



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106247764 A

(43)申请公布日 2016.12.21

(21)申请号 201610724607.3

(22)申请日 2016.08.26

(71)申请人 安徽尧龙竹木制品有限公司

地址 242234 安徽省宣城市广德县新杭镇
经济开发区

(72)发明人 丁伯东

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 黄智明

(51)Int.Cl.

F26B 9/06(2006.01)

F26B 25/02(2006.01)

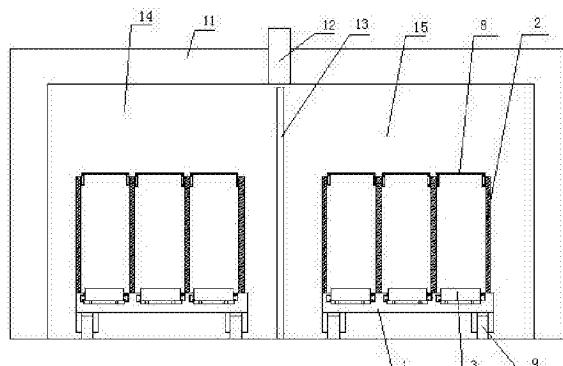
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

免装载式两用型竹片烘房

(57)摘要

本发明提供一种免装载式两用型竹片烘房，包括房体、热风入口、排气口和推送装置，房体内设有隔网，隔网将房体分为用于烘干本色毛条的本色烘干室的和用于烘房碳化毛条的碳化烘干室，本色烘干室与碳化烘干室内分别设有推送装置，推送装置包括底部车架、移送组件和限位组件，底部车架的顶部设有若干排列设置的导送框，移送组件包括移送框，移送框的两侧分别设有限位滚轮，限位组件包括若干限位齿轮、若干限位链条、限位杆；该烘房能够实现推送装置直接置于烘房中，从而在使用烘房对竹片烘干时，不需要在将成捆的竹片排放在烘房内，也不需要在完成烘干后再将成捆的竹片搬运至推车上，从而节省了搬运过程，实现省时省力的目的。



1. 一种免装载式两用型竹片烘房，其特征在于：包括房体、热风入口、排气口和推送装置，房体的侧部设有热风入口，房体的顶部设有排气口，房体内设有隔网，隔网将房体分为用于烘干本色毛条的本色烘干室的和用于烘房碳化毛条的碳化烘干室，本色烘干室与碳化烘干室内分别设有推送装置，推送装置包括底部车架、移送组件和限位组件，底部车架的顶部设有若干排列设置的导送框，相邻导送框间形成用于竹片移动的通道，底部车架还设有移送组件，移送组件包括移送框，移送框的两侧分别设有限位滚轮，底部车架设有用于对限位滚轮导向的凸字形轨槽，移送框的框底采用网状结构，限位组件包括若干限位齿轮、若干限位链条、限位杆，限位齿轮的中部连接有传动轴，传动轴通过轴承设有导送框上，限位齿轮啮合有限位链条，限位杆的一个端部活动连接在限位链条上，限位杆的另一端设有挂钩一，相邻限位链条设有用于挂钩一钩接的定位圈一，底部车架的设有走轮。

2. 如权利要求1所述的免装载式两用型竹片烘房，其特征在于：移送框的底部设有移送滚轮。

3. 如权利要求1或2所述的免装载式两用型竹片烘房，其特征在于：相邻居导送框间分别设有移送组件。

4. 如权利要求1或2所述的免装载式两用型竹片烘房，其特征在于：相邻居导送框的端部设有横杆，横杆的一个端部活动连接在导送框上，横杆的另一端设有挂钩二，相邻限位链条设有用于挂钩二钩接的定位圈二。

免装载式两用型竹片烘房

技术领域

[0001] 本发明涉及一种免装载式两用型竹片烘房。

背景技术

[0002] 在对竹片进行加工的过程中,需要使用烘房对竹片进行烘干。现有的方式是,在烘房内的支架上铺放金属网后,将竹片排放在金属网上进行烘干。这种方式下,在推车运送竹片后,需要人工搬运并摆放竹片,完成烘干后,需要人工再搬运竹片到推车上,移送到下一工序。费时费力,效率低,人员数量需求较大。

[0003] 上述问题是在对竹片进行加工的过程中应当予以考虑并解决的问题。

发明内容

[0004] 本发明的目的是提供一种免装载式两用型竹片烘房解决现有技术中存在的在推车运送竹片后,需要人工搬运并摆放竹片,完成烘干后,需要人工再搬运竹片到推车上,移送到下一工序。费时费力,效率低,人员数量需求较大的问题。

[0005] 本发明的技术解决方案是:

一种免装载式两用型竹片烘房,包括房体、热风入口、排气口和推送装置,房体的侧部设有热风入口,房体的顶部设有排气口,房体内设有隔网,隔网将房体分为用于烘干本色毛条的本色烘干室的和用于烘房碳化毛条的碳化烘干室,本色烘干室与碳化烘干室内分别设有推送装置,推送装置包括底部车架、移送组件和限位组件,底部车架的顶部设有若干排列设置的导送框,相邻导送框间形成用于竹片移动的通道,底部车架还设有移送组件,移送组件包括移送框,移送框的两侧分别设有限位滚轮,底部车架设有用于对限位滚轮导向的凸字形轨槽,移送框的框底采用网状结构,限位组件包括若干限位齿轮、若干限位链条、限位杆,限位齿轮的中部连接有传动轴,传动轴通过轴承设有导送框上,限位齿轮啮合有限位链条,限位杆的一个端部活动连接在限位链条上,限位杆的另一端设有挂钩一,相邻限位链条设有用于挂钩一钩接的定位圈一,底部车架的设有走轮。

[0006] 进一步地,移送框的底部设有移送滚轮。

[0007] 进一步地,相邻导送框间分别设有移送组件。

[0008] 进一步地,相邻导送框的端部设有横杆,横杆的一个端部活动连接在导送框上,横杆的另一端设有挂钩二,相邻限位链条设有用于挂钩二钩接的定位圈二。

[0009] 本发明的有益效果是:该种免装载式两用型竹片烘房,能够实现推送装置直接置于烘房中,从而在使用烘房对竹片烘干时,不需要在将成捆的竹片排放在烘房内,也不需要在完成烘干后再将成捆的竹片搬运至推车上,从而节省了搬运过程,实现省时省力的目的。

附图说明

[0010] 图1是本发明实施例免装载式两用型竹片烘房的横向剖面示意图;

图2是实施例中推送装置的横向剖面示意图;

图3是实施例中推送装置的纵向剖面示意图；

其中：1-底部车架，2-导送框，3-移送框，4-限位滚轮，5-移送滚轮，6-限位齿轮，7-限位链条，8-限位杆，9-走轮，10-横杆，11-房体，12-排风口，13-隔网，14-本色烘干室，15-碳化烘干室。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图详细说明本发明的优选实施例。

实施例

[0012] 一种免装载式两用型竹片烘房，如图1，包括房体11、热风入口、排风口12和推送装置，房体11的侧部设有热风入口，房体11的顶部设有排风口12，房体内设有隔网13，隔网13将房体分为用于烘干本色毛条的本色烘干室14的和用于烘房碳化毛条的碳化烘干室15，本色烘干室14与碳化烘干室15内分别设有推送装置，如图2，推送装置包括底部车架1、移送组件和限位组件，底部车架1的顶部设有若干排列设置的导送框2，相邻导送框2间形成用于竹片移动的通道，底部车架1还设有移送组件，移送组件包括移送框3，移送框3的两侧分别设有限位滚轮4，底部车架1设有用于对限位滚轮4导向的凸字形轨槽，移送框3的框底采用网状结构，相邻的导送框2间设有限位组件，如图3，限位组件包括若干限位齿轮6、若干限位链条7、限位杆8，限位齿轮6的中部连接有传动轴，传动轴通过轴承设有导送框2上，限位齿轮6啮合有限位链条7，限位杆8的一个端部活动连接在限位链条7上，限位杆8的另一端设有挂钩一，相邻限位链条7设有用于挂钩一钩接的定位圈一，底部车架1的设有走轮9。

[0013] 该种免装载式两用型竹片烘房，能够实现推送装置直接置于烘房中，从而在使用烘房对竹片烘干时，不需要在将成捆的竹片排放在烘房内，也不需要在完成烘干后再将成捆的竹片搬运至推车上，从而节省了搬运过程，实现省时省力的目的。

[0014] 通过在房体11内设置隔网13，从而能够实现本色毛条与碳化毛条的同时烘干，能够保证后续加工中，混用的本色毛条与碳化毛条的干燥程度的一致，通过隔网13的设置，便于在不需要本色毛条与碳化毛条混用时分隔本色毛条与碳化毛条。

[0015] 该种免装载式两用型竹片烘房，通过将成捆的竹片放置在移送框3上，实现对竹片的便捷移送。在移送框3放置竹片后，并将限位杆8的挂钩一与定位圈一钩接后，通过推动竹片与移送框3、限位链条7移动，逐次在移送框3放置竹片即可。在装载完成后，推动该种免装载式两用型竹片烘房，即可实现对竹片的移送，在进行烘干时，直接推动该种免装载式两用型竹片烘房进入烘房，即可进行烘干。

[0016] 移送框3的框底采用网状结构，能够实现热气通过，从而实现对竹片的均匀烘干。相邻导送框2间分别设有移送组件，能够保证各个通道的竹片进行单独移动，各不影响。相邻导送框2的端部设有横杆10，横杆10的一个端部活动连接在导送框2上，横杆10的另一端设有挂钩二，相邻限位链条7设有用于挂钩二钩接的定位圈二，通过横杆10对导送框2的两端进行限位，横杆10与导送框2形成送料室，来容纳待送料的竹片，方便移动。

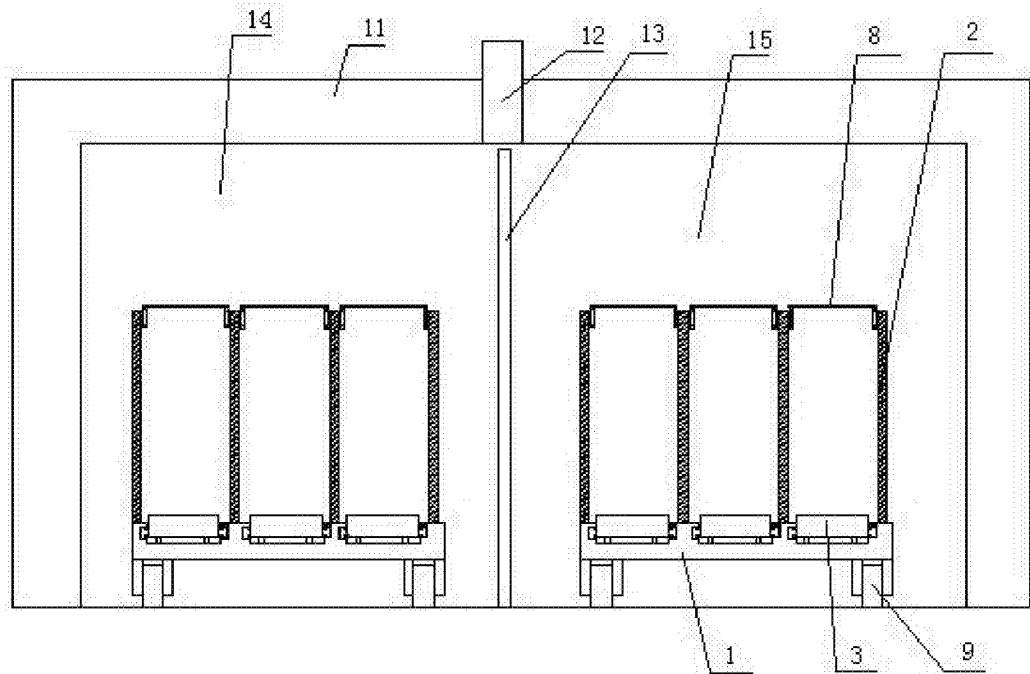


图1

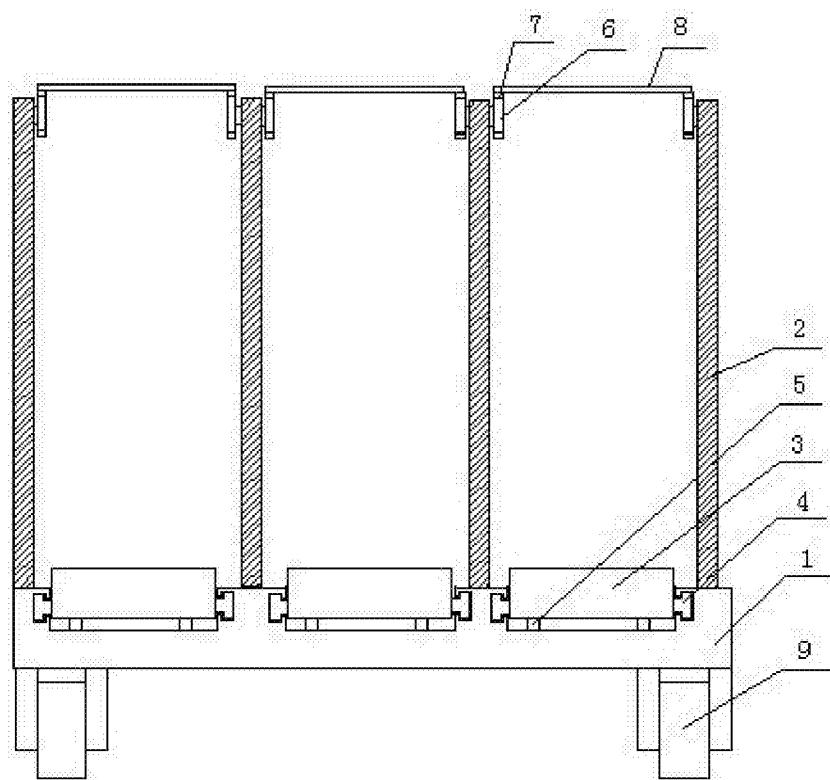


图2

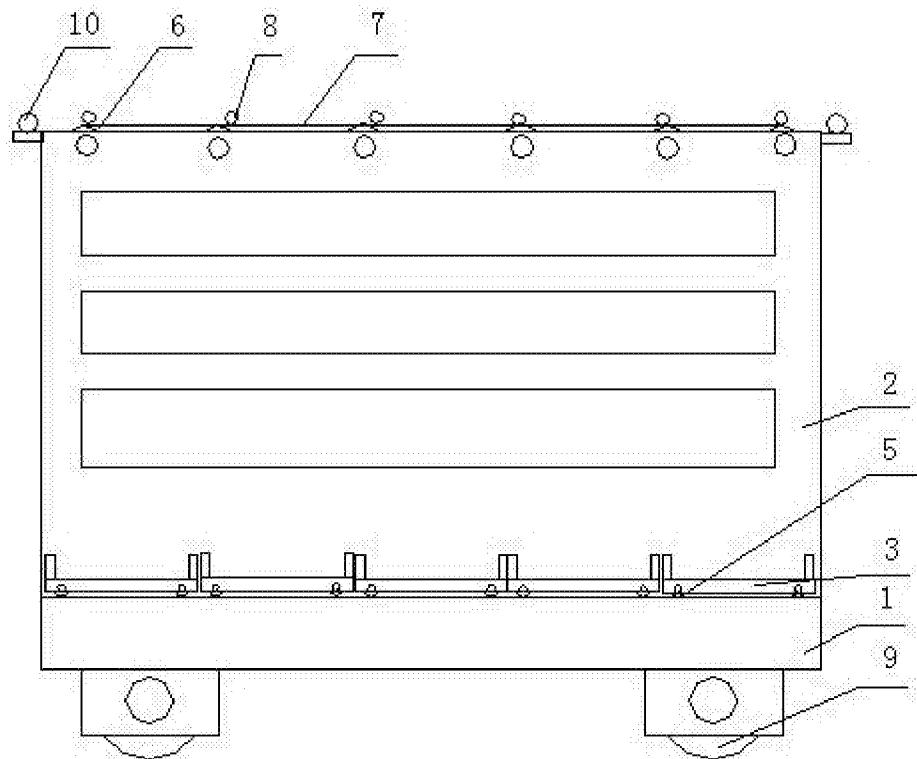


图3