

梳式烟夹密集烤烟房专用烟夹梳式烟夹批发

产品名称	梳式烟夹密集烤烟房专用烟夹梳式烟夹批发
公司名称	昆明马驹机械配件经营部
价格	.00/个
规格参数	昌润:1380
公司地址	昆明市西山区碧鸡镇长坡麻栗村
联系电话	0871-65626012 18308889288

产品详情

密集烤房是烤烟生产中烘烤烟叶的专用设备。具有装烟密度大，使用风机进行强制通风和热风循环，平面、立面干球温差和湿球温差小，烟叶变黄、干燥均匀，烤后烟叶黄烟率高，烘烤时间短的特点，另外，还有温湿度自控系统辅助烘烤设备，操作方便，容易掌握，降低烘烤工作强度明显，节省烘烤用工等优点。密集烤房分气流上升式密集烤房和气流下降式密集烤房两种。两种密集烤房在烘烤烟叶的过程中，虽然气流不同，但仍具有较多的相似性。目前云南烟叶已进入成熟采收烘烤阶段，为确保提高烟叶烘烤质量，特提出密集烘烤操作技术要点，供各地烘烤烟叶参考。

烟夹材质：上下杆用30mm×20mm×1的矩管制成。钢叶采用65号钢材作成，立柱和卡销选用45号钢制成。特点：结实耐用，整体镀锌。钢针固定方式是用压板压紧，不会因焊接产生断针现象。钢针使用不弯曲。卡口装在矩管内部，外观整齐。烟夹夹烟快，卸烟方便。夹烟有效空间宽度80mm,外宽1200mm。夹烟量青烟叶18kg左右。烟叶烘烤保透，质量好。操作方便速度快。一、挂烟夹优势实践造就好产品！研发制造的烟夹是经过多次对比实验、历经多年市场验证的优质产品，其质量和效果处于国内地位，产品畅销国内各个省份。该烟夹一经“2011年全国烟叶收购暨现代烟草农业建设现场会”展出，得到国家烟草局领导的一致好评，是您烟叶烘烤过程中的佳帮助！二、使用烟夹的好处1、使用烟夹夹（编）烟能有效的减工降本。比如烘烤工场，有150栋烤房，采用烟夹编烟，人均每小时可编（夹）鲜烟约500公斤，比传统编竿方式增加380公斤左右；2、提高了烤房利用率，减少烤房建设投入资金。3、多次对比实验证明，使用挂烟夹能使烤房装烟量在5000kg-6000kg范围内，能从分发挥2.7×8米烤房的设计性能，稳定在低的烟叶烘烤煤耗、电耗成本。三、挂烟夹组成上、下两梁，钢钉和复合挂扣。四、挂烟夹畅销型号1280mm、1320mm、1380mm和1400mm,亦可以根据客户要求定制。五、挂烟夹设计承重及材质设计承重：每支12-15KG鲜烟叶材质：全部由优质无毒害不锈钢制造。

1、装烟量大对于3棚的密集烤房,烟夹烘烤可通过提高单夹装叶片数来增加烤房的装烟量,增加量可达到45%。多个烟区的试验结果表明,烟夹烘烤的装烟量可以继续增加,进一步提高烤房工作效率。2、省时、省工烟夹烘烤较挂竿烘烤在装烟环节上省工22%,在出炉卸烟过程中省工量可达到34%。烟夹烘烤可大幅度降低烘烤过程中装、卸烟的用工时间和用工量,缓解烟叶采收过程中“雇工难、雇工贵”的问题。3、烘烤成本降低随着装烟量的增多,烤烟的耗煤量和耗电量增加,但单位重量烟叶的耗电量和耗煤量较挂杆烘烤有所减少,装烟密度越大,相对减少量也越大。可见,烟夹烘烤在降低烘烤用煤和用电等成本投入方面效果明显。4、促进烤烟干筋由于铁具有良好的导热性能,烟夹对3段式烘烤的干筋阶段起到了促进作用,烟夹良好的导热性能能够加快烟叶的干筋,对于装烟密度较大的炉次,烟夹的使用可不同程度上避免出现湿筋烟叶。5、装烟量灵活可控烤房装烟夹量、烟夹装烟叶数均有较大的可控空间,可根据采烟量灵活控制烤房的装烟夹数和单夹装烟量,促使烤房装烟均匀,达到好的烘烤效果。

传统的烤房烤烟方式是将烟叶的一端用麻绳捆扎后,架在竹、木竿(编竿)上烘烤,普通一个烤房编竿数是400竿,烟农编一竿烟的时间一般在10分钟左右,费时费力,劳动强度很大,且竹、木材质有可能污染烟叶,不利于环保。发明内容本实用新型的目的在于提供一种不锈钢材质或金属材质的新型烤烟夹,以克服上述缺点。为实现上述的目的,本实用新型的技术解决方案是采用不锈钢材质或金属材质的上、下夹杆烟叶置于上、下夹杆之间,通过旋扭将上、下夹杆及烟叶夹紧,再将紧固后的夹杆置于烤房的支架上烘烤,使烟叶干燥。本实用新型包括上、下夹杆和旋扭,其特征在于

A、所述的上夹杆1上,钻有穿透杆体的连接孔2;B、所述的下夹杆3上钻有与上夹杆1对应的穿透或不穿透杆体的连接孔2',该连接孔2'的表面上,焊有卡圈4;C、所述的旋扭5包括手柄6和导杆7,该导杆穿过弹簧8和垫片9,其上端与手柄6焊接,下端焊有卡销10。所述的卡圈4上,开有与卡销10对应的"一"字型槽11。所述的上夹杆1和下夹杆3均为空心夹杆。所述的上夹杆1和下夹杆3之间,也可以通过螺钉螺母连接。本实用新型的有益效果是由于采用了不锈钢材质或金属材质的上、下夹杆及旋扭夹紧的结构,取代了麻绳捆绑烟叶和竹、木竿编竿的繁琐操作,从而提高了工效,减轻了烟农的劳动强度,也避免了竹、木材质编竿带来的污染。本实用新型操作简单、可靠,编一竿烟的时间不过1分钟左右,而且由于不锈钢或金属夹杆优良的导热性,使被夹杆夹住的烟柄部位变干的速度比采用竹、木竿的方式快6个小时左右,这样既节省了时间,又减少了煤的用量,降低了烤烟成本。图1是本实用新型的结构示意图。图2是本实用新型上夹杆的结构示意图。图3是本实用新型下夹杆的结构示意图。图4是本实用新型卡圈的结构示意图。图中1—上夹杆,2、2'—连接孔,3—下夹杆,4—卡圈,5—旋扭,6—手柄,7—导杆,8—弹簧,9—垫片,10—卡销,11—"一"字型槽。具体实施方式以下结合附图对本实用新型及其具体实施方式作进一步详细说明。参见附图1—4,本实用新型包括上、下夹杆和旋扭,其特征在于A、所述的上夹杆1上,钻有穿透杆体的连接孔2;B、所述的下夹杆3上钻有与上夹杆1对应的穿透或不穿透杆体的连接孔2',该连接孔2'的表面上,焊有卡圈4;C、所述的旋扭5包括手柄6和导杆7,该导杆穿过弹簧8和垫片9,其上端与手柄6焊接,下端焊有卡销10。所述的卡圈4上,开有与卡销10对应的"一"字型槽11。所述的上夹杆1和下夹杆3均为空心夹杆。所述的上夹杆1和下夹杆3之间,也可以通过螺钉螺母连接。将需要烘烤的烟叶的烟柄部位,置于上、下夹杆1和3之间,并将上夹杆1上的连接孔2与下夹杆3的连接孔2'对准,然后通

过手柄6，使旋扭5上的卡销10穿过连接孔2、卡圈4的"一"字型槽11及连接孔2'，并旋转不超过180°，松开旋扭，由于弹簧8的反作用力，卡销10被卡在下夹杆3的连接孔2'内，形成上、下夹杆的错位卡接，并使烟叶柄被卡紧在上、下夹杆之间，完成了烘烤烟叶的前期工作，后可将夹有烟叶的夹杆送入烤房烘烤。烘烤完毕后，只要将旋扭5从卡圈4的"一"字型槽11中旋出，上、下夹杆1和3即可拆开，重新装夹烟叶。上夹杆1和下夹杆3之间，也可以通过螺钉螺母连接。权利要求1.一种新型烤烟夹，包括上、下夹杆和旋扭，其特征在于A、所述的上夹杆(1)上，钻有穿透杆体的连接孔(2)；B、所述的下夹杆(3)上钻有与上夹杆(1)对应的穿透或不穿透杆体的连接孔(2')，该连接孔的表面上，焊有卡圈(4)；C、所述的旋扭(5)包括手柄(6)和导杆(7)，该导杆穿过弹簧(8)和垫片(9)，其上端与手柄(6)焊接，下端焊有卡销(10)。2、按权利要求1所述的烤烟夹，其特征在于所述的卡圈(4)上，开有与卡销(10)对应的"一"字型槽(11)。3、按权利要求1所述的烤烟夹，其特征在于所述的上夹杆(1)和下夹杆(3)均为空心夹杆。4、按权利要求1所述的烤烟夹，其特征在于所述的上夹杆(1)和下夹杆(3)之间，也可以通过螺钉螺母连接。专利摘要本实用新型公开了一种新型烤烟夹。本实用新型的目的在于提供一种不锈钢材质或金属材质的新型烤烟夹。本实用新型包括上、下夹杆和旋扭，其特征在于A.所述的上夹杆上，钻有穿透杆体的连接孔；B.所述的下夹杆上钻有与上夹杆对应的穿透或不穿透杆体的连接孔，连接孔的表面上，焊有卡圈；C.所述的旋扭包括手柄和导杆，该导杆穿过弹簧和垫片，其上端与手柄焊接，下端焊有卡销。本实用新型主要用作烤烟的夹具。