

## 烤烟烟夹子 烤房不锈钢梳式烟夹 烘烤房烟夹夹子

产品名称	烤烟烟夹子 烤房不锈钢梳式烟夹 烘烤房烟夹夹子
公司名称	昆明马驹机械配件经营部
价格	12.00/个
规格参数	烟夹:1320mm 梳式烟夹:1380mm 不锈钢烟夹子:1340mm
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

#### 云南烤烟烟夹子 昆明烤房不锈钢梳式烟夹 烘烤房烟夹夹子

烟夹夹烟，方便快捷,省工省时，烤后烟叶外观质量高，目前已在生产上大力推广应用。用烟夹夹烟，选夹是基础，改档烟梁是保障，密夹是关键。

#### 一、烟夹选择

选用单边钢针梳式烟夹，长度以 $133 \pm 0.5\text{cm}$ （实际夹烟净长度为127

-128cm) 为宜，宽度9-10cm，两端头宽度2.5-3cm。

## 图1 烟夹示意图

## 二、改档烟梁

挂竿烘烤模式安装的档烟梁，用烟夹装烤烟叶，会影响烘烤质量。

因此，确定使用烟夹的密集烤房，需对中间档烟梁进行改造（如下图2），之间档烟梁型如倒“T”型、两侧正反“L”型。

## 图2 档烟梁的结构

## 三、夹烟

采收回来的鲜烟叶，先按烟叶成熟度和素质进行分类再夹烟。夹烟做到“密、匀、齐、散、乱”，一夹“同品种、同部位、同成熟度、同一素质”。

1、夹烟要“密”。夹烟量以该烟夹设计夹烟量的80~85%为宜，每夹夹烟14kg左右，可保证每片烟叶夹紧锁牢靠、不脱落。但夹烟量不宜过少（7、8kg/夹），否则会因夹内叶间空隙大，造成夹内通风不均。夹烟量也不宜过大，以免导致叶间风速低、流经风量小，变黄、干燥减慢，容易形成蒸片、烤糟。

2、夹烟要“匀”。装烟不均匀，稀密不一，易发生夹间、叶间“空气短路”等问题。因此，烟叶摆放在烟夹上时必须均匀（夹内烟叶厚薄一致），不能一处厚一处薄、稀密不一致。同时，各夹夹持量要一致，以免造成烟叶变黄、干燥时间速度不一致，影响烘烤质量。

3、夹烟要“齐”。烟叶摆放时叶柄头要整齐，柄头“高低不一”易形成倒伏或掉烟。

4、夹烟要“散”。烟叶摆放时，将叶柄对齐后把叶片扒“散”，切忌形成堆码，甚至堆间稀密不均。

5、夹烟要“乱”。夹烟后，在“散”的基础上把烟叶扒乱（柄齐叶乱）。如果烟叶不错开，会导致通风不均匀，中间叶片难烤干，

即使烤干也容易形成蒸片、烤糟。

此外，夹好的烟夹在抬起时适当摇一摇，用手轻轻扒动烟叶，使夹内烟叶稀密均匀。

## 四、装烟

烟夹按成熟档次排队入炉，夹间不留空隙（装烟时烟夹靠拢，放手后自然弹开），上下层稀密均匀一致。

操作要求以每2小时升温10C的速度，将干球温度升到40-42 ° C，湿球温度控制在 36-380C，稳温36-4 左右，使烟叶变黄9\_10成(片青筋)，并达到主脉失水发软至叶片勾尖卷边状态，风机中速运转，具备变频功能的风机运转速度35-40HZ ；

### 定色阶段一步

操作要求以2小时升温1 ° C的速度，将干球温度升到44-46 ° C，湿球温度控制在 36-380C，稳温对-3他左右，使烟叶变到片黄筋，并达到小卷筒状态，风机高速运转，具备变频功能的风机运转速度40-45HZ ；

### 定色阶段第二步

操作要求以1小时升温1 ° C的速度，将干球温度升到50\_54 ° C，湿球温度控制在 38-39 ° C，稳温12-20h左右，使烟叶变到片黄筋，失水到达大卷筒状态，风机中速运转，具备变频功能的风机运转速度35-40HZ ；

### 干筋阶段一个步骤。

操作要求以1小时升温1 ° C的速度，将干球温度升到65-68 ° C，湿球温度控制在 40-43 ° C，稳温Mh，直到全炕烟叶干筋，风机中低速运转，具备变频功能的风机运转速度 30-40HZ。

本发明中涉及的密集烤房为标准密集烤房，见密集烤房技术规范(试行)修订版(国烟办综[2009]418号)。

本发明中烤房内温湿度的数据依据是悬挂在烤房内温度高层次(气流下降式密集烤房的顶层或者气流上升式密集烤房的底层)的温湿度计，温湿度计(温湿度探头) 悬挂于相应层次烟叶叶尖以上10-15cm

本发明涉及的烟叶成熟度和编(夹)烟、装烟要求如下

1.田间烟叶适宜采收成熟度标准下部叶叶色黄绿，约5-6成黄，移栽后60-65天采收冲部叶叶色浅黄，约8-9成黄，主脉变白1/3以上；上部叶叶色淡黄，约8-9成黄，主脉变白2/3以上。

2.鲜烟严格分类编竿，合理配炕，编烟时2-3片一束，单杆编烟50-60束，要求做到“稀编杆(每杆120-150片)、密装炕(竿距10-15cm，装烟330-450竿)”，按照“密、满、匀”的原则装炕。

烤烟三段五步式密集烘烤工艺(表二)

## 权利要求

1.一种烤烟三段五步式密集烘烤工艺，它主要包括变黄阶段、定色阶段和干筋阶段三个烘烤阶段，其特征在于，变黄阶段和定色阶段分别控制两个关键温湿度步骤，干筋阶段控制一个关键温湿度步骤，整个烘烤过程设置了三个阶段五个关键温湿度步骤点；具体工艺的控制条件为一步将烟叶装炉后，关闭门窗和进风口，点火，5小时内将干球温度升到38-39 °C，同时控制湿球温度在37-38 °C，稳温8-12h，使烟叶叶片变黄4-5成，风机低速运转，运转速度为20-30HZ；第二步以每2小时升温1 °C的速度，将干球温度升到40-42 °C，同时控制湿球温度在36-38°C，稳温36-4h，使烟叶变黄9成，并达到主脉失水发软至叶片勾尖卷边状态，风机中速运转，运转速度35-40HZ；第三步以2小时升温1 °C的速度，将干球温度升到44-46 °C，同时控制湿球温度在36-38°C，稳温对-3h，使烟叶变到黄黄筋，并达到小卷筒状态，风机高速运转，运转速度40-45HZ；第四步以1小时升温1 °C的速度，将干球温度升到50-55 °C，同时控制湿球温度在38-39°C，稳温12-20h，使烟叶变到黄黄筋，失水到达大卷筒状态，风机中速运转，运转速度35-40HZ；第五步以1小时升温1 °C的速度，将干球温度升到65-68 °C，同时控制湿球温度在40-43°C，稳温1h，直到全炕烟叶干筋，风机中低速运转，运转速度30-40HZ。

2.如权利要求1所述的烘烤工艺，其特征在于，所述的风机为具有变频功能的风机。

烤烟烟夹子、烤房不锈钢梳式烟夹、烘烤房烟夹夹子，这些产品为所有烟草制作人员提供了可靠的辅助工具。无论是在烤房中烤制传统的手工烟草，还是在大型工厂中生产大规模的烟草产品，这些烟夹子都可以帮助您完成工作。在本文中，我们将详细介绍这三个产品，为您提供更多有关它们的信息。首先，让我们了解一下烟夹。这是一种适用于各种烟草制作场所的实用工具，其长度为1320mm，大小刚刚好，使您可以轻松地处理烤房中的烟草。烟夹的材料选择了高品质的不锈钢，确保它可以承受日常使用时的重压。烟夹具有开头锐利的特点，使其能够轻松地夹取烟草，而不会破坏它们的形状或结构。整体细长的烟夹设计还使其易于操纵，方便您在整个烤房中移动。第二个产品是梳式烟夹，其长度为1380mm。梳式烟夹的设计使其更加适合于烤制更大型的烟草产品，尤其是当您移动大量烟草时会更为方便。梳式烟夹的外形和烟夹非常相似，但它的工作原理不同。梳式烟夹的头部带有细小的梳齿，从而使它能够轻松地夹取烟草，而不会破坏整体的结构。整体宽而平的设计也使梳式烟夹能够适应更大型的烟草产品，提高了工作效率。\*后一个产品是不锈钢烟夹子，其长度为1340mm。不锈钢烟夹子是一种轻便、简单的工具，尤其适合于小型烤房或手动烟草制作。与其他两种产品不同，不锈钢烟夹子采用了不同的夹取方式。它的头部是U型的，夹取时可以将烟草悬挂在上面。这种夹取方式可以使烟草呈现自然的状态，不会损坏其结构。它的轻巧和简单的设计也使不锈钢烟夹子非常方便携带。总的来说，这三种烟夹子都采用了高质量的不锈钢材料，可以承受重压，耐用性强。它们的设计使得夹取烟草变得轻松而不破坏烟草的原始结构。无论您是在大型工厂中生产烟草还是在家中用手动方法烤烟，这些烟夹子都可以帮助您

完成工作，提高工作效率。如果您正在寻找适合自己的烟夹子，那么这三种产品都是非常值得考虑的。