



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204987849 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 20

(21) 申请号 201520753002. 8

(22) 申请日 2015. 09. 28

(73) 专利权人 东莞市浚颖机械设备有限公司

地址 523000 广东省东莞市万江区水蛇涌社
区商业街 33 号

(72) 发明人 严先龙

(51) Int. Cl.

F27B 9/24(2006. 01)

F27B 9/30(2006. 01)

F27B 9/36(2006. 01)

F27B 9/40(2006. 01)

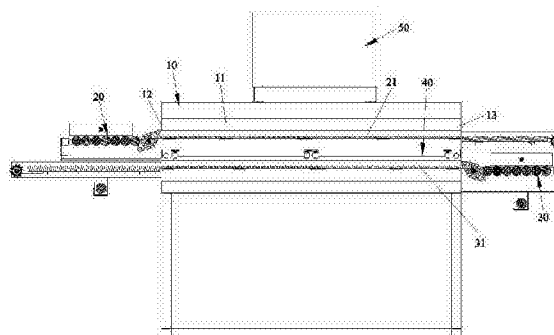
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

双层节能烤炉

(57) 摘要

本实用新型公开一种双层节能烤炉,包括有炉体、上层输送装置、下层输送装置以及发热装置;该炉体具有一烘烤室,炉体的一端设置有入口,炉体的另一端设置有出口,该出口和入口均连通烘烤室;该上层输送装置和下层输送装置均设置于烘烤室内,上层输送装置位于下层输送装置的上方,且上层输送装置的两端和下层输送装置的两端均分别伸出前述入口和出口。通过设置有上层输送装置和下层输送装置,并配合发热装置位于上层输送装置和下层输送装置之间,可同时对上层输送装置和下层输送装置上的工件进行烘烤,采用双层式结构设计,不但缩短设备整体长度,使得设备体积减小,占据空间小,并且更加节能,作业速度更快,也更加节省人工。



1. 一种双层节能烤炉,其特征在于:包括有炉体、上层输送装置、下层输送装置以及发热装置;该炉体具有一烘烤室,炉体的一端设置有入口,炉体的另一端设置有出口,该出口和入口均连通烘烤室;该上层输送装置和下层输送装置均设置于烘烤室内,上层输送装置位于下层输送装置的上方,且上层输送装置的两端和下层输送装置的两端均分别伸出前述入口和出口;该发热装置设置于烘烤室内并位于上层输送装置和下层输送装置之间。

2. 如权利要求 1 所述的双层节能烤炉,其特征在于:所述炉体为不锈钢材质。

3. 如权利要求 1 所述的双层节能烤炉,其特征在于:所述发热装置为红外线管。

4. 如权利要求 1 所述的双层节能烤炉,其特征在于:所述炉体的顶部设置有控制箱。

5. 如权利要求 1 所述的双层节能烤炉,其特征在于:所述上层输送装置具有上层隔板,该下层输送装置具有下层隔板,该上层隔板和下层隔板均为铜板。

双层节能烤炉

技术领域

[0001] 本实用新型涉及烤炉领域技术，尤其是指一种双层节能烤炉。

背景技术

[0002] 在制作软胶标签时，需要使用到烤炉进行加热成型，现有技术中，这些烤炉均为单层式结构，单层式结构的烤炉不但长度长，体积大，占据空间，并且耗能也大，一小时可耗电16度。因此，有必要对目前的烤炉进行改进。

发明内容

[0003] 有鉴于此，本实用新型针对现有技术存在之缺失，其主要目的是提供一种双层节能烤炉，其能有效解决现有之烤炉体积大、耗能等问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用如下之技术方案。

[0005] 一种双层节能烤炉，包括有炉体、上层输送装置、下层输送装置以及发热装置；该炉体具有一烘烤室，炉体的一端设置有入口，炉体的另一端设置有出口，该出口和入口均连通烘烤室；该上层输送装置和下层输送装置均设置于烘烤室内，上层输送装置位于下层输送装置的上方，且上层输送装置的两端和下层输送装置的两端均分别伸出前述入口和出口；该发热装置设置于烘烤室内并位于上层输送装置和下层输送装置之间。

[0006] 优选的，所述炉体为不锈钢材质。

[0007] 优选的，所述发热装置为红外线管。

[0008] 优选的，所述炉体的顶部设置有控制箱。

[0009] 优选的，所述上层输送装置具有上层隔板，该下层输送装置具有下层隔板，该上层隔板和下层隔板均为铜板。

[0010] 本实用新型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。

[0011] 通过设置有上层输送装置和下层输送装置，并配合发热装置位于上层输送装置和下层输送装置之间，可同时对上层输送装置和下层输送装置上的工件进行烘烤，采用双层式结构设计，不但缩短设备整体长度，使得设备体积减小，占据空间小，并且更加节能，作业速度更快，也更加节省人工。

[0012] 为更清楚地阐述本实用新型的结构特征和功效，下面结合附图与具体实施例来对本实用新型进行详细说明。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型之较佳实施例的立体示意图。

[0014] 图2是本实用新型之较佳实施例的截面图。

[0015] 附图标识说明。

[0016] 10、炉体

11、烘烤室

[0017]	12、入口	13、出口
[0018]	20、上层输送装置	21、上层隔板
[0019]	30、下层输送装置	31、下层隔板
[0020]	40、发热装置	50、控制箱

具体实施方式

[0021] 请参照图 1 和图 2 所示,其显示出了本实用新型之较佳实施例的具体结构,包括有炉体 10、上层输送装置 20、下层输送装置 30 以及发热装置 40。

[0022] 该炉体 10 具有一烘烤室 11,炉体 10 的一端设置有入口 12,炉体 10 的另一端设置有出口 13,该出口 13 和入口 12 均连通烘烤室 11。在本实施例中,所述炉体 10 为不锈钢材质。

[0023] 该上层输送装置 20 和下层输送装置 30 均设置于烘烤室 11 内,上层输送装置 20 位于下层输送装置 30 的上方,且上层输送装置 20 的两端和下层输送装置 30 的两端均分别伸出前述入口 12 和出口 13。

[0024] 该发热装置 40 设置于烘烤室 11 内并位于上层输送装置 20 和下层输送装置 30 之间,在本实施例中,所述发热装置 40 为红外线管,其具有高辐射、穿透力强的特点,大大缩短产品的烘烤时间,节能又高效。

[0025] 以及,所述炉体 10 的顶部设置有控制箱 50,该控制箱 50 控制上层输送装置 20、下层输送装置 30 和发热装置 40 工作。

[0026] 此外,所述上层输送装置 20 具有上层隔板 21,该下层输送装置 30 具有下层隔板 31,该上层隔板 21 和下层隔板 31 均为铜板,导热效果好,不易变形,产品在上面流动更容易烤熟,烤出来的产品品质更稳定。

[0027] 使用时,将软胶标签工件放置于上层输送装置 20 上,在上层输送装置 20 的带动下,软胶标签工件进入烘烤室 11 中,发热装置 40 产生的热量对软胶标签工件进行烘烤成型,当软胶标签工件从上层输送装置 20 输出后,继续放入下层输送装置 30 上再次进入烘烤室 11 中进行烘烤,上层输送装置 20 和下层输送装置 30 的输送方向相反。

[0028] 本实用新型的设计重点是:通过设置有上层输送装置和下层输送装置,并配合发热装置位于上层输送装置和下层输送装置之间,可同时对上层输送装置和下层输送装置上的工件进行烘烤,采用双层式结构设计,不但缩短设备整体长度,使得设备体积减小,占据空间小,并且更加节能,作业速度更快,也更加节省人工。

[0029] 以上结合具体实施例描述了本实用新型的技术原理。这些描述只是为了解释本实用新型的原理,而不能以任何方式解释为对本实用新型保护范围的限制。基于此处的解释,本领域的技术人员不需要付出创造性的劳动即可联想到本实用新型的其它具体实施方式,这些方式都将落入本实用新型的保护范围之内。

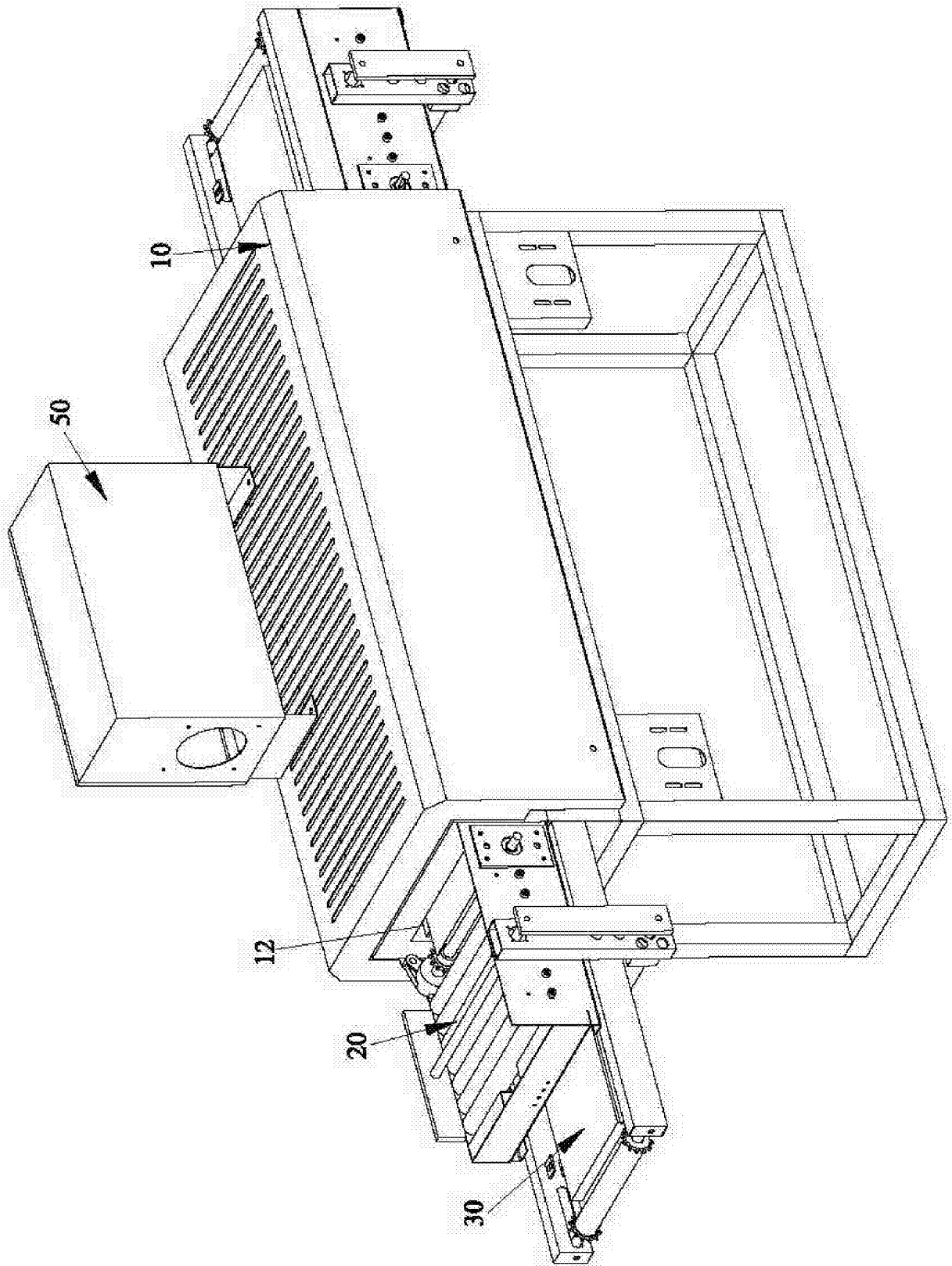


图 1

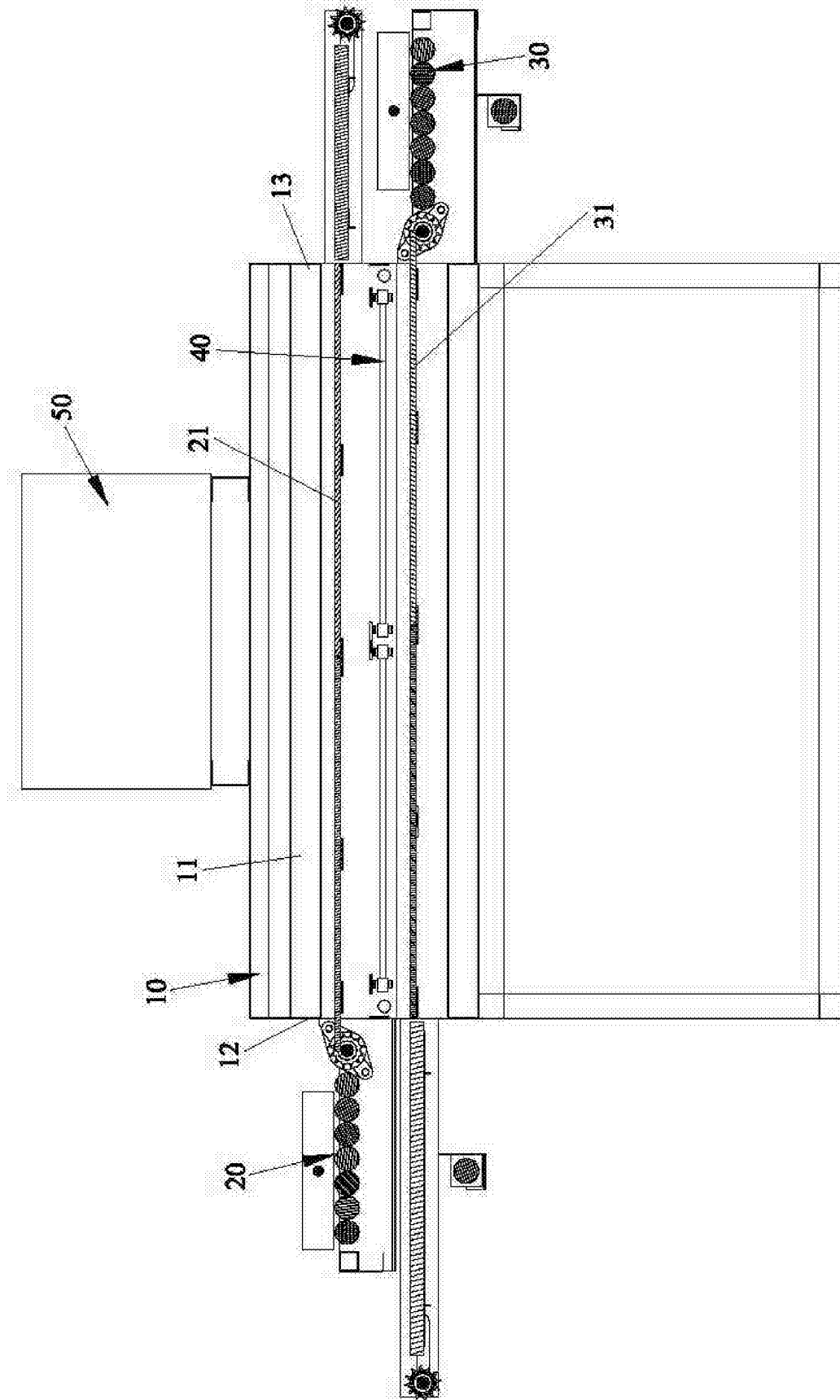


图 2