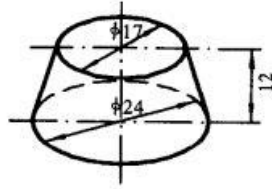


## 第二次作业

此巧克力加工自动包装机的加工对象是圆台形粒状巧克力糖，如图所示。



加工流程为：

传送带输送巧克力糖进入机器系统，送糖棘轮将巧克力个体从整理中分拣出来。

送糖盘将巧克力转至设定位置（即包装执行工位），与此同时，包装纸随电机转动，通过供纸卷筒展平进入糖块与顶糖杆之间。

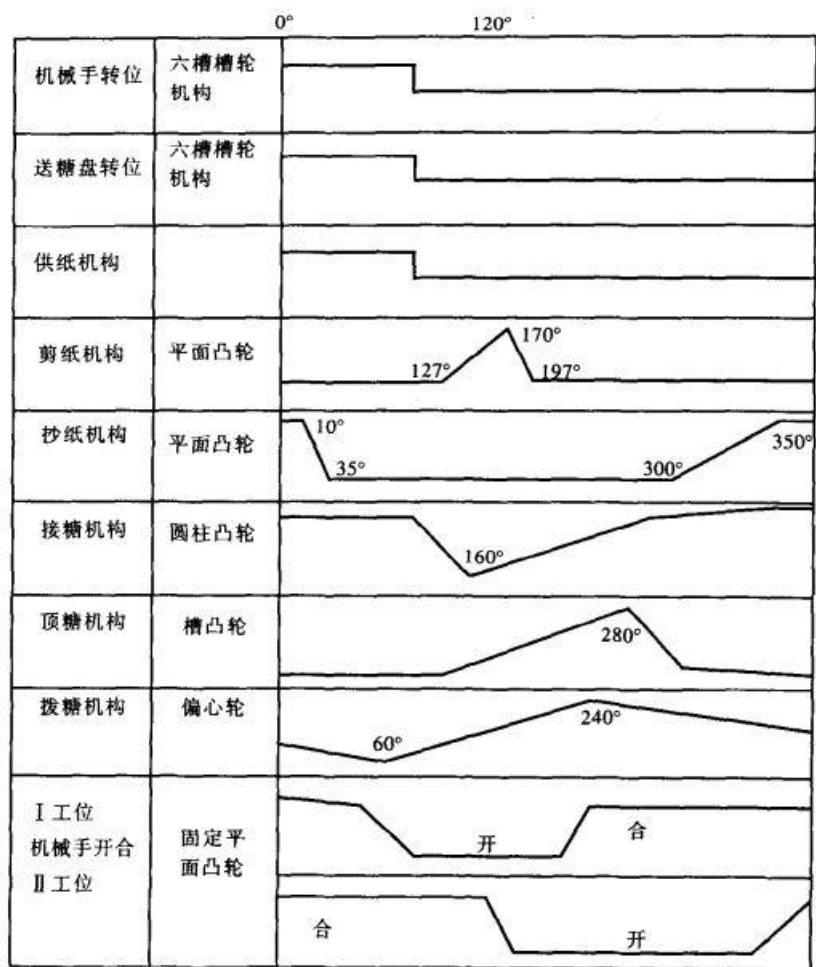
接糖杆向下运动，切纸刀截断包装纸，顶糖杆向上推动糖块和包装纸，使糖块和铝箔纸夹在顶糖杆与接糖杆之间。然后他们同步上升，进入机械手，使铝箔纸包裹糖块成型。

折边器向左移动，随后转盘顺时针转动，途径环形托板，使右侧包装纸弯折覆盖在糖块大端面上，完成包装工作。

钳糖机械手转盘转至设定位置（即出糖输送带处），机械手松开，由拨糖杆确保巧克力糖置于输送带上，包装完成的巧克力糖按顺序传送出去，离开包装系统。

涉及到的回转机构有：

机械手转位（槽轮）、送糖盘转位（棘轮）、供纸机构、剪纸机构（凸轮）、抄纸机构（凸轮）、接糖机构（凸轮）、顶糖机构（凸轮）、拨糖机构（偏心轮）、机械手开合（凸轮）



巧克力自动包装机的工作循环图

以一颗糖糖块的完整包装为一个单位流程。机械手转位、送糖盘转位、供纸机构均为同一动作趋势。将巧克力运输至包装工位后，首先接糖杆稳定糖块，其次裁纸，随后与顶糖杆一同上升，再者抄纸机构运转折叠单边包装纸。一个工作单位结束，转盘转动，在上一个巧克力糖块包装收尾时，将下一个糖块运转至包装工位，形成循环。