



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204259809 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 15

(21) 申请号 201420693611. 4

(22) 申请日 2014. 11. 19

(73) 专利权人 贵州烟叶复烤有限责任公司湄潭复烤厂

地址 564199 贵州省遵义市湄潭县湄江镇迎湄路

(72) 发明人 江家洪 谢先明 程兴 顾建伟  
陈华 王劲 肖毅 邓凯 张清贵  
李壮 叶浩

(74) 专利代理机构 贵州启辰知识产权代理有限公司 52108

代理人 赵彦栋

(51) Int. Cl.

A24B 3/16(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

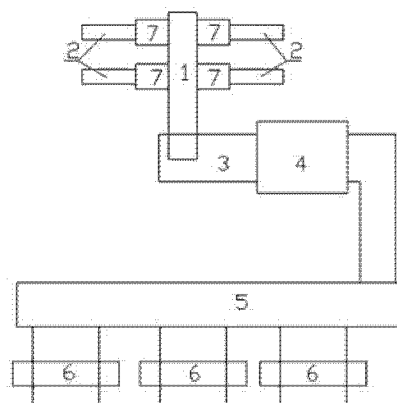
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

复烤厂烟叶配叶装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种复烤厂烟叶配叶装置,它包括烟叶配叶皮带(1),在烟叶配叶皮带(1)上连接有一条以上的烟叶送叶皮带(2)。这样烟叶送叶皮带就可设置在该类烟的堆存地,烟叶可直接放置送叶皮带,可节约大量工时,且可降低烟叶搬运过程的损伤。烟叶送叶皮带为两段式输送皮带,在与烟叶配叶皮带连接的输送皮带上设有电子计量装置,烟叶送叶皮带和电子计量装置均与控制装置连接,这样通过设计控制装置,输送皮带就可定量的完成烟叶的配送,使整个工艺更智能化,配叶更加精准。



1. 一种复烤厂烟叶配叶装置,它包括烟叶配叶皮带(1),其特征在于:在烟叶配叶皮带(1)上连接有一条以上的烟叶送叶皮带(2);其特征在于:烟叶送叶皮带(2)为两段式输送皮带,在与烟叶配叶皮带(1)连接的输送皮带上设有电子计量装置(7);其特征在于:在烟叶配叶皮带(1)的出料端连接有送料装置(3),送料装置(3)与一次润叶机(4)连接,一次润叶机(4)的出口通过皮带机与比例分料器(5)连接,在比例分料器(5)的出口上分别连接有切断设备(6),切断设备(6)与风选除杂设备连接,风选除杂设备与二次润叶机连接。

## 复烤厂烟叶配叶装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种复烤厂烟叶配叶装置,属于复烤厂烟叶配叶设备领域。

### 背景技术

[0002] 烟叶复烤厂是对初烤后烟叶进行进一步深加工的工厂,其目的为通过二次加工控制烟叶中的水分、杀虫霉菌、去除沙土及不符合要求的杂物;同时对处理后的烟叶进行进一步的加工,如为各类香烟品种搭配合理的配方,该工艺现有操作过程是由操作人员将按配方将不同区域、不同重量的烟叶搬放在烟叶配叶皮带上,完成配比后由烟叶配叶皮带将烟叶送至风送管道,烟叶在后续的过程中使其均匀混合;而送至烟叶配叶皮带的烟叶均需进行前期的分类、除杂。

[0003] 随着收购方式的改变,交付到复烤厂内的烟叶也由以前的捆烟交付改为现在的散叶分级交付,即以前复烤厂需对收购的烟叶进行分级、筛选;而现有交付的烟叶均已经按要求对其进行了分级及筛选,其烟叶在交付的同时就可根据、产地、等级要求分类堆放。因原材料的改变导致现有的配叶方式需对应作出调整。

### 发明内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是,提供一种原料投入使用的人员大大减少,配方可以做到精确控制的复烤厂烟叶配叶装置,可以克服现有技术的不足。

[0005] 本实用新型的技术方案是:

[0006] 复烤厂烟叶配叶装置,它包括烟叶配叶皮带,在烟叶配叶皮带上连接有一条以上的烟叶送叶皮带。

[0007] 前述的复烤厂烟叶配叶装置是,烟叶送叶皮带为两段式输送皮带,在与烟叶配叶皮带连接的输送皮带上设有电子计量装置。

[0008] 上述的复烤厂烟叶配叶装置是,在烟叶配叶皮带的出料端连接有送料装置,送料装置与一次润叶机连接,一次润叶机的出口通过皮带机与比例分料器连接,在比例分料器的出口上分别连接有切断设备,切断设备与风选除杂设备连接。

[0009] 与现有技术比较,本实用新型针对现有的散叶收购方式,对应调整烟叶的配叶工艺及其设备,其在配叶皮带上连接一条以上的烟叶送叶皮带,由烟叶配叶皮带将定量的烟叶送入烟叶配叶皮带完成烟叶的搭配,这样烟叶送叶皮带就可设置在该类烟的堆存地,烟叶可直接放置送叶皮带,可节约大量工时,且可降低烟叶搬运过程的损伤。烟叶送叶皮带为两段式输送皮带,在与烟叶配叶皮带连接的输送皮带上设有电子计量装置,烟叶送叶皮带和电子计量装置均与控制装置连接,这样通过设计控制装置,输送皮带就可定量的完成烟叶的配送,使整个工艺更智能化,配叶更加精准。同时采用先配叶后切断的方式,可以降低后续打叶机和二次润叶机的负荷。

### 附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0011] 实施例 1, 如图 1 所示, 为方便配烟, 在烟叶配叶皮带 1 上连接有一条以上的烟叶送叶皮带 2, 图中为四条, 烟叶送叶皮带 2 为两段式输送皮带, 最好为可移动式的输送皮带, 在与烟叶配叶皮带 1 连接的输送皮带上设有电子计量装置 7, 烟叶送叶皮带 2 和电子计量装置 7 与控制装置连接。

[0012] 使用前, 根据配方要求设置控制器上的重量界定值, 当一段输送皮带上的称重器测得的重量达到要求后, 二段皮带停止运行, 完成该次该输送带上的送叶过程, 待烟叶配叶皮带 1 上完成单次配叶后, 烟叶送叶皮带 2 整体停止工作, 烟叶配叶皮带 1 启动, 在烟叶配叶皮带 1 的出料端连接有送料装置 3, 送料装置 3 将配好的烟叶送入一次润叶机 4, 一次润叶机 4 的出口通过皮带机与比例分料器 5 连接, 在比例分料器 5 的出口上分别连接有切断设备 6, 切断设备 6 与风选除杂设备连接, 对烟叶中的杂质进行清除, 除杂后的烟叶由风送管道送入二次润叶机。

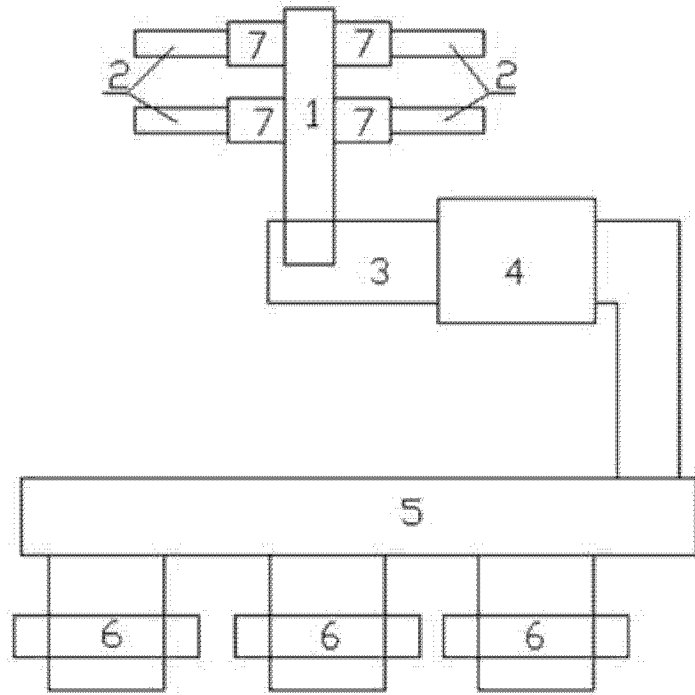


图 1