

图 11-15 巧克力糖包装机总体布置

1—电动机 2—带式无级变速机构 3—盘车手轮 4—顶糖机构 5—送糖部件 6—供纸部件 7—剪纸刀
8—钳糖机械手 9—接糖杆 10—凸轮箱 11—拨糖机构 12—输送带 13—包装纸

307

根据工艺要求，机构的运动循环分别包括下列一些区段：

- (1) 扫袋前进的时间为 T_1 ，返回运动时间为 T_3 ，在初始位置上停留时间为 $T_3 - T_1$ 。
- (2) 上袋的前进运动时间 $0 \rightarrow T_1$ ，压紧时的停留时间为 $T_1 \rightarrow T_3$ ，返回运动时间为 $T_3 \rightarrow T_4$ 。
- (3) 吸盘初始位置停留时间为 T_1 ，吸住的时间为 $T_1 \rightarrow T_4$ 。
- (4) 夹袋，初始位置停留时间为 $T_1/2$ ，运动时间为 $T_1/2 \rightarrow T_1$ ，夹紧的停留时间为 $T_1 \rightarrow T_2$ ，松开时间为 $(T_3 - T_2) / 2$ 。

这台自动机械采用凸轮分配轴作为集中时序控制系统，分配轴匀速旋转，每转完成一个工作循环。因此可用分配轴的转角表示各机构的运动循环。与工作循环时间 T 对应的分配轴总转角应为 360°

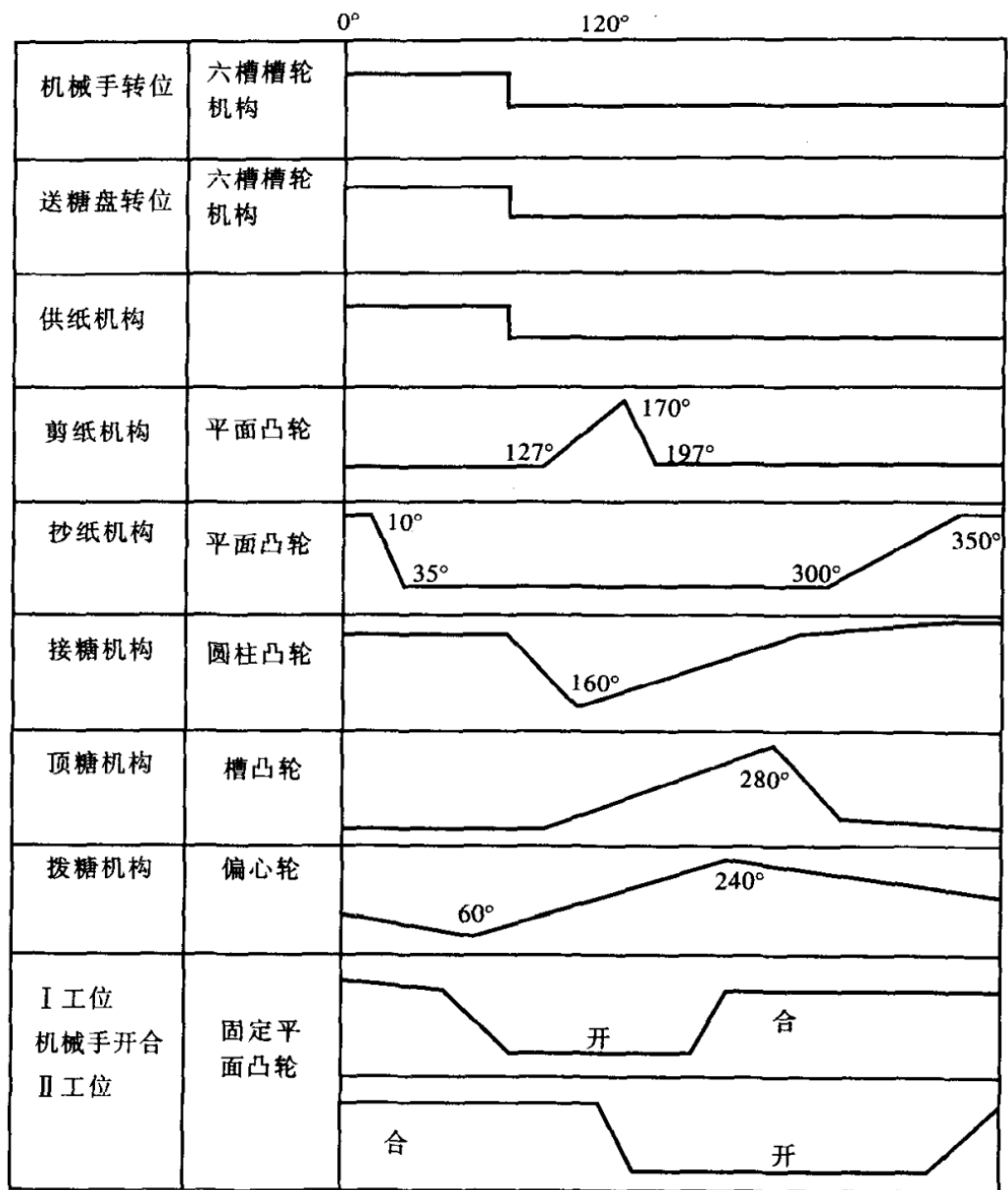


图 11-17 粉糖压克力糖台装机的工件循环图