

附件 1

赣州卷烟厂知识案例申报表

编号：

案例名称	切丝机垂直进料装置推料板的调整方法
案例类型	管理类： <input type="checkbox"/> 生产 <input type="checkbox"/> 质量 <input type="checkbox"/> 设备 <input type="checkbox"/> 成本 <input type="checkbox"/> 综合 技术类： <input checked="" type="checkbox"/> 设备操作 <input type="checkbox"/> 电气及机械维保 <input type="checkbox"/> 工艺技术 文化类： <input type="checkbox"/> 班组建设
项目现状	推料装置是整个进料系统的重要组成部分，其运动角度和摆动频率直接影响烟叶的压实效果，进而影响切丝质量。推料板在与动力源连接的曲柄摇杆机构的带动下，传动轴带动推料板定幅前后摆动，将烟丝均匀推进切丝机。
原因分析	切丝机料仓内叶片的推进状态是影响切丝质量的一个重要因素，推料板的摆动幅度、摆动角度、位置决定了叶片在料仓向前推挤并进入上、下排链入口端的状态。如果调整不当，会直接影响到切丝质量。
主要内容	通过分析推料板的摆动幅度、摆动角度对切丝质量的影响及推料板相应的调整方法，有利提高切丝质量。
实施成效及推广价值	在实际操作中运用文中所介绍的方法经过反复验证，并对推料板作出相应调整，可以得到较理想的叶片输送状态，有利于提高切丝机切丝质量。
牵头部门	制丝车间
参与部门	制丝车间

切丝机垂直进料装置推料板的调整方法

一、技术背景

垂直落料装置是切丝机实现垂直进料的装置，烟叶通过输送线进入垂直落料装置，通过该装置入口处运动的布料板后均匀落入切丝机料仓内，然后通过位于料仓后部前后摆动的推料装置将落下的烟叶推进切丝机，再由切丝机的上下排链压实后输送至刀门处实现切丝。推料装置是整个进料系统的重要组成部分，其运动角度和摆动频率直接影响烟叶的压实效果，进而影响切丝质量。

二、技术实施

1.推料板工作原理

推料板的作用是将经导料装置布料的烟叶向前推挤并均匀地送入上、下排链入口端。推料板在与动力源连接的曲柄摇杆机构的带动下，传动轴带动推料板定幅前后摆动，将烟丝均匀推进切丝机。

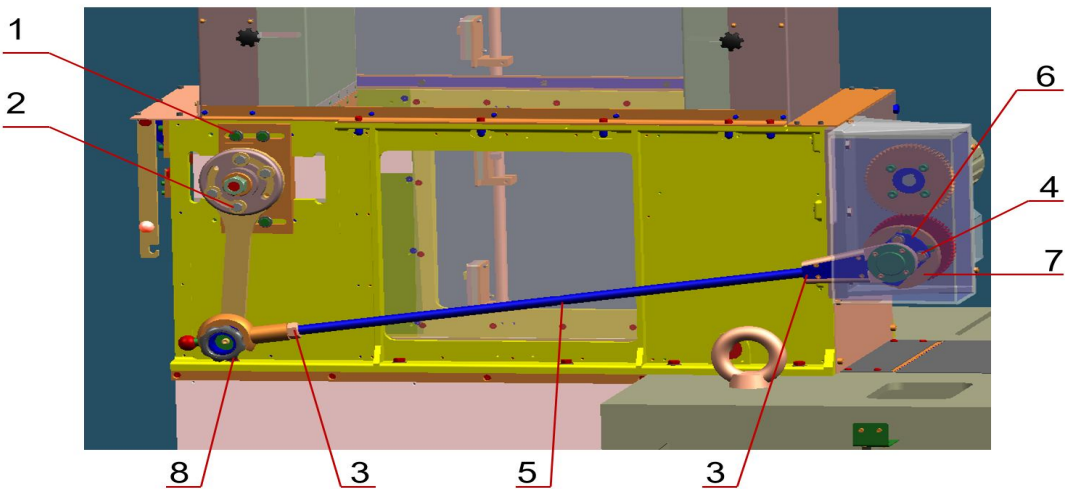
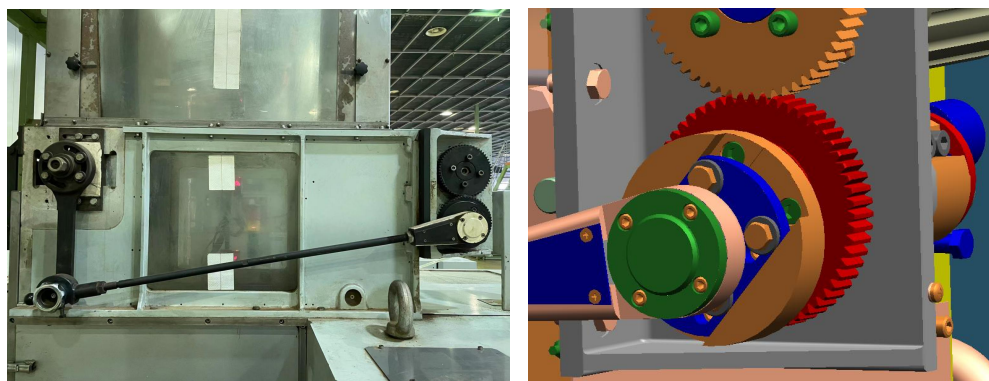


图 2-1 推料板传动机构

(1 、2、4。螺钉 3. 锁紧螺母 5. 连杆 6. 偏心调节块 7. 偏心轮 8. 手柄)

2. 切丝机垂直进料中推料板摆动幅度的调整:



(1) 松开推料板摆动轴与连杆连接处的手柄 8，将连杆 5 向上抬，脱开推料板摆动轴。

(2) 卸下传动齿轮的防护罩，松开偏心块固定螺钉 4，

(3) 推动偏心调节块 6 在偏心轮 7 的滑槽内移动。

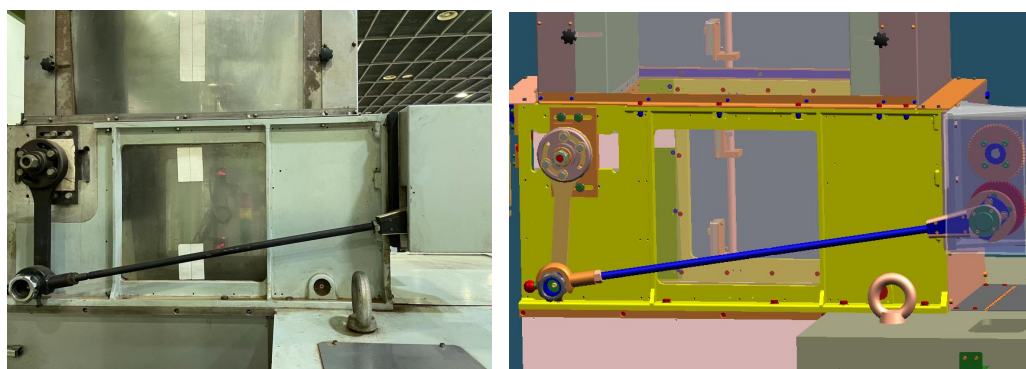
(4) 当滑块移向齿轮中心时，推料板摆幅减小

(5) 当滑块移向齿轮边缘时，推料板摆幅增大。

(6) 锁紧偏心块固定螺钉 4，装回齿轮防护罩。

(7) 将连杆 5 复位，锁紧手柄 8。

3. 切丝机垂直进料中推料板摆动角度的调整方法:



(1) 松开连杆锁紧螺母 3，扭转连杆 5，调节连杆 5 的长短，可以改变推料板摆动的角度。

(2) 松开推料板摆动轴的转动固定螺钉 2，将推料板推到顶定

位置后锁紧，也可以改变推料板摆动的角度。

（3）松开推料板摆动轴与连杆连接处的手柄 8，将连杆 5 向上抬，脱开推料板的摆动轴，再松开推料板平移固定螺钉 1，将推料板连同其摆动轴一起移动，改变推料板的初始位置，也同时改变了推料板的摆动角度。

三、效果验证

切丝机料仓内叶片的推进状态是影响切丝质量的一个重要因素，推料板的摆动幅度、摆动角度、位置决定了叶片在料仓向前推挤并进入上、下排链入口端的状态。推料板的摆幅和角度大小应根据不同物料特性做多次调整尝试后确定。切丝机垂直进料中，一般烟料比较蓬松的，推料板摆幅应调大些，推料板角度应小些；烟料比较扎实的，推料板摆幅应调小些，角度调大些。在实际操作中运用上面所介绍的方法经过反复验证，并对推料板作出相应调整，可以得到较理想的叶片输送状态，有利于提高切丝机切丝质量。