

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

F26B 15/12 (2006.01)

F26B 3/04 (2006.01)

F26B 25/12 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820040493.1

[45] 授权公告日 2009 年 5 月 27 日

[11] 授权公告号 CN 201246944Y

[22] 申请日 2008.7.25

[21] 申请号 200820040493.1

[73] 专利权人 张 婷

地址 212211 江苏省扬中市文化小区 18 号
102 室

[72] 发明人 张 婷

[74] 专利代理机构 镇江京科专利商标代理有限公司

代理人 薛华芳

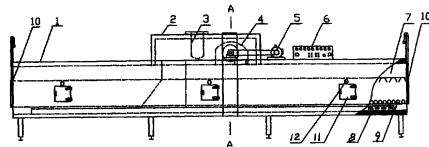
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

用于对蓄电池盖密封胶进行快速固化的烘干炉

[57] 摘要

本实用新型为一种用于对蓄电池盖密封胶进行快速固化的烘干炉，该烘干炉设有管道式炉体，其两端各设有重锤式方便门，炉体内靠顶部设有纵贯两端的百页窗式热吹风管道，靠底部两侧设有纵贯两端的回风管道，紧靠回风管道上方设有纵贯两端的滚筒式输送线；在炉体外侧顶部设有热风循环箱体，箱体内设有电加热器及循环风机。在热风循环箱体的一侧设置有电动机及控制柜。本实用新型对进入烘干炉的蓄电池可集中加热，炉内布风均匀，温度均匀，合格率高，利用热风循环后，极大地减少了能源浪费和消耗，生产时只需 1 人操作，每炉蓄电池只要用两个小时，就能将蓄电池盖密封胶固化完成，且产品质量稳定。



1、一种用于对蓄电池盖密封胶进行快速固化的烘干炉，其特征是：烘干炉设有管道式炉体（1），其两端各设有重锤式方便门（10），炉体内靠顶部设有纵贯两端的百页窗式热吹风管道（7），靠底部两侧设有纵贯两端的回风管道（8），紧靠回风管道上方设有纵贯两端的滚筒式输送线（9）；在炉体外侧顶部设有热风循环箱体（2），箱体（2）内设有电加热器（3）及循环风机（4）；在热风循环箱体（2）一侧设置有电动机（5）及控制柜（6）。

2、根据权利要求1所述的烘干炉，其特征是：在炉体（1）的一侧设有观察门（11），且观察门上方设有测温孔（12）。

3、根据权利要求1所述的烘干炉，其特征是：在炉体（1）和热风循环箱体（2）的壳体部份都设有保温层（13）。

用于对蓄电池盖密封胶进行快速固化的烘干炉

技术领域

本实用新型适用于在生产密封式蓄电池的装配线上，对胶合剂进行快速固化的烘干设备，尤其是一种用于对蓄电池盖密封胶进行快速固化的烘干炉。

背景技术

蓄电池盖密封胶的固化，原始的方法有两种，即自然干燥固化和简易烘房固化。前者场地占用面积大，且产量低；后者虽略有改善，但同样满足不了现代化大生产的需要，并且由于各点温度差别较大，产品质量很难保证。为了解决上述问题，也有生产厂家生产出一种干燥设备，但由于没有解决加热循环设置问题，箱体内温差较大，产品合格率仍难保证。

发明内容

本实用新型所要解决的技术问题：是要提供一种能有效地提高温度控制精度、增加产量、节约用地面积、能保证产品质量的用于对蓄电池盖密封胶进行快速固化的烘干炉。

为解决以上技术问题所采用的技术方案是这样的：本实用新型设有管道式炉体，炉体内靠顶部设有纵贯两端的百页窗式热吹风管道，靠底部两侧设有纵贯两端的回风管道，紧靠回风管道上方设有纵贯两端的滚筒式输送线；在炉体外侧顶部设有热风循环箱体，箱体内设有电加热器及循环风机；在热风循环箱体的一侧设置电动机及控制柜。

由于采用以上技术方案，其效果是显而易见的：对进入烘干炉的蓄电池可以进行集中加热，炉内布风均匀，温度均匀，合格率高，利用热风循环后，极大地减少了能源浪费和消耗，生产时只需1人操作，每炉蓄电池只需要两个小时，就能将蓄电池盖密封胶固化完成，且产品质量稳定。

附图说明

图1为本实用新型正视局剖结构图。

图2为图1的左、右视图。

图3为图1的A-A剖面图。

图中：1、炉体 2、热风循环箱体 3、电加热器 4、循环风机
5、电动机 6、控制柜 7、百页窗式热吹风管道 8、回风管道
9、滚筒式输送线 10、重锤式方便门 11、观察门 12、测温孔
13、保温层

具体实施方式

参照图1、图2，本实用新型设有管道式炉体1，其两端各设有重锤式方便门10，炉体内靠顶部设有纵贯两端的百叶窗式热吹风管道7，靠底部两侧设有纵贯两端的回风管道8，紧靠回风管道上方设置纵贯两端的滚筒式输送线9；在炉体外侧顶部设有热风循环箱体2，箱体2内设置电加热器3及循环风机4，在热风循环箱体2一侧设置有电动机5及控制柜6。为了观察炉体内的情况，在炉体1的一侧还设置观察门11，且观察门上方设有测温孔12。另外，为了防止热能的散失，在炉体1和热风循环箱体2的壳体部份都设有保温层13（如图1、图3）。

本实用新型在运行操作时，如图1，首先开启一端重锤式方便门10，将蓄电池盖已上好密封胶的蓄电池布满滚筒式输送线9，然后关上方便门10，由控制柜6设定参数，再开启循环风机4、电动机5和电加热器3，产生的热风即通过百叶窗式热吹风管道7的百叶窗口均匀进入炉体1内，对蓄电池盖密封胶进行加热固化，同时，回风管道将用过的稍冷却的气体吸入并送至热风循环箱体2内再加热，如此循环往复，直至密封胶固化结束。在蓄电池盖密封胶固化过程中，可通过测温孔12监测各段温度，并通过观察门11观察蓄电池的位置和处理生产过程中可能出现的局部问题。每炉蓄电池盖密封胶只需用两个小时即可完成固化而出炉，质量稳定，时间短，用地面积少。

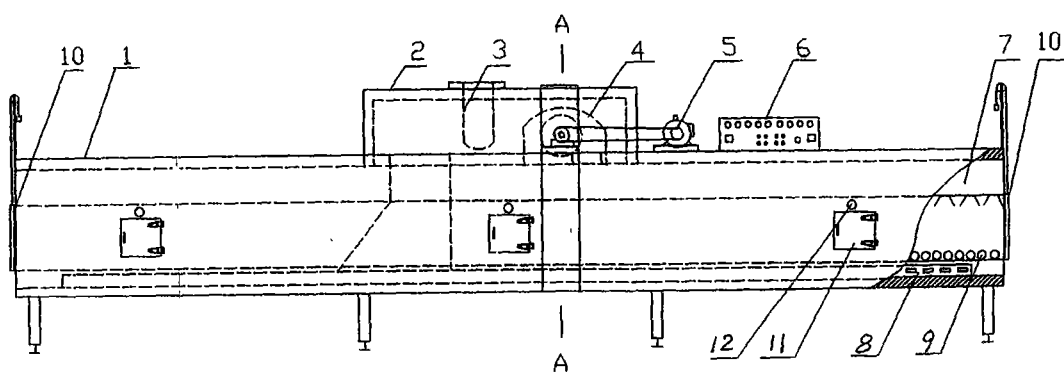


图1

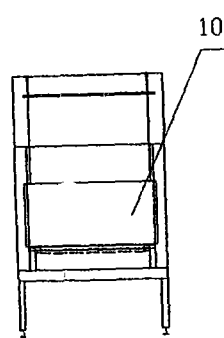


图2

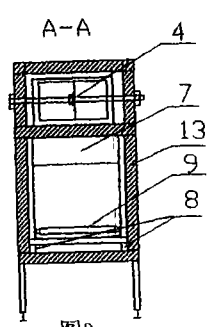


图3