



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105588426 A

(43) 申请公布日 2016. 05. 18

(21) 申请号 201510957971. X

(22) 申请日 2015. 12. 16

(71) 申请人 天津南玻节能玻璃有限公司

地址 301700 天津市武清区新技术产业园区
武清开发区泉丰路 12 号

(72) 发明人 周强 靳宝树 张彦强 石全

(74) 专利代理机构 天津滨海科纬知识产权代理
有限公司 12211

代理人 李莎

(51) Int. Cl.

F26B 25/00(2006. 01)

G03C 17/00(2006. 01)

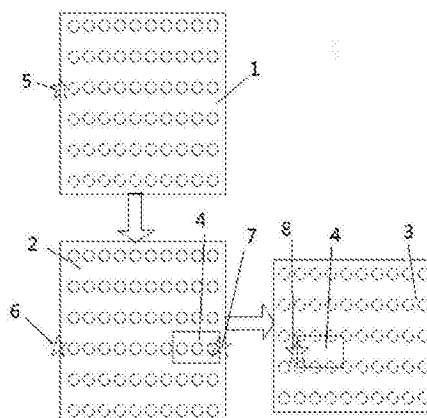
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种具有距离感应器的彩釉玻璃进烘干炉设备

(57) 摘要

本发明提供了一种具有距离感应器的彩釉玻璃进烘干炉设备,包括一线传送辊道、二线传送辊道位置、烘干炉、一线传送辊道入口感应器、一线传送辊道出口感应器、二线传送辊道感应器和烘干炉感应器,所述二线传送辊道与所述一线传送辊道连接,所述一线传送辊道两端设有一线传送辊道入口感应器和一线传送辊道出口感应器,所述一线传送辊道的出口感应器一端与所述烘干炉连接,所述二线传送辊道的一侧设有二线传送辊道感应器。本发明所述的一种具有距离感应器的彩釉玻璃进烘干炉设备具有以下优势:能够实现机械自动操作,节省人员对质量进行更细致的观测;人员观察无需多余动作,即开即用,即关即停;装置维护成本低,感应器使用寿命长。



1.一种具有距离感应器的彩釉玻璃进烘干炉设备,其特征在于:包括一线传送辊道、二线传送辊道位置、烘干炉、一线传送辊道入口感应器、一线传送辊道出口感应器、二线传送辊道感应器和烘干炉感应器,所述二线传送辊道与所述一线传送辊道连接,所述一线传送辊道两端设有一线传送辊道入口感应器和一线传送辊道出口感应器,所述一线传送辊道的出口感应器一端与所述烘干炉连接,所述二线传送辊道的一侧设有二线传送辊道感应。

一种具有距离感应器的彩釉玻璃进烘干炉设备

技术领域

[0001] 本发明属于玻璃烘干设备技术领域,尤其是涉及一种具有距离感应器的彩釉玻璃进烘干炉设备。

背景技术

[0002] 在现在彩釉玻璃越来越复杂,玻璃尺寸,图案,颜色等问题,在彩釉加工中会涉及到更换网版,釉料,刮刀等问题,这样地方会对彩釉印刷效率产生影响,同时,在不同样式玻璃烘干过程也会造成一定的效率损耗。目前,彩釉玻璃丝印完毕后,进入烘干炉为人工直接操作,在第一片玻璃加工完成进入烘干炉后,人工预估下一片玻璃与第一片的安全距离,然后进行操作传送进烘干炉。浪费人工,同时增加一个炉内撞玻璃的可能性。

[0003] 现有技术中的缺点:

[0004] 1.人工操作麻烦。在烘干多片玻璃过程中,需要人工的预估安全距离,从而操作丝印过程-出料滚筒的操作。

[0005] 2.安全性能低。正常玻璃在烘干炉内会有大概5度左右的走斜情况,人员在预估安全距离过程,很有可能由于预估错误和操作失误,造成玻璃提前进炉,导致玻璃炉内撞碎情况。

[0006] 人工浪费。在预估前一片玻璃进炉时间过程中,需要一个人在一直盯着进炉情况,同时涉及到多条彩釉线同时加工的问题,需要进行预估量更加大。

[0007] 彩釉玻璃丝印完毕后,进入烘干炉前期为人工直接操作,在第一片玻璃加工完成进入烘干炉后,人工预估下一片玻璃与第一片的安全距离,然后进行操作传送进烘干炉。浪费人工,同时增加一个炉内撞玻璃的可能性,造成效率损耗。

发明内容

[0008] 有鉴于此,本发明旨在提出一种具有距离感应器的彩釉玻璃进烘干炉设备,以实现玻璃自动传输,减少人力和物料的浪费。

[0009] 为达到上述目的,本发明的技术方案是这样实现的:

[0010] 一种具有距离感应器的彩釉玻璃进烘干炉设备,包括一线传送辊道、二线传送辊道位置、烘干炉、一线传送辊道入口感应器、一线传送辊道出口感应器、二线传送辊道感应器和烘干炉感应器,所述二线传送辊道与所述一线传送辊道连接,所述一线传送辊道两端设有一线传送辊道入口感应器和一线传送辊道出口感应器,所述一线传送辊道的出口感应器一端与所述烘干炉连接,所述二线传送辊道的一侧设有二线传送辊道感应器。

[0011] 相对于现有技术,本发明所述的一种具有距离感应器的彩釉玻璃进烘干炉设备具有以下优势:能够实现机械自动操作,节省人员对质量进行更细致的观测;人员观察无需多余动作,即开即用,即关即停;装置维护成本低,感应器使用寿命长;彻底解决丝印完毕后,玻璃进入烘干炉的连续性问题,方便一线操作和安全性的问题。

附图说明

[0012] 构成本发明的一部分的附图用来提供对本发明的进一步理解,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:

[0013] 图1为本发明实施例所述的结构示意图;

[0014] 附图标记说明:

[0015] 1-二线传送辊道;2-一线传送辊道;3-烘干炉;4-玻璃;5-二线传送辊道感应器;6-一线传送辊道入口感应器;7-一线传送辊道出口感应器;8-烘干炉感应器。

具体实施方式

[0016] 需要说明的是,在不冲突的情况下,本发明中的实施例及实施例中的特征可以相互组合。

[0017] 在本发明的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。此外,术语“第一”、“第二”等仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”等的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本发明的描述中,除非另有说明,“多个”的含义是两个或两个以上。

[0018] 在本发明的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以通过具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0019] 下面将参考附图并结合实施例来详细说明本发明。

[0020] 一种具有距离感应器的彩釉玻璃进烘干炉设备,包括一线传送辊道、二线传送辊道位置、烘干炉、一线传送辊道入口感应器、一线传送辊道出口感应器、二线传送辊道感应器和烘干炉感应器,所述二线传送辊道与所述一线传送辊道连接,所述一线传送辊道两端设有一线传送辊道入口感应器和一线传送辊道出口感应器,所述一线传送辊道的出口感应器一端与所述烘干炉连接,所述二线传送辊道的一侧设有二线传送辊道感应器。

[0021] 一线二线同时生产操作,可以有效的避免玻璃进炉时间的冲突问题。

[0022] 烘干炉速度和传送辊道速度调至一致,导致传送辊道处于一直转动的状态,造成“空转”的情况。进炉感应器装置,可以在玻璃传送到烘干炉前,停止传送辊道运行,减少浪费。

[0023] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

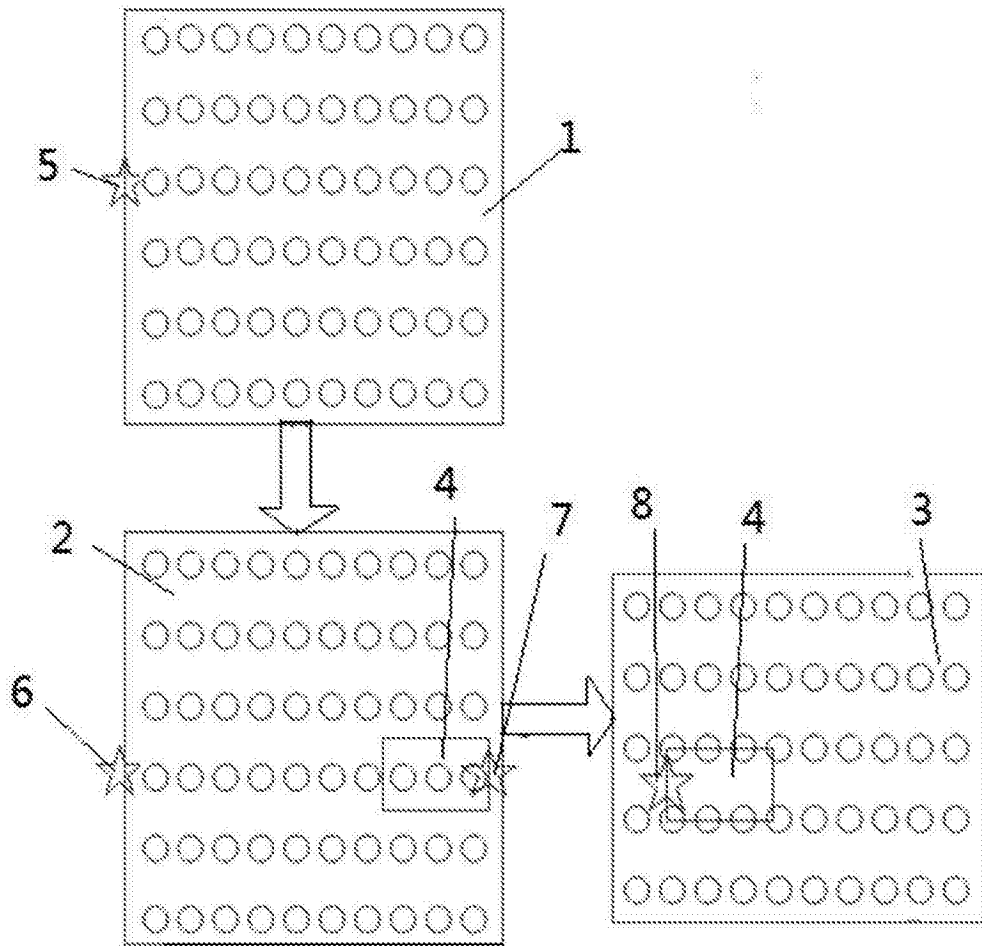


图1