



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204306166 U

(45) 授权公告日 2015. 05. 06

(21) 申请号 201420779640. 2

(22) 申请日 2014. 12. 12

(73) 专利权人 黄河科技学院

地址 450006 河南省郑州市航海中路 94 号

(72) 发明人 付志豪 李会芹 付若愚

(74) 专利代理机构 郑州红元帅专利代理事务所

(普通合伙) 41117

代理人 杨妙琴

(51) Int. Cl.

A43D 95/10(2006. 01)

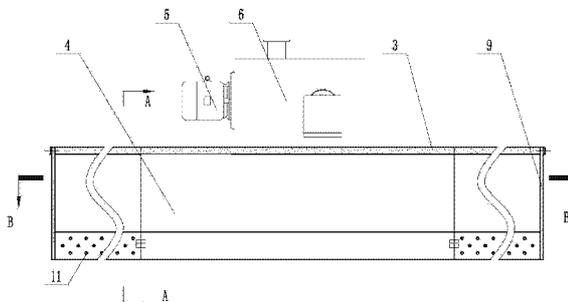
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

制鞋生产用循环加热烘道

(57) 摘要

本实用新型涉及一种制鞋生产用循环加热烘道,包括左烘道墙、右烘道墙、烘道顶、风机及加热器,左烘道墙、右烘道墙及烘道顶围成两端开口的加热烘道,烘道顶设置有风机及加热器,加热器的进气口连通大气,加热器的出气口与风机进气口连通,风机的出气口与加热烘道的热气进口连通,热气进口设置在加热烘道的右侧,加热烘道内左侧设置有回风通道,回风通道与加热器的回风口连通。本实用新型是设计一个保温密闭通道,装有待烘干的鞋及其相关部件的小车或输送带从通道内穿过,通过加热器加热空气,利用热空气对鞋及其相关部件进行烘干,同时通过风机及循环风道设置,使通道内热空气达流动,能够使鞋上下左右各个面受热均匀,保证烘干质量及烘干效果。



1. 一种制鞋生产用循环加热烘道,其特征在於:包括左烘道墙(1)、右烘道墙(2)、烘道顶(3)、风机(5)及加热器(6),左烘道墙(1)、右烘道墙(2)及烘道顶(3)围成两端开口的加热烘道(4),烘道顶(3)设置有风机(5)及加热器(6),加热器(6)的进气口连通大气,加热器(6)的出气口与风机(5)的进气口连通,风机(5)的出气口与加热烘道(4)的热气进口(7)连通,热气进口(7)设置在加热烘道(4)的右侧,加热烘道(4)内左侧设置有回风通道(8),回风通道(8)与加热器(6)的回风口连通。

2. 根据权利要求1所述的制鞋生产用循环加热烘道,其特征在於:所述的加热烘道(4)两端设置有保温帘(9),所述的保温帘(9)为交叠布置的棉质风帘。

3. 根据权利要求1所述的制鞋生产用循环加热烘道,其特征在於:所述的加热烘道(4)的左烘道墙(1)内侧设置有隔墙(10),左烘道墙(1)与隔墙(10)之间为回风通道(8),隔墙(10)的墙根处为斜墙根,斜墙根上设置有多个回风进口(11)。

4. 根据权利要求1所述的制鞋生产用循环加热烘道,其特征在於:所述的左烘道墙(1)外壁、右烘道墙(2)外壁及烘道顶(3)外壁上均设置有保温层(12)。

## 制鞋生产用循环加热烘道

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型属于制鞋设备技术领域，具体涉及一种制鞋生产用循环加热烘道。

[0003] 背景技术：

[0004] 目前，在制鞋生产中，需要对鞋及其相关部件进行烘干，但是，现有的烘干设备大多是在输送带上设置罩壳，罩壳扣在输送带上，形成一个输送空腔，在该输送空腔的上部设置加热管，通过加热管对传输中的鞋及其相关部件进行烘干，同时，为保证输送空腔内空气流动，通常会在罩壳上设置排风装置，排风装置使输送空腔内的空气与外界大气连通，将输送空腔内的热空气与外界冷空气进行交换，此种烘干方式，烘干效率低下，能源浪费严重，热空气得不到充分利用，且输送空腔内缺少必要的风道，对空腔内的热空气进行导流，这就导致输送空腔内气流紊乱，冷热不均，鞋及其相关部件在输送空腔内的加热时间本就短，再加上冷热不均，倒是鞋烘干效果不好，甚至，忽冷忽热会对鞋材质造成破坏，影响寿命。

[0005] 实用新型内容：

[0006] 综上所述，为了克服现有技术问题的不足，本实用新型提供了一种制鞋生产用循环加热烘道，它是设计一个保温密闭的通道，装有待烘干的鞋及其相关部件的小车或输送带从通道内穿过，通过加热器加热通道内的空气，利用热空气对鞋及其相关部件进行烘干，同时通道内设置循环风道，通道顶部设置风机，风机及循环风道的设置，使通道内的热空气达到循环流动，即方便了通道内外空气的交换，又能够使鞋上下左右各个面受热均匀，保证烘干质量及烘干效果，加热空气烘干，烘干效率高，热能利用率高，节能减排。

[0007] 为解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案为：

[0008] 一种制鞋生产用循环加热烘道，其中：包括左烘道墙、右烘道墙、烘道顶、风机及加热器，左烘道墙、右烘道墙及烘道顶围成两端开口的加热烘道，烘道顶设置有风机及加热器，加热器的进气口连通大气，加热器的出气口与风机的进气口连通，风机的出气口与加热烘道的热气进口连通，热气进口设置在加热烘道的右侧，加热烘道内左侧设置有回风通道，回风通道与加热器的回风口连通。

[0009] 进一步，所述的加热烘道两端设置有保温帘，所述的保温帘为交叠布置的棉质风帘。

[0010] 进一步，所述的加热烘道的左烘道墙内侧设置有隔墙，左烘道墙与隔墙之间为回风通道，隔墙的墙根处为斜墙根，斜墙根上设置有多个回风进口。

[0011] 进一步，所述的左烘道墙外壁、右烘道墙外壁及烘道顶外壁上均设置有保温层。

[0012] 本实用新型的有益效果为：

[0013] 1、本实用新型是设计一个保温密闭的通道，装有待烘干的鞋及其相关部件的小车或输送带从通道内穿过，通过加热器加热通道内的空气，利用热空气对鞋及其相关部件进行烘干，同时通道内设置循环风道，通道顶部设置风机，风机及循环风道的设置，使通道内的热空气达到循环流动，即方便了通道内外空气的交换，又能够使鞋上下左右各个面受热均匀，保证烘干质量及烘干效果，加热空气烘干，烘干效率高，热能利用率高，节能减排。

[0014] 2、本实用新型的通过加热器加热空气，再通过风机将热气送入加热烘道内，通过

热气烘干鞋及其相关部件,热气烘干,能够保证鞋的各个面受热均匀,然后,热空气降温进入加热烘道底部,从回风进口进入回风道,再次进入加热器,循环利用,同时回收的风带有余温,相比直接加热冷空气节省能源。

[0015] 附图说明:

[0016] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0017] 图 2 为本实用新型图 1 的 A-A 剖视示意图;

[0018] 图 3 为本实用新型图 1 的 B-B 剖视示意图。

### 具体实施方式

[0019] 下面结合附图对本实用新型作进一步的详细说明。

[0020] 如图 1、图 2、图 3 所示,一种制鞋生产用循环加热烘道,包括左烘道墙 1、右烘道墙 2、烘道顶 3、风机 5 及加热器 6,左烘道墙 1、右烘道墙 2 及烘道顶 3 围成两端开口的加热烘道 4,烘道两端设置有保温帘 9,所述的保温帘 9 为交叠布置的棉质风帘,左烘道墙 1 外壁、右烘道墙 2 外壁及烘道顶 3 外壁上均设置有保温层 12,烘道顶 3 设置有风机 5 及加热器 6,加热器 6 的进气口连通大气,加热器 6 的出气口与风机 5 的进气口连通,风机 5 的出气口与加热烘道 4 的热气进口 7 连通,热气进口 7 设置在加热烘道 4 的右侧,加热烘道 4 内左侧设置有回风通道 8,回风通道 8 与加热器 6 的回风口连通,加热烘道 4 的左烘道墙 1 内侧设置有隔墙 10,左烘道墙 1 与隔墙 10 之间为回风通道 8,隔墙 10 的墙根处为斜墙根,斜墙根上设置有多个回风进口 11。

[0021] 使用时,装有鞋及其相关部件的小车,从烘道一端进入,启动风机 5 及加热器 6,加热器 6 加热冷空气,风机 5 将加热后的热空气送入加热烘道 4 内,热空气与鞋及其相关部件进行热交换,热空气降温,鞋及其相关部件被烘干,达到烘干目的;降温后的热空气沉淀进入加热烘道 4 的底部,然后从回风进口 11 进入回风通道 8,从回风通道 8 进入加热器 6,被再次加热,循环利用。

[0022] 要说明的是,以上所述实施例是对本实用新型技术方案的说明而非限制,所属技术领域普通技术人员的等同替换或者根据现有技术而做的其它修改,只要没超出本实用新型技术方案的思路和范围,均应包含在本实用新型所要求的权利范围之内。

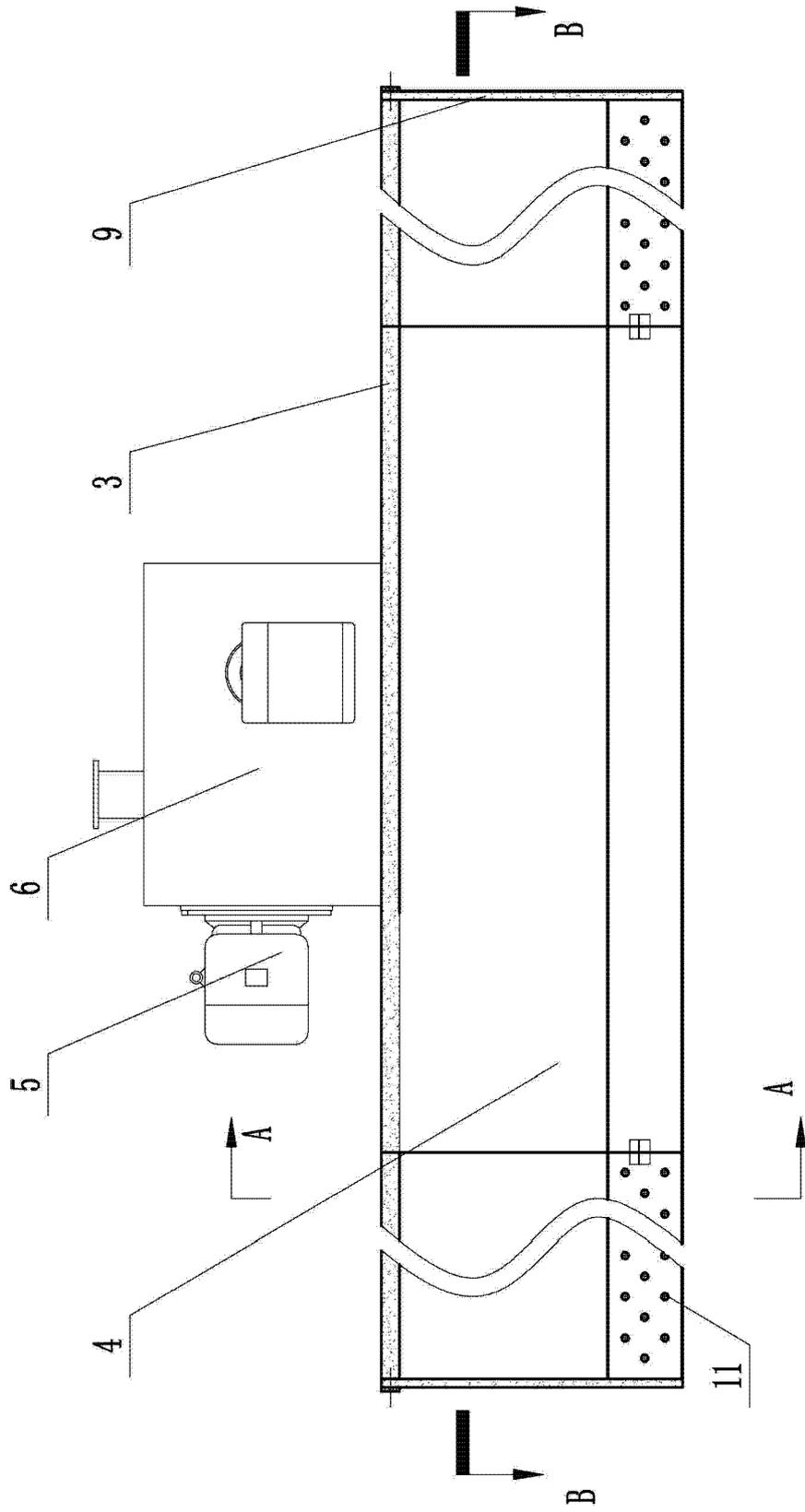


图 1

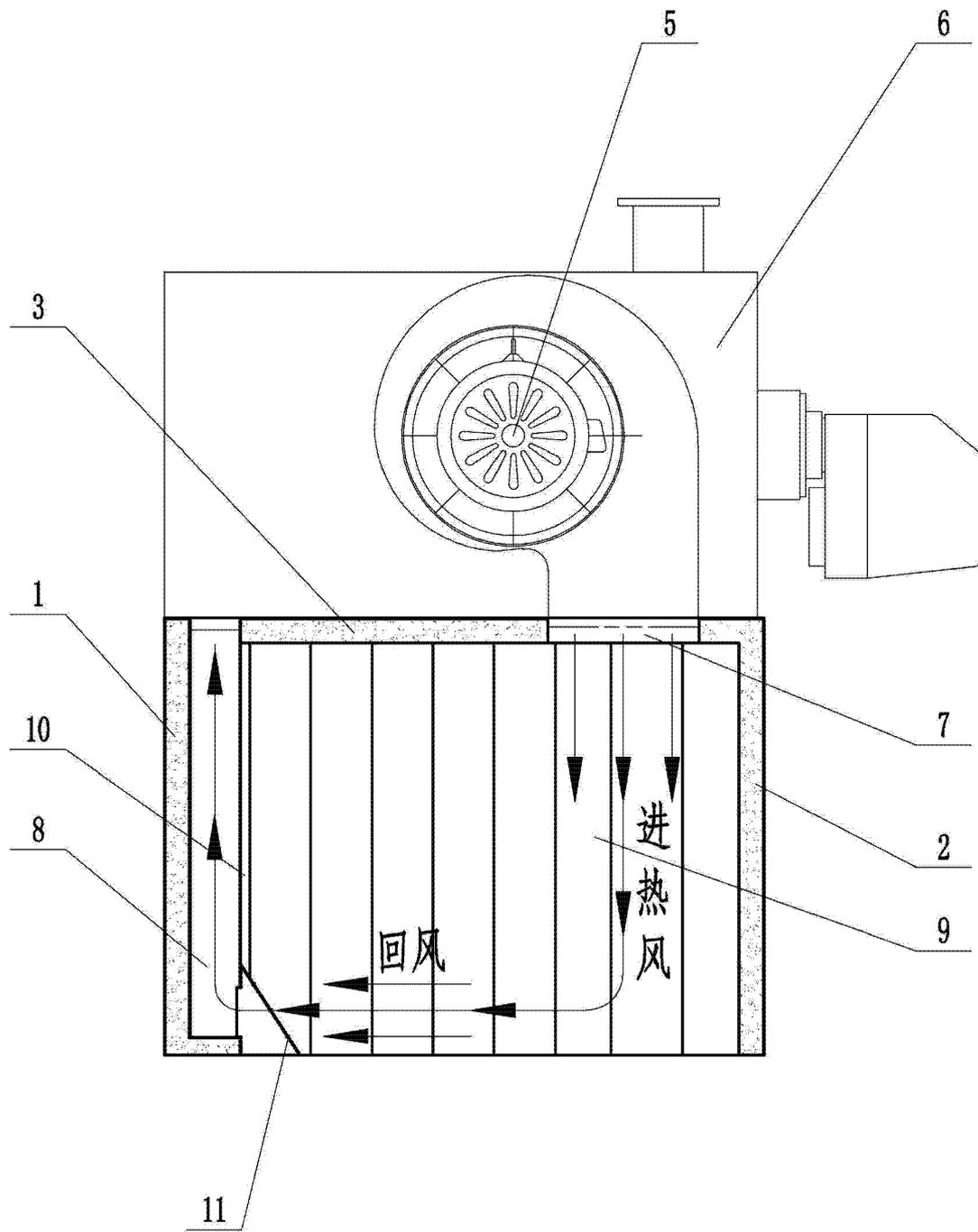


图 2

