(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 113665174 A
(43)申请公布日 2021.11.19

(21)申请号 202110907989.4

(22)申请日 2021.08.09

(71)申请人 无锡新玥防锈材料有限公司
地址 214000 江苏省无锡市新区硕放经发七路2号

(72)发明人 陈新斌 陈厚新 刘太原

(51)Int.Cl.
B31B 70/00(2017.01)
B31B 70/10(2017.01)
B31B 70/16(2017.01)
B31B 70/64(2017.01)
B31B 70/94(2017.01)
B65H 9/08(2006.01)
B31B 155/00(2017.01)

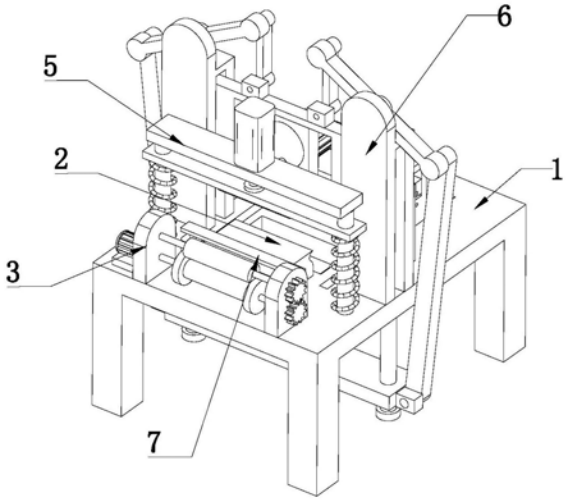
权利要求书3页 说明书6页 附图4页

(54)发明名称

一种防锈袋生产设备及其生产工艺

(57)摘要

本发明公开了一种防锈袋生产设备及其生产工艺，属于防锈袋生产技术领域，包括工作台、操作板、上料组件、输送组件、切膜组件和热封组件，所述上料组件设置在工作台上，所述输送组件设置在上料组件的旁侧，所述输送组件与工作台滑动配合，所述切膜组件设置在上料组件的旁侧，所述操作板设置在切膜组件下方，所述操作板与上料组件和输送组件对接，所述热封组件设置在切膜组件的旁侧。本发明通过上料组件对防锈袋进行上料，防锈袋的一端被传送到操作板上，输送组件对防锈袋的一端进行夹紧移动，热封组件对其进行封口，同时切膜组件对防锈袋进行切膜，封口切膜同时操作，保证了切膜位置在封口位置后方，避免破坏防锈袋的封口影响使用。



CN 113665174 A

1.一种防锈袋生产设备,其特征在于:包括工作台(1)、操作板(2)、上料组件(3)、输送组件(4)、切膜组件(5)和热封组件(6),所述上料组件(3)设置在工作台(1)上,所述输送组件(4)设置在上料组件(3)的旁侧,所述输送组件(4)与工作台(1)滑动配合,所述切膜组件(5)设置在上料组件(3)的旁侧,所述操作板(2)设置在切膜组件(5)下方,所述操作板(2)与上料组件(3)和输送组件(4)对接,所述热封组件(6)设置在切膜组件(5)的旁侧。

2.根据权利要求1所述的一种防锈袋生产设备,其特征在于:所述热封组件(6)包括驱动结构(61)、限位块(62)、两个升降结构(63)和两个热封板(64),两个所述升降结构(63)对称设置在工作台(1)上,所述驱动结构(61)设置在两个升降结构(63)之间,两个所述升降结构(63)的一端与驱动结构(61)转动配合,所述限位块(62)的两端与升降结构(63)的另一端转动配合,其中一个热封板(64)设置在限位块(62)的顶部,另外一个热封板(64)设置在驱动结构(61)的底部,两个热封板(64)在工作时相对接。

3.根据权利要求2所述的一种防锈袋生产设备,其特征在于:所述驱动结构(61)包括升降架(611)、滑动块(612)、旋转圆盘(614)、固定架(615)、驱动电机(616)和两个支撑架(617),两个所述支撑架(617)设置在工作台(1)上,所述固定架(615)设置在支撑架(617)的旁侧,所述驱动电机(616)设置在固定架(615)上,所述升降架(611)设置在两个支撑架(617)内,其中一个热封板(64)设置在升降架(611)的底部,所述升降架(611)与两个支撑架(617)滑动配合,所述滑动块(612)设置在升降架(611)内,所述滑动块(612)与升降架(611)滑动配合,所述旋转圆盘(614)设置在滑动块(612)内,所述旋转圆盘(614)与滑动块(612)转动配合,所述驱动电机(616)的主轴与旋转圆盘(614)偏心设置。

4.根据权利要求3所述的一种防锈袋生产设备,其特征在于:每个所述升降结构(63)均包括旋转杆(631)、第一连杆(632)、第二连杆(633)和限位杆(634),所述旋转杆(631)设置在支撑架(617)上,所述旋转杆(631)与支撑架(617)转动配合,所述第一连杆(632)的一端与升降架(611)转动配合,所述旋转杆(631)的一端与第一连杆(632)的另一端转动配合,所述第二连杆(633)的一端与旋转杆(631)的另一端转动配合,所述第二连杆(633)的另一端与限位块(62)转动配合,所述限位杆(634)设置在工作台(1)的底部,所述限位块(62)套设在限位杆(634)上。

5.根据权利要求1所述的一种防锈袋生产设备,其特征在于:所述切膜组件(5)包括固定板(51)、驱动电缸(52)、下压板(53)、切膜刀片(54)、两个支撑杆(55)和两个弹簧(56),两个所述支撑杆(55)对称设置在工作台(1)上,所述固定板(51)设置在两个支撑杆(55)上,所述下压板(53)套设在两个支撑杆(55)上,所述驱动电缸(52)设置在固定板(51)上,所述驱动电缸(52)的伸缩端朝向下压板(53)设置,所述切膜刀片(54)设置在下压板(53)的底部,两个所述弹簧(56)分别套设在两个支撑杆(55)上,两个所述弹簧(56)位于工作台(1)和下压板(53)之间。

6.根据权利要求1所述的一种防锈袋生产设备,其特征在于:所述上料组件(3)包括上料电机(31)、两个上料板(32)、两个上料辊轴(33)、两个传动齿轮(34),两个所述上料板(32)对称设置在工作台(1)上,两个所述上料辊轴(33)的两端均分别贯穿两个上料板(32),所述传动齿轮(34)设置在上料板(32)的旁侧,所述上料电机(31)的主轴与其中一个上料辊轴(33)固定连接,两个所述传动齿轮(34)分别与两个上料辊轴(33)固定连接,两个所述传动齿轮(34)相互啮合。

7.根据权利要求1所述的一种防锈袋生产设备，其特征在于：所述输送组件(4)包括输送架(41)、双轴电机(42)、调节架(43)、螺纹杆(44)、下料齿轮(45)、下料齿条(46)、两个下料辊轴(47)、两个输送齿轮(48)和两个输送齿条(49)，所述工作台(1)上设有两个对称的滑槽，所述输送架(41)的两端设置在滑槽内，所述输送架(41)上设有两个对称的限位槽，所述调节架(43)设置在两个限位槽内，其中一个下料辊轴(47)贯穿输送架(41)，所述下料齿轮(45)与其中一个下料辊轴(47)固定连接，另外一个所述下料辊轴(47)贯穿调节架(43)，所述螺纹杆(44)与输送架(41)顶部螺纹连接，所述螺纹杆(44)与调节架(43)转动配合，所述双轴电机(42)设置在输送架(41)上，所述双轴电机(42)的两端贯穿输送架(41)，两个所述下料齿轮(45)分别设置在双轴电机(42)的两个主轴上，两个所述输送齿轮(48)对称设置在工作台(1)的底部，两个所述输送齿轮(48)分别与两个输送齿条(49)相啮合，所述下料齿条(46)设置在工作台(1)上，所述下料齿轮(45)在工作时与下料齿条(46)相啮合。

8.根据权利要求1所述的一种防锈袋生产设备，其特征在于：还包括固定组件(7)，所述固定组件(7)设置在操作板(2)的上方，所述固定组件(7)包括夹紧板(71)和两个固定电缸(72)，两个所述固定电缸(72)对称设置在操作板(2)的旁侧，所述夹紧板(71)设置在两个固定电缸(72)的伸缩端上。

9.根据权利要求1-8任一项所述的一种防锈袋生产设备及其生产工艺，其特征在于，所述涂胶工艺包括以下步骤：

第一步，上料电机(31)工作带动其中一个上料辊轴(33)旋转，其中一个上料辊轴(33)通过两个传动齿轮(34)相啮合，带动另外一个上料辊轴(33)相对转动，将防锈袋的一端放在两个上料辊轴(33)之间，两个上料辊轴(33)相对转动对防锈袋进行上料；

第二步，双轴电机(42)工作带动两个输送齿轮(48)旋转，两个输送齿条(49)与两个输送齿轮(48)相啮合从而带动输送架(41)移动，将输送架(41)移动至操作板(2)的旁侧，上料组件(3)将防锈袋的一端输送至操作板(2)上再进入两个下料辊轴(47)之间，转动螺纹杆(44)带动调节架(43)上下移动，使得两个下料辊轴(47)将防锈袋的一端夹紧固定，防止防锈袋输送过程中发生偏移，导致加工时产生褶皱，输送架(41)向前移动带动防锈袋移动，使得防锈袋穿过切膜组件(5)和热封组件(6)，便于对防锈袋进行加工；

第三步，当输送组件(4)带动防锈袋移动到加工位置时，两个固定电缸(72)工作带动夹紧板(71)向下移动，对防锈袋进行夹紧固定，避免在对防锈袋进行切膜和热封时，防锈袋移位发现褶皱影响加工质量；

第四步，驱动电机(616)工作带动旋转圆盘(614)在滑动块(612)内转动，旋转圆盘(614)带动滑动块(612)在升降架(611)内左右滑动和升降架(611)在支撑架(617)内上下移动，带动其中一个热封板(64)上下移动，从防锈袋的上表面进行封口，驱动结构(61)带动升降架(611)向下移动，升降架(611)带动第一连杆(632)的转动，第一连杆(632)带动限位杆(634)在支撑架(617)上旋转，限位杆(634)带动第二连杆(633)转动，第二连杆(633)带动限位块(62)在限位板上滑动，从而带动另一个热封板(64)向上移动，通过两个热封板(64)同时对防锈袋上下表面进行热封，提高防锈袋的生产质量；

第五步，通过上料组件(3)对防锈袋进行上料，防锈袋的一端被传送到操作板(2)上，从而进入输送组件(4)上，输送组件(4)对防锈袋的一端进行夹紧移动，使得除锈袋穿过切膜组件(5)和热封组件(6)，热封组件(6)对其进行封口，同时切膜组件(5)对防锈袋进行切膜，

封口切膜同时操作，保证了切膜位置在封口位置后方，避免破坏防锈袋的封口影响使用；

第六步，当输送架(41)经过下料齿条(46)旁侧时，下料齿轮(45)与下料齿条(46)相啮合带动下料辊轴(47)旋转，对热封切膜后的防锈袋进行下料。

一种防锈袋生产设备及其生产工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及防锈袋生产技术领域，尤其涉及一种防锈袋生产设备及其生产工艺。

背景技术

[0002] 气相防锈塑料薄膜是基于高分子材料与VCI气相防锈技术发展相结合的新一代产品。使用该膜将被防锈物品包装密封后，膜体内含有的VCI开始升华挥发出防锈气体因子，扩散渗透至被防锈物品表面并吸附其上，形成单分子厚的致密保护膜层，隔绝诱发锈蚀的各种因素与被防锈物品表面的接触，从而有效防止锈蚀的产生，目前，在防锈袋的加工过程中需要对防锈袋进行封口和切膜加工。

[0003] 如公开号为CN211281754U的一种用于防锈袋封口切膜装置，包括安装板，安装板顶部外壁两侧均焊接有支撑板，且支撑板相对一侧外壁上均通过滑动轴承转动连接有放卷辊，安装板顶部外壁两侧均焊接有呈等距离结构分布的支架，支架相对一侧外壁上转动连接有呈等距离结构分布的输送辊，且支架顶部一侧外壁上设置有丝杆，丝杆通过轴承与支架呈转动连接，丝杆外部螺纹连接有移动块。本实用新型可以增强防锈袋的张紧程度，为防锈袋进料过程中提供更好的张力，提高防锈袋的质量，可以夹持住不同厚度的防锈袋，避免防锈袋在切膜时移动，防止切膜加工出来的防锈袋规格不一致，可以避免人工拿取跟不上机械生产的速度，有利于提高防锈袋生产的工作效率。

[0004] 但是现有的装置在使用时还存在以下问题，其一，在对防锈袋进行封口后继续输送再进行切膜，无法保证切膜位置在封口位置后方，容易破坏防锈袋的封口影响使用；其二，防锈袋加工时没有对其进行限位，导致防锈袋易偏移，影响生产质量。

发明内容

[0005] 本发明实施例提供一种防锈袋生产设备及其生产工艺，以解决在对防锈袋进行封口后继续输送再进行切膜，无法保证切膜位置在封口位置后方，容易破坏防锈袋的封口影响使用，防锈袋加工时没有对其进行限位，导致防锈袋易偏移，影响生产质量的技术问题。

[0006] 本发明实施例采用下述技术方案：一种防锈袋生产设备及其生产工艺，包括工作台、操作板、上料组件、输送组件、切膜组件和热封组件，所述上料组件设置在工作台上，所述输送组件设置在上料组件的旁侧，所述输送组件与工作台滑动配合，所述切膜组件设置在上料组件的旁侧，所述操作板设置在切膜组件下方，所述操作板与上料组件和输送组件对接，所述热封组件设置在切膜组件的旁侧。

[0007] 进一步的，所述热封组件包括驱动结构、限位块、两个升降结构和两个热封板，两个所述升降结构对称设置在工作台上，所述驱动结构设置在两个升降结构之间，两个所述升降结构的一端与驱动结构转动配合，所述限位块的两端与升降结构的另一端转动配合，其中一个热封板设置在限位块的顶部，另外一个热封板设置在驱动结构的底部，两个热封板在工作时相对接。

[0008] 进一步的，所述驱动结构包括升降架、滑动块、旋转圆盘、固定架、驱动电机和两个

支撑架，两个所述支撑架设置在工作台上，所述固定架设置在支撑架的旁侧，所述驱动电机设置在固定架上，所述升降架设置在两个支撑架内，其中一个热封板设置在升降架的底部，所述升降架与两个支撑架滑动配合，所述滑动块设置在升降架内，所述滑动块与升降架滑动配合，所述旋转圆盘设置在滑动块内，所述旋转圆盘与滑动块转动配合，所述驱动电机的主轴与旋转圆盘偏心设置。

[0009] 进一步的，每个所述升降结构均包括旋转杆、第一连杆、第二连杆和限位杆，所述旋转杆设置在支撑架上，所述旋转杆与支撑架转动配合，所述第一连杆的一端与升降架转动配合，所述旋转杆的一端与第一连杆的另一端转动配合，所述第二连杆的一端与旋转杆的另一端转动配合，所述第二连杆的另一端与限位块转动配合，所述限位杆设置在工作台的底部，所述限位块套设在限位杆上。

[0010] 进一步的，所述切膜组件包括固定板、驱动电缸、下压板、切膜刀片、两个支撑杆和两个弹簧，两个所述支撑杆对称设置在工作台上，所述固定板设置在两个支撑杆上，所述下压板套设在两个支撑杆上，所述驱动电缸设置在固定板上，所述驱动电缸的伸缩端朝向下压板设置，所述切膜刀片设置在下压板的底部，两个所述弹簧分别套设在两个支撑杆上，两个所述弹簧位于工作台和下压板之间。

[0011] 进一步的，所述上料组件包括上料电机、两个上料板、两个上料辊轴、两个传动齿轮，两个所述上料板对称设置在工作台上，两个所述上料辊轴的两端均分别贯穿两个上料板，所述传动齿轮设置在上料板的旁侧，所述上料电机的主轴与其中一个上料辊轴固定连接，两个所述传动齿轮分别与两个上料辊轴固定连接，两个所述传动齿轮相互啮合。

[0012] 进一步的，所述输送组件包括输送架、双轴电机、调节架、螺纹杆、下料齿轮、下料齿条、两个下料辊轴、两个输送齿轮和两个输送齿条，所述工作台上设有两个对称的滑槽，所述输送架的两端设置在滑槽内，所述输送架上设有两个对称的限位槽，所述调节架设置在两个限位槽内，其中一个下料辊轴贯穿输送架，所述下料齿轮与其中一个下料辊轴固定连接，另外一个所述下料辊轴贯穿调节架，所述螺纹杆与输送架顶部螺纹连接，所述螺纹杆与调节架转动配合，所述双轴电机设置在输送架上，所述双轴电机的两端贯穿输送架，两个所述下料齿轮分别设置在双轴电机的两个主轴上，两个所述输送齿轮对称设置在工作台的底部，两个所述输送齿轮分别与两个输送齿条相啮合，所述下料齿条设置在工作台上，所述下料齿轮在工作时与下料齿条相啮合。

[0013] 进一步的，还包括固定组件，所述固定组件设置在操作板的上方，所述固定组件包括夹紧板和两个固定电缸，两个所述固定电缸对称设置在操作板的旁侧，所述夹紧板设置在两个固定电缸的伸缩端上。

[0014] 一种防锈袋生产设备及其生产工艺，所述涂胶工艺包括以下步骤：

[0015] 第一步，上料电机工作带动其中一个上料辊轴旋转，其中一个上料辊轴通过两个传动齿轮相啮合，带动另外一个上料辊轴相对转动，将防锈袋的一端放在两个上料辊轴之间，两个上料辊轴相对转动对防锈袋进行上料；

[0016] 第二步，双轴电机工作带动两个输送齿轮旋转，两个输送齿条与两个输送齿轮相啮合从而带动输送架移动，将输送架移动至操作板的旁侧，上料组件将防锈袋的一端输送至操作板上再进入两个下料辊轴之间，转动螺纹杆带动调节架上下移动，使得两个下料辊轴将防锈袋的一端夹紧固定，防止防锈袋输送过程中发生偏移，导致加工时产生褶皱，输送

架向前移动带动防锈袋移动，使得防锈袋穿过切膜组件和热封组件，便于对防锈袋进行加工；

[0017] 第三步，当输送组件带动防锈袋移动到加工位置时，两个固定电缸工作带动夹紧板向下移动，对防锈袋进行夹紧固定，避免在对防锈袋进行切膜和热封时，防锈袋移位发现褶皱影响加工质量；

[0018] 第四步，驱动电机工作带动旋转圆盘在滑动块内转动，旋转圆盘带动滑动块在升降架内左右滑动和升降架在支撑架内上下移动，带动其中一个热封板上下移动，从防锈袋的上表面进行封口，驱动结构带动升降架向下移动，升降架带动第一连杆的转动，第一连杆带动限位杆在支撑架上旋转，限位杆带动第二连杆转动，第二连杆带动限位块在限位板上滑动，从而带动另一个热封板向上移动，通过两个热封板同时对防锈袋上下表面进行热封，提高防锈袋的生产质量；

[0019] 第五步，通过上料组件对防锈袋进行上料，防锈袋的一端被传送到操作板上，从而进入输送组件上，输送组件对防锈袋的一端进行夹紧移动，使得除锈袋穿过切膜组件和热封组件，热封组件对其进行封口，同时切膜组件对防锈袋进行切膜，封口切膜同时操作，保证了切膜位置在封口位置后方，避免破坏防锈袋的封口影响使用；

[0020] 第六步，当输送架经过下料齿条旁侧时，下料齿轮与下料齿条相啮合带动下料辊轴旋转，对热封切膜后的防锈袋进行下料。

[0021] 本发明实施例采用的上述至少一个技术方案能够达到以下有益效果：

[0022] 其一，驱动结构工作带动两个升降结构转动，限位块与驱动结构相对移动，从而带动两个热封板相互靠近，对防锈袋上下两面同时进行热封处理，避免封口处出现褶皱，提高防锈袋的热封效果。

[0023] 其二，驱动电缸工作带动下压板在两个支撑杆上上下滑动，在对防锈袋进行封口时，下压板向下移动带动切膜刀片对防锈袋进行切断，两个弹簧通过弹力对下压板进行复位，使得防锈袋的封口和切膜同时进行，保证了切膜位置在封口位置后方，提高防锈袋的生产质量。

[0024] 其三，当输送组件带动防锈袋移动到加工位置时，两个固定电缸工作带动夹紧板向下移动，对防锈袋进行夹紧固定，避免在对防锈袋进行切膜和热封时，防锈袋移位发现褶皱影响加工质量。

附图说明

[0025] 此处所说明的附图用来提供对本发明的进一步理解，构成本发明的一部分，本发明的示意性实施例及其说明用于解释本发明，并不构成对本发明的不当限定。在附图中：

[0026] 图1为本发明的立体结构示意图一；

[0027] 图2为本发明的立体结构示意图二；

[0028] 图3为本发明的上料组件的立体结构示意图；

[0029] 图4为本发明的输送组件的立体结构示意图；

[0030] 图5为本发明的切膜组件和固定组件的立体结构示意图；

[0031] 图6为本发明的热封组件的立体结构示意图；

[0032] 图7为本发明的热封组件的立体结构示意图。

[0033] 附图标记

[0034] 工作台1、操作板2、上料组件3、上料电机31、上料板32、上料辊轴33、传动齿轮34、输送组件4、输送架41、双轴电机42、调节架43、螺纹杆44、下料齿轮45、下料齿条46、下料辊轴47、输送齿轮48、输送齿条49、切膜组件5、固定板51、驱动电缸52、下压板53、切膜刀片54、支撑杆55、弹簧56、热封组件6、驱动结构61、升降架611、滑动块612、旋转圆盘614、固定架615、驱动电机616、支撑架617、限位块62、升降结构63、旋转杆631、第一连杆632、第二连杆633、限位杆634、热封板64、固定组件7、夹紧板71、固定电缸72。

具体实施方式

[0035] 为使本发明的目的、技术方案和优点更加清楚，下面将结合本发明具体实施例及相应的附图对本发明技术方案进行清楚、完整地描述。显然，所描述的实施例仅是本发明一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本发明保护的范围。

[0036] 以下结合附图，详细说明本发明各实施例提供的技术方案。

[0037] 参照图1－图7所示，本发明实施例提供一种防锈袋生产设备及其生产工艺，包括工作台1、操作板2、上料组件3、输送组件4、切膜组件5和热封组件6，所述上料组件3设置在工作台1上，所述输送组件4设置在上料组件3的旁侧，所述输送组件4与工作台1滑动配合，所述切膜组件5设置在上料组件3的旁侧，所述操作板2设置在切膜组件5下方，所述操作板2与上料组件3和输送组件4对接，所述热封组件6设置在切膜组件5的旁侧。通过上料组件3对防锈袋进行上料，防锈袋的一端被传送到操作板2上，从而进入输送组件4上，输送组件4对防锈袋的一端进行夹紧移动，使得除锈袋穿过切膜组件5和热封组件6，热封组件6对其进行封口，同时切膜组件5对防锈袋进行切膜，封口切膜同时操作，保证了切膜位置在封口位置后方，避免破坏防锈袋的封口影响使用。

[0038] 优选的，参照图6－图7所示，本发明的热封组件6包括驱动结构61、限位块62、两个升降结构63和两个热封板64，两个所述升降结构63对称设置在工作台1上，所述驱动结构61设置在两个升降结构63之间，两个所述升降结构63的一端与驱动结构61转动配合，所述限位块62的两端与升降结构63的另一端转动配合，其中一个热封板64设置在限位块62的顶部，另外一个热封板64设置在驱动结构61的底部，两个热封板64在工作时相对接。驱动结构61工作带动两个升降结构63转动，限位块62与驱动结构61相对移动，从而带动两个热封板64相互靠近，对防锈袋上下两面同时进行热封处理，避免封口处出现褶皱，提高防锈袋的热封效果。

[0039] 优选的，参照图6－图7所示，本发明的驱动结构61包括升降架611、滑动块612、旋转圆盘614、固定架615、驱动电机616和两个支撑架617，两个所述支撑架617设置在工作台1上，所述固定架615设置在支撑架617的旁侧，所述驱动电机616设置在固定架615上，所述升降架611设置在两个支撑架617内，其中一个热封板64设置在升降架611的底部，所述升降架611与两个支撑架617滑动配合，所述滑动块612设置在升降架611内，所述滑动块612与升降架611滑动配合，所述旋转圆盘614设置在滑动块612内，所述旋转圆盘614与滑动块612转动配合，所述驱动电机616的主轴与旋转圆盘614偏心设置。驱动电机616工作带动旋转圆盘614在滑动块612内转动，旋转圆盘614带动滑动块612在升降架611内左右滑动和升降架611

在支撑架617内上下移动，带动其中一个热封板64上下移动，从防锈袋的上表面进行封口。

[0040] 优选的，参照图6－图7所示，本发明的每个所述升降结构63均包括旋转杆631、第一连杆632、第二连杆633和限位杆634，所述旋转杆631设置在支撑架617上，所述旋转杆631与支撑架617转动配合，所述第一连杆632的一端与升降架611转动配合，所述旋转杆631的一端与第一连杆632的另一端转动配合，所述第二连杆633的一端与旋转杆631的另一端转动配合，所述第二连杆633的另一端与限位块62转动配合，所述限位杆634设置在工作台1的底部，所述限位块62套设在限位杆634上。驱动结构61带动升降架611向下移动，升降架611带动第一连杆632的转动，第一连杆632带动限位杆634在支撑架617上旋转，限位杆634带动第二连杆633转动，第二连杆633带动限位块62在限位板上滑动，从而带动另一个热封板64向上移动，通过两个热封板64同时对防锈袋上下表面进行热封，提高防锈袋的生产质量。

[0041] 优选的，参照图5所示，本发明的切膜组件5包括固定板51、驱动电缸52、下压板53、切膜刀片54、两个支撑杆55和两个弹簧56，两个所述支撑杆55对称设置在工作台1上，所述固定板51设置在两个支撑杆55上，所述下压板53套设在两个支撑杆55上，所述驱动电缸52设置在固定板51上，所述驱动电缸52的伸缩端朝向下压板53设置，所述切膜刀片54设置在下压板53的底部，两个所述弹簧56分别套设在两个支撑杆55上，两个所述弹簧56位于工作台1和下压板53之间。驱动电缸52工作带动下压板53在两个支撑杆55上上下滑动，在对防锈袋进行封口时，下压板53向下移动带动切膜刀片54对防锈袋进行切断，两个弹簧56通过弹力对下压板53进行复位，使得防锈袋的封口和切膜同时进行，保证了切膜位置在封口位置后方，提高防锈袋的生产质量。

[0042] 优选的，参照图3所示，本发明的上料组件3包括上料电机31、两个上料板32、两个上料辊轴33、两个传动齿轮34，两个所述上料板32对称设置在工作台1上，两个所述上料辊轴33的两端均分别贯穿两个上料板32，所述传动齿轮34设置在上料板32的旁侧，所述上料电机31的主轴与其中一个上料辊轴33固定连接，两个所述传动齿轮34分别与两个上料辊轴33固定连接，两个所述传动齿轮34相互啮合。上料电机31工作带动其中一个上料辊轴33旋转，其中一个上料辊轴33通过两个传动齿轮34相啮合，带动另外一个上料辊轴33相对转动，将防锈袋的一端放在两个上料辊轴33之间，两个上料辊轴33相对转动对防锈袋进行上料。

[0043] 优选的，参照图4所示，本发明的输送组件4包括输送架41、双轴电机42、调节架43、螺纹杆44、下料齿轮45、下料齿条46、两个下料辊轴47、两个输送齿轮48和两个输送齿条49，所述工作台1上设有两个对称的滑槽，所述输送架41的两端设置在滑槽内，所述输送架41上设有两个对称的限位槽，所述调节架43设置在两个限位槽内，其中一个下料辊轴47贯穿输送架41，所述下料齿轮45与其中一个下料辊轴47固定连接，另外一个所述下料辊轴47贯穿调节架43，所述螺纹杆44与输送架41顶部螺纹连接，所述螺纹杆44与调节架43转动配合，所述双轴电机42设置在输送架41上，所述双轴电机42的两端贯穿输送架41，两个所述下料齿轮45分别设置在双轴电机42的两个主轴上，两个所述输送齿轮48对称设置在工作台1的底部，两个所述输送齿轮48分别与两个输送齿条49相啮合，所述下料齿条46设置在工作台1上，所述下料齿轮45在工作时与下料齿条46相啮合。双轴电机42工作带动两个输送齿轮48旋转，两个输送齿条49与两个输送齿轮48相啮合从而带动输送架41移动，将输送架41移动至操作板2的旁侧，上料组件3将防锈袋的一端输送至操作板2上再进入两个下料辊轴47之间，转动螺纹杆44带动调节架43上下移动，使得两个下料辊轴47将防锈袋的一端夹紧固定，

防止防锈袋输送过程中发生偏移，导致加工时产生褶皱，输送架41向前移动带动防锈袋移动，使得防锈袋穿过切膜组件5和热封组件6，便于对防锈袋进行加工，当输送架41经过下料齿条46旁侧时，下料齿轮45与下料齿条46相啮合带动下料辊轴47旋转，对热封切膜后的防锈袋进行下料。

[0044] 优选的，参照图4所示，本发明的还包括固定组件7，所述固定组件7设置在操作板2的上方，所述固定组件7包括夹紧板71和两个固定电缸72，两个所述固定电缸72对称设置在操作板2的旁侧，所述夹紧板71设置在两个固定电缸72的伸缩端上。当输送组件4带动防锈袋移动到加工位置时，两个固定电缸72工作带动夹紧板71向下移动，对防锈袋进行夹紧固定，避免在对防锈袋进行切膜和热封时，防锈袋移位发现褶皱影响加工质量。

[0045] 一种防锈袋生产设备及其生产工艺，所述涂胶工艺包括以下步骤：

[0046] 第一步，上料电机31工作带动其中一个上料辊轴33旋转，其中一个上料辊轴33通过两个传动齿轮34相啮合，带动另外一个上料辊轴33相对转动，将防锈袋的一端放在两个上料辊轴33之间，两个上料辊轴33相对转动对防锈袋进行上料；

[0047] 第二步，双轴电机42工作带动两个输送齿轮48旋转，两个输送齿条49与两个输送齿轮48相啮合从而带动输送架41移动，将输送架41移动至操作板2的旁侧，上料组件3将防锈袋的一端输送至操作板2上再进入两个下料辊轴47之间，转动螺纹杆44带动调节架43上下移动，使得两个下料辊轴47将防锈袋的一端夹紧固定，防止防锈袋输送过程中发生偏移，导致加工时产生褶皱，输送架41向前移动带动防锈袋移动，使得防锈袋穿过切膜组件5和热封组件6，便于对防锈袋进行加工；

[0048] 第三步，当输送组件4带动防锈袋移动到加工位置时，两个固定电缸72工作带动夹紧板71向下移动，对防锈袋进行夹紧固定，避免在对防锈袋进行切膜和热封时，防锈袋移位发现褶皱影响加工质量；

[0049] 第四步，驱动电机616工作带动旋转圆盘614在滑动块612内转动，旋转圆盘614带动滑动块612在升降架611内左右滑动和升降架611在支撑架617内上下移动，带动其中一个热封板64上下移动，从防锈袋的上表面进行封口，驱动结构61带动升降架611向下移动，升降架611带动第一连杆632的转动，第一连杆632带动限位杆634在支撑架617上旋转，限位杆634带动第二连杆633转动，第二连杆633带动限位块62在限位板上滑动，从而带动另一个热封板64向上移动，通过两个热封板64同时对防锈袋上下表面进行热封，提高防锈袋的生产质量；

[0050] 第五步，通过上料组件3对防锈袋进行上料，防锈袋的一端被传送到操作板2上，从而进入输送组件4上，输送组件4对防锈袋的一端进行夹紧移动，使得除锈袋穿过切膜组件5和热封组件6，热封组件6对其进行封口，同时切膜组件5对防锈袋进行切膜，封口切膜同时操作，保证了切膜位置在封口位置后方，避免破坏防锈袋的封口影响使用；

[0051] 第六步，当输送架41经过下料齿条46旁侧时，下料齿轮45与下料齿条46相啮合带动下料辊轴47旋转，对热封切膜后的防锈袋进行下料。

[0052] 以上所述仅为本发明的实施例而已，并不用于限制本发明。对于本领域技术人员来说，本发明可以有各种更改和变化。凡在本发明的精神和原理之内所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本发明的权利要求范围之内。

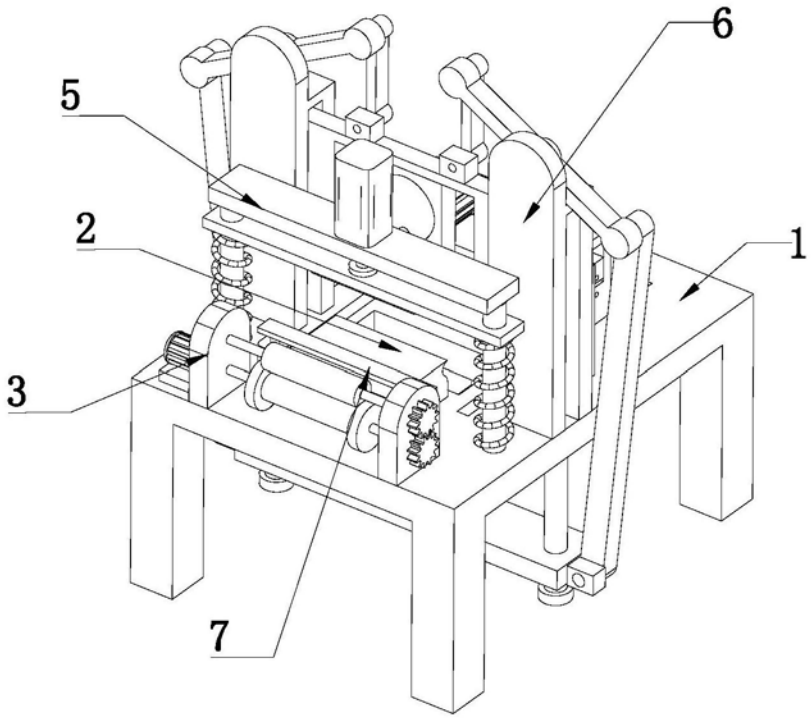


图1

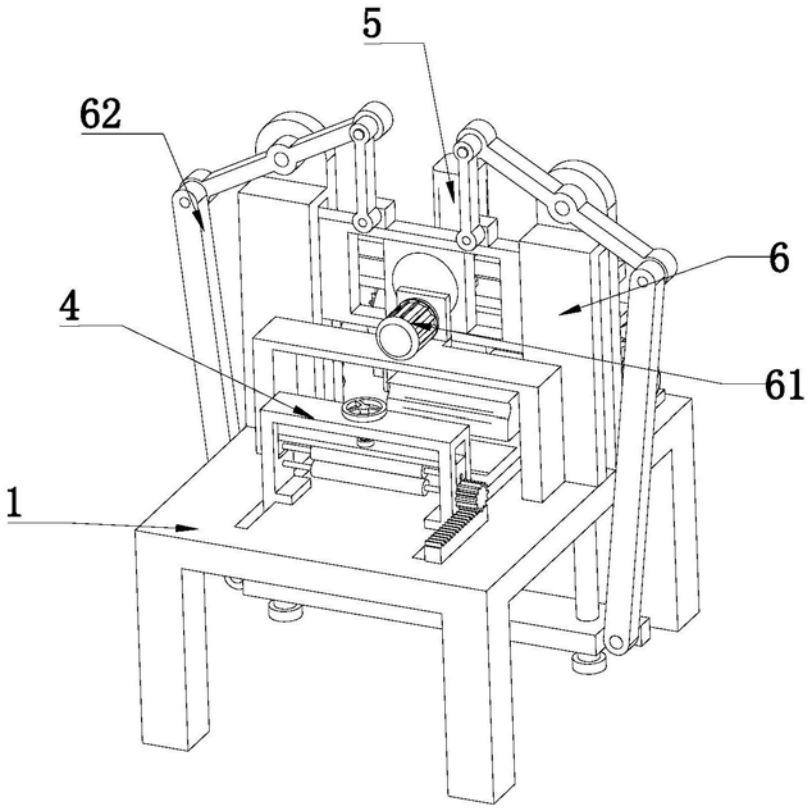


图2

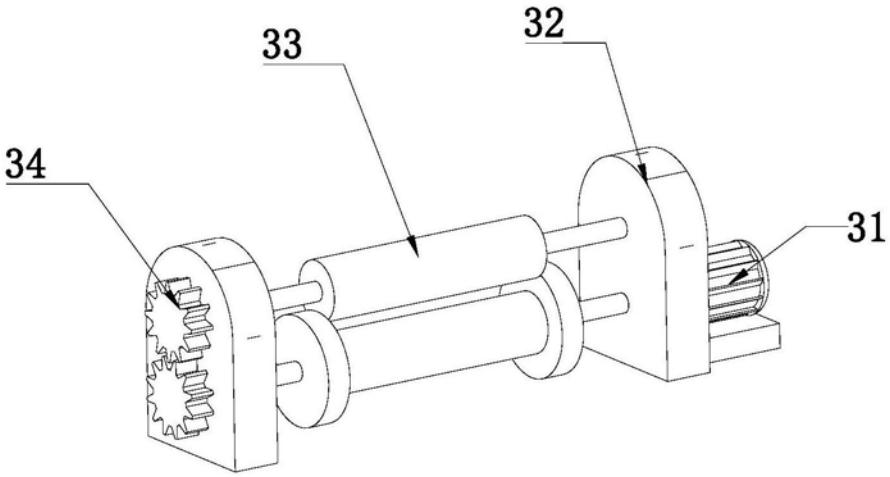


图3

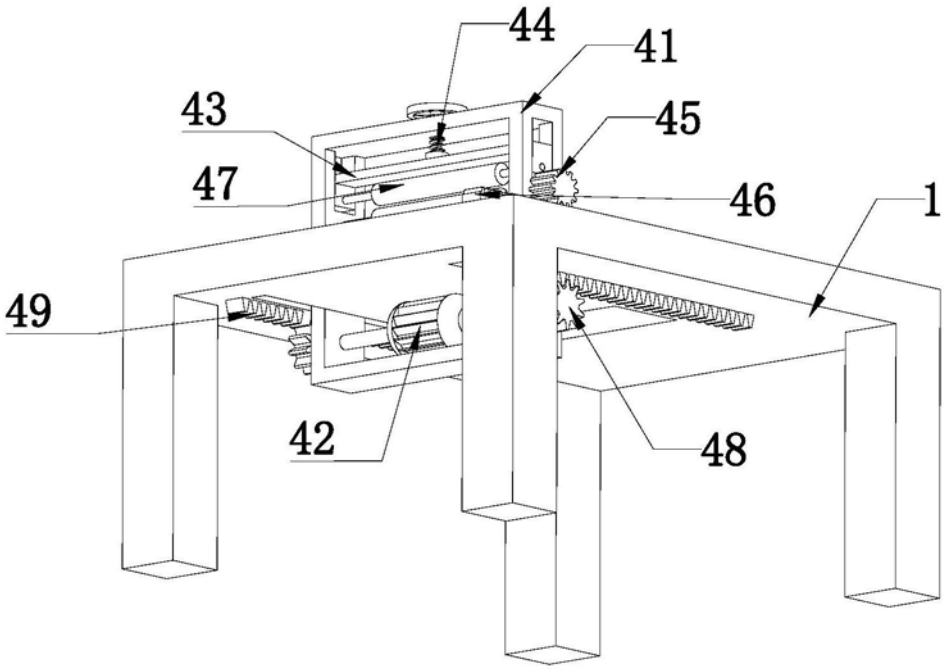


图4

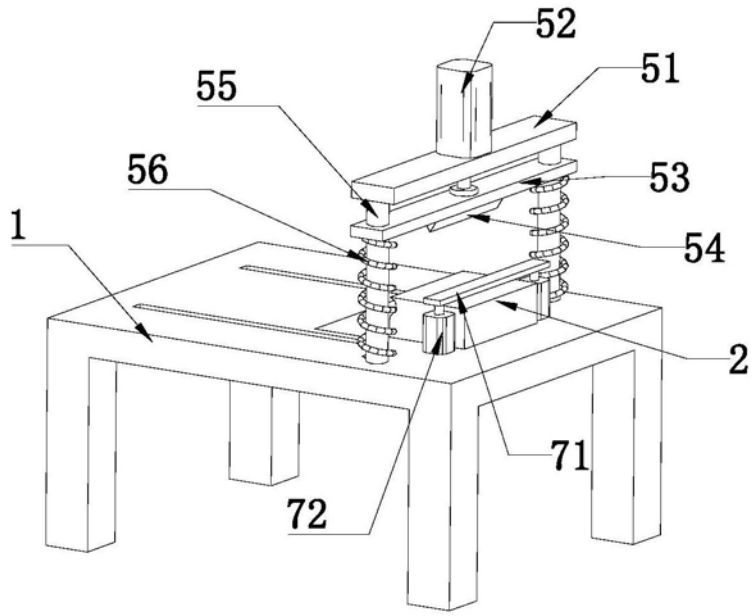


图5

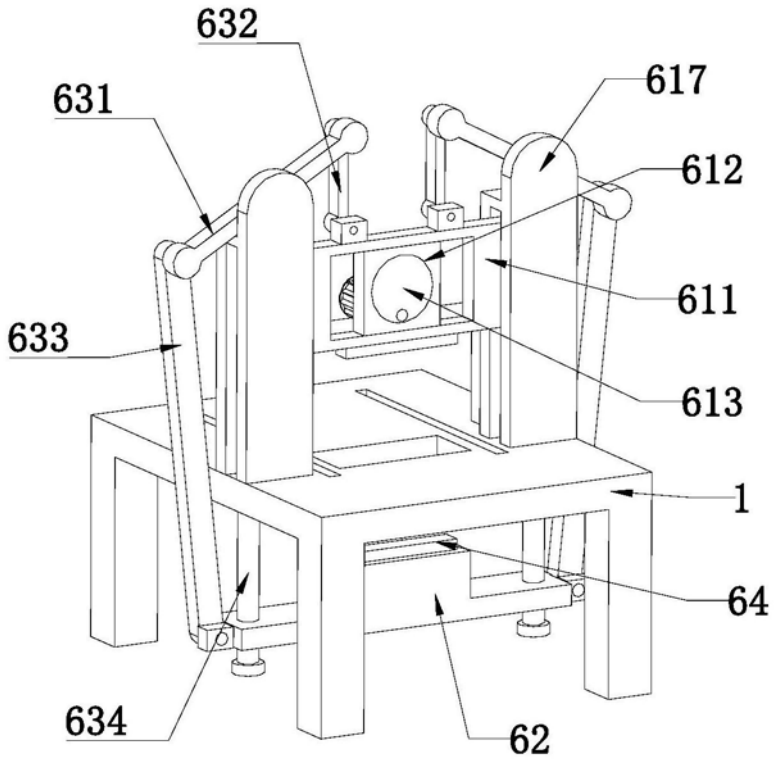


图6

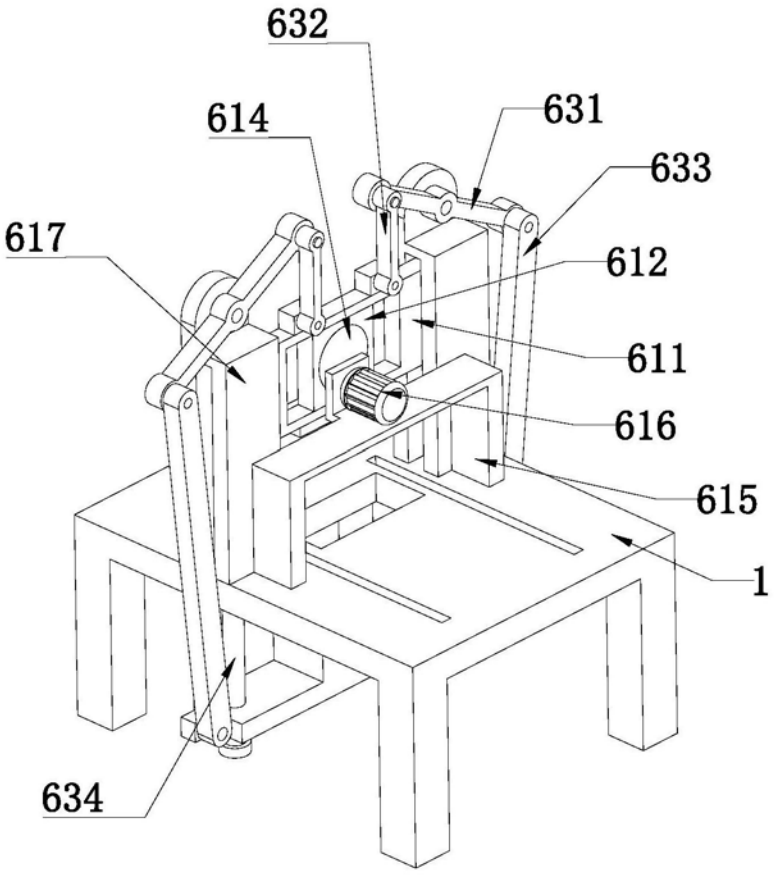


图7