



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 107620950 B

(45)授权公告日 2019.09.17

(21)申请号 201710846924.7

D06F 75/12(2006.01)

(22)申请日 2017.09.19

审查员 王莉娟

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 107620950 A

(43)申请公布日 2018.01.23

(73)专利权人 深圳汉明威智能设备有限公司

地址 518000 广东省深圳市龙华新区忠信
路9号汇亿财富中心1311-1312

(72)发明人 周帆

(74)专利代理机构 北京品源专利代理有限公司
11332

代理人 孟金喆

(51)Int.Cl.

F22B 37/54(2006.01)

F22B 1/28(2006.01)

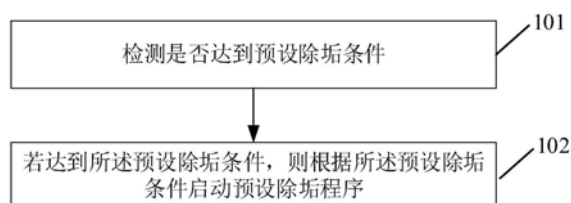
权利要求书2页 说明书10页 附图4页

(54)发明名称

一种自动除垢的方法、装置以及系统

(57)摘要

本发明实施例公开了一种自动除垢的方法、装置以及系统,所述方法包括:检测是否达到预设除垢条件,所述预设除垢条件包括:设备累计工作时间达到预设时间阈值、除垢剂余量达到预设标准、下班键OFF被触发;若达到所述预设除垢条件,则启动所述预设除垢程序进行自动除垢,从而实现全自动的除垢工作,减少设备结垢,降低故障率,延长设备的使用寿命,解决了行业难题。



1. 一种自动除垢的方法,其特征在于,所述方法包括:

检测是否达到预设除垢条件,所述预设除垢条件包括:设备累计工作时间达到预设时间阈值、除垢剂余量达到预设标准、设备OFF/下班键被触发;

若达到所述预设除垢条件,则根据所述预设除垢条件启动预设除垢程序;

所述根据所述预设除垢条件启动预设除垢程序,包括:

通过第一排污电磁阀排掉主加热炉体内的废水,再通过第二排污电磁阀排掉蒸汽储存与再加热炉体内的废水;

通过第二进水电磁阀的切换,从除垢剂容器和水箱中通过第一进水电磁阀、水泵分别将水和除垢剂加到进水预加热炉体、主加热炉体和蒸汽储存与再加热炉体,进行加热、浸泡、分解水垢和清洗。

2. 根据权利要求1所述的方法,其特征在于,所述方法还包括:

通过除垢剂余量检测装置检测除垢剂的剩余量;

若所述除垢剂的余量低于所述预设除垢剂余量,则通过设备预设的语音提醒用户向除垢剂容器内添加除垢剂。

3. 根据权利要求1或2所述的方法,其特征在于,所述清洗包括:对除垢后的进水预加热炉体、主加热炉体、蒸汽储存与再加热炉体和管路进行至少二次以上的循环清洗。

4. 根据权利要求3所述的方法,其特征在于,所述方法还包括:

在清洗后,设备自动切断电源,进入关机状态。

5. 一种自动除垢模块,其特征在于,所述自动除垢模块包括:

检测单元,用于检测是否达到预设除垢条件,所述预设除垢条件包括:设备累计工作时间达到预设时间阈值、除垢剂余量达到预设标准、设备的OFF/下班键被触发;

启动单元,用于若达到所述预设除垢条件,则根据所述预设除垢条件启动预设除垢程序;

所述启动单元,具体用于:

通过第一排污电磁阀排掉主加热炉体内的废水,再通过第二排污电磁阀排掉蒸汽储存与再加热炉体内的废水;

通过第二进水电磁阀的切换,从除垢剂容器和水箱中通过第一进水电磁阀、水泵,分别将水和除垢剂加到进水预加热炉体、主加热炉体和蒸汽储存与再加热炉体,进行加热、浸泡、分解水垢和清洗。

6. 根据权利要求5所述的自动除垢模块,其特征在于,所述自动除垢模块还包括:

自动提醒单元,用于通过除垢剂余量检测装置检测除垢剂的余量;若所述除垢剂的余量低于所述预设除垢剂量,则通过设备预设的语音提醒用户向除垢剂容器内添加除垢剂。

7. 根据权利要求5或6所述的自动除垢模块,其特征在于,所述启动单元,还具体用于:

对除垢后的进水预加热炉体、主加热炉体、蒸汽储存与再加热炉体和管路进行至少二次以上的循环清洗;

所述自动除垢模块还包括:

自动关机模块,用于在清洗后,自动切断电源,进入关机状态。

8. 一种节能型智能熨烫系统,其特征在于,所述节能型智能熨烫系统包括:智能供水模块、进水预加热模块、蒸汽储存与再加热模块、蒸汽输出与熨烫模块、自动排污模块、权利要

求5至7任一项所述的自动除垢模块和显示模块；

所述智能供水模块，用于在辅助控制板(14)的控制下、通过水冷式散热器(23)、第一进水电磁阀(5)、水泵(9)加水到进水预加热炉体(2)；

所述进水预加热模块，用于在温度传感器(21)和辅助控制板(14)的控制下，控制第二电加热管(12)，对所述进水预加热炉体(2)内的水进行加热，达到预设温度时停止加热；

所述蒸汽储存与再加热模块，用于所述蒸汽储存与再加热炉体(3)内的第三电加热管(13)在压力传感器(10)与辅助控制板(14)的控制下，对主加热炉体(1)输送过来的蒸汽进行再次加热；

所述蒸汽输出与熨烫模块，用于接收所述蒸汽储存与再加热炉体(3)输送过来的蒸汽，经第一蒸汽电磁阀(15)和/或第二蒸汽电磁阀(16)、所述蒸汽管(37)、第一烫斗和/或第二烫斗，并由所述第一烫斗(38)和/或第二烫斗(39)再次加热后喷出至熨烫织物进行熨烫；

所述自动排污模块，用于在识别到触发信号时，打开第一排污电磁阀(7)和第二排污电磁阀(8)，排出所述主加热炉体(1)和蒸汽储存与再加热炉体(3)内的废水和残留蒸汽；

所述自动除垢模块，用于检测是否达到预设除垢条件，所述预设除垢条件包括：设备累计工作时间达到预设时间阈值，并且处于“下班键OFF”触发状态；若达到所述预设除垢条件，则根据所述预设除垢条件启动预设除垢程序；

所述显示模块，用于根据设备不同的工作状态和故障现象进行代码提醒。

一种自动除垢的方法、装置以及系统

技术领域

[0001] 本发明实施例涉及电热蒸汽发生设备领域、制衣熨烫设备的技术领域，尤其涉及一种自动除垢的方法、装置以及系统。

背景技术

[0002] 目前，市面上同类产品都没有自动除垢功能，无自动除垢会带来以下问题：

[0003] 设备使用一段时间后，加热管的结垢厚度逐渐增加，加热管的导热效率下降，能耗增加，进而加热管因热量不能及时向外传递，导致加热管烧裂、损坏、漏电；炉体由于水垢的增加会导致输出的蒸汽不干净、堵塞管路，也就是业内普遍困扰的烫斗喷黄水原因；水垢增加会造成水位检测装置灵敏度下降、损坏，导致炉体加水失控，设备不能正常使用，轻则损坏水位检测装置，重则损坏水泵、炉体；炉体表面结垢严重，增加检修费用，浪费人力、物力，影响产品使用寿命及熨烫效率。

发明内容

[0004] 本发明实施例的目的在于提出一种自动除垢的方法、装置以及节能型智能熨烫系统，旨在解决设备结垢严重、无法除垢的问题。

[0005] 为达此目的，本发明实施例采用以下技术方案：

[0006] 第一方面，一种自动除垢的方法，所述方法包括：

[0007] 检测是否达到预设除垢条件，所述预设除垢条件包括：设备累计工作时间达到预设时间阈值、除垢剂余量达到预设标准、设备OFF/下班键被触发；

[0008] 若达到所述预设除垢条件，则根据所述预设除垢条件启动预设除垢程序。

[0009] 可选地，所述方法还包括：

[0010] 通过除垢剂余量检测装置检测除垢剂的剩余量；

[0011] 若所述除垢剂的余量低于所述预设除垢剂余量，则通过设备预设的语音提醒用户向除垢剂容器内添加除垢剂。

[0012] 可选地，所述根据所述预设除垢条件启动预设除垢程序，包括：

[0013] 通过第一排污电磁阀排掉主加热炉体内的废水，再通过第二排污电磁阀排掉蒸汽储存与再加热炉体内的废水；

[0014] 通过第二进水电磁阀的切换，从除垢剂容器和水箱中通过第一进水电磁阀、水泵分别将水和除垢剂加到进水预加热炉体、主加热炉体和蒸汽储存与再加热炉体，进行加热、浸泡、分解水垢和清洗。

[0015] 可选地，所述清洗包括：

[0016] 对除垢后的进水预加热炉体、主加热炉体、蒸汽储存与再加热炉体和管路进行至少二次以上的循环清洗。

[0017] 可选地，所述方法还包括：

[0018] 在清洗后，设备自动切断电源，进入关机状态。

[0019] 第二方面,一种自动除垢模块,所述自动除垢模块包括:

[0020] 检测单元,用于检测是否达到预设除垢条件,所述预设除垢条件包括:设备累计工作时间达到预设时间阈值、除垢剂余量达到预设标准、设备的OFF/下班键被触发;

[0021] 启动单元,用于若达到所述预设除垢条件,则根据所述预设除垢条件启动预设除垢程序。

[0022] 可选地,所述自动除垢模块还包括:

[0023] 自动提醒单元,用于通过除垢剂余量检测装置检测除垢剂的余量;若所述除垢剂的余量低于所述预设除垢剂量,则通过设备预设的语音提醒用户向除垢剂容器内添加除垢剂。

[0024] 可选地,所述启动单元,具体用于:

[0025] 通过第一排污电磁阀排掉主加热炉体内的废水,再通过第二排污电磁阀排掉蒸汽储存与再加热炉体内的废水;

[0026] 通过第二进水电磁阀的切换,从除垢剂容器和水箱中通过第一进水电磁阀、水泵,分别将水和除垢剂加到进水预加热炉体、主加热炉体和蒸汽储存与再加热炉体,进行加热、浸泡、分解水垢和清洗。

[0027] 可选地,所述启动单元,还具体用于:

[0028] 对除垢后的进水预加热炉体、主加热炉体、蒸汽储存与再加热炉体和管路进行至少二次以上的循环清洗;

[0029] 所述自动除垢模块还包括:

[0030] 自动关机模块,用于在清洗后,自动切断电源,进入关机状态。

[0031] 第三方面,一种节能型智能熨烫系统,所述节能型智能熨烫系统包括:

[0032] 智能供水模块、进水预加热模块、蒸汽储存与再加热模块、蒸汽输出与熨烫模块、自动排污模块、上述的自动除垢模块和显示模块;

[0033] 所述智能供水模块,用于在辅助控制板14的控制下、通过水冷式散热器23、第一进水电磁阀5、水泵9加水到进水预加热炉体2;

[0034] 所述进水预加热模块,用于在温度传感器21和辅助控制板14的控制下,控制第二电加热管12,对所述进水预加热炉体2内的水进行加热,达到预设温度时停止加热;

[0035] 所述蒸汽储存与再加热模块,用于所述蒸汽储存与再加热炉体3内的第三电加热管13在压力传感器10与辅助控制板14的控制下,对主加热炉体1输送过来的蒸汽进行再次加热;

[0036] 所述蒸汽输出与熨烫模块,用于接收所述蒸汽储存与再加热炉体3输送过来的蒸汽,经第一蒸汽电磁阀15和/或第二蒸汽电磁阀16、所述蒸汽管37、第一烫斗和/或第二烫斗,并由所述第一烫斗38和/或第二烫斗39再次加热后喷出至熨烫织物进行熨烫;

[0037] 所述自动排污模块,用于在识别到触发信号时,打开第一排污电磁阀7和第二排污电磁阀8,排出所述主加热炉体1和蒸汽储存与再加热炉体3内的废水和残留蒸汽;

[0038] 所述自动除垢模块,用于检测是否达到预设除垢条件,所述预设除垢条件包括:设备累计工作时间达到预设时间阈值,并且处于“下班键OFF”触发状态;若达到所述预设除垢条件,则根据所述预设除垢条件启动预设除垢程序;

[0039] 所述显示模块,用于根据设备不同的工作状态和故障现象进行代码提醒。

[0040] 本发明实施例公开了一种蒸汽气发生器自动除垢的方法、装置以及系统,检测是否达到预设除垢条件,所述预设除垢条件包括:设备累计工作时间达到预设时间阈值、除垢剂余量达到预设标准、下班键OFF被触发;若达到所述预设除垢条件,则启动所述预设除垢程序进行自动除垢,从而实现全自动除垢工作,减少设备结垢,降低故障率,延长设备的使用寿命,解决了行业难题。

附图说明

[0041] 图1是本发明实施例提供的一种智能除垢的方法的流程示意图;

[0042] 图2是本发明实施例提供的一种智能除垢的装置的功能模块示意图;

[0043] 图3是本发明实施例提供的一种智能除垢的装置的结构示意图;

[0044] 图4是本发明实施例提供的一种智能熨烫系统的功能模块示意图;

[0045] 图5是本发明实施例提供的一种智能熨烫系统的内部结构示意图;

[0046] 图6是本发明实施例提供的一种智能熨烫系统的外部结构示意图;

[0047] 其中,1、主加热炉体;2、进水预加热炉体;3、蒸汽储存与再加热炉体;4、单向阀;5、第一进水电磁阀;6、第二进水电磁阀;7、第一排污电磁阀;8、第二排污电磁阀;9、水泵;10、压力传感器;11、第一电加热管;12、第二电加热管;13、第三电加热管;14、辅助控制板;15、第一蒸汽电磁阀;16、第二蒸汽电磁阀;17、安全阀;18、压力开关;19、温度保险丝;20、连接管路;21、温度传感器;22、五金架;23、水冷式散热器;24、水位检测装置;25、变压器;26、主控板;27、除垢剂容器;28、除垢剂容量检测装置;29、压力设定键;30、温度设定键;31、烫斗电源键;32、压力显示;33、温度显示;34、上班ON/下班OFF控制旋钮;35、机壳;36、漏电保护开关;37、蒸汽管;38、第一烫斗;39、第二烫斗;

[0048] 其中,主加热炉体1用于产生蒸汽;进水预加热炉体2用于将冷水变高温水;蒸汽储存与再加热炉体3用于储存蒸汽与再加热;单向阀4用于防止蒸汽回流;第一进水电磁阀5用于加水控制;第二进水电磁阀6用于切换水和除垢剂的选择;第一排污电磁阀7用于将主炉体排污;第二排污电磁阀8用于整齐储存与再加热炉体排污;水泵9,用于加水;压力传感器10用于输出压力信号和控制主炉体与蒸汽储存炉体、再加热炉体加热;第一电加热管11用于加热主炉体;第二电加热管12用于进水预加热;第三电加热管13用于加热蒸汽再加热;辅助控制板14用于控制水泵、加热电路、电磁阀;第一蒸汽电磁阀15用于蒸汽输出;第二蒸汽电磁阀16用于蒸汽输出;安全阀17用于超压泄气;压力开关18用于超压断电;温度保险丝19用于超温断电;温度传感器21用于输出进水预加热炉体内的温度信息;安装架22用于设备内部器件的安装固定;水冷式散热器23用于辅助控制板的散热降温、同时对回收热能对进水进行初步预加热;水位检测装置24用于检测主加热炉体内的水位;变压器25用于变换电压;主控板26用于设备各项动作的指挥与控制;烫斗电源键31用于烫斗电源的开关。

具体实施方式

[0049] 下面结合附图和实施例对本发明实施例作进一步的详细说明。可以理解的是,此处所描述的具体实施例仅仅用于解释本发明实施例,而非对本发明实施例的限定。另外还需要说明的是,为了便于描述,附图中仅示出了与本发明实施例相关的部分而非全部结构。

[0050] 参考图1,智能除垢的方法包括:

[0051] 步骤101,检测是否达到预设除垢条件,所述预设除垢条件包括:设备累计工作时间达到预设时间阈值、除垢剂余量达到预设标准、设备OFF/下班键被触发;

[0052] 步骤102,若达到所述预设除垢条件,则根据所述预设除垢条件启动预设除垢程序。

[0053] 其中,所述根据所述预设除垢条件启动预设除垢程序,包括:

[0054] 通过第一排污电磁阀排掉主加热炉体内的废水,再通过第二排污电磁阀排掉蒸汽储存与再加热炉体内的废水;

[0055] 通过第二进水电磁阀的切换,从除垢剂容器和水箱中通过第一进水电磁阀、水泵分别将水和除垢剂加到进水预加热炉体、主加热炉体和蒸汽储存与再加热炉体,进行加热、浸泡、分解水垢和清洗。

[0056] 可选地,所述方法还包括:

[0057] 通过除垢剂余量检测装置检测除垢剂的剩余量;

[0058] 若所述除垢剂的余量低于所述预设除垢剂余量,则通过设备预设的语音提醒用户向除垢剂容器内添加除垢剂。

[0059] 可选地,所述清洗包括:

[0060] 对除垢后的进水预加热炉体、主加热炉体、蒸汽储存与再加热炉体和管路进行至少二次以上的循环清洗。

[0061] 可选地,所述方法还包括:

[0062] 在清洗后,设备自动切断电源,进入关机状态。

[0063] 示例性的,具体的,为解决本行业蒸汽发生器设备,使用时间长,(1)、锅炉结垢严重;(2)、管路、气路容易堵塞;(3)、蒸汽不干净,本公司的智能整烫设备,在每天自动排污(减少污垢)的基础上,在增加累计工作75小时进行除垢工作。除垢工作满足两个条件:

[0064] 累计工作75小时以上按下下班键,在累计75小时以上,按下下班键时,设备会通过系统控制,先执行排污功能,通过电路控制排污电磁阀,打开排污电磁阀中的第一电磁阀通过管路一。通过排污头和防护罩,排到容器内。排污结束后,设备通过控制系统,通过第二电磁阀切换,先加水10秒,再加除垢剂20秒,然后加水加满,加满后多加10秒,通过加热管加热90秒,浸泡1小时,加热45秒,如此往复循环,总共4小时,加热排出,然后在进行二次加水、加热自排出循环冲洗,断电,通过以上流程,锅炉的少许水垢(75小时产生的水垢)会被除垢剂分解的很干净,排出。

[0065] 独特的自动除垢方式,减少了人工除垢的难题,解决行业设备污垢不除难题,大大的提高了设备实用性、稳定性。

[0066] 本发明实施例提供的一种智能除垢的方法,检测是否达到预设除垢条件,所述预设除垢条件包括:设备累计工作时间达到预设时间阈值、除垢剂余量达到预设标准、下班键OFF被触发;若达到所述预设除垢条件,则启动所述预设除垢程序进行自动除垢,从而实现全自动除垢工作,减少设备结垢,降低故障率,延长设备的使用寿命,解决了行业难题。

[0067] 参考图2,自动除垢模块包括:

[0068] 检测单元201,用于检测是否达到预设除垢条件,所述预设除垢条件包括:设备累计工作时间达到预设时间阈值、除垢剂余量达到预设标准、设备的OFF/下班键被触发;

[0069] 启动单元202,用于若达到所述预设除垢条件,则根据所述预设除垢条件启动预设

除垢程序。

[0070] 其中,所述启动单元202,具体用于:

[0071] 通过第一排污电磁阀排掉主加热炉体内的废水,再通过第二排污电磁阀排掉蒸汽储存与再加热炉体内的废水;

[0072] 通过第二进水电磁阀的切换,从除垢剂容器和水箱中通过第一进水电磁阀、水泵,分别将水和除垢剂加到进水预加热炉体、主加热炉体和蒸汽储存与再加热炉体,进行加热、浸泡、分解水垢和清洗。

[0073] 其中,所述启动模块202,还具体用于:

[0074] 对除垢后的进水预加热炉体、主加热炉体、蒸汽储存与再加热炉体和管路进行至少二次以上的循环清洗;

[0075] 可选地,所述自动除垢模块还包括:

[0076] 自动提醒单元,用于通过除垢剂余量检测装置检测除垢剂的余量;若所述除垢剂的余量低于所述预设除垢剂量,则通过设备预设的语音提醒用户向除垢剂容器内添加除垢剂。

[0077] 可选地,所述自动除垢模块还包括:

[0078] 自动关机模块,用于在清洗后,自动切断电源,进入关机状态。

[0079] 参考图3,所述自动除垢模块包括:除垢剂容器(27)和除垢剂余量检测装置(28);

[0080] 所述除垢剂余量检测装置(28)置于所述除垢剂容器(27)内部并固定于所述除垢剂容器(27)的顶部,在所述顶部通过导线与设备的控制系统相连,为所述控制系统提供除垢剂余量数据。

[0081] 可选地,第一进水电磁阀(5)在水泵(9)后端,位于所述水泵(9)与进水预加热炉体(2)之间。

[0082] 可选地,所述除垢剂容器(27)的底部出口通过管路与第二进水电磁阀(6)相连。

[0083] 可选地,所述第二进水电磁阀(6)前端两个进口分别与所述除垢剂容器(27)和进水管相连,后端出口与水泵(9)相连。

[0084] 可选地,所述第二进水电磁阀(6),用于在抽取除垢剂和抽取水之间做出切换;所述水泵(9),用于提供动力将除垢剂或者进水抽入主加热炉体(1)、进水预加热炉体(2)、蒸汽储存与再加热炉体(3)。

[0085] 可选地,所述自动除垢模块还包括:辅助控制板(14);所述辅助控制板(14)通过第二进水电磁阀(6)来控制除垢剂和进水的切换,通过时间分配来保证炉体内除垢剂和水达到最佳比例。

[0086] 可选地,所述自动除垢模块还包括:除垢温度控制单元;所述除垢温度控制单元包括:温度开关(18);

[0087] 辅助控制板(14)根据温度开关(18)提供的温度信号,控制第一电加热管(11)、第二电加热管(12)和第三电加热管(13)工作的开启和停止,使炉体内除垢剂溶液保持一个最佳除垢温度。

[0088] 可选地,所述第一排污电磁阀(7)和第二排污电磁阀(8)分别与主加热炉体(1)和蒸汽储存与再加热炉体(3)相连,当除垢剂溶液在炉体内浸泡的时间达到预定值时,打开所述第一排污电磁阀(7)和所述第二排污电磁阀(8),炉体内的被分解的水垢被排出。

[0089] 可选地,辅助控制板(14)打开位于所述主加热炉体(1)的顶部和所述蒸汽储存与再加热炉体(3)的顶部的第一蒸汽电磁阀(15)和第二蒸汽电磁阀(16)。

[0090] 本发明实施例提供的一种自动除垢模块,所述自动除垢模块包括:除垢剂容器27和除垢剂余量检测装置28;所述除垢剂余量检测装置28置于所述除垢剂容器27内部并固定于所述除垢剂容器27的顶部,在所述顶部通过导线与设备的控制系统相连,为所述控制系统提供除垢剂余量数据。从而通过采用独特的智能除垢方式,减少了人工除垢的难题,解决行业设备污垢不除难题,大大的提高了设备实用性、稳定性。

[0091] 参考图4,所述节能型智能熨烫系统包括:智能供水模块401、进水预加热模块402、蒸汽储存与再加热模块403、蒸汽输出与熨烫模块404、自动排污模块405、自动除垢模块406和显示模块407;

[0092] 参考图5和图6,所述智能供水模块101,用于通过水冷式散热23、第一进水电磁阀5、水泵9加水到进水预加热炉体2;

[0093] 其中,所述水冷式散热器23,用于给所述水冷式散热器23降温的同时对进水进行初步预加热,对控制电路产生的热能进行回收利用。

[0094] 其中,所述智能供水模块401,还用于在补水时,先补进所述进水预加热炉体2的底部,再从所述进水预加热炉体2的顶部经单向阀4输出到所述主加热炉体1。

[0095] 其中,所述进水预加热炉体2与所述主加热炉体1之间,通过单向阀4控制。

[0096] 其中,所述智能供水模块401选择最佳时机由所述进水预加热炉体2向所述主加热炉体1补水,所述最佳时机为:蒸汽压力不低于预设的阈值、烫斗处于工作间隙。

[0097] 示例性的,在智能供水功能中,进水经过水冷式散热器23、第一进水电磁阀5、水泵9加入到进水预加热炉体2。

[0098] 水经过水冷式散热器23时,给散热器降温的同时对进水进行加热,此种设计,合理的利用热能,降低了设备的能耗。

[0099] 在温度传感器21的控制下,控制第二电加热管12,对进水预加热炉体2内的水进行加热,达到预设温度时停止。

[0100] 向主加热炉体1补水时,先补入进水预加热炉体2底部,然后从顶部经单向阀4输出到主加热炉体1,确保每次补进主加热炉体1的水都是高温水。

[0101] 进水预加热炉体2与主加热炉体1之间,经过单向阀4控制,防止主加热炉体1内蒸汽回流。

[0102] 每次往主加热炉体1内补进的都是高温水,有效的防止了主加热炉体1因补水造成的急速失压、失温影响,极大满足了熨烫对蒸汽稳定性的需求,提高了熨烫效率。

[0103] 对补水时机进行选择,在熨烫间隙以及蒸汽压力达标的条件下补水,避免蒸汽失温失压。

[0104] 以上设计,完美的解决了因补水对设备造成的失压、失温影响,提高熨烫效率。

[0105] 示例性的,打开设备总电源开关,设备进入待机状态,把总操作旋钮拨到上班键ON档,设备开始工作,这时主加热炉体1内的水位检测装置24,会自动进行水位检测,根据水位检测装置24检测到的情况,如需加水,会控制水泵9自动加水,直到合适的水位后,停止加水。

[0106] 所述进水预加热模块402,用于在温度传感器21、主控板26和辅助控制板14的控制

下,控制第二电加热管12,对所述进水预加热炉体2内的水进行加热,达到预设温度时停止加热;

[0107] 示例性的,进水经过水冷式散热器23,经过第一进水电磁阀5和第二进水电磁阀6,在水泵9抽力的作用下,进入进水预加热炉体2,在温度传感器21、主控板26和辅助控制板14的控制下,控制第二电加热管12,对进水预加热炉体2内的水进行预加热、并且在达到预设温度90℃时停止加热(而且,炉体装有温度保险丝19,进行温度异常防护)。

[0108] 向主加热炉体1补水时,从水冷式散热器23内输送过来的进水先从进水预加热炉体2的底部进入,而从进水预加热炉体2的顶部经过单向阀4和主加热炉体1相连流出,保证每次补进主加热炉体1的水都是高温水,减少因补水给加热炉体造成失温、失压影响。单向阀4的设置是为防止主加热炉体1的蒸汽倒流到进水预加热炉体2。

[0109] 热水加进主加热炉体1后,通过水位检测装置24控制合适的加水量,在压力传感器10、主控板26和辅助控制板14的控制下,控制第一电加热管11的加热,产生蒸汽,压力传感器10、主控板26和辅助控制板14控制第一电加热管11的启动、停止。产生的蒸汽经过管路输送到蒸汽储存与再加热炉体3。

[0110] 示例性的,主加热炉体1内的第一电加热管11包含了两组电加热管——主加热管和辅助加热管。当蒸汽需求量处于较低水平时,主加热管工作;当蒸汽需求量处于高水平时,辅助加热管立即启动,和主加热管一起工作,以保证蒸汽的需求得到满足。特别地,此处的蒸汽需求量是由使用者根据熨烫物的种类和特性通过操作面板上的压力设置键29来设置的,而设备的主控板26依据这个设置通过压力传感器10、辅助控制板14来控制第一电加热管11中两组电加热管的启停,确定得到适量的蒸汽,既保证了最佳的熨烫效果,有实现了节能的目的。

[0111] 输送到蒸汽储存与再加热炉体3的蒸汽,在压力传感器10、主控板26和辅助控制板14的控制下,控制第三电加热管13对蒸汽进行二次加热。此种做法不但有效地保证了蒸汽的足量储存以及蒸汽的饱和度,而且还保证了蒸汽压力和温度指标上的稳定性。

[0112] 所述蒸汽储存与再加热模块403,用于所述蒸汽储存与再加热炉体3内的第三电加热管13在压力传感器10、主控板和辅助控制板的控制下,对主加热炉体1输送过来的蒸汽进行再次加热;

[0113] 其中,所述蒸汽储存与再加热模块403,还用于:

[0114] 输送到所述蒸汽储存与再加热炉体3的蒸汽,在所述压力传感器10的控制下,控制电加热管第三电加热管13对所述蒸汽进行二次加热;

[0115] 所述主加热炉体1的蒸汽通过所述蒸汽储存与再加热炉体3的底部,进行再加热;

[0116] 所述蒸汽加热后,先经所述蒸汽储存与再加热炉体3的顶部输出。

[0117] 示例性的,为了保证蒸汽输出的稳定性和干度,本结构采用了独立的蒸汽储存与再加热炉体3,主加热炉体1产生的蒸汽输送到蒸汽储存与再加热炉体3进行处理;

[0118] 炉体内的第三电加热管13在压力传感器10、主控板26和辅助控制板14的控制下,对主加热炉体1输送的蒸汽进行再次加热。

[0119] 输送过来的蒸汽经过蒸汽储存与再加热炉体3中第三电加热管13的加热,保持足够的储存量和饱和度,从而实现了蒸汽的稳定输出。

[0120] 而且,经过再次加热后的饱和的蒸汽温度高、水分少,提高熨烫效率的同时也节约

能源,还解决了熨烫太湿后续的干燥处理难题。

[0121] 炉体上装有压力开关18、温度保险19等安全装置,对设备的安全加以防护。

[0122] 炉体底部装有第二排污电磁阀8,每天下班对炉体进行自动排污。

[0123] 多炉体组合,每个炉体做的足够小,根据不同的功能需求,设置合适的炉体温度,减少因炉体庞大、加水量大、加热管功率大而造成的静态热量损耗,节约电能。

[0124] 多炉体组合,特别是单独设置了蒸汽储存与再加热炉体,使得水和蒸汽分离,保证了蒸汽的足量储存以及蒸汽的饱和度,避免因工作加水时急速失温、失压而影响熨烫效果。

[0125] 多炉体组合,特别是单独设置了进水预加热炉体,确保了进水在进入主加热炉体前就经过了充分的预加热,使得主加热炉体在工作过程中不会因为频繁加进冷水而出现失温失压问题,确保了蒸汽在主加热炉体内被源源不断生成。

[0126] 所述蒸汽输出与熨烫模块404,用于接收所述蒸汽储存与再加热炉体(3)输送过来的蒸汽,经所述第一蒸汽电磁阀(15)和/或第二蒸汽电磁阀(16)、所述蒸汽管(37)、第一烫斗和/或第二烫斗,并由所述第一烫斗(38)和/或第二烫斗(39)再次加热后喷出至熨烫织物进行熨烫。

[0127] 所述自动排污模块405,用于在识别到触发信号时,打开第一排污电磁阀7和第二排污电磁阀8,排出所述主加热炉体1和蒸汽储存与再加热炉体13内的废水和残存蒸汽;

[0128] 示例性的,当设备每次关机时,排污辅助控制板14会识别到关机信号,关机的同时,排污辅助控制板14打开第一排污电磁阀7和第二排污电磁阀8。

[0129] 炉体内部的废水和残存蒸汽在压力的作用下经管路、通过第一排污电磁阀7和第二排污电磁阀8快速的排到排污箱暂存,排污结束后,自动断电关机。

[0130] 每次设备关机时,设备都会进行自动排污,人员无需等待,可自行离开,解决设备结垢问题的同时节约了人力。

[0131] 每天的自动排污,将炉体内沸腾了一天的残存废水排放干净,大幅度减少了水垢的形成,提高了熨烫品质、减少了设备故障率、延长了设备的使用寿命。

[0132] 所述自动除垢模块406,用于检测是否达到预设除垢条件,所述预设除垢条件包括:累计工作时间达到预设时间阈值,并且处于“下班键OFF”触发状态;若达到所述预设除垢条件,则根据所述预设除垢条件启动预设除垢程序。

[0133] 其中,所述若达到所述预设除垢条件,则根据所述预设除垢条件启动预设除垢程序,包括:

[0134] 通过所述第一排污电磁阀7排掉所述主加热炉体1内的废水,再通过所述第二排污电磁阀8排掉所述蒸汽储存与再加热炉体3内的废水;

[0135] 通过第二进水电磁阀6的切换,从除垢剂容器27和水箱中经所述第一进水电磁阀5、水泵9,加水和除垢剂到所述进水预加热炉体2、所述主加热炉体1和所述蒸汽储存与再加热炉体3,进行加热、浸泡、分解水垢和清洗。

[0136] 示例性的,当设备累计工作时间达到设定阈值后,会启动除垢工作,除垢流程:

[0137] 首先通过第一排污电磁阀7排掉主加热炉体1内的水,再通过第二排污电磁阀8排掉蒸汽储存与再加热炉体3内的水。

[0138] 通过第二进水电磁阀6的切换,从除垢剂容器27和水箱中第一进水电磁阀5、水泵9,加适量的水和除垢剂到进水预加热炉体2、主加热炉体1和蒸汽储存与再加热炉体3,进行

程序化的自动加热、浸泡、分解水垢、清洗。

[0139] 设备在每天排污的基础上,再进行定期除垢处理,完美的解决了困扰行业的结垢难题,大幅度提高了设备的使用寿命、降低了设备的维护成本。

[0140] 示例性的,控制开关拨到下班键OFF位置,设备自动关闭所有运行功能,自动打开排污阀,排到0.3KG/cm²压力时,打开蒸汽阀开关,形成气流回路,让设备畅通排污,排污5分钟后,自动关闭电源。只要每天下班控制开关拨到下班键OFF,辅助控制板14就会执行排污功能,每天一排污,减少设备结垢机率,提高熨烫品质。

[0141] 其中,分解水垢包括,除垢剂容器27中装有本设备专用的水垢清除剂,除垢剂通过第一进水电磁阀5和第二进水电磁阀6和水泵9进入进水预加热炉体2、主加热炉体1和蒸汽储存和再加热炉体3以及与之相连接的管路,并控制除垢剂与水的稀释比例以及预设的温度。在预设的时间里,除垢剂与炉体及管路内壁上附着的水垢产生化学反应,水垢被分解成细小颗粒并脱落于废水中。

[0142] 其中,所述清洗,具体为:

[0143] 对除垢后的进水预加热炉体2、主加热炉体1、蒸汽储存与再加热炉体3和管路进行至少二次以上的循环清洗。

[0144] 独特的自动除垢方式,减少了人工除垢的难题,解决行业设备污垢不除难题,大大的提高了设备实用性、稳定性。

[0145] 其中,所述显示模块407,用于根据设备不同的工作状态和故障现象进行代码提醒。

[0146] 其中,代码包括:自动休眠唤醒、故障代码以及工作代码。

[0147] 自动休眠唤醒有:若蒸汽开关未检测到2个开关信号,则按下蒸汽开关或者烫斗电源键可唤醒主机和对应烫斗,唤醒后进入正常工作状态;开关信号包括:若在2分钟内,有一个未检测到开关信号,则对应烫斗进行休眠;5分钟内,锅炉进入休眠(刚开机未到设定压力值除外);30S内,预加热进入休眠,(刚开机时,预加热不工作)。

[0148] 故障代码包括:蒸汽阀故障、排污阀故障、水阀故障、加热管故障、压力传感器故障;蒸汽阀故障有开关信号,20S无明显压力波动信号,则对应温度区显示故障代码,故障代码F1;排污阀故障有排污信号,20S内无锅炉压力,明显下降,则面板红色灯条闪烁报警,停机,故障代码全部在双温度区同时显示,不语音提醒,故障代码F2;水阀故障,水泵连续工作超过300秒,还没有检测到水位信号,则面板红色灯条闪烁报警,停机,故障代码全部在双温度区同时显示,不语音提醒,故障代码F3;加热管故障,5分钟无明显压力上升,5分钟无明显感应电流,面板红色灯条闪烁报警,停机,故障代码全部在双温度区同时显示,不语音提醒,故障代码F4;压力传感器故障,5分钟无明显压力上升,5分钟有明显感应电流,面板红色灯条闪烁报警,停机,故障代码全部在双温度区同时显示,不语音提醒,故障代码F5。

[0149] 工作代码包括:缺水、除垢;缺水是语音报警,10S报一次,请加水;除垢剂缺少时,语音报警,10S报一次,请加除垢剂。

[0150] 本发明实施例公开了一种节能型智能熨烫系统,所述节能型智能熨烫系统包括:智能供水模块、进水预加热模块、蒸汽储存与再加热模块、蒸汽输出与熨烫模块、自动排污模块、自动除垢模块和工作状态及故障代码显示模块;所述智能供水模块,用于管理进水系统,实现对进水时机、进水温度以及进水量的动态控制;所述进水预加热模块,用于对进水

进行预先加热,确保进入主加热炉体的是高温热水;所述蒸汽储存与再加热模块,用于对主加热炉体输送过来的蒸汽进行再次加热,确保了蒸汽的稳定输出;所述自动排污模块,用于在识别到触发信号时,排出所述主加热炉体和蒸汽储存与再加热炉体内的废水和残留蒸汽;所述自动除垢模块,用于根据预设除垢条件启动预设除垢程序,自动对设备内的炉体、电加热管与管路进行水垢清除;所谓显示模块,用于人机交互。

[0151] 以上结合具体实施例描述了本发明实施例的技术原理。这些描述只是为了解释本发明实施例的原理,而不能以任何方式解释为对本发明实施例保护范围的限制。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发明实施例的其它具体实施方式,这些方式都将落入本发明实施例的保护范围之内。

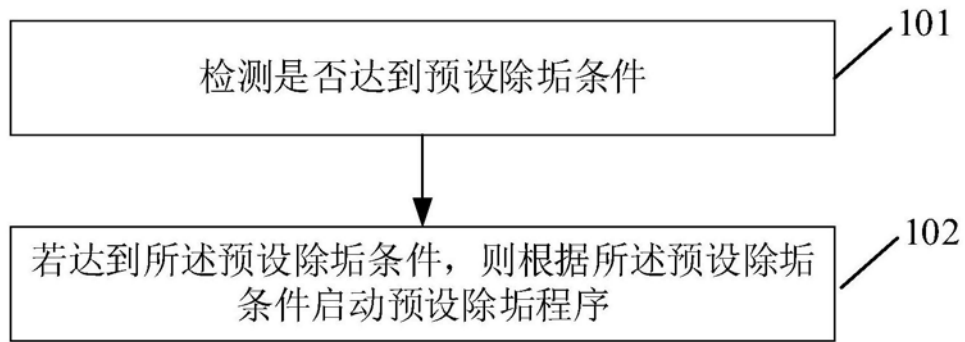


图1

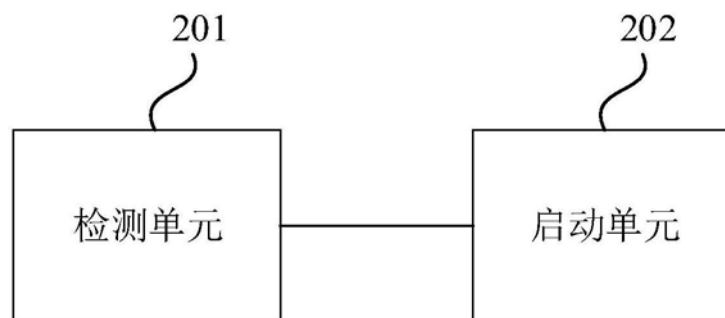


图2

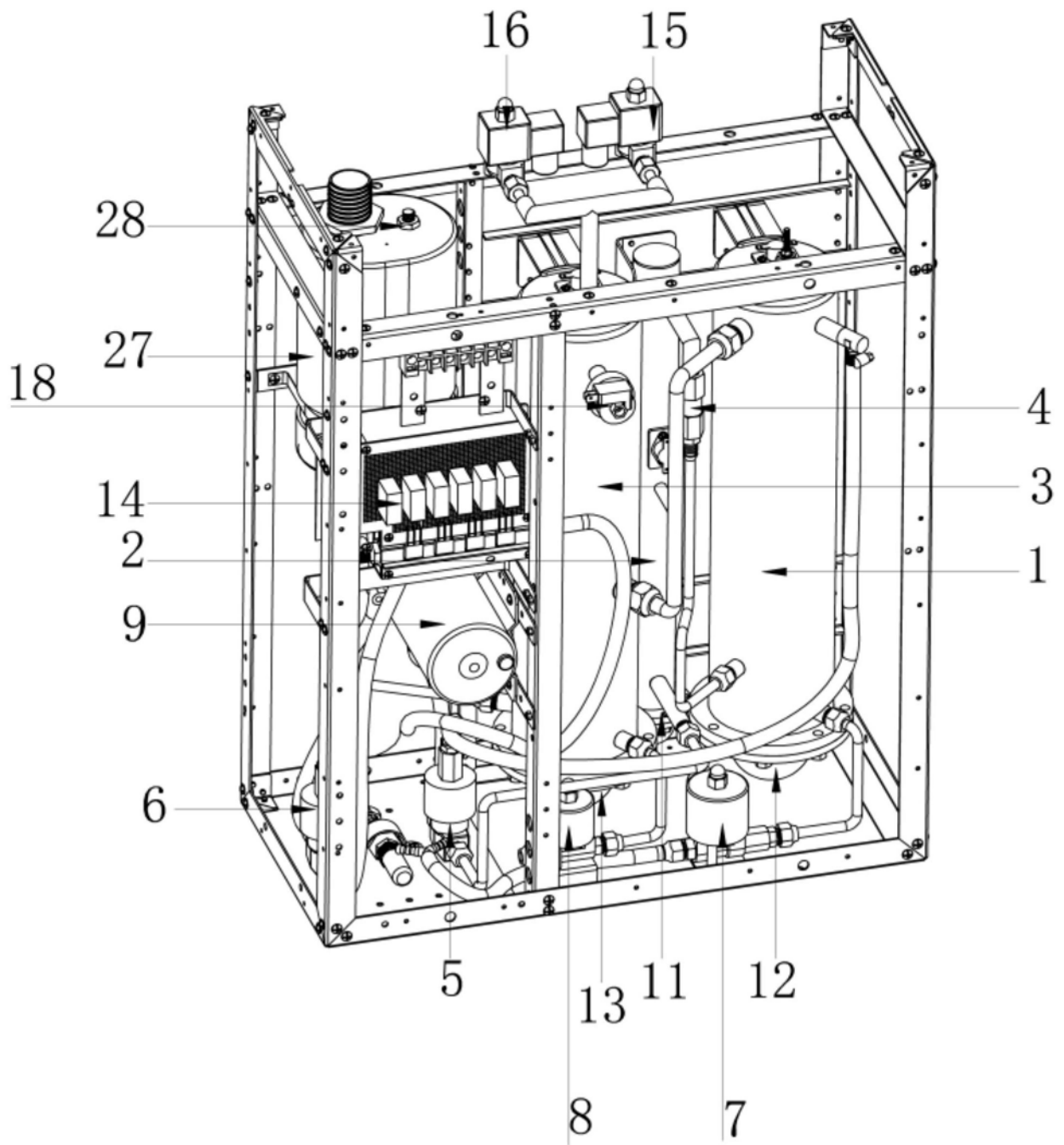


图3

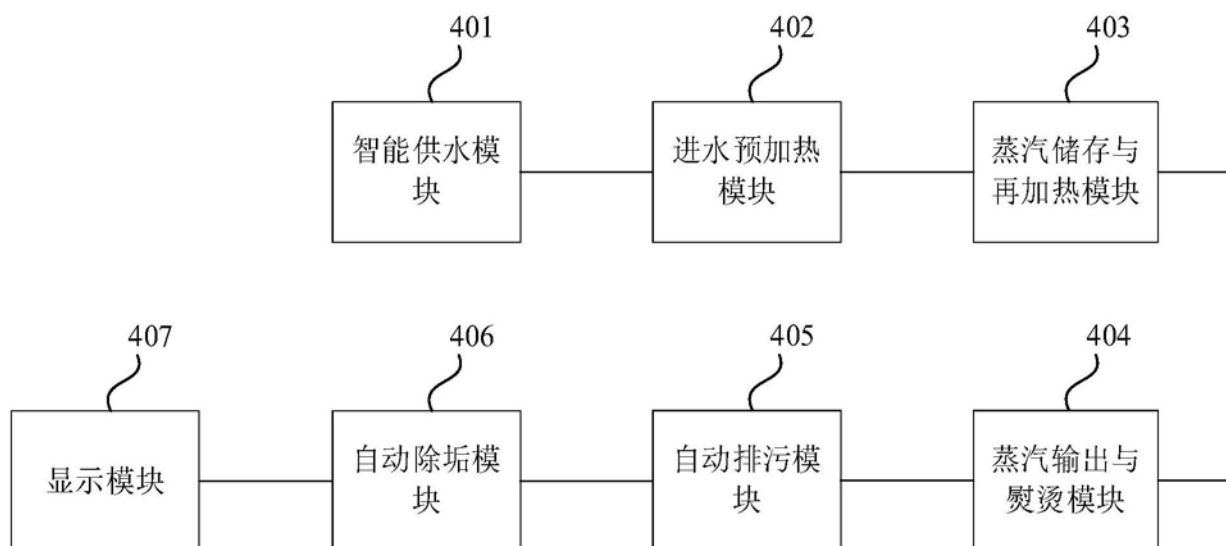


图4

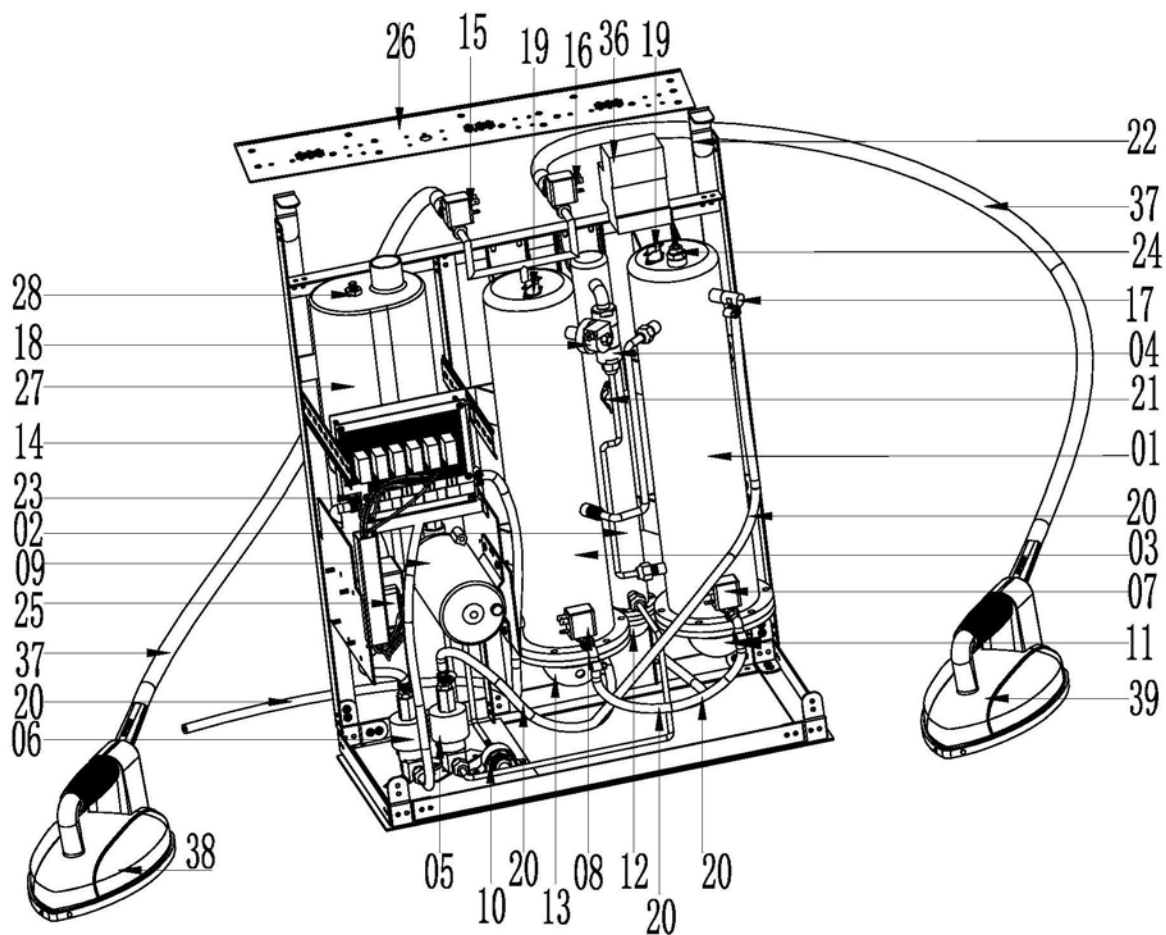


图5

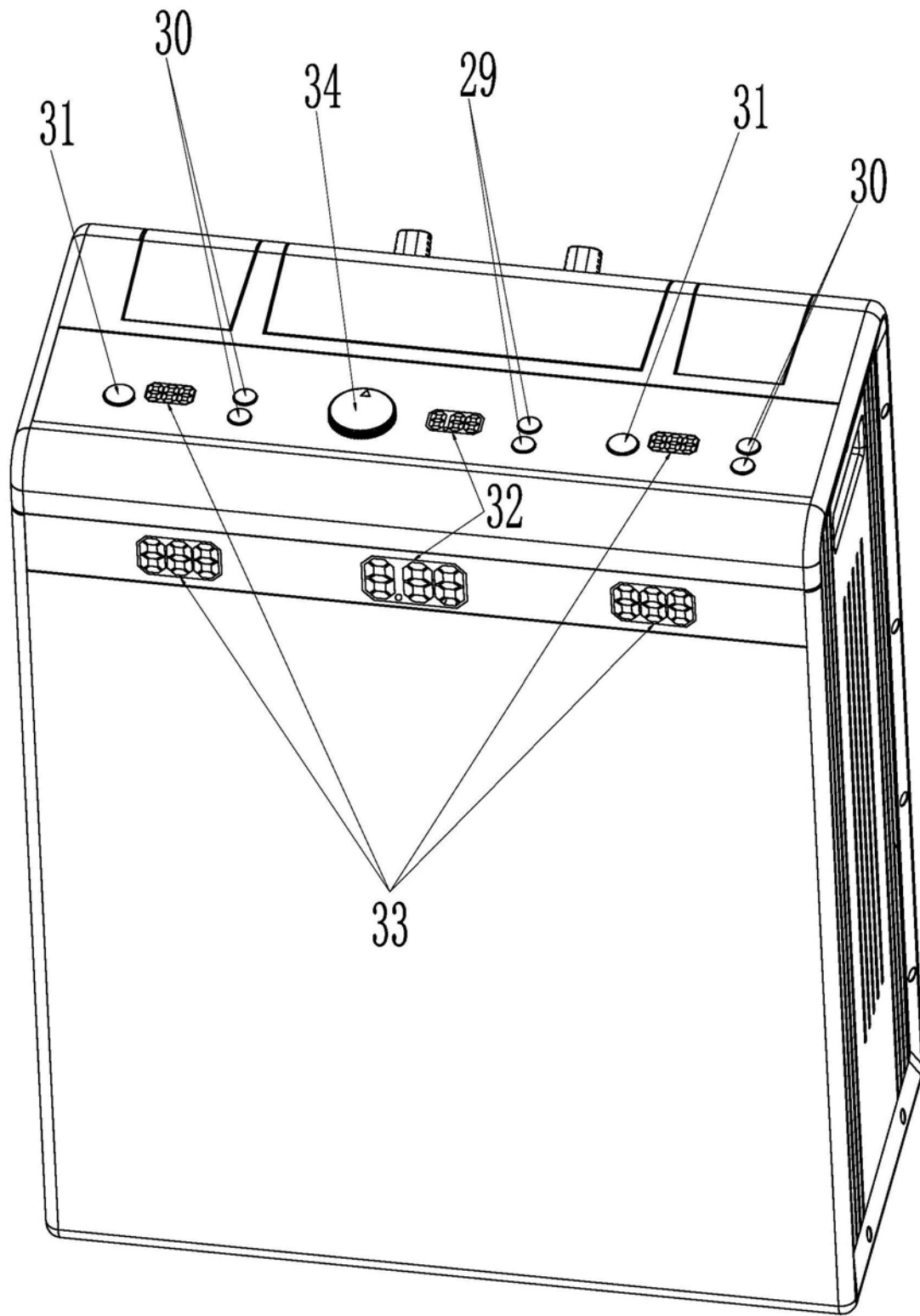


图6