



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103640034 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 19

(21) 申请号 201310666368. 7

(22) 申请日 2013. 12. 10

(71) 申请人 中国宣纸集团公司

地址 242511 安徽省宣城市泾县乌溪

(72) 发明人 胡文军 朱大国 徐木兰 曹晓梅

高枝焱 李丽琴 王勇军 王钟玲

(74) 专利代理机构 合肥诚兴知识产权代理有限公司

公司 34109

代理人 汤茂盛

(51) Int. Cl.

B26B 13/06 (2006. 01)

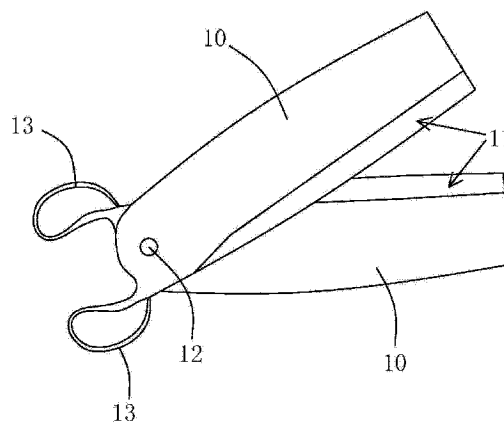
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

裁纸刀

(57) 摘要

本发明公开了一种裁纸刀,由平板状第一、二刀片组成,第一、二刀片的一端叠合铰接链接为一体且第一、二刀片的该连接端部分别设置操作把手,构成铰接连接的铰接轴垂直于第一、二刀片的板面布置,第一、二刀片沿刀长方向相对应的两边部分别开设刃口,第一、二刀片的宽度至少为5cm,第一、二刀片的长度至少为15cm,第一、二刀片中至少有一刀片的外侧刀面为平面。通过将第一、二刀片设置的较宽,这样在裁切宣纸时,使得第一、二刀片形成一定的裁切口,第一刀片的板面与一桌台面板的侧面滑动导向配合,从而对宣纸的边幅快速、平齐的裁切,提高生产效率。



1. 一种裁纸刀,其特征在于:由平板状第一、二刀片(10)组成,第一、二刀片(10)的一端叠合铰接链接为一体且第一、二刀片(10)的该连接端部分别设置操作把手(13),构成铰接连接的铰接轴(12)垂直于第一、二刀片(10)的板面布置,第一、二刀片(10)沿刀长方向相对应的两边部分别开设刃口(11),第一、二刀片(10)的宽度至少为 5cm,第一、二刀片(10)的长度至少为 15cm,第一、二刀片(10)中至少有一刀片的外侧刀面为平面。

2. 如权利要求 1 所述的裁纸刀,其特征在于:第一、二刀片(10)开设刃口(11)的一侧边部设置成中部外凸的弧状。

3. 如权利要求 1 所述的裁纸刀,其特征在于:第一、二刀片(10)的宽度为 5 ~ 5.5cm,第一、二刀片(10)的长度为 25cm。

4. 一种利用如权利要求 1 所述的裁纸刀裁纸的方法,操作为:将待边幅裁切的宣纸(30)叠合固定在桌台上,宣纸(30)待裁切去除的边幅延伸平齐布置于桌台面板的一边部外侧,将裁纸刀靠近桌台面板(20)的第一刀片(10)的外侧刀面与桌台面板(20)的侧面平齐贴靠且使得该第一刀片(10)由铰接端至另一端呈略斜向下的倾斜布置,第二刀片(10)由铰接端至另一端呈斜向上的倾斜布置,两刀片(10)形成的裁切口大小与待边幅裁切的宣纸(30)高度相一致,宣纸(30)边幅的起裁点与第二刀片(10)的刃口(11)相对应,沿水平方向连续推动裁纸刀切除边幅,边幅切除过程中第一刀片(10)的外侧刀面始终与桌台面板(20)的侧面平齐贴靠、第一、二刀片(10)的裁切口大小保持不变。

## 裁纸刀

### 技术领域

[0001] 本发明涉及宣纸生产领域,具体涉及一种裁纸刀。

### 背景技术

[0002] 宣纸具有质地绵韧、光洁如玉、不蛀不腐、墨韵万变等特点,享有“千年寿纸”的美誉。宣纸的制作工艺包括蒸煮、打浆、捞制、晒纸、剪纸等工序。其中剪纸工序也是成品宣纸最后一道工序,就是把已经检验好的半成品宣纸进行边幅裁剪,使之成为成品宣纸。以前,在裁纸时,操作工把通过检验好的半成品纸叠放在一起,用老式剪刀(日常生活中所用的普通剪刀)进行裁剪,老式剪刀是由两个半叶形的刀片组成,刀片的长度较小且质轻,由于该剪刀刀口小,一次只能裁剪 10 张宣纸左右,且裁剪时需要反复的绕动剪刀,存在操作费力且容易造成宣纸的边部裁不平齐等缺陷。

### 发明内容

[0003] 为解决上述问题,本发明的目的在于提供一种裁纸刀,其可减小人工裁纸的强度而且能够保证纸边裁切平齐。

[0004] 本发明采用以下方案进行实施:一种裁纸刀,其特征在于:由平板状第一、二刀片组成,第一、二刀片的一端叠合铰接链接为一体且第一、二刀片的该连接端部分别设置操作把手,构成铰接连接的铰接轴垂直于第一、二刀片的板面布置,第一、二刀片沿刀长方向相对应的两边部分别开设刃口,第一、二刀片的宽度至少为 5cm,第一、二刀片的长度至少为 15cm,第一、二刀片中至少有一刀片的外侧刀面为平面。

[0005] 通过将第一、二刀片设置的较宽,这样在裁切宣纸时,使得第一、二刀片形成一定的裁切口,第一刀片的板面与一桌台面板的侧面滑动导向配合,从而对宣纸的边幅快速、平齐的裁切,提高生产效率。

### 附图说明

[0006] 图 1 为本发明的结构示意图;

[0007] 图 2 为刀片的结构示意图;

[0008] 图 3 为本发明使用状态示意图。

### 具体实施方式

[0009] 本发明中提供的裁剪刀不同于一般的剪刀,普通的剪刀都将刀身设置的尽可能小、剪刀柄设置的较大,以便于剪裁时两刀身能够快速的打开和闭合,减小剪裁时的操作力。同时为了减小剪刀的重量,也将剪刀的刀身设置的较窄,进一步减小操作力。但是这种剪刀用于裁剪较厚材料时,如对宣纸 30 的边幅裁剪,其就显得非常吃力、效率慢,同时由于需要反复的操纵剪刀打开和闭合容易造成宣纸 30 的纸边裁剪不齐。本发明中提供的一种裁纸刀,其与传统的剪刀具有本质的区别,本发明中提供的裁纸刀,结构如图 1 所示,其由

两平板状刀片 10 组成,两刀片 10 的一端叠合铰接链接为一体且两刀片 10 的该连接端部分别设置操作把手 13,构成铰接连接的铰接轴 12 垂直于两刀片 10 的板面布置,两刀片 10 沿刀长方向相对应的两边部分别开设刃口 11,刀片 10 的宽度至少为 5cm,刀片 10 的长度至少为 15cm,第一、二刀片 10 中至少有一刀片的外侧刀面为平面。虽然结构上与传统剪刀相类似,但是其实质完全不同,通过将刀片 10 的边部设置的较宽,这样在裁纸时,将待边幅裁切的宣纸 30 叠合固定在桌台上,宣纸 30 待裁切去除的边幅延伸平齐布置于桌台面板 20 的一边部外侧,将裁纸刀靠近桌台面板 20 的第一刀片 10 的外侧刀面与桌台面板 20 的侧面平齐贴靠且使得该第一刀片 10 由铰接端至另一端呈略斜向下的倾斜布置,第二刀片 10 由铰接端至另一端呈斜向上的倾斜布置,两刀片 10 形成的裁切口大小与待边幅裁切的宣纸 30 高度相一致,宣纸 30 边幅的起裁点与第二刀片 10 的刃口 11 相对应,沿水平方向连续推动裁纸刀切除边幅,边幅切除过程中第一刀片 10 的外侧刀面始终与桌台面板 20 的侧面平齐贴靠、第一、二刀片 10 的裁切口大小保持不变,第一刀片 10 的外侧刀面为平面状。第一刀片 10 的宽度设置的较大,这样在推动过程中第一刀片 10 与桌台面板 20 的侧面有一较宽的滑动导向面,保证裁纸刀在裁切过程中不会出现晃动,保证裁切的平齐度。同时第一、二刀片 10 设置的很大,这样由于第一、二刀片 10 重量加大的原因,使得在推动裁纸刀对宣纸 30 边幅进行连续裁切时,第一、二刀片 10 的角度不一发生变化,使得宣纸 30 裁切能够“一弛到头”,一刀搜开。如果非要把本发明中的裁纸刀与剪刀相对比的话,那么其也是采用了人们由于技术偏见操作费力已经舍弃的技术手段,同时其可有效解决宣纸 30 边幅裁切平齐难、效率低的技术问题。

[0010] 进一步的方案如图 2 所示,第一、二刀片 10 开设刃口 11 的一侧边部设置成中部外凸的弧状。这样的做法主要是保证第一、二刀片 10 之间能够形成较大的裁切口,如图 1 所示,一般第一、二刀片 10 打开使用时,在第一、二刀片 10 的中部开始形成裁切口,保证有足够大的裁切口去裁切叠合较厚的宣纸 30,同时保证裁切时的稳定性。由于宣纸 30 生产中一般一刀纸时 100 张进行裁切,因此最为优选的方案为:第一、二刀片 10 的端部宽度为 5cm、中部宽度为 5.5cm,第一、二刀片 10 的长度为 25cm,厚度为 3mm。

[0011] 本发明中的裁纸刀可由生铁作材料,首先打制两个长 25cm、宽 8cm、厚约 3mm 左右的铁板,在铁板的一角打制一个月牙型的手柄,在靠近长铁板的把手端用铆钉将两者叠合铰接连接起来,制成裁纸刀的雏形,然后用磨刀石磨制裁纸刀的刃口 11。

[0012] 具体操作时可用干净的石块压住宣纸 30,左手抓住宣纸 30 的边幅,右手手握剪刀从边幅的起裁点推动一刀搜开,一气呵成,其裁切的速度快,且裁切整齐,一次可裁切 100 张宣纸,裁切效率比用普通剪刀裁剪提高 10 倍,减轻劳动强度,提高宣纸 30 的生产效率。

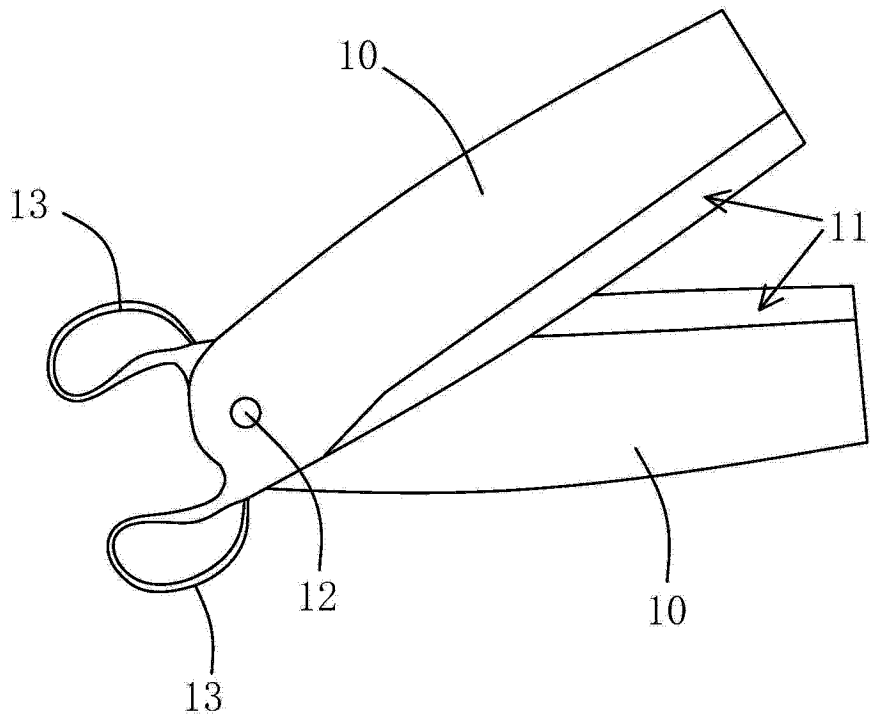


图 1

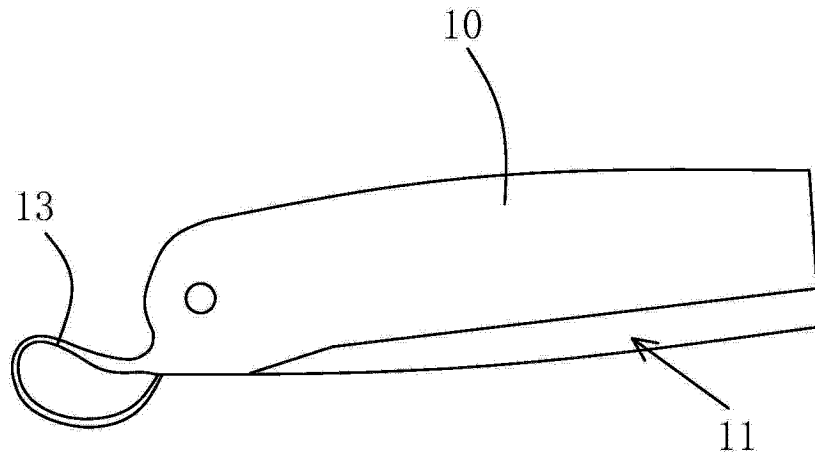


图 2

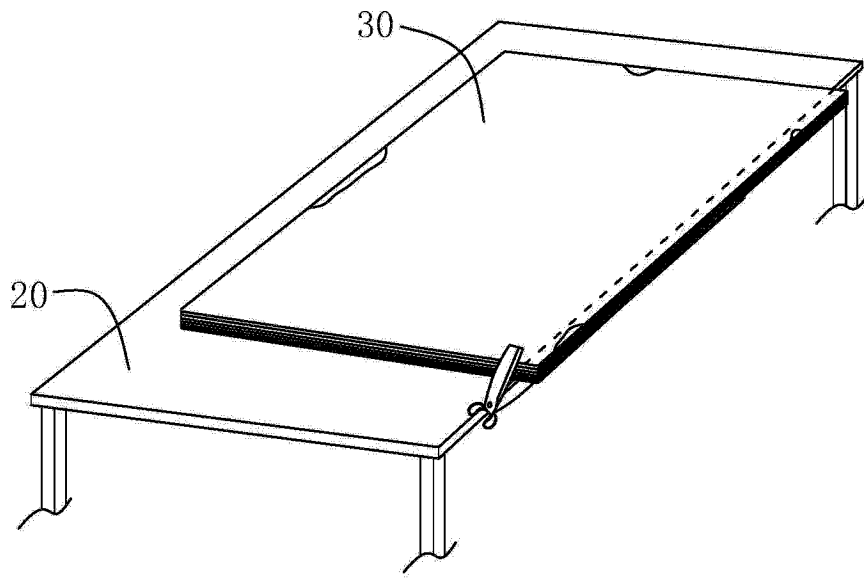


图 3