



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 109123741 B

(45) 授权公告日 2024.01.23

(21) 申请号 201811223537.9

(22) 申请日 2018.10.19

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 109123741 A

(43) 申请公布日 2019.01.04

(73) 专利权人 贵州省烟草公司黔东南州公司

地址 556000 贵州省黔东南苗族侗族自治州凯里市韶山南路31号

(72) 发明人 黄浩 李思杭

(74) 专利代理机构 贵阳中新专利商标事务所

52100

专利代理师 张行超

(51) Int. Cl.

A24B 1/06 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 106614848 A, 2017.05.10

CN 208941025 U, 2019.06.07

CN 202635567 U, 2013.01.02

JP 2002300870 A, 2002.10.15

CN 102726817 A, 2012.10.17

CN 202262399 U, 2012.06.06

审查员 张驰

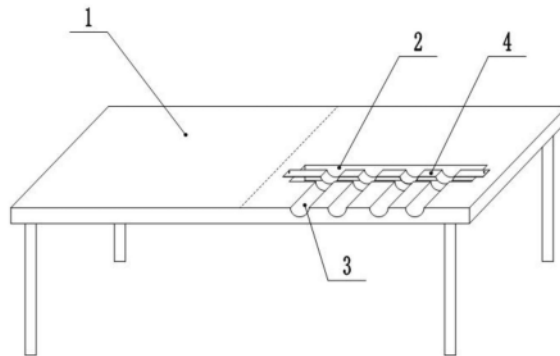
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54) 发明名称

一种烤烟快速编烟装置及编烟方法

(57) 摘要

本发明公开了一种烤烟快速编烟装置及其编烟方法,包括:具有弧形烟槽的烟夹条形底座;具有若干夹针的烟夹条形压板;具有弹簧及通孔的烟夹条形弹性板;所述烟夹条形弹性板通过其上的通孔活动套接在所述烟夹条形压板的若干夹针上,并位于所述烟夹条形底座与所述烟夹条形压板之间;所述烟夹条形弹性板可拆卸连接在所述烟夹条形压板上,在其处于连接状态时,所述弹簧处于压缩状态,所述若干夹针穿过所述通孔并插入所述弧形烟槽内;在其处于非连接状态时,所述弹簧伸展推动所述烟夹条形弹性板远离所述烟夹条形压板,使所述若干夹针脱离所述通孔。本装置能够快速编烟和解烟,提高编烟、解烟效率,降低用工费用,同时烟叶不易掉落,提高烟叶烘烤质量。



1. 一种烤烟快速编烟装置,其特征在于,包括:

烟夹条形底座(4),沿其长度方向在其表面间隔设有开口向上的弧形烟槽(41);

烟夹条形压板(5),沿其长度方向在其表面间隔设有若干夹针(51),所述若干夹针(51)适于在烟夹条形压板(5)扣合在烟夹条形底座(4)上时,插入所述弧形烟槽(41)内;

烟夹条形弹性板(6),沿其长度方向在其表面间隔设有与所述若干夹针(51)相配的通孔,以及弹簧(61);

所述烟夹条形压板(5)可拆卸扣合在所述烟夹条形底座(4)上,所述烟夹条形弹性板(6)通过其上的通孔活动套接在所述烟夹条形压板(5)的若干夹针(51)上,并位于所述烟夹条形底座(4)与所述烟夹条形压板(5)之间;

所述烟夹条形弹性板(6)可拆卸连接在所述烟夹条形压板(5)上,在其处于连接状态时,所述弹簧(61)处于压缩状态,所述若干夹针(51)穿过所述通孔并插入所述弧形烟槽(41)内;在其处于非连接状态时,所述弹簧(61)伸展推动所述烟夹条形弹性板(6)远离所述烟夹条形压板(5),使所述若干夹针(51)脱离所述通孔;

还包括编烟桌(1),所述编烟桌(1)上横向设有条形镂空的开口槽(2),以及纵向间隔设有凹槽(3),所述凹槽(3)的内端与开口槽(2)连通,而外端延伸至所述编烟桌(1)的边缘形成开口,所述开口槽(2)适于承载所述烟夹条形底座(4)的两端,所述凹槽(3)与所述烟夹条形底座(4)上的弧形烟槽(41)相配;

所述烟夹条形底座(4)两端设有可转动的第一固定纽(42),对应的所述烟夹条形压板(5)两端设有第一固定孔(52),在两第一固定纽(42)穿过两第一固定孔(52)后并转动至交叉位置时,所述烟夹条形压板(5)扣合在所述烟夹条形底座(4)上;

所述烟夹条形弹性板(6)两端设有可转动的第二固定纽(62),对应的所述烟夹条形压板(5)两端设有第二固定孔(53),在两第二固定纽(62)穿过两第二固定孔(53)后并转动至交叉位置时,所述烟夹条形弹性板(6)连接在所述烟夹条形压板(5)上;所述若干夹针(51)顶部布置成与弧形烟槽(41)内壁相配的弧形。

2. 如权利要求1所述烤烟快速编烟装置的编烟方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1、将所述烟夹条形弹性板(6)可拆卸连接在所述烟夹条形压板(5)上,将所述烟夹条形底座(4)放置在所述编烟桌(1)的所述开口槽(2)内;

步骤2、将烟叶的基部对照所述烟夹条形底座(4)上的所述弧形烟槽(41)部位放置,烟叶叶片对准编所述烟桌上的所述凹槽(3)放置;

步骤3、待烟叶均匀放置在所述烟夹条形底座(4)上的所述弧形烟槽(41)以后,用步骤1中的所述烟夹条形压板(5)压向所述烟夹条形底座(4),使所述若干夹针(51)穿透烟叶基部,最后再将所述烟夹条形压板(5)固定在所述烟夹条形底座(4)上即可实现编烟;

步骤4、解烟时,将所述烟夹条形压板(5)从所述烟夹条形底座(4)上拆下,再拆卸所述烟夹条形弹性板(6)与所述烟夹条形压板(5)的连接,此时所述弹簧(61)由压缩状态转为伸展状态,推动所述烟夹条形弹性板(6)远离所述烟夹条形压板(5),使所述若干夹针(51)脱离烟叶基部。

一种烤烟快速编烟装置及编烟方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种烤烟快速编烟装置及编烟方法,属于烤烟编烟烘烤领域。

背景技术

[0002] 编烟是采收烟叶过程中最费工的环节。通常1.5m长的烟竿,可编43~48束,每束2~3叶。编烟的方法通常有以下三种。

[0003] 1、梭线编烟法。材料用烟竿和麻线,麻线用两根,一根是直行麻线,平放在烟竿上,并将两头拧紧;另一根为活动麻线,活动麻线的一头,系在距烟竿一端的8~10cm处。编烟时,直行麻线在上,烟竿在下,用活动麻线在烟竿与直行麻线之间左右穿梭,烟叶分别放于活动麻线扣中,在烟竿左面穿一束,在右面又穿一束,一直编到距烟竿另一头8~10cm处,将活动麻线拧紧。此法缺点:材料用得较多。

[0004] 2、活扣编烟法。用麻线或棕叶线一根,拴在距烟竿一头8~10cm处,编第一扣烟叶时,要拉紧麻线,将叶基部斜放在烟竿上,麻线绕烟叶基部旋转一周,自然捆住烟叶放下。这样,左边一束,右边一束,编到距烟竿另一头8~10cm处为止。此法缺点:烟叶编扎得不够牢固。

[0005] 3、死扣编烟法。用麻线或细草绳一根,拴在离烟竿一头8~10cm处。编第一扣烟叶时,要拉紧麻线,将叶基部朝左方,放在麻线上,麻线绕烟叶基部一周,然后将烟叶按顺时针方向转半周,即烟叶基部朝右方,可以用手捏住,上下滚动,以调节编烟密度。编第二扣烟叶时,仍拉紧麻线,将烟叶基部放在麻线下面,然后使柄端经左手上方及麻线右方,移到麻线上面,麻线即在烟叶基部缠绕一周,并调节密度。如此左右继续扣编至烟竿另一头8~10cm处为止。此法缺点:编烟、解烟费工。

[0006] 由上可知,当前传统的编烟方式,不仅编烟、解烟费时费工,而且烤后烟叶还容易掉落(因为烤后烟叶失水,烟叶基部变细,容易掉落)。

发明内容

[0007] 本发明要解决的技术问题是:提供一种烤烟快速编烟装置及编烟方法,可提高编烟效率、降低编烟的人工费用,防止烟叶掉落,提升烟叶烘烤质量,以克服现有技术的不足。

[0008] 本发明的技术方案是:一种烤烟快速编烟装置,包括:

[0009] 烟夹条形底座,沿其长度方向在其表面间隔设有开口向上的弧形烟槽;

[0010] 烟夹条形压板,沿其长度方向在其表面间隔设有若干夹针,所述若干夹针适于在烟夹条形压板扣合在烟夹条形底座上时,插入所述弧形烟槽内;

[0011] 烟夹条形弹性板,沿其长度方向在其表面间隔设有与所述若干夹针相配的通孔,以及弹簧;

[0012] 所述烟夹条形压板可拆卸扣合在所述烟夹条形底座上,所述烟夹条形弹性板通过其上的通孔活动套接在所述烟夹条形压板的若干夹针上,并位于所述烟夹条形底座与所述烟夹条形压板之间;

[0013] 所述烟夹条形弹性板可拆卸连接在所述烟夹条形压板上,在其处于连接状态时,所述弹簧处于压缩状态,所述若干夹针穿过所述通孔并插入所述弧形烟槽内;在其处于非连接状态时,所述弹簧伸展推动所述烟夹条形弹性板远离所述烟夹条形压板,使所述若干夹针脱离所述通孔。

[0014] 还包括编烟桌,所述编烟桌上横向设有条形镂空的开口槽,以及纵向间隔设有凹槽,所述凹槽的内端与开口槽连通,而外端延伸至所述编烟桌的边缘形成开口,所述开口槽适于承载所述烟夹条形底座的两端,所述凹槽与所述烟夹条形底座上的弧形烟槽相配。

[0015] 所述烟夹条形底座两端设有可转动的第一固定组,对应的所述烟夹条形压板两端设有第一固定孔,在两第一固定组穿过两第一固定孔后并转动至交叉位置时,所述烟夹条形压板扣合在所述烟夹条形底座上。

[0016] 所述烟夹条形弹性板两端设有可转动的第二固定组,对应的所述烟夹条形压板两端设有第二固定孔,在两第二固定组穿过两第二固定孔后并转动至交叉位置时,所述烟夹条形弹性板连接在所述烟夹条形压板上。

[0017] 所述若干夹针顶部布置成与弧形烟槽内壁相配的弧形。

[0018] 本发明还提供一种所述烤烟快速编烟装置的编烟方法,包括以下步骤:

[0019] 步骤1、将所述烟夹条形弹性板可拆卸连接在所述烟夹条形压板上,将所述烟夹条形底座放置在所述编烟桌的所述开口槽内;

[0020] 步骤2、将烟叶的基部对照所述烟夹条形底座上的所述弧形烟槽部位放置,烟叶叶片对准编所述烟桌上的所述凹槽放置;

[0021] 步骤3、待烟叶均匀放置在所述烟夹条形底座上的所述弧形烟槽以后,用步骤1中的所述烟夹条形压板压向所述烟夹条形底座,使所述若干夹针穿透烟叶基部,最后再将所述烟夹条形压板固定在所述烟夹条形底座上即可实现编烟;

[0022] 步骤4、解烟时,将所述烟夹条形压板从所述烟夹条形底座上拆下,再拆卸所述烟夹条形弹性板与所述烟夹条形压板的连接,此时所述弹簧由压缩状态转为伸展状态,推动所述烟夹条形弹性板远离所述烟夹条形压板,使所述若干夹针脱离烟叶基部。

[0023] 本发明的有益效果是:使用本装置,能够快速编烟和解烟,提高编烟、解烟效率,降低用工费用,同时烟叶不易掉落,提高烟叶烘烤质量。本装置具有结构简单,操作方便,编烟、解烟效率高,实用性强等优点。

附图说明

[0024] 图1是本发明的结构示意图;

[0025] 图2是编烟桌的结构示意图;

[0026] 图3是烟夹条形底座的结构示意图;

[0027] 图4是处于压缩状态时烟夹条形弹性板与烟夹条形压板的结构图;

[0028] 图5是处于松开状态时烟夹条形弹性板与烟夹条形压板的结构图;

[0029] 图6是烟夹条形压板的结构示意图;

[0030] 附图中:1编烟桌,2开口槽,3凹槽,4烟夹条形底座,5烟夹条形压板,6烟夹条形弹性板,41弧形烟槽,42第一固定组,51夹针,52第一固定孔,53第二固定孔,61弹簧,62第二固定组。

具体实施方式

[0031] 下面结合具体的实施例对发明进行进一步介绍:

[0032] 请参阅图1至图6,根据本发明一种烤烟快速编烟装置,包括烟夹条形底座4、烟夹条形压板5、烟夹条形弹性板6和编烟桌1。

[0033] 烟夹条形底座4,沿其长度方向在其表面间隔设有若干个开口向上的弧形烟槽41,该弧形烟槽41用于放置烟叶基部。

[0034] 烟夹条形压板5,沿其长度方向在其表面间隔设有若干夹针51,烟夹条形压板5和烟夹条形底座4的长度及宽度均一致。若干夹针51适于在烟夹条形压板5扣合在烟夹条形底座4上时,插入弧形烟槽41内。当烟叶基部放置在弧形烟槽41内时,其可被若干夹针51穿透夹持固定。

[0035] 烟夹条形弹性板6,沿其长度方向在其表面间隔设有与若干夹针51相配的通孔,以及弹簧61。优选地,弹簧61固定连接在烟夹条形弹性板6的表面。烟夹条形弹性板6可拆卸连接在烟夹条形压板5上,在其处于连接状态时,此时弹簧61处于压缩状态,而若干夹针51穿过通孔并插入弧形烟槽41内;在其处于非连接状态时,弹簧61伸展推动烟夹条形弹性板6远离烟夹条形压板5,使若干夹针51脱离通孔。

[0036] 优选地,烟夹条形压板5可拆卸扣合在烟夹条形底座4上,烟夹条形弹性板6通过其上的通孔活动套接在烟夹条形压板5的若干夹针51上,并位于烟夹条形底座4与烟夹条形压板5之间。具体地,烟夹条形底座4两端设有可转动的第一固定组42,对应的在烟夹条形压板5两端设有第一固定孔52,在两第一固定组42穿过两第一固定孔52后并转动至交叉位置时,烟夹条形压板5扣合在烟夹条形底座4上,实现二者的相对固定。烟夹条形弹性板6两端设有可转动的第二固定组62,对应的在烟夹条形压板5两端设有第二固定孔53,在两第二固定组62穿过两第二固定孔53后并转动至交叉位置时,烟夹条形弹性板6连接在烟夹条形压板5上,实现二者的相对固定。

[0037] 编烟桌1,在其桌面横向设有条形镂空的开口槽2,以及纵向间隔设有若干凹槽3,若干凹槽3的内端与开口槽2连通,而外端延伸至编烟桌1的边缘形成开口。开口槽2适于承载烟夹条形底座4的两端,而凹槽3与烟夹条形底座4上的弧形烟槽41相配,在烟叶基部位于弧形烟槽41内时,烟叶叶片可放置在凹槽3内。优选地,开口槽2及凹槽3设置在编烟桌1的一侧,而另一侧用于堆放烟叶,以提高编烟效率。

[0038] 优选地,若干夹针51顶部布置成与弧形烟槽41内壁相配的弧形,以提高夹持烟叶的可靠性。

[0039] 根据本发明一种烤烟快速编烟装置的编烟方法,包括以下步骤:

[0040] 步骤1、将烟夹条形弹性板6可拆卸连接在烟夹条形压板5上(将第二固定组62穿过第二固定孔53后旋转一定角度即能实现二者的相对固定),此时弹簧61处于压缩状态,而若干夹针51穿出通孔;将烟夹条形底座4放置在编烟桌1的所述开口槽2内。

[0041] 步骤2、将烟叶的基部对照烟夹条形底座4上的弧形烟槽41部位放置,烟叶叶片对准编所述烟桌上的凹槽3放置。

[0042] 步骤3、待烟叶均匀放置在烟夹条形底座4上的弧形烟槽41以后(最好每个弧形烟槽41内放置3片烟叶),用步骤1中的烟夹条形压板5压向烟夹条形底座4,使所述若干夹针51穿透烟叶基部,最后再将烟夹条形压板5固定在烟夹条形底座4上即可实现编烟(将第一固

定纽42穿过第一固定孔52后旋转一定角度即能实现二者的相对固定)。

[0043] 步骤4、解烟时,将烟夹条形压板5从所述烟夹条形底座4上拆下,使烟夹条形压板5远离烟夹条形底座4,再拆卸烟夹条形弹性板6与烟夹条形压板5的连接,此时弹簧61由压缩状态转为伸展状态,推动烟夹条形弹性板6远离烟夹条形压板5,使若干夹针51脱离烟叶基部,并脱离出通孔,达到快速解烟的效果。

[0044] 以上内容是结合具体的优选实施方式对本发明所作的进一步详细说明,不能认定本发明的具体实施只局限于这些说明。对于本发明所属技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明构思的前提下,还可以做出若干简单推演或替换,都应当视为属于本发明的保护范围。

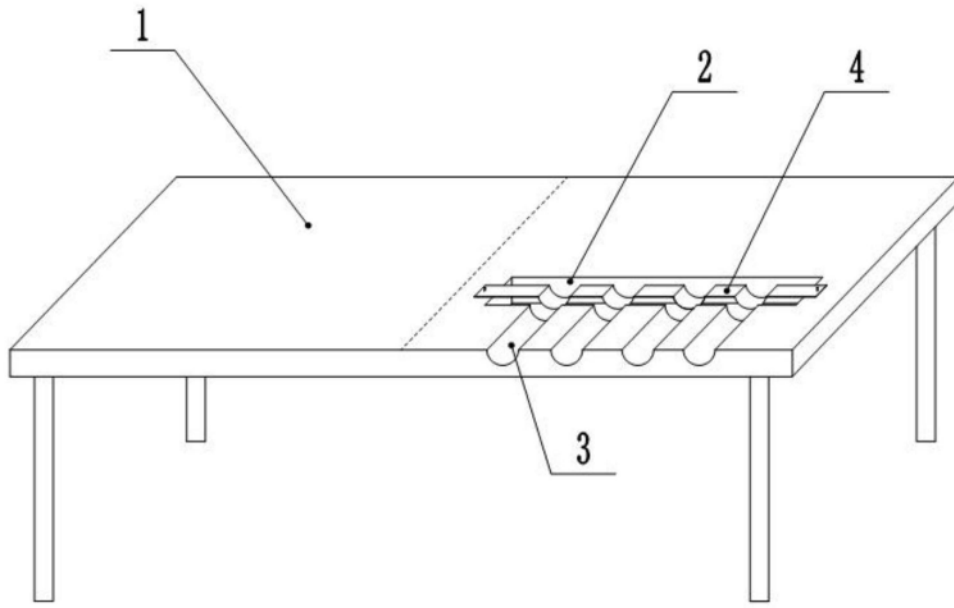


图1

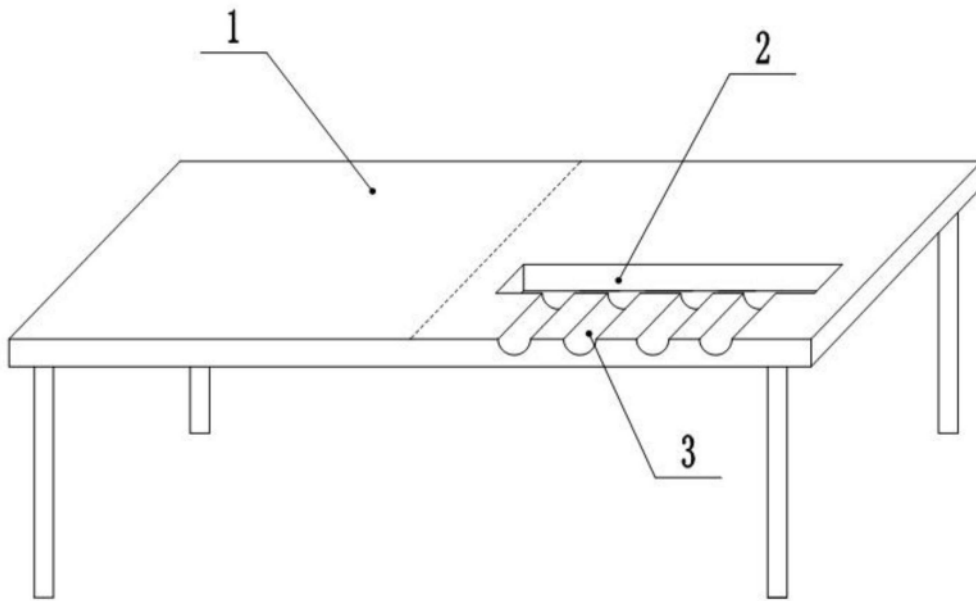


图2

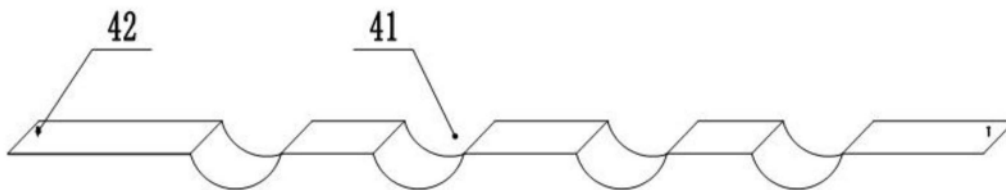


图3

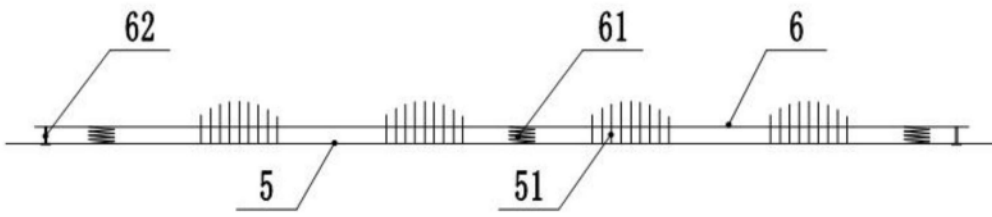


图4

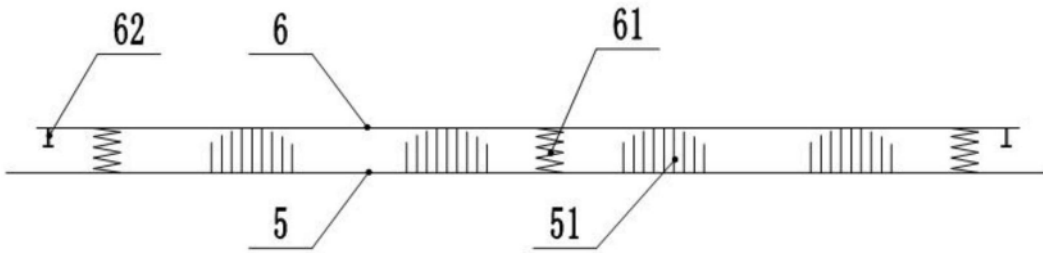


图5

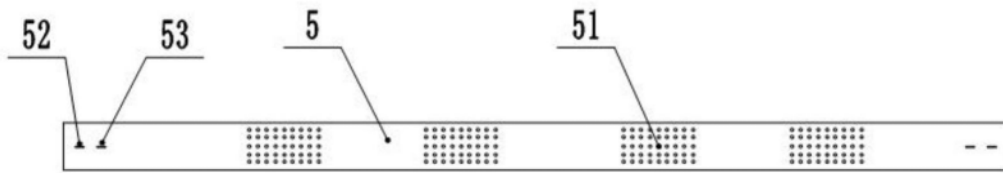


图6