(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222180123 U
(45)授权公告日 2024.12.17

(21)申请号 202421043490.9

(22)申请日 2024.05.14

(73)专利权人 黑龙江省烟草公司哈尔滨市公司
地址 150000 黑龙江省哈尔滨市南岗区汉水路259号

(72)发明人 孙胜军 王泽男 于博元 陈健平 王洪英 杨宇溪 张建勋 张巍巍 陈玮 马苗苗 马榕泽 王焱

(74)专利代理机构 广东亚太科恒知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 44902
专利代理师 胡仕国

(51)Int.Cl.
B65B 69/00(2006.01)

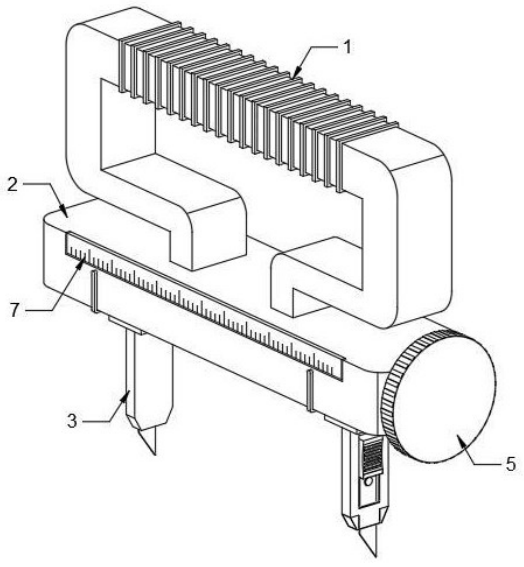
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具

(57)摘要

本实用新型公开了一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具,涉及卷烟质检领域,包括呈矩形框状的握套,握套的一侧开设有豁口并通过豁口处设置的连接板固定连接有一个水平横梁,水平横梁的底部设置有两个相对且位置可调整的裁纸刀,两个裁纸刀的顶部设置有同一对二者位置进行移动的水平调整组件;本实用新型将需要鉴别检验的成条烟水平摆放并逐层进行堆叠,然后拨动拨盘将两个裁纸刀调整至适宜的位置间距,然后工作人员手持握套将裁纸刀的刀刃与烟条表面的玻璃纸抵触,水平横拉即可实现一次性将一层堆叠好的烟条表面玻璃纸划开,然后再逐层进行上述操作,能够实现快速高效的将烟条表面玻璃纸打开,提高对卷烟的鉴别检验效率。



CN 222180123 U

1.一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具,其特征在于,包括呈矩形框状的握套(1),所述握套(1)的一侧开设有豁口并通过豁口处设置的连接板固定连接有一个水平横梁(2),所述水平横梁(2)的底部设置有两个相对且位置可调整的裁纸刀(3),两个所述裁纸刀(3)的顶部设置有同一对二者位置进行移动的水平调整组件(4),且所述水平横梁(2)的一侧设置有对水平调整组件(4)进行驱动的拨盘(5)。

2.根据权利要求1所述的一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具,其特征在于,所述水平调整组件(4)包括两个滑移座(41),两个所述滑移座(41)分别相配合滑动设置在水平横梁(2)底端开设的滑移槽(42)内,且两个所述滑移座(41)内螺纹连接有丝杆(43)。

3.根据权利要求2所述的一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具,其特征在于,所述丝杆(43)通过两端外表面设置的旋向相反的外螺纹分别与两个滑移座(41)螺纹连接,且所述丝杆(43)的一端滑动穿过水平横梁(2)与拨盘(5)固定连接。

4.根据权利要求2所述的一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具,其特征在于,所述滑移座(41)的底端开设有限位插槽(44),两个所述裁纸刀(3)分别插接在两个所述限位插槽(44)内,且所述滑移座(41)的一侧设置有对裁纸刀(3)的位置进行固定的抵紧螺栓(6)。

5.根据权利要求2所述的一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具,其特征在于,所述水平横梁(2)一侧的顶部嵌入有一个刻度尺(7),所述刻度尺(7)底部的两侧分别指向刻度尺(7)的刻度线设置有截面呈L型的指针(8),两个所述指针(8)的另一端分别与两个滑移座(41)固定连接。

6.根据权利要求5所述的一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具,其特征在于,两个所述指针(8)分别与两个裁纸刀(3)上的刀片对应设置,且所述刀片可手动收缩至裁纸刀(3)的外壳内。

7.根据权利要求1所述的一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具,其特征在于,所述拨盘(5)的外壁沿圆周方向等距设置有防滑突触。

卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及卷烟质检相关技术领域,具体为一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具。

背景技术

[0002] 相关工作人员在对卷烟进行鉴别检验时,需要先将成条烟表面封装的透明玻璃纸以不破坏拉带头和拉线的方式打开,现有的通常都是通过手持美工刀或者裁纸刀逐条将条盒端面玻璃纸进行打开,由于每次需要鉴别检验的量通常较多,这样就会降低对卷烟的鉴别检验效率。

实用新型内容

[0003] 为解决现有技术存在的缺陷,本实用新型提供一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:

[0005] 本实用新型一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具,包括呈矩形框状的握套,所述握套的一侧开设有豁口并通过豁口处设置的连接板固定连接有一个水平横梁,所述水平横梁的底部设置有两个相对且位置可调整的裁纸刀,两个所述裁纸刀的顶部设置有同一对二者位置进行移动的水平调整组件,且所述水平横梁的一侧设置有对水平调整组件进行驱动的拨盘。

[0006] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述水平调整组件包括两个滑移座,两个所述滑移座分别相配合滑动设置在水平横梁底端开设的滑移槽内,且两个所述滑移座内螺纹连接有丝杆。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述丝杆通过两端外表面设置的旋向相反的外螺纹分别与两个滑移座螺纹连接,且所述丝杆的一端滑动穿过水平横梁与拨盘固定连接。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述滑移座的底端开设有限位插槽,两个所述裁纸刀分别插接在两个所述限位插槽内,且所述滑移座的一侧设置有对裁纸刀的位置进行固定的抵紧螺栓。

[0009] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述水平横梁一侧的顶部嵌入有一个刻度尺,所述刻度尺底部的两侧分别指向刻度尺的刻度线设置有截面呈L型的指针,两个所述指针的另一端分别与两个滑移座固定连接。

[0010] 作为本实用新型的一种优选技术方案,两个所述指针分别与两个裁纸刀上的刀片对应设置,且所述刀片可手动收缩至裁纸刀的外壳内。

[0011] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述拨盘的外壁沿圆周方向等距设置有防滑突触。

[0012] 本实用新型的有益效果是:

[0013] 1.该种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具,将需要鉴别检验的成条烟水平摆放并逐层进行堆叠,然后拨动拨盘将两个裁纸刀调整至适宜的位置间距,然后工作人员手持握套将裁纸刀的刀刃与烟条表面的玻璃纸抵触,水平横拉即可实现一次性将一层堆叠好的烟条表面玻璃纸划开,然后再逐层进行上述操作,能够实现快速高效的将烟条表面玻璃纸打开,提高对卷烟的鉴别检验效率。

[0014] 2.该种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具,通过两个指针的设置,当两个滑移座带动两个裁纸刀进行移动的同时也会带动两个指针跟随一起进行移动,通过两个指针指向刻度尺的刻度线数值的差值即可得到两个裁纸刀之间的间距大小,便于对两个裁纸刀的间距进行调整。

附图说明

[0015] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。在附图中:

[0016] 图1是本实用新型一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具的正面立体图;

[0017] 图2是本实用新型一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具的仰视图;

[0018] 图3是本实用新型一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具的水平调整组件结构示意图;

[0019] 图4是本实用新型一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具的对摆放堆叠的烟条表面玻璃纸进行裁开时的正视图。

[0020] 图中:1、握套;2、水平横梁;3、裁纸刀;4、水平调整组件;41、滑移座;42、滑移槽;43、丝杆;44、限位插槽;5、拨盘;6、抵紧螺栓;7、刻度尺;8、指针。

具体实施方式

[0021] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0022] 实施例:如图1-图4所示,本实用新型一种卷烟质检专用条盒端面玻璃纸纵向开烟刀具,包括呈矩形框状的握套1,握套1的一侧开设有豁口并通过豁口处设置的连接板固定连接有一个水平横梁2,水平横梁2的底部设置有两个相对且位置可调整的裁纸刀3,两个裁纸刀3的顶部设置有同一对二者位置进行移动的水平调整组件4,且水平横梁2的一侧设置有对水平调整组件4进行驱动的拨盘5。

[0023] 其中,水平调整组件4包括两个滑移座41,两个滑移座41分别相配合滑动设置在水平横梁2底端开设的滑移槽42内,且两个滑移座41内螺纹连接有丝杆43,丝杆43通过两端外表面设置的旋向相反的外螺纹分别与两个滑移座41螺纹连接,且丝杆43的一端滑动穿过水平横梁2与拨盘5固定连接,滑移座41的底端开设有限位插槽44,两个裁纸刀3分别插接在两个限位插槽44内,且滑移座41的一侧设置有对裁纸刀3的位置进行固定的抵紧螺栓6。

[0024] 详细的说,拨动拨盘5能够带动丝杆43进行转动,丝杆43自转能够带动两个与其螺纹连接的滑移座41在滑移槽42内发生相对或相向运动,当两个滑移座41相对运动时,能够带动两个裁纸刀3相互靠近,当两个滑移座41相向运动时,能够带动两个裁纸刀3相互远离。

[0025] 还需要说明的是,通过抵紧螺栓6将裁纸刀3抵紧固定在限位插槽44内,能够方便对裁纸刀3进行安装或拆卸更换。

[0026] 其中,水平横梁2一侧的顶部嵌入有一个刻度尺7,刻度尺7底部的两侧分别指向刻度尺7的刻度线设置有截面呈L型的指针8,两个指针8的另一端分别与两个滑移座41固定连接。

[0027] 具体的,通过两个指针8的设置,当两个滑移座41带动两个裁纸刀3进行移动的同时也会带动两个指针8跟随一起进行移动,通过两个指针8指向刻度尺7的刻度线数值的差值即可得到两个裁纸刀3之间的间距大小,便于对两个裁纸刀3的间距进行调整。

[0028] 其中,两个指针8分别与两个裁纸刀3上的刀片对应设置,且刀片可手动收缩至裁纸刀3的外壳内。

[0029] 需要说明的是,通过将两个指针8分别与两个裁纸刀3对应,这样两个指针8之间的间距即是两个裁纸刀3之间的间距,且在裁纸刀3不使用时可以将刀片推动至外壳内防止人体误碰造成损伤。

[0030] 其中,拨盘5的外壁沿圆周方向等距设置有防滑突触,这样能够增大与工作人员手部之间的摩擦力,更方便工作人员拨动拨盘5对裁纸刀3的位置进行调整。

[0031] 工作原理:

[0032] 先将需要鉴别检验的成条烟水平摆放并逐层向上进行堆叠,然后拨动拨盘5将两个裁纸刀3调整至适宜的位置间距,然后工作人员手持握套1将裁纸刀3的刀刃与烟条表面的玻璃纸抵触,水平横拉即可实现一次性将一层堆叠好的烟条表面玻璃纸划开,然后再逐层进行上述操作,能够实现快速高效的将烟条表面玻璃纸打开,提高对卷烟的鉴别检验效率。

[0033] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

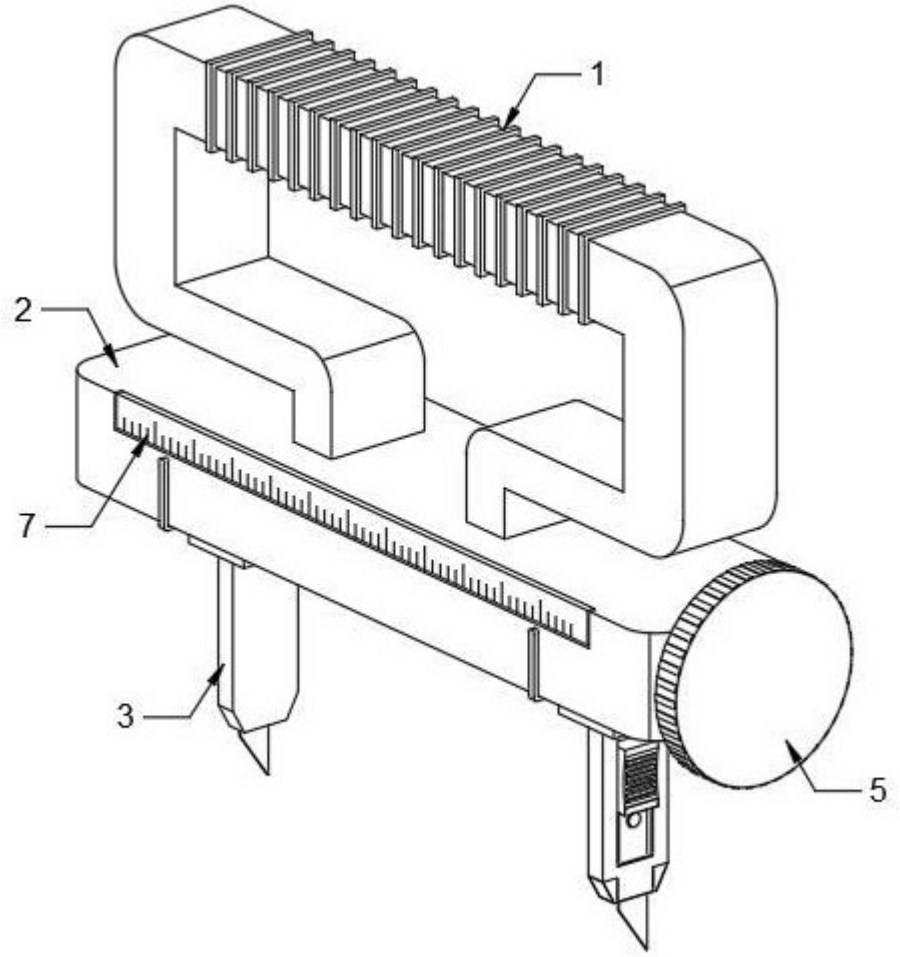


图1

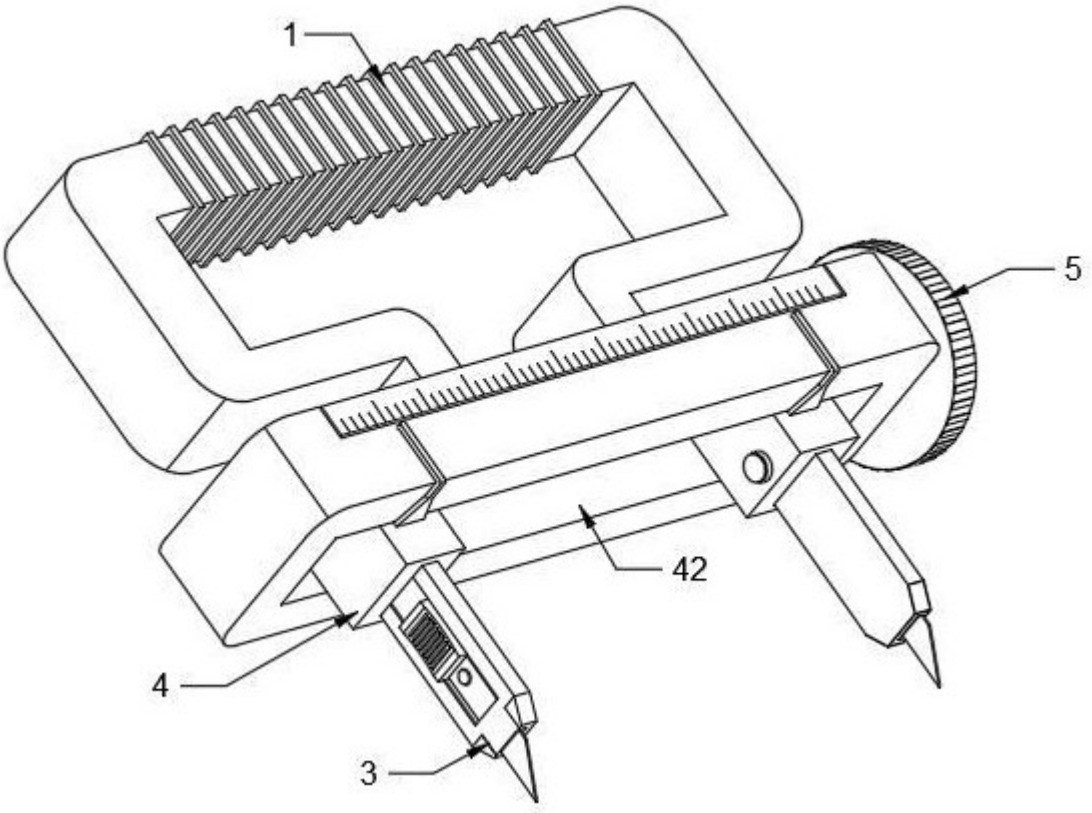


图2

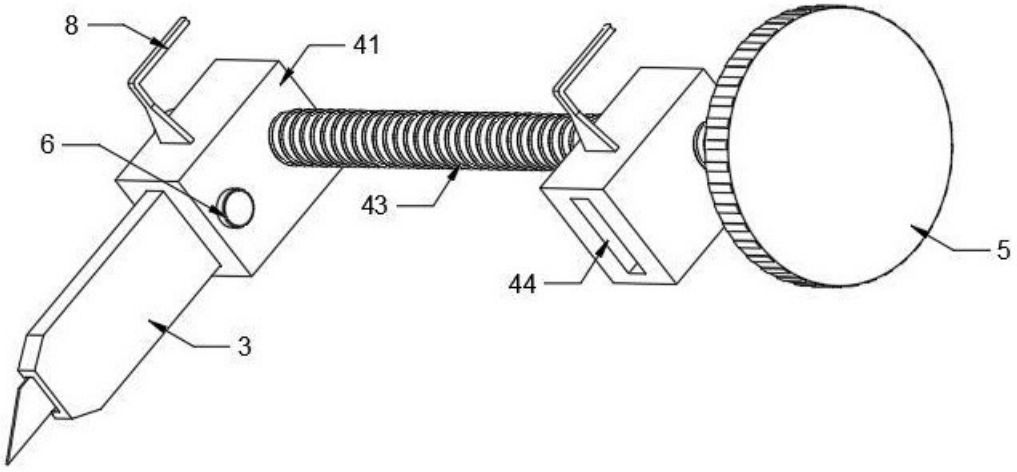


图3

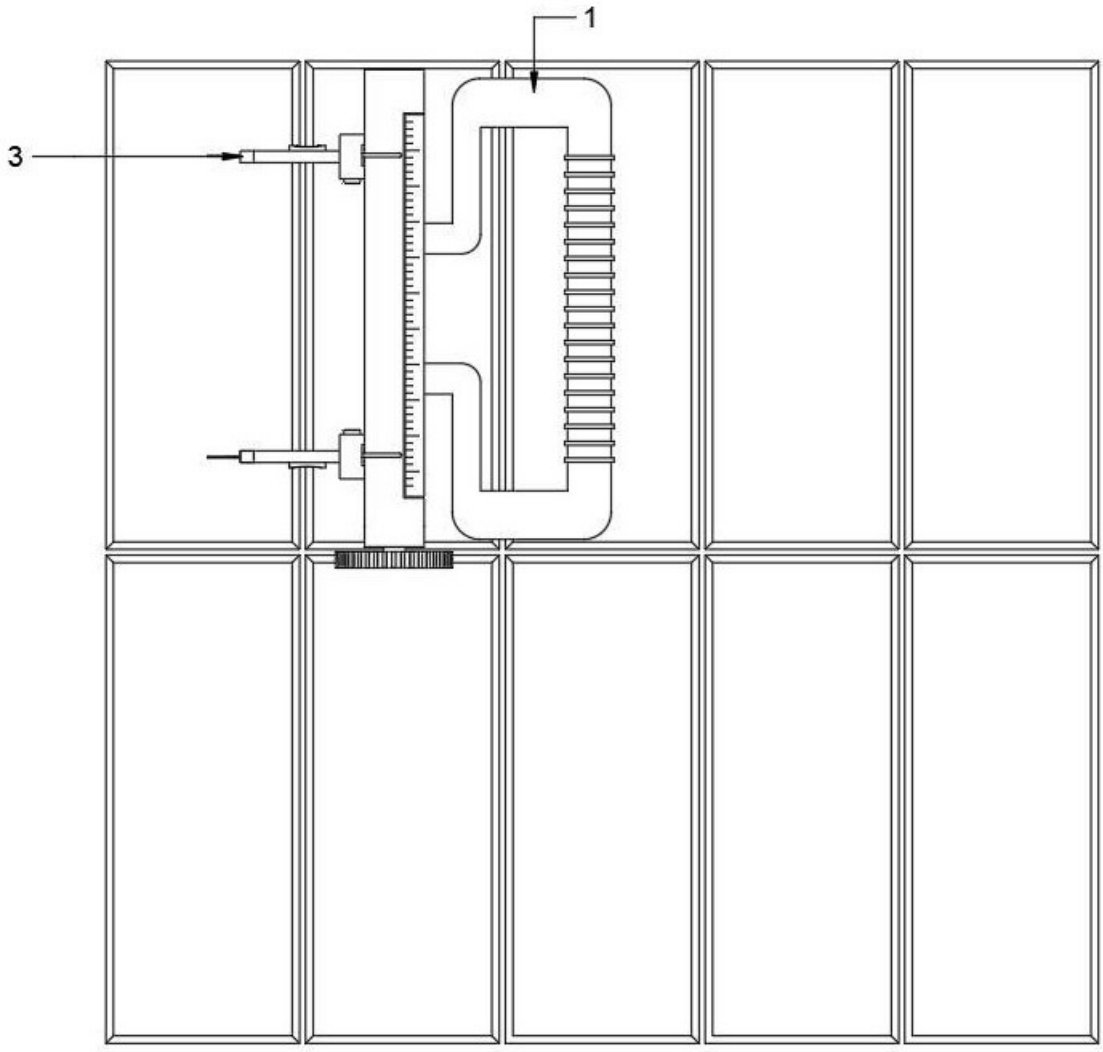


图4