

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203128402 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 14

(21) 申请号 201220739960. 6

(22) 申请日 2012. 12. 28

(73) 专利权人 信义汽车玻璃(深圳)有限公司
地址 518115 广东省深圳市龙岗区横岗镇
228 工业区信义路

(72) 发明人 李圣根

(74) 专利代理机构 深圳市顺天达专利商标代理
有限公司 44217
代理人 高占元

(51) Int. Cl.
C03B 23/023(2006. 01)

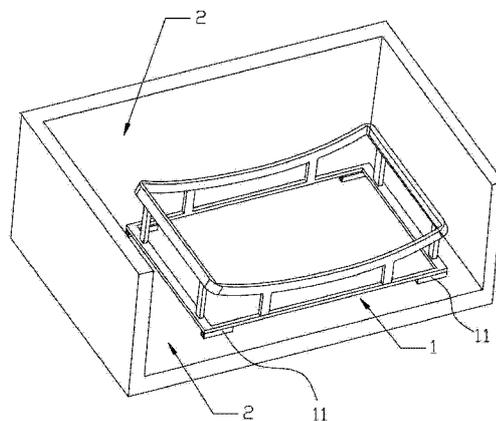
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种低能耗大巴玻璃热弯炉

(57) 摘要

本实用新型涉及一种低能耗的大巴玻璃热弯炉,包括炉体,以及置于炉体内的热弯台车,所述热弯台车上放置有热弯模具,所述热弯台车的底部铺有保温板,所述热弯模具放置在所述保温板上。在本实施例的低能耗的大巴玻璃热弯炉中,由于在热弯台车的底部铺有保温板,保温板相对于现有的铁丝网,具有吸热少,保温性能更好等优点,可以减少热弯炉内的热量损失,降低大巴玻璃热弯炉的能耗,由于保温板吸热少,还可以调高大巴玻璃的热弯效率,从而提高大巴玻璃的生产效率。



1. 一种低能耗大巴玻璃热弯炉,包括炉体,以及置于炉体内的热弯台车,,所述热弯台车上放置有热弯模具(1),其特征在于,所述热弯台车的底部铺有保温板(2),所述热弯模具(1)放置在所述保温板(2)上。

2. 根据权利要求1所述的低能耗大巴玻璃热弯炉,其特征在于,所述保温板(2)为保温棉板。

3. 根据权利要求1所述的低能耗大巴玻璃热弯炉,其特征在于,所述保温板(2)的厚度为6~10厘米。

4. 根据权利要求3所述的低能耗大巴玻璃热弯炉,其特征在于,所述保温板(2)的厚度为8厘米。

5. 根据权利要求1所述的低能耗大巴玻璃热弯炉,其特征在于,所述热弯台车的四周铺有保温板(2)。

6. 根据权利要求1所述的低能耗大巴玻璃热弯炉,其特征在于,所述热弯模具(1)的底部设有用于将所述热弯模具垫高的垫块(11)。

一种低能耗大巴玻璃热弯炉

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车玻璃热弯炉,更具体地说,涉及一种低能耗大巴玻璃热弯炉。

背景技术

[0002] 现有的大巴玻璃热弯炉中,用铁丝网铺在热弯台车的底部,由于热弯台车底部的铁丝网容易吸热,导致热弯炉的耗电量过大,每台班 8 小时,只能生产 18 炉玻璃,导致大巴玻璃热弯炉效率低,单位面积能耗高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题在于,针对现有技术的大巴玻璃热弯炉上述能耗高的缺陷,提供一种低能耗的大巴玻璃热弯炉。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:构造一种低能耗的大巴玻璃热弯炉,包括炉体,以及置于炉体内的热弯台车,所述热弯台车上放置有热弯模具,其特征在于,所述热弯台车的底部铺有保温板,所述热弯模具放置在所述保温板上。

[0005] 在本实用新型所述的低能耗大巴玻璃热弯炉中,所述保温板为保温棉板。

[0006] 在本实用新型所述的低能耗大巴玻璃热弯炉中,所述保温板的厚度为 6 ~ 10 厘米。

[0007] 在本实用新型所述的低能耗大巴玻璃热弯炉中,所述保温板的厚度为 8 厘米。

[0008] 在本实用新型所述的低能耗大巴玻璃热弯炉中,所述热弯台车的四周铺有保温板。

[0009] 在本实用新型所述的低能耗大巴玻璃热弯炉中,所述热弯模具的底部设有用于将所述热弯模具垫高的垫块。

[0010] 实施本实用新型的低能耗大巴玻璃热弯炉,具有以下有益效果:在本实施例的低能耗的大巴玻璃热弯炉中,由于在热弯台车的底部铺有保温板,保温板相对于现有的铁丝网,具有吸热少,保温性能更好等优点,可以减少热弯炉内的热量损失,降低大巴玻璃热弯炉的能耗,由于保温板吸热少,还可以调高大巴玻璃的热弯效率,从而提高大巴玻璃的生产效率。

附图说明

[0011] 下面将结合附图及实施例对本实用新型作进一步说明,附图中:

[0012] 图 1 是本实用新型的低能耗的大巴玻璃热弯炉的优选实施例的示意图。

具体实施方式

[0013] 为了对本实用新型的技术特征、目的和效果有更加清楚的理解,现对照附图详细说明本实用新型的具体实施方式。

[0014] 如图 1 所示,为本实用新型的低能耗的大巴玻璃热弯炉的一个优选实施例的示意

图。该低能耗的大巴玻璃热弯炉包括炉体(未示出),以及置于炉体内的热弯台车(未示出),炉体以及热弯台车与现有技术的炉体和热弯台车相同,不再赘述。与现有技术不同的是,在本实用新型的低能耗的大巴玻璃热弯炉中,在热弯台车的底部铺有保温板 2,该保温板 2 可以是保温棉板,也即由保温棉制成的板材,热弯模具 1 放置在保温板 2 上,由于将现有的铁丝网换成保温板 2,保温板 2 吸热少,可以降低由于铁丝网吸热导致的热量损失,从而达到降低能耗的目的。进一步,可以在热弯台车的四面都设置保温板 2,可以更好的降低能耗。保温板 2 的厚度可以是 6 ~ 10 厘米,优选 8 厘米厚的保温板

[0015] 进一步,为了使热弯模具 1 上的玻璃被更好的加热,可以在热弯模具 1 的底部设有用于将热弯模具 1 垫高的垫块 11,垫块 11 将热弯模具 1 垫高之后,热弯模具 1 距离热弯炉的炉体内的电炉丝的距离变小,可以使热弯模具 1 以及热弯模具 1 上的玻璃可以更好的被加热,也有助于降低能耗,减少用电量。

[0016] 为了更好的实现节能的效果,还可以对热弯炉的预热段加温系统的参数进行调整,将预热温度由现有的 250 度调整至 240 度,预热二段的温度由 500 度调整至 450 度,并将现有的烘弯温度也进行调整,成型段的温度调低 10-20 度,这样可以预防预热破损,提高成品率。

[0017] 在本实施例的低能耗的大巴玻璃热弯炉中,由于在热弯台车的底部铺有保温板,保温板相对于现有的铁丝网,具有吸热少,保温性能更好等优点,可以减少热弯炉内的热量损失,降低大巴玻璃热弯炉的能耗,由于保温板吸热少,还可以调高大巴玻璃的热弯效率,从而提高大巴玻璃的生产效率。

[0018] 经过实际比较,采用本实用新型的低能耗的大巴玻璃热弯炉,可以显著的降低用电量,而且可以提高生产效率,将原来的每台班 18 炉提升到每台班 21 炉,效率提高 17% 以上。

[0019] 上面结合附图对本实用新型的实施例进行了描述,但是本实用新型并不局限于上述的具体实施方式,上述的具体实施方式仅仅是示意性的,而不是限制性的,本领域的普通技术人员在本实用新型的启示下,在不脱离本实用新型宗旨和权利要求所保护的范围情况下,还可做出很多形式,这些均属于本实用新型的保护之内。

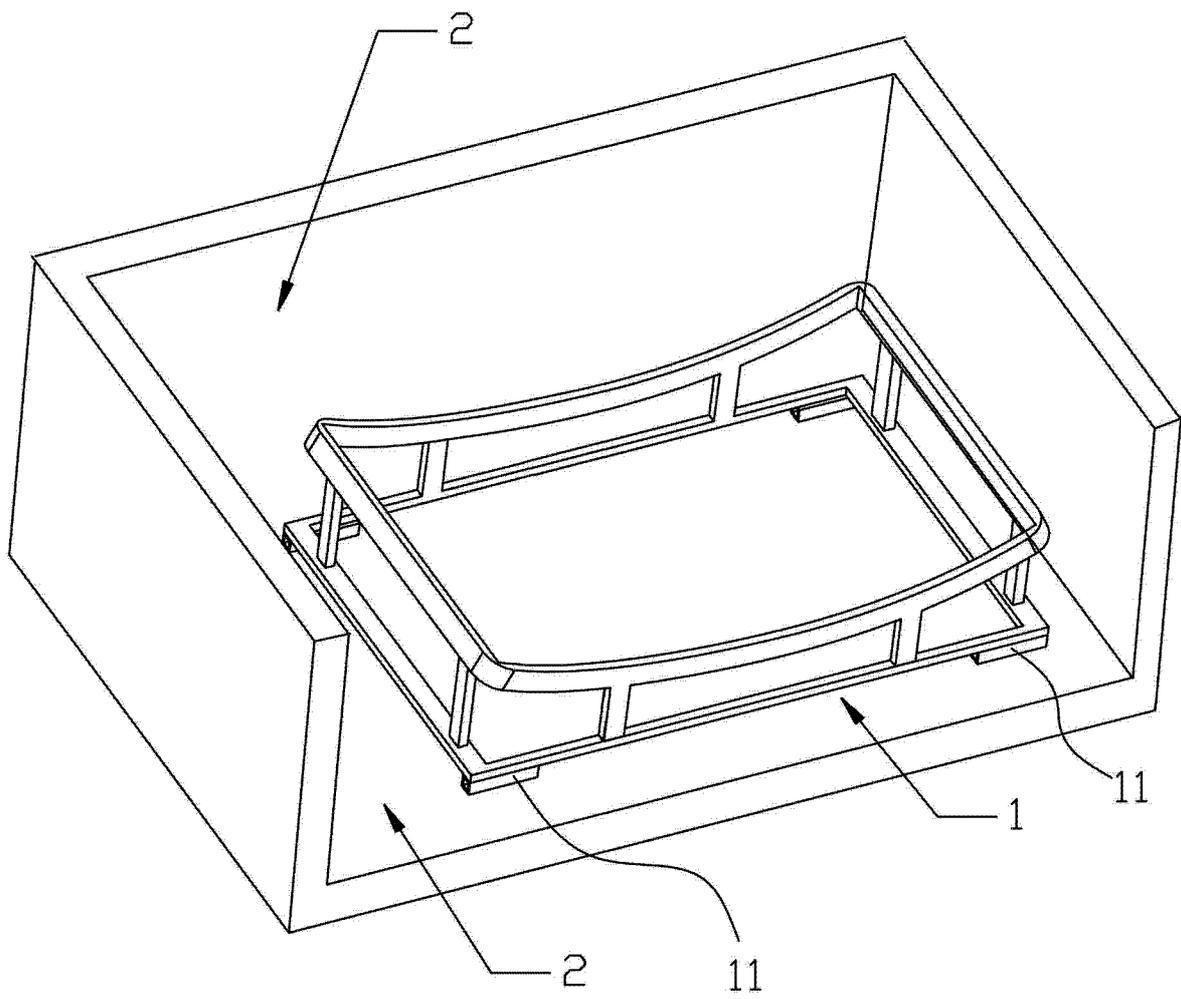


图 1