

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201609111 U

(45) 授权公告日 2010. 10. 20

(21) 申请号 200920352910. 0

(22) 申请日 2009. 12. 28

(73) 专利权人 山东中烟工业公司青州卷烟厂
地址 262500 山东省潍坊市青州市玲珑山北路 1818 号

(72) 发明人 颜丙杭 张钦峰 杨冬云 王国良
潘广全 李志凤 吴兆刚 房俊清

(74) 专利代理机构 潍坊正信专利事务所 37216
代理人 石誉虎

(51) Int. Cl.
A24B 3/12(2006. 01)

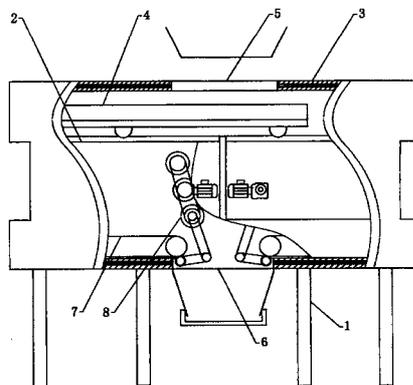
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

保温叶丝储柜

(57) 摘要

本实用新型公开了一种保温叶丝储柜,包括:支架;储柜本体,所述储柜本体固定于所述支架上;铺料行车,所述铺料行车滚动安装于所述储柜本体的顶部;出料装置,所述出料装置安装于所述储柜本体的底部,所述保温叶丝储柜还包括保温箱体,所述保温箱体固定于所述支架上且包裹所述储柜本体、铺料行车和出料装置,所述保温箱体上设有进料口和出料口,所述进料口上安装有自动门。该保温叶丝储柜能够脱离空调房,根据制丝线的适合位置对不同模块的叶丝分别单独保温储存,减小了摆放空间,使制丝线运行更加顺畅,降低了能耗。



1. 保温叶丝储柜,包括
支架;
储柜本体,所述储柜本体固定于所述支架上;
铺料行车,所述铺料行车滚动安装于所述储柜本体的顶部;
出料装置,所述出料装置安装于所述储柜本体的底部,其特征在于:所述保温叶丝储柜还包括保温箱体,所述保温箱体固定于所述支架上且包裹所述储柜本体、铺料行车和出料装置,所述保温箱体上设有进料口和出料口,所述进料口上安装有自动门。
2. 如权利要求1所述的保温叶丝储柜,其特征在于:所述保温箱体包括安装在一起的多块箱板,所述每一块箱板包括内壁和外壁,所述内壁和外壁之间填充有保温层。
3. 如权利要求2所述的保温叶丝储柜,其特征在于:所述进料口设置于所述储柜顶部的中间位置。
4. 如权利要求3所述的保温叶丝储柜,其特征在于:所述出料口设置于所述储柜底部的中间位置。
5. 如权利要求4所述的保温叶丝储柜,其特征在于:所述的出料装置包括出料输送带,所述出料输送带的数目为两个,所述出料输送带分别从所述储柜两个端部向出料口汇集。
6. 如权利要求1至5所述的任一种保温叶丝储柜,其特征在于:所述储柜本体上还转动安装有由电机驱动的拨辊装置,所述拨辊装置设置于所述出料口处。

保温叶丝储柜

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种储柜,尤其涉及一种用于烟草叶丝储存的保温叶丝储柜。

背景技术

[0002] 烟厂在给叶丝添加香料过程中需要对叶丝进行储存,使香料能够充分的进入叶丝中,然而随着卷烟分组加工在烟厂的深入研究和推广,对叶丝的储存环境提出了新的要求,目前各家烟厂都是将不同模块的叶丝通过普通的储柜放置在空调房内,通过空调房的空调系统来对叶丝进行保温保湿,然而随着加工的细分,储柜的数量就会越来越多,这样就会使得空调房越建越大,占用了大量的空间,而且导致空调系统的负担增加,这与当前的节能降耗和绿色烟草的主题不相符,而且不同模块的叶丝需要不同的温湿度条件,利用空调房储存显然就无法满足。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种保温叶丝储柜,该保温叶丝储柜能够脱离空调房,根据制丝线的适合位置对不同模块的叶丝分别单独保温储存,减小了摆放空间,使制丝线运行更加顺畅,降低了能耗。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的技术方案是:保温叶丝储柜,包括:支架;储柜本体,所述储柜本体固定于所述支架上;铺料行车,所述铺料行车滚动安装于所述储柜本体的顶部;出料装置,所述出料装置安装于所述储柜本体的底部,所述保温叶丝储柜还包括保温箱体,所述保温箱体固定于所述支架上且包裹所述储柜本体、铺料行车和出料装置,所述保温箱体上设有进料口和出料口,所述进料口上安装有自动门。

[0005] 作为一种改进,所述的出料装置包括出料输送带,所述出料输送带的数目为两个,所述出料输送带分别从所述储柜两个端部向出料口汇集。

[0006] 采用了上述技术方案后,本实用新型的效果是:由于所述保温叶丝储柜还包括保温箱体,所述保温箱体固定于所述支架上且包裹所述储柜本体、铺料行车和出料装置,所述保温箱体上设有进料口和出料口,所述进料口上安装有自动门,因此,叶丝完成上一道工序后被输送到了保温叶丝储柜储存,自动门自动打开,叶丝通过进料口进入到铺料行车上,由铺料行车在储柜本体上来回滚动进行均匀铺料,待铺料完成后自动门自动关闭,进行储存,由于增加了保温箱体的保温作用,使储柜内部的温湿度达到叶丝所需的要求,不同模块的叶丝就可以分别独立的储存在不同的储柜内,这样就可以单独调整每一个储柜的温湿度进而满足不同模块叶丝所需的温湿度,同时由于储柜脱离了空调房的限制就可以摆放在制丝线最适合的位置,有利生产的顺利进行,储存时间过后,叶丝从出料口通过出料装置出料,进而送入下一个工序,这样该保温叶丝储柜能够脱离空调房,根据制丝线的适合位置对不同模块的叶丝分别单独保温储存,减小了摆放空间,使制丝线运行更加顺畅,省去了空调房的空间,大大的降低了能量的消耗。

[0007] 又由于所述的出料装置包括出料输送带,所述出料输送带的数目为两个,所述出

料输送带分别从所述储柜两个端部向出料口汇集,这样,由于储柜本体堆满了叶丝,通过两个出料输送带从储柜的两个端部向中间出料口进行出料,减轻了单个出料输送带的输送负担,使出料更加快速方便,避免了在只有一个出料输送带单边输送时因叶丝过满而出料不畅。

附图说明

[0008] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0009] 图 1 是本实用新型实施例的储柜侧面的局部剖视图;

[0010] 图 2 是本实用新型实施例的储柜端面的局部剖视图;

[0011] 附图中:1. 支架;2. 储柜本体;3. 保温箱体;4. 铺料行车;5. 进料口;6. 出料口;7. 出料输送带;8. 拨辊。

具体实施方式

[0012] 一种保温叶丝储柜,如图 1 和图 2 所示,它包括支架 1;所述支架 1 上固定有储柜本体 2,所述储柜本体 2 的顶部滚动安装有铺料行车 4,所述铺料行车 4 在储柜本体 2 的顶部来回移动将输送过来的叶丝均匀的铺满整个储柜本体 2;在所述储柜本体 2 的底部安装有出料装置,所述保温叶丝储柜还包括保温箱体 3,所述保温箱体 3 固定于所述支架 1 上且包裹所述储柜本体 2、铺料行车 4 和出料装置,所述保温箱体包括安装在一起的多块箱板,所述每一块箱板包括内壁和外壁,所述内壁和外壁之间填充有保温层,所述保温层可以由保温材料填充而成的。所述保温箱体 3 的顶部设有进料口 5,所述进料口 5 设置在储柜的中间位置且上面安装有自动门密封,所述自动门由电机控制自动开闭,所述保温箱体 3 的底部中间位置设有出料口 6,所述出料口 6 通过出料门密封,所述的出料装置包括两条出料输送带 7,所述出料输送带 7 沿柜体的纵向方向从储柜的两端向出料口 6 汇集,所述的储柜本体 2 上还转动安装有由电机驱动的拨辊 8,所述拨辊 8 安装在出料口 6 的周围,当储存完成需要出料时,拨辊 8 由电机驱动转动,将叶丝打松,使出料更加顺畅。

[0013] 本实用新型的工作原理是:叶丝完成上一道工序后被输送到了保温叶丝储柜储存,电机控制自动门打开,叶丝通过进料口 5 进入到铺料行车 4,由铺料行车 4 在储柜本体 2 上来回滚动进行均匀铺料,待铺料完成后电机控制自动门关闭,进行储存,由于增加了保温箱体 3 的保温层作用,使储柜内部的温湿度达到叶丝所需的要求,将不同模块的叶丝各自单独的储存在不同的储柜内,这样就可以单独调整储柜内的温湿度从而满足不同模块的叶丝所需的温湿度,同时由于储柜脱离了空调房的限制就可以单独摆放在制丝线最适合的位置,有利生产的顺利进行,储存时间过后,打开出料门,两条出料输送带 7 转动向出料口 6 输送叶丝,这样能够更加快速的将烟丝输送的出料口 6,避免只采用一条出料输送带 7 输送时因叶丝过满动力不足造成出料不畅,出料时开动拨辊 8,通过拨辊 8 的滚动就可以使叶丝松动,便于出料,叶丝通过出料口 6 送入下一个工序,这样该保温叶丝储柜能够脱离空调房,根据制丝线的适合位置对不同模块的叶丝分别单独保温储存,减小了摆放空间,使制丝线运行更加顺畅,省去了空调房的的空间,大大的降低了能量的消耗。

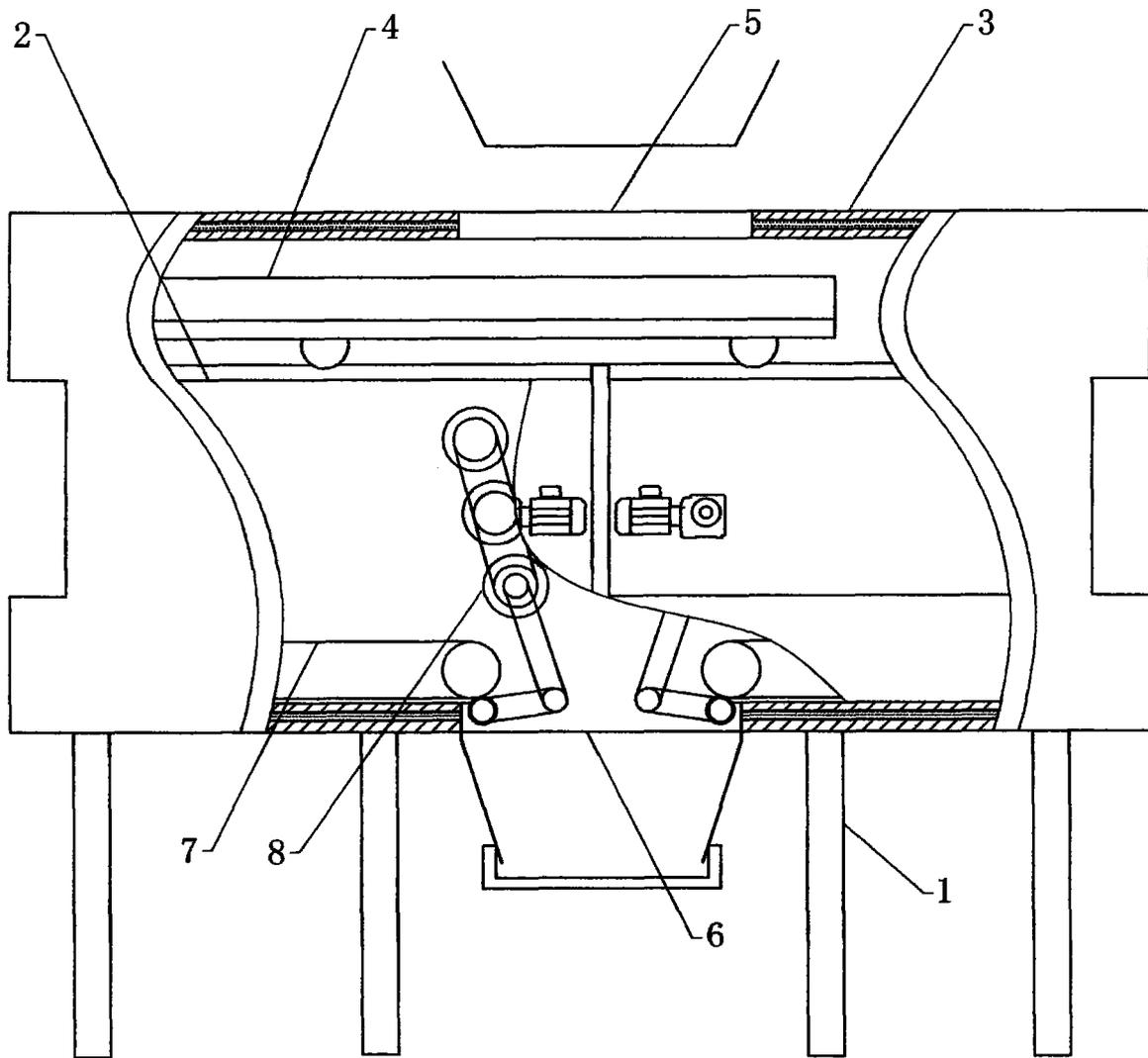


图 1

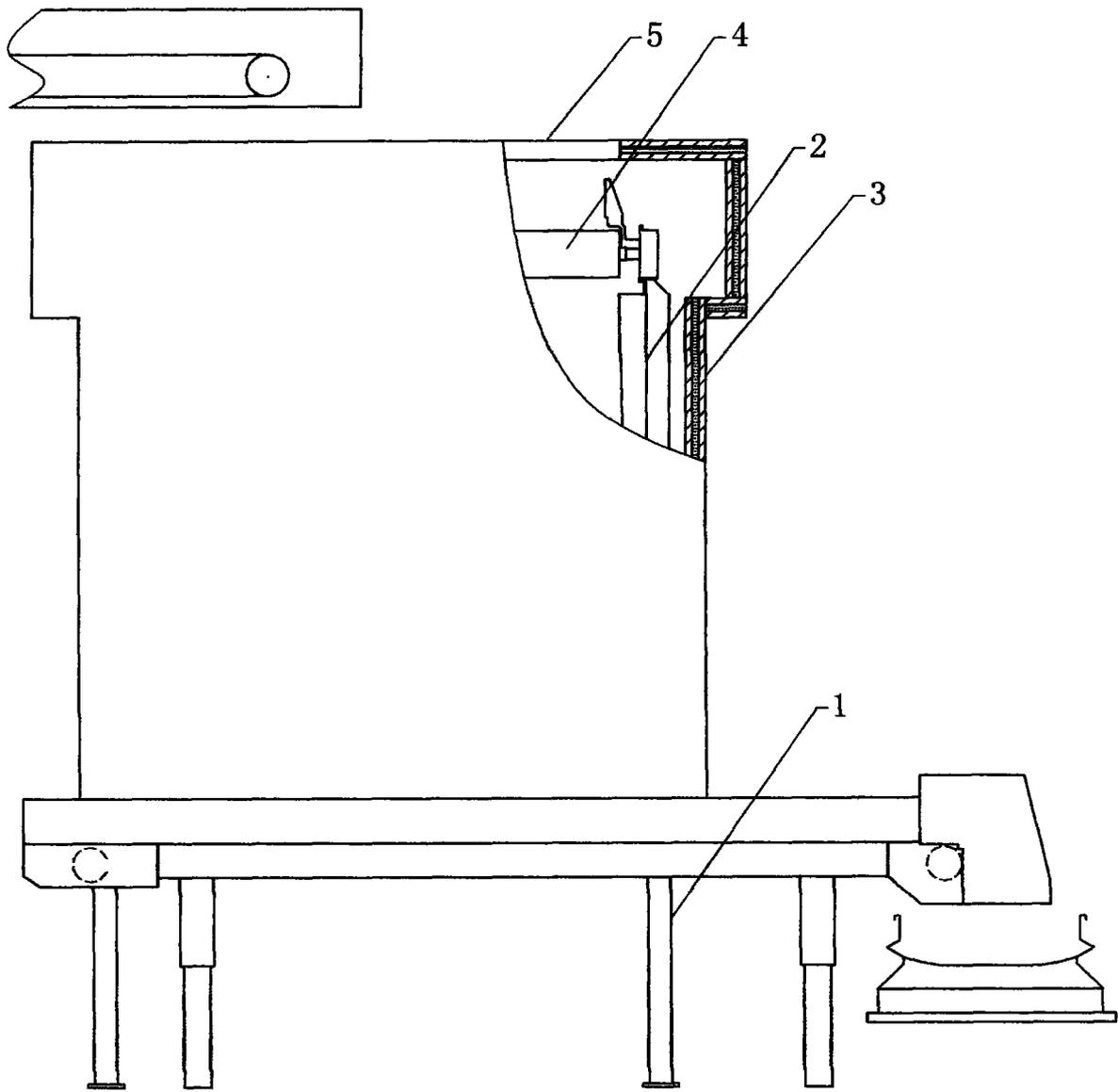


图 2