(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207075539 U
(45)授权公告日 2018.03.09

(21)申请号 201720924703.2

(22)申请日 2017.07.27

(73)专利权人 贵州中烟工业有限责任公司
地址 550001 贵州省贵阳市友谊路25号

(72)发明人 胡世龙 李柏 童福强 张适洲 向海 张经海 田建强 田诗禹

(74)专利代理机构 北京集佳知识产权代理有限公司 11227
代理人 李海建

(51)Int.Cl.
A24B 7/02(2006.01)

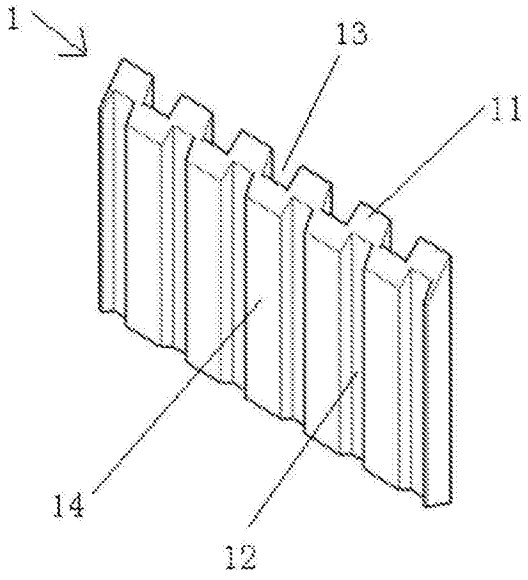
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种烟草切丝机及其切刀

(57)摘要

本实用新型提供了一种烟草切丝机及其切刀，所述切刀的特点在于，刀体(1)的一面设置有多条平行布置的第一凸起(11)，任意相邻的两个所述第一凸起(11)之间具有第一凹槽(13)，所述刀体(1)的另一面在对应所述第一凸起(11)的位置开设有第二凹槽(12)，所述第一凸起(11)的一端在远离所述第二凹槽(12)的一侧设置有刀刃，所述第二凹槽(12)的延伸方向与所述第一凸起(11)的长度方向平行，任意相邻的两个所述第二凹槽(12)之间具有第二凸起(14)。本实用新型提供的切刀在切丝过程中不容易与推刀螺母装配面脱开，有利于保证切出的烟丝质量符合要求。



CN 207075539 U

1.一种烟草切丝机的切刀,其特征在于,所述切刀的刀体(1)的一面设置有多条平行布置的第一凸起(11),任意相邻的两个所述第一凸起(11)之间具有第一凹槽(13),所述刀体(1)的另一面在对应所述第一凸起(11)的位置开设有第二凹槽(12),所述第一凸起(11)的一端在远离所述第二凹槽(12)的一侧设置有刀刃,所述第二凹槽(12)的延伸方向与所述第一凸起(11)的长度方向平行,任意相邻的两个所述第二凹槽(12)之间具有第二凸起(14)。

2.根据权利要求1所述的切刀,其特征在于,所述第二凹槽(12)的深度与所述第一凸起(11)的厚度的比值小于3。

3.根据权利要求1所述的切刀,其特征在于,所述第二凹槽(12)的两端沿延伸方向贯通所述刀体(1)。

4.根据权利要求1所述的切刀,其特征在于,所述第二凹槽(12)靠近所述刀刃的一端贯通至刀刃面,所述第二凹槽(12)的另一端与所述刀体(1)远离所述刀刃面的一端之间未贯通。

5.根据权利要求1所述的切刀,其特征在于,所述第一凸起(11)的数量为5个～8个。

6.根据权利要求1所述的切刀,其特征在于,任意相邻的两个所述第一凸起(11)之间的间距相等。

7.根据权利要求6所述的切刀,其特征在于,相邻两个所述第一凸起(11)的间距为10mm～15mm。

8.一种烟草切丝机,包括切刀,其特征在于,所述切刀为如权利要求1～7中任意一项所述的切刀。

一种烟草切丝机及其切刀

技术领域

[0001] 本实用新型涉及烟草加工设备技术领域，特别是涉及一种烟草切丝机及其切刀。

背景技术

[0002] 切丝工序是片烟制丝环节的重要组成部分，在切丝工序中切丝机把烟叶一刀一刀切成长条的烟丝。现有切丝机使用的切刀在切丝过程中经常因受烟饼的阻力而与推刀螺母装配面脱开，导致刀片一端下沉，使切削面发生变化，带来以下隐患：一是造成压刀板夹灰，切刀刃口与下刀门的间隙变小，切碰下刀门，发生设备事故；二是造成进刀不均或不进刀，刃磨无刀锋，导致切丝宽度不均，易掉烟片，产生质量事故。

[0003] 因此，如何改进切丝机的切刀，使其不容易与推刀螺母装配面脱开，成为了本领域技术人员亟待解决的技术问题。

实用新型内容

[0004] 有鉴于此，本实用新型的目的之一是提供一种在切丝过程中不容易与推刀螺母装配面脱开的切刀，本实用新型的另一个目的是提供一种包括了上述切刀的烟草切丝机。

[0005] 为了达到上述目的，本实用新型提供如下技术方案：

[0006] 一种烟草切丝机的切刀，所述切刀的刀体的一面设置有多条平行布置的第一凸起，任意相邻的两个所述第一凸起之间具有第一凹槽，所述刀体的另一面在对应所述第一凸起的位置开设有第二凹槽，所述第一凸起的一端在远离所述第二凹槽的一侧设置有刀刃，所述第二凹槽的延伸方向与所述第一凸起的长度方向平行，任意相邻的两个所述第二凹槽之间具有第二凸起。

[0007] 优选地，在上述切刀中，所述第二凹槽的深度与所述第一凸起的厚度的比值小于3。

[0008] 优选地，在上述切刀中，所述第二凹槽的两端沿延伸方向贯通所述刀体。

[0009] 优选地，在上述切刀中，所述第二凹槽靠近所述刀刃的一端贯通至刀刃面，所述第二凹槽的另一端与所述刀体远离所述刀刃面的一端之间未贯通。

[0010] 优选地，在上述切刀中，所述第一凸起的数量为5个～8个。

[0011] 优选地，在上述切刀中，任意相邻的两个所述第一凸起之间的间距相等。

[0012] 优选地，在上述切刀中，相邻两个所述第一凸起的间距为10mm～15mm。

[0013] 一种烟草切丝机，包括切刀，所述切刀为如上述任意一项所公开的切刀。

[0014] 根据上述技术方案可知，本实用新型提供的烟草切丝机的切刀中，刀体的一面设置有多条平行布置的第一凸起，而在另一面对应第一凸起的位置开设了第二凹槽，刀刃位于第一凸起的远离第二凹槽的一侧，利用第二凹槽进行装配后，可以使刀体承受烟饼阻力的能力增强，这样，在切丝过程中切刀不容易与推刀螺母装配面脱开，有利于保证切出的烟丝质量符合要求。

附图说明

[0015] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据提供的附图获得其他的附图。

[0016] 图1是本实用新型实施例一提供的一种切刀的示意图；

[0017] 图2是本实用新型实施例二提供的一种切刀的示意图。

[0018] 图中标记为：

[0019] 1、刀体；11、第一凸起；13、第一凹槽；12、第二凹槽；14、第二凸起。

具体实施方式

[0020] 为了便于理解，下面结合附图对本实用新型作进一步的描述。

[0021] 参见图1，为本实用新型实施例一提供的一种切刀的示意图。

[0022] 本实用新型实施例一中，切刀的刀体1的一面设置有多条平行布置的第一凸起11，任意相邻的两个第一凸起11之间具有第一凹槽13，刀体1的另一面在对应第一凸起11的位置开设有第二凹槽12，第一凸起11的一端在远离第二凹槽12的一侧设置有刀刃(图中未标记)，第二凹槽12的延伸方向与第一凸起11的长度方向平行，任意相邻的两个第二凹槽12之间具有第二凸起14。

[0023] 本实用新型提供的烟草切丝机的切刀中，刀体1的一面设置有多条平行布置的第一凸起11，而在另一面对应第一凸起11的位置开设了第二凹槽12，刀刃位于第一凸起11的远离第二凹槽12的一侧，利用第二凹槽12进行装配后，可以使刀体1承受烟饼阻力的能力增强，这样，在切丝过程中切刀不容易与推刀螺母装配面脱开，有利于保证切出的烟丝质量符合要求。

[0024] 具体实际应用中，为了防止加工第二凹槽12时使刀体1变形过大，第二凹槽12的深度与第一凸起11的厚度的比值应当小于3。

[0025] 如图1所示，在实施例一中，第二凹槽12的两端沿延伸方向贯通刀体1。当然，第二凹槽12也可以不采用通槽结构，如图2所示，为本实用新型实施例二提供的一种切刀的示意图，实施例二与实施例一的不同之处仅在于，在实施例二中，第二凹槽12靠近刀刃的一端贯通至刀刃面(图中未标记)，第二凹槽12的另一端与刀体1远离刀刃面的一端之间未贯通。

[0026] 第一凸起11的数量可以根据需要设定，一般为5个～8个。第一凸起11通常等距排布，即任意相邻的两个第一凸起11之间的间距相等，例如，可以将相邻两个第一凸起11的间距设定为10mm～15mm。

[0027] 本实用新型还提供一种烟草切丝机，该烟草切丝机包括上述实施例公开的切刀。由于上述实施例公开的切刀具有上述技术效果，因此具有该切刀的烟草切丝机同样具有上述技术效果，本文在此不再赘述。

[0028] 对所公开的实施例的上述说明，使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的，本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下，在其它实施例中实现。因此，本

实用新型将不会被限制于本文所示的实施例，而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

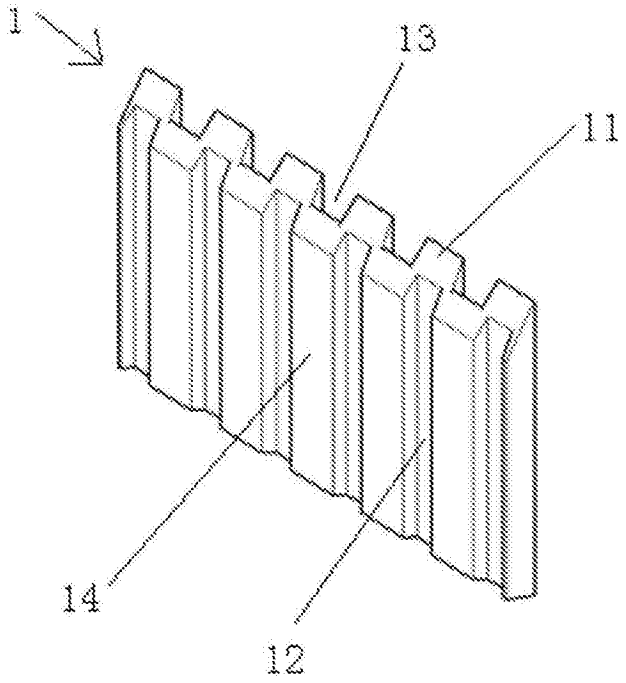


图1

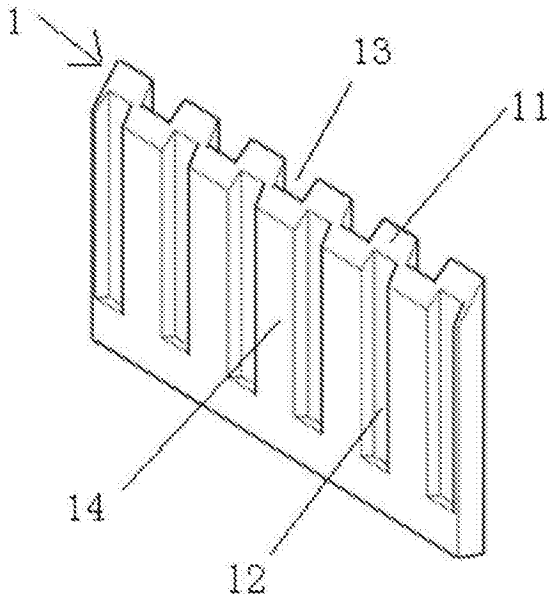


图2