



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207072185 U

(45)授权公告日 2018.03.06

(21)申请号 201720432402.8

(22)申请日 2017.04.21

(73)专利权人 佛山市美沃建材有限公司

地址 528200 广东省佛山市南海区狮山镇
松岗石泉村委会铁坑暨社工业区内土
名“长离下”自编3号厂房

(72)发明人 余岩石

(74)专利代理机构 佛山市海融科创知识产权代
理事务所(普通合伙) 44377

代理人 陈志超 罗尹清

(51)Int.Cl.

B41J 11/00(2006.01)

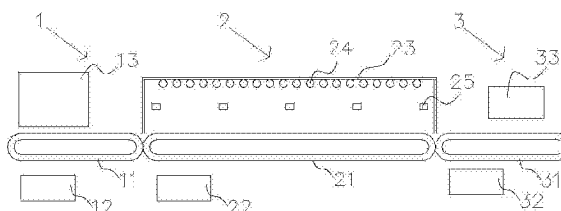
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

分段式烘烤流水线

(57)摘要

本实用新型涉及分段式烘烤流水线,包括油墨区、烘烤区和冷却区,所述油墨区设有第一传送带,所述烘烤区设有第二传送带,所述冷却区设有第三传送带,所述第一、第二、第三传送带水平配合连接,还包括第一电机、第二电机和第三电机,所述第一电机、第二电机、第三电机分别控制第一传送带、第二传送带和第三传送带。三个电机分别独立控制三段传送带,使得烘烤区内的传送带始终处于烘烤区密封空间内,不会带走烘烤区热量,实现热量率用率的大大提高。



1. 分段式烘烤流水线,其特征在於,包括油墨区(1)、烘烤区(2)和冷却区(3),所述油墨区(1)设有第一传送带(11),所述烘烤区(2)设有第二传送带(21),所述冷却区(3)设有第三传送带(31),所述第一传送带(11)、第二传送带(21)、第三传送带(31)水平配合连接,还包括第一电机(12)、第二电机(22)和第三电机(32),所述第一电机(12)、第二电机(22)、第三电机(32)分别控制第一传送带(11)、第二传送带(21)和第三传送带(31),所述烘烤区(2)为隔热箱体(23),所述隔热箱体(23)设于第二传送带(21)上方,所述隔热箱体(23)内侧顶端均匀设有加热灯管(24)。

2. 根据权利要求1所述的分段式烘烤流水线,其特征在於,所述油墨区(1)设有喷墨设备(13),所述喷墨设备(13)设于第一传送带(11)上方。

3. 根据权利要求1所述的分段式烘烤流水线,其特征在於,所述隔热箱体(23)设有温度感应器(25),所述温度感应器(25)均匀分布在隔热箱体(23)内壁。

4. 根据权利要求1所述的分段式烘烤流水线,其特征在於,所述冷却区(3)设有冷却风扇(33),所述冷却风扇(33)设于第三传送带(31)上方。

5. 根据权利要求1所述的分段式烘烤流水线,其特征在於,所述加热灯管(24)功率为1KW。

分段式烘烤流水线

技术领域

[0001] 本实用新型属于烘烤设备技术领域,尤其涉及一种分段式烘烤流水线。

背景技术

[0002] 加工板在喷墨后需要经过烘烤,实现固化,使得板面的图案成型,不会变形,通常市面上采用烘烤箱来对加工板进行烘烤,步骤繁琐,烘烤效率低;

[0003] 也存在部分烘烤流水线,采用一条传送带,将常温加工板送入烘烤区,实现烘烤,并再带出加工板,到冷却区,进行冷却,这种方式,传送带容易带走大量烘烤区热量,而烘烤区为了保持温度,使得大大增加了功率消耗,浪费热能。

发明内容

[0004] 本实用新型针对现有技术中的缺点,提供了一种分段式烘烤流水线。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型通过下述技术方案得以解决:

[0006] 分段式烘烤流水线,包括油墨区、烘烤区和冷却区,所述油墨区设有第一传送带,所述烘烤区设有第二传送带,所述冷却区设有第三传送带,所述第一、第二、第三传送带水平配合连接,还包括第一电机、第二电机和第三电机,所述第一电机、第二电机、第三电机分别控制第一传送带、第二传送带和第三传送带。三个电极分别独立控制三段传送带,使得烘烤区内的传送带始终处于烘烤区密封空间内,不会带走烘烤区热量,实现热量率用率的大大提高。

[0007] 作为一种可实施方式,所述油墨区设有喷墨设备,所述喷墨设备设于第一传送带上方。

[0008] 作为一种可实施方式,所述烘烤区为隔热箱体,所述隔热箱体设于第二传送带上方。

[0009] 作为一种可实施方式,所述隔热箱体内侧顶端均匀设有加热灯管。

[0010] 作为一种可实施方式,隔热箱体设有温度感应器,所述温度感应器均匀分布在隔热箱体内壁。

[0011] 作为一种可实施方式,所述冷却区设有冷却风扇,所述冷却风扇设于第三传送带上方。

[0012] 作为一种可实施方式,所述加热灯管功率为1KW。

[0013] 本实用新型由于采用了以上技术方案,具有显著的技术效果:采用了分段式传送带,使得烘烤区内传送带始终处于烘烤区的密封空间内,不带走热量,有效提高了烘烤效率,大大减低了热能的无效损耗。

附图说明

[0014] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅

是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0015] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0016] 下面结合实施例对本实用新型做进一步的详细说明,以下实施例是对本实用新型的解释而本实用新型并不局限于以下实施例。

[0017] 实施例1:

[0018] 如图1所示,分段式烘烤流水线,包括油墨区1、烘烤区2和冷却区3,油墨区1设有第一传送带11,烘烤区2设有第二传送带21,冷却区3设有第三传送带31,第一传送带11、第二传送带21、第三传送带31水平配合连接,还包括第一电机12、第二电机22和第三电机32,第一电机12、第二电机22、第三电机32分别控制第一传送带11、第二传送带21和第三传送带31。通过三个电机独立控制三段传送带,完成加工板整体的运输和加工,烘烤区2内密封,第二传送带21始终处于烘烤区2密封空间内,不会带走烘烤区2热量,减少了热量损耗,同时资源优化,节省能源。

[0019] 油墨区1设有喷墨设备13,喷墨设备13设于第一传送带11上方。油墨区1设置的喷墨设备,对加工板进行喷墨加工,油墨加工后的加工板通过紫外处理,并经由第一传送带11运输到烘烤区2。

[0020] 烘烤区2为隔热箱体23,隔热箱体23设于第二传送带21上方。

[0021] 隔热箱体23内侧顶端均匀设有加热灯管24。加热灯管24功率为1KW。通过均匀设置多个加热灯管24,实现烘烤区2内的温度控制,并保证了均匀的温度。

[0022] 隔热箱体23设有温度感应器25,温度感应器25均匀分布在隔热箱体23内壁。设置温度传感器25,实时检测烘烤区2内的温度,防止烘烤区2内局部过热或温度不达标,同时反馈到温度控制模块,对加热灯管24进行功率调节。

[0023] 冷却区3设有冷却风扇33,冷却风扇33设于第三传送带31上方。冷却风扇33对第三传送带31上的加工板,进行吹风散热,方便拿取整理。

[0024] 工作流程:

[0025] 加工板经过油墨区1,进行油墨制板工序,喷墨、紫外处理后经由第一传送带11运输至烘烤区2,第二传送带21运输加工板过程中,烘烤区2通过加热灯管24加热控制温度,对加工板进行烘烤,完成烘烤,烘烤后的加工板到达第三传送带31,并通过冷却区3的冷却风扇33进行吹风散热,完成散热后的加工板进行整理。

[0026] 此外,需要说明的是,本说明书中所描述的具体实施例,其零、部件的形状、所取名称等可以不同。凡依本实用新型专利构思的构造、特征及原理所做的等效或简单变化,均包括于本实用新型专利的保护范围内。本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,只要不偏离本实用新型的结构或者超越本权利要求书所定义的范围,均应属于本实用新型的保护范围。

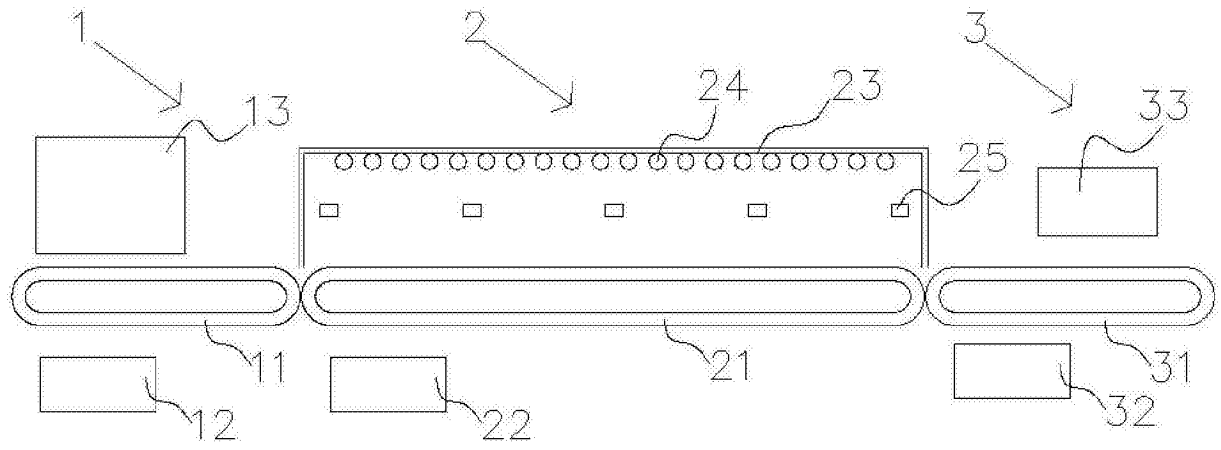


图1