(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 202848108 U
(45)授权公告日 2013.04.03

(21)申请号 201220520856.8

(22)申请日 2012.10.11

(73)专利权人 贵州中烟工业有限责任公司
地址 550003 贵州省贵阳市如意巷25号

(72)发明人 周红光 李江碧 贺思健 赵亦丰
阚文筑

(74)专利代理机构 上海光华专利事务所 31219
代理人 雷绍宁

(51)Int.Cl.
B65B 61/06(2006.01)

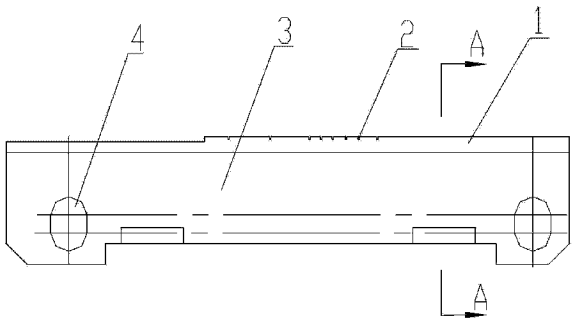
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

包装机用铝纸拉片刀

(57)摘要

本实用新型提供一种包装机用铝纸拉片刀，其包括刀身和置于刀身上的硬质合金刀刃，所述硬质合金刀刃上设有多个缺口。本实用新型的包装机用铝纸拉片刀，其采用硬质合金制作刀刃，并且设置多个缺口，使其能适应复合纸和环保铝纸的更换，减少铝纸拉片刀的更换，也避免更换后铝纸拉片刀易脱落的问题；同时在硬质合金刀刃上设置八个缺口，提高了卷烟包装机的功能性，提高了产品质量，加快了生产速率。



CN 202848108 U

1. 一种包装机用铝纸拉片刀，其特征在于，所述铝纸拉片刀包括刀身和置于刀身上的硬质合金刀刃，所述硬质合金刀刃上设有多个缺口。

2. 根据权利要求 1 所述的包装机用铝纸拉片刀，其特征在于：所述硬质合金刀刃上设有八个缺口。

3. 根据权利要求 2 所述的包装机用铝纸拉片刀，其特征在于：所述缺口的宽度为 0.5mm。

4. 根据权利要求 2 所述的包装机用铝纸拉片刀，其特征在于：所述八个缺口间隔不等的分布在所述硬质合金刀刃上，并且其中中间的五个缺口间隔较小集中排列，剩余的三个缺口分布在两侧与相邻缺口间的间隔较大。

5. 根据权利要求 1 所述的包装机用铝纸拉片刀，其特征在于：所述刀身的两端分别设有安装孔。

包装机用铝纸拉片刀

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种卷烟包装机，特别是涉及一种包装机用铝纸拉片刀。

背景技术

[0002] GDX2 包装机组铝纸工艺成型线路：铝纸卷通过展开、滚压、输送及切割后，在二轮进行折叠，经二三轮固定通道上安装的拉片检测后，整个铝纸折叠及检测过程结束，过程可分为输送、切割、折叠和检测四个部分。烟包用铝纸的规格很多，目前使用的主要有复合铝纸和环保铝纸之分。在复合铝纸和环保铝纸铝纸中又有克重之分。

[0003] 现有的 GDX2 卷烟包装机的铝纸拉片在生产中更换不同的铝纸后容易出现拉片脱落或拉断时切口不齐的质量缺陷。环保铝纸在 GDX2 包装机上使用的主要问题有以下四点：1)输送过程中，易出现跑偏和堵塞，导致设施停机，运行效率低下。2)铝纸拉片拉不开或掉落，造成卷烟包装功能性缺陷。3)包装后铝包散包和铝包封口折皱，造成卷烟包装的质量缺陷。4)为保证质量，生产速度一直扼制在 210 包 / 分钟左右(设施能力 400 包 / 分钟)，才能将质量缺陷率扼制在可接受范围内。因此，需要一种新的铝纸拉偏到，使其既能适应复合铝纸，又能适应环保铝纸，无需实时更换，也避免铝纸拉片拉不开或掉落的现象，而造成卷烟包装功能性缺陷。

实用新型内容

[0004] 鉴于以上所述现有技术的缺点，本实用新型的目的在于提供一种包装机用铝纸拉片刀，用于解决现有技术中在复合铝纸和环保铝纸更换时，需要更换铝纸拉片刀，更换后易掉落或拉不开的问题。

[0005] 为实现上述目的及其他相关目的，本实用新型提供一种包装机用铝纸拉片刀，所述铝纸拉片刀包括刀身和置于刀身上的硬质合金刀刃，所述硬质合金刀刃上设有多个缺口。

[0006] 优选的，所述硬质合金刀刃上设有八个缺口。

[0007] 优选的，所述缺口的宽度为 0.5mm。

[0008] 优选的，所述八个缺口间隔不等的分布在所述硬质合金刀刃上，并且其中中间的五个缺口间隔较小集中排列，剩余的三个缺口分布在两侧与相邻缺口间的间隔较大。

[0009] 优选的，所述刀身的两端分别设有安装孔。

[0010] 如上所述，本实用新型的包装机用铝纸拉片刀，具有以下有益效果：采用硬质合金制作刀刃，并且设置多个缺口，使其能适应复合纸和环保铝纸的更换，减少铝纸拉片刀的更换，也避免更换后铝纸拉片刀易脱落的问题；同时在硬质合金刀刃上设置八个缺口，提高了卷烟包装机的功能性，提高了产品质量，加快了生产速率。

附图说明

[0011] 图 1 显示为本实用新型的包装机用铝纸拉片刀的示意图。

[0012] 图 2 显示为图 1 中 AA 线的剖视图。

[0013] 元件标号说明

[0014] 1 硬质合金刀刃

[0015] 2 缺口

[0016] 3 刀身

[0017] 4 安装孔

具体实施方式

[0018] 以下由特定的具体实施例说明本实用新型的实施方式，熟悉此技术的人士可由本说明书所揭露的内容轻易地了解本实用新型的其他优点及功效。

[0019] 请参阅图 1 至图 2。须知，本说明书所附图式所绘示的结构、比例、大小等，均仅用以配合说明书所揭示的内容，以供熟悉此技术的人士了解与阅读，并非用以限定本实用新型可实施的限定条件，故不具技术上的实质意义，任何结构的修饰、比例关系的改变或大小的调整，在不影响本实用新型所能产生的功效及所能达成的目的下，均应仍落在本实用新型所揭示的技术内容得能涵盖的范围内。同时，本说明书中所引用的如“上”、“下”、“左”、“右”、“中间”及“一”等的用语，亦仅为便于叙述的明了，而非用以限定本实用新型可实施的范围，其相对关系的改变或调整，在无实质变更技术内容下，当亦视为本实用新型可实施的范畴。

[0020] 如图 1 及图 2 所示，本实用新型提供一种包装机用铝纸拉片刀，其包括刀身 3 和置于刀身上的硬质合金刀刃 1，硬质合金刀刃 1 上设有多个缺口 2。本实用新型采用硬质合金制作成刀刃，同时在硬质合金刀刃上设置多个缺口，使其既能能适应复合纸，又能使用环保铝纸，减少铝纸拉片刀的更换，避免更换后铝纸拉片刀易掉落，提高卷烟机的包装质量。

[0021] 如图 1 所示，上述硬质合金刀刃 1 上设有八个缺口 2。八个缺口 2 间隔不等的分布在硬质合金刀刃上，并且其中中间的五个缺口间隔较小集中排列，剩余的三个缺口分布在两侧与相邻缺口间的间隔较大。上述缺口的宽度为 0.5mm。这种分布更好的适应复合纸和环保铝纸，提高卷烟包装机的功能性。

[0022] 为便于安装本铝纸拉片刀，在刀身 3 的两端分别设有安装孔 4，可通过螺栓等固定件将其固定在卷烟机上。

[0023] 综上所述，本实用新型的包装机用铝纸拉片刀，其采用硬质合金制作刀刃，并且设置多个缺口，使其能适应复合纸和环保铝纸的更换，减少铝纸拉片刀的更换，也避免更换后铝纸拉片刀易脱落的问题；同时在硬质合金刀刃上设置八个缺口，提高了卷烟包装机的功能性，提高了产品质量，加快了生产速率。所以，本实用新型有效克服了现有技术中的种种缺点而具高度产业利用价值。

[0024] 上述实施例仅例示性说明本实用新型的原理及其功效，而非用于限制本实用新型。任何熟悉此技术的人士皆可在不违背本实用新型的精神及范畴下，对上述实施例进行修饰或改变。因此，举凡所属技术领域中具有通常知识者在未脱离本实用新型所揭示的精神与技术思想下所完成的一切等效修饰或改变，仍应由本实用新型的权利要求所涵盖。

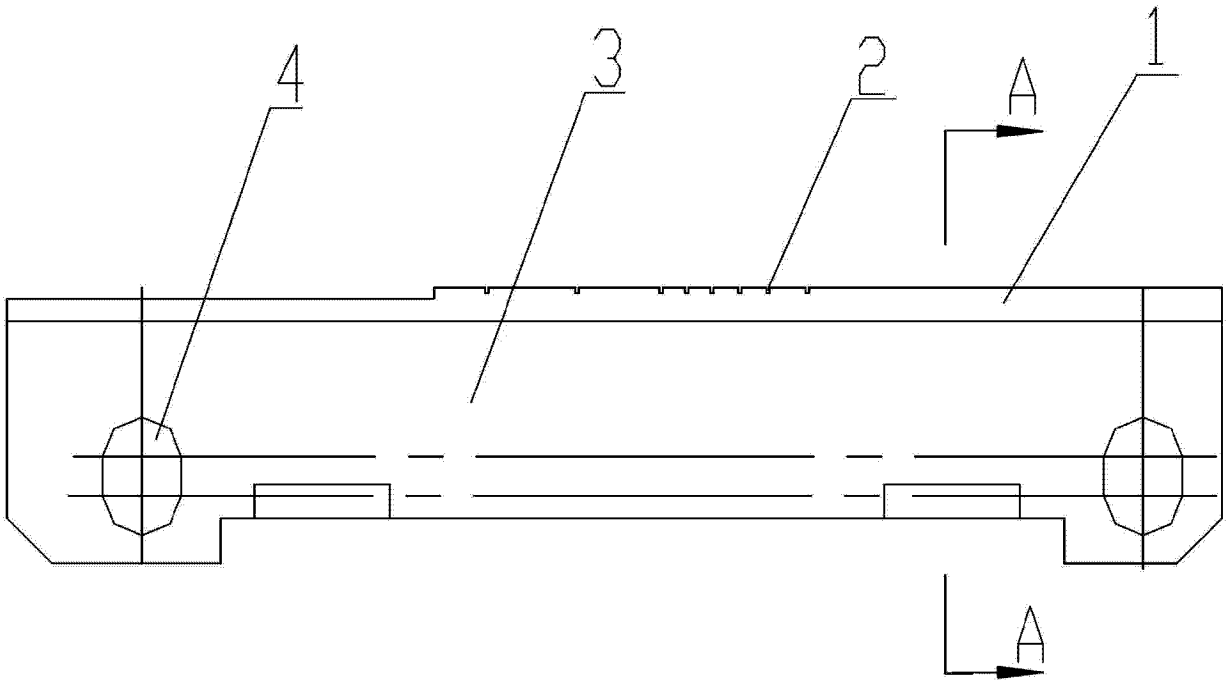


图 1

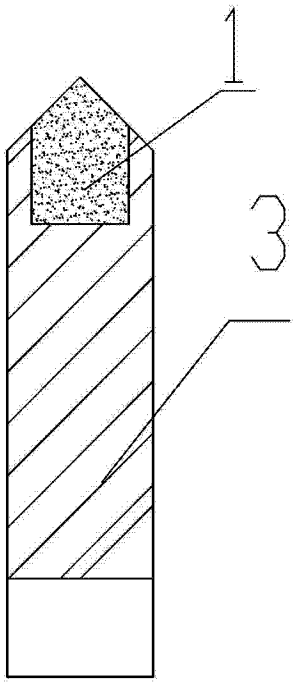


图 2