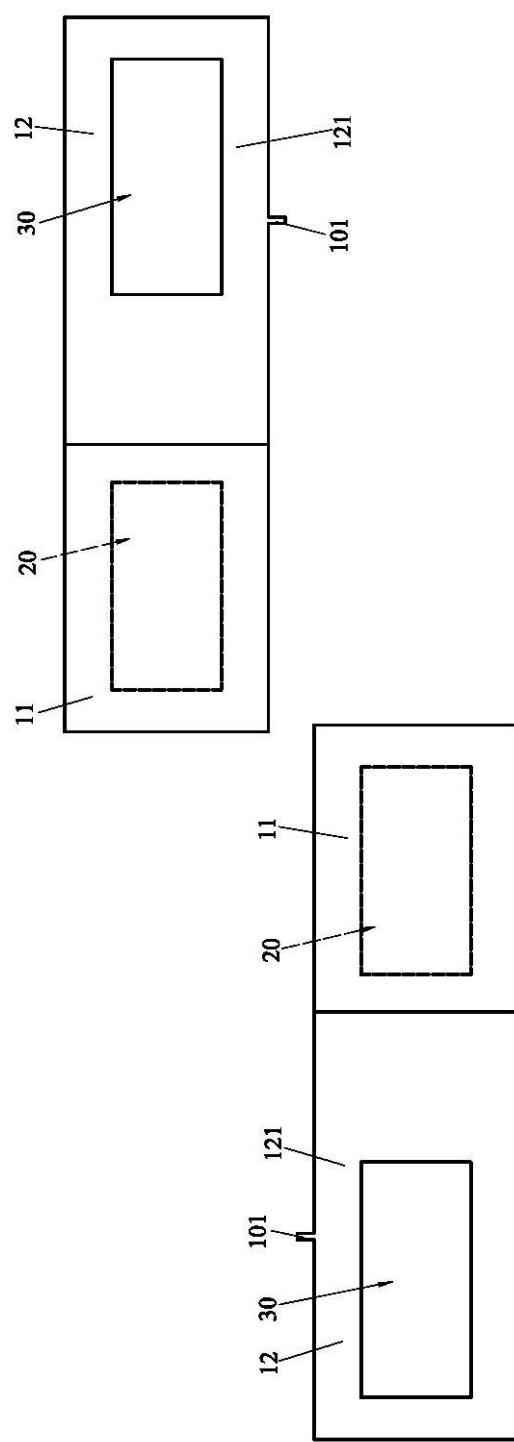


图3

专利名称(译)	一种血压袖套及其制造方法		
公开(公告)号	CN105935292B	公开(公告)日	2018-12-28
申请号	CN201610400251.8	申请日	2016-06-08
[标]申请(专利权)人(译)	东莞市鸿德医用塑料制品有限公司		
申请(专利权)人(译)	东莞市鸿德医用塑料制品有限公司		
当前申请(专利权)人(译)	东莞市鸿德医用塑料制品有限公司		
[标]发明人	袁伟强		
发明人	袁伟强		
IPC分类号	A61B5/022		
CPC分类号	A61B5/02233		
审查员(译)	张玲玲		
其他公开文献	CN105935292A		
外部链接	Espacenet	Sipo	

摘要(译)

本发明公开一种血压袖套及其制造方法，其由L形带材制成，包括有非气囊体和气囊体，该非气囊体为单层带材结构，非气囊体的背面设有第一搭扣；该气囊体为双层带材结构，气囊体包括正面带材和背面带材，正面带材的正面设置有第二搭扣，正面带材的一侧边与非气囊体一体成型连接，背面带材的一侧边与正面带材的另一侧边一体成型连接，背面带材的其余各侧缘与正面带材的对应侧边联接而构成气囊体。通过将方形的带材裁剪等分为两个L形带材，每一L形带材制成一血压袖套，使得非气囊体为单层带材结构，气囊体为双层带材结构，在保证产品使用性能的前提下，有效节省材料，并且没有增加工艺步骤，大大降低制造成本，从而为生产企业带来更多的经济效益。

