



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202429690 U

(45) 授权公告日 2012. 09. 12

(21) 申请号 201220014514. 9

(22) 申请日 2012. 01. 13

(73) 专利权人 湖北中烟工业有限责任公司
地址 430040 湖北省武汉市东西湖区金山大道 1355 号

(72) 发明人 王芳 温延 袁兵 桂政启
罗琪松 刘勇

(74) 专利代理机构 武汉楚天专利事务所 42113
代理人 石坚

(51) Int. Cl.
B65G 47/24 (2006. 01)

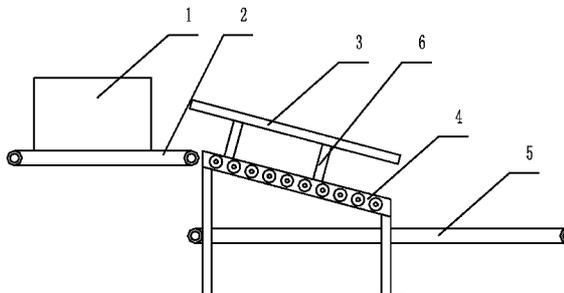
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种切片机前的烟包位置校正装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种切片机前的烟包位置校正装置,属于卷烟设备技术领域。所述的校正装置后端与进料皮带相衔接,其后端与出料皮带相衔接,所述的校正装置下部是倾斜度为 $10^{\circ} \sim 17^{\circ}$ 的托辊组,双侧对称的校正架通过支架直立在托辊组之上;所述校正架平行部分宽度与烟包宽度一致,后部喇叭口部分与输送中心线呈 7° 的夹角向外敞开,所述校正架顶面到托辊组平面的高度为烟包高度的 $2/3 \sim 3/4$ 。本实用新型设计合理,结构简单,使用方便,成本低廉,技术效果显著,成显著提高产品质量。



1. 一种切片机前的烟包位置校正装置, 含有托辊组, 其特征在于: 所述的校正装置后端与进料皮带 (2) 相衔接, 其后端与出料皮带 (5) 相衔接, 所述的校正装置下部是倾斜度为 $10^{\circ} \sim 17^{\circ}$ 的托辊组 (4), 双侧对称的校正架 (3) 通过支架 (6) 直立在托辊组 (4) 之上; 所述校正架 (3) 平行部分宽度与烟包 (1) 宽度一致, 后部喇叭口部分与输送中心线呈 7° 的夹角向外敞开, 所述校正架 (3) 顶面到托辊组 (4) 平面的高度为烟包 (1) 高度的 $2/3 \sim 3/4$ 。

2. 根据权利要求 1 所述的一种切片机前的烟包位置校正装置, 其特征在于: 所述的托辊组 (4) 的长度为烟包 (1) 长度的 $1.5 \sim 2.5$ 倍。

3. 根据权利要求 1 所述的一种切片机前的烟包位置校正装置, 其特征在于: 所述的校正架 (3) 的长度与所述托辊组 (4) 的长度一致, 或较所述托辊组 (4) 长 $1/4 \sim 1/3$ 个烟包。

4. 根据权利要求 1 所述的一种切片机前的烟包位置校正装置, 其特征在于: 所述的托辊组 (4) 的托辊间设置有 $80\text{mm} \sim 100\text{mm}$ 的间隙。

5. 根据权利要求 1 所述的一种切片机前的烟包位置校正装置, 其特征在于: 所述的托辊组 (4) 通过链条与减速机相连接。

一种切片机前的烟包位置校正装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于卷烟设备技术领域,具体涉及一种用于校正切片机前烟包对中位置的装置。

背景技术

[0002] 现有技术中,车间制丝线上使用的切片机上料方式为人工上料,进切片机的烟包存在倾斜、与设备加工中心不对中的缺陷;进料烟包有合级包,较松散,在切片机前进料皮带上易分层、垮塌。这些情况均造成进切片机时烟包外形、输送位置不适合切片加工,导致切片厚度不一致,切片后流量不稳定,影响松散回潮效果等质量问题。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术的上述不足,本实用新型要解决的技术问题是提供一种切片机前的烟包位置校正装置,对烟包进行位置对中调整,使其进入切片机后能够切片规整,保证产品质量。

[0004] 本实用新型的技术方案是:一种切片机前的烟包位置校正装置含有托辊组,所述的校正装置后端与进料皮带相衔接,其后端与出料皮带相衔接,所述的校正装置下部是倾斜度为 $10^{\circ} \sim 17^{\circ}$ 的托辊组,双侧对称的校正架通过支架直立在托辊组之上;所述校正架平行部分宽度与烟包宽度一致,后部喇叭口部分与输送中心线呈 7° 的夹角向外敞开,所述校正架顶面到托辊组平面的高度为烟包高度的 $2/3 \sim 3/4$ 。所述的托辊组的长度为烟包长度的 $1.5 \sim 2.5$ 倍。所述的校正架的长度与所述托辊组的长度一致,或较所述托辊组长 $1/4 \sim 1/3$ 个烟包。所述的托辊组的托辊间设置有 $80\text{mm} \sim 100\text{mm}$ 的间隙。所述的托辊组通过链条与减速机相连接。

[0005] 本实用新型设计合理,结构简单,使用方便,成本低廉,技术效果显著,成显著提高产品质量。

附图说明

[0006] 附图1是本实用新型一实施例结构示意图;

[0007] 附图2是附图1的俯视结构示意图。

[0008] 附图中标记分述如下:1-烟包;2-进料皮带;3-校正架;4-托辊组;5-出料皮带;6-支架。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的描述。如附图1、2所示实施例中,位置校正装置主要由校正架3、托辊组4、托辊组支架6等部件组成。校正架3分为左右两部分,高度为烟包高度的约 $3/4$ 。烟包高度通常为 800mm ,因此校正架3有效高度(校正架顶部到托辊组平面距离)为 600mm 高;校正架进料端为一段与输送中心线呈 7° 的

喇叭口,倾斜的烟包通过该段时通过托辊组输送,其位置被调整校正再通过平行部分。托辊组4为10套托辊,由于烟包长度为1100mm,通过试验为确保能对烟包1位置进行校正,将10套托辊均分在支架上。为确保烟包1在托辊组4上能顺利输送将托辊设计直径为200mm,避免烟包在托辊上打滑;同时,为确保烟包能顺利输送,将位置校正装置做整体倾斜15度设计,减小烟包水平输送力。10套托辊所构成的托辊组4相邻两个辊之间的间隙为100mm,这使烟包中夹杂的碎叶片掉落到下层出料皮带上被输送到生产线中。工作时由电机驱动最左端主动托辊,通过主动托辊的运动以链条传动的形式带动其余托辊运行对烟包进行输送。整个过程为烟包1从进料皮带2输送到位置校正装置,在托辊组4作用下,烟包1在位置校正装置上运行,通过位置校正装置对其位置进行调整,使其中心线与输送设备中心线平行,改善切片工序的加工性能。

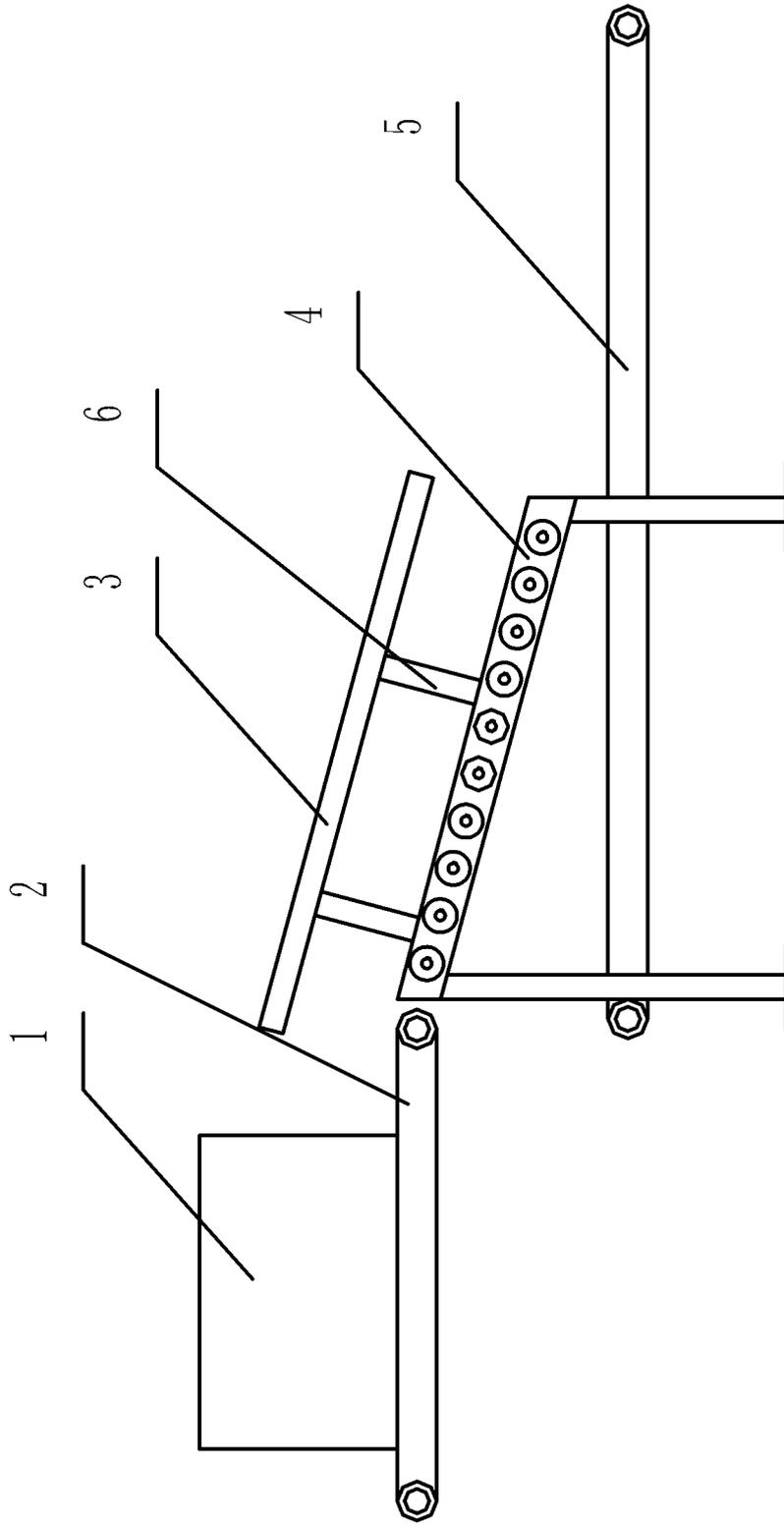


图 1

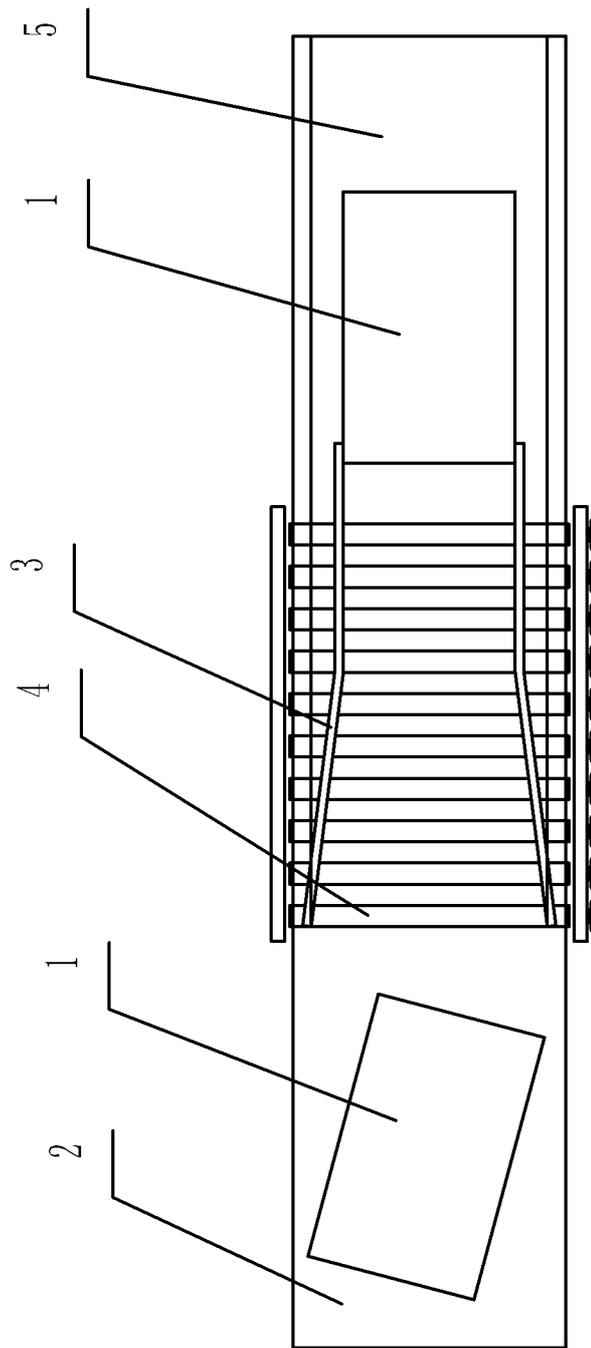


图 2