



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205728034 U

(45)授权公告日 2016. 11. 30

(21)申请号 201620494647.9

(22)申请日 2016.05.27

(73)专利权人 河南中烟工业有限责任公司

地址 450000 河南省郑州市郑东新区榆林南路16号

(72)发明人 许雄文 尹凯歌 王聚奎 邹会彦  
赵瑞红 李景

(74)专利代理机构 郑州联科专利事务所(普通合伙) 41104

代理人 时立新 薛雁超

(51)Int.Cl.

A24B 7/00(2006.01)

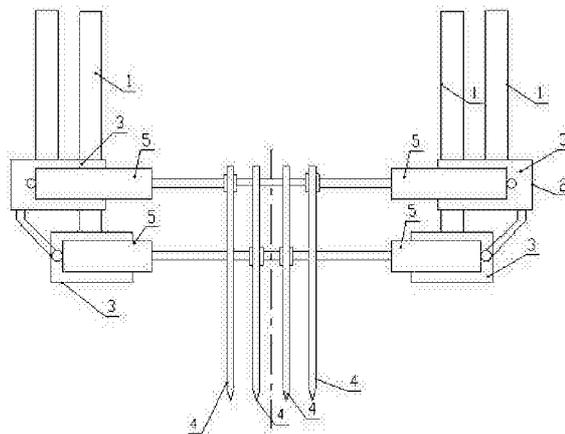
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54)实用新型名称

一种新型的烟坯箱内预处理装置

## (57)摘要

一种新型的烟坯箱内预处理装置,包括控制装置和四个动刀、四个竖向运动的升降机构,单个动刀包括动刀刀架和连接在动刀刀架上的切刀,动刀刀架与相应的升降机构连接,动刀刀架上设有横向设置的直线推动机构,直线推动机构与相应的切刀连接;相邻的切刀之间设有间距,切刀竖向并排设置;控制装置与直线推动机构以及升降机构控制连接。本实用新型增加烟块的空隙,经过预处理后回透率在98%以上。烟片松散均匀,减少烟叶造碎,降低回潮后烟片消耗,按年产30万箱计算,可以节约烟叶约3万公斤。



1. 一种新型的烟坯箱内预处理装置,其特征在于:包括控制装置和四个动刀、四个竖向运动的升降机构,单个动刀包括动刀刀架和连接在动刀刀架上的切刀,动刀刀架与相应的升降机构连接,动刀刀架上设有横向设置的直线推动机构,直线推动机构与相应的切刀连接;相邻的切刀之间设有间距,切刀竖向并排设置;控制装置与直线推动机构以及升降机构控制连接。

2. 根据权利要求1所述的一种新型的烟坯箱内预处理装置,其特征在于:直线推动机构为气缸。

3. 根据权利要求1所述的一种新型的烟坯箱内预处理装置,其特征在于:升降机构为链传动机构,链传动机构包括与切刀刀架连接的链条和驱动链条升降的驱动设备。

4. 根据权利要求1所述的一种新型的烟坯箱内预处理装置,其特征在于:四把切刀之间的间距相等。

## 一种新型的烟坯箱内预处理装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种烟坯的分切与松散设备。

### 背景技术

[0002] 目前,制丝车间叶片分切处理采取三刀四片垂直分切方式,由于分切的块数比较少,分切的烟块厚度较厚,烟坯中的空隙较小,经过真空回潮处理后,增温增湿的水分不能完全渗透到整个烟坯中,平均回透率仅为92.1%,未回透的烟块呈干芯状态,在后序的加工中造碎率达到5%左右,造成原料消耗较大。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种新型的烟坯箱内预处理装置,增加烟块的空隙进而增加回透率。

[0004] 本实用新型的技术方案是:

[0005] 一种新型的烟坯箱内预处理装置,包括控制装置和四个动刀、四个竖向运动的升降机构,单个动刀包括动刀刀架和连接在动刀刀架上的切刀,动刀刀架与相应的升降机构连接,动刀刀架上设有横向设置的直线推动机构,直线推动机构与相应的切刀连接;相邻的切刀之间设有间距,切刀竖向并排设置;控制装置与直线推动机构以及升降机构控制连接。

[0006] 直线推动机构为气缸。

[0007] 升降机构为链传动机构,链传动机构包括与切刀刀架连接的链条和驱动链条升降的驱动设备。

[0008] 四把切刀之间的间距相等。

[0009] 本实用新型增加烟块的空隙,经过预处理后回透率在98%以上。烟片松散均匀,减少烟叶造碎,降低回潮后烟片消耗,按年产30万箱计算,可以节约烟叶约3万公斤。

### 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] 如图1所示,本实用新型的一种新型的烟坯箱内预处理装置,包括控制装置和四个动刀2、四个竖向运动的升降机构1,单个动刀2包括动刀刀架3和连接在动刀刀架3上的切刀4,动刀刀架3与相应的升降机构1连接,动刀刀架3上设有横向设置的直线推动机构,直线推动机构为气缸5。气缸5与相应的切刀4连接;相邻的切刀4之间设有间距,切刀4竖向并排设置;四把切刀4之间的间距相等。

[0012] 控制装置与气缸5以及升降机构1控制连接。升降机构1为链传动机构,链传动机构包括与切刀刀架3连接的链条和驱动链条升降的驱动设备。带动切刀刀架3上下运动。

[0013] 该装置由横撑、左大移动架、小移动架、大框架移动气缸组件、小框架移动气缸组

件等组成。

[0014] 工作过程：当自动控制分片机时，四组切刀下降，插入烟垛后，为避免分切对烟箱的影响，防止四组切刀夹料现象，控制程序设计先后操作模式，动作顺序应该为：外侧刀先分开，内侧刀后分开。手动模式状态，当四组切刀同时插入烟垛后，如果按错按钮，应该动作不了，只有按顺序操作才能进行动作（先外后内）。分切后切刀上升提刀，切刀收缩动作顺序反过来，先内后外。即整个动作程序为：分时先外后内，合时先内后外。

[0015] 本实用新型将分片机两个动刀和一个定刀改为四个动刀，采取一次下切动作，又分为两次动作，将烟包分成五部分，增设相应控制阀岛、气缸等。

[0016] 动刀采取伺服气缸控制，动刀水平方向上的位移量通过调节伺服气缸的行程，四个气缸的行程一致，其行程不产生切刀夹料。

[0017] 切刀架上升下架采取链条传动，刀架运行平稳，消除对烟坯的冲击，减少物料造碎，同时避免压力过大，回潮后烟坯易粘附在箱底。

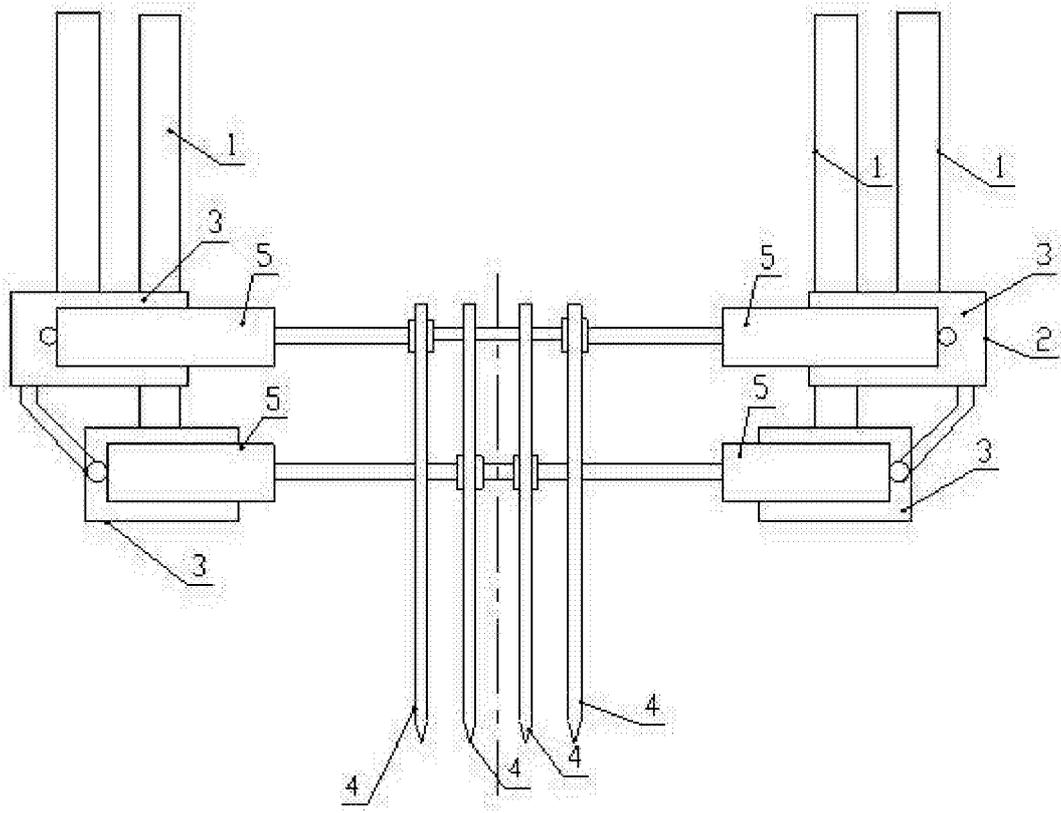


图1