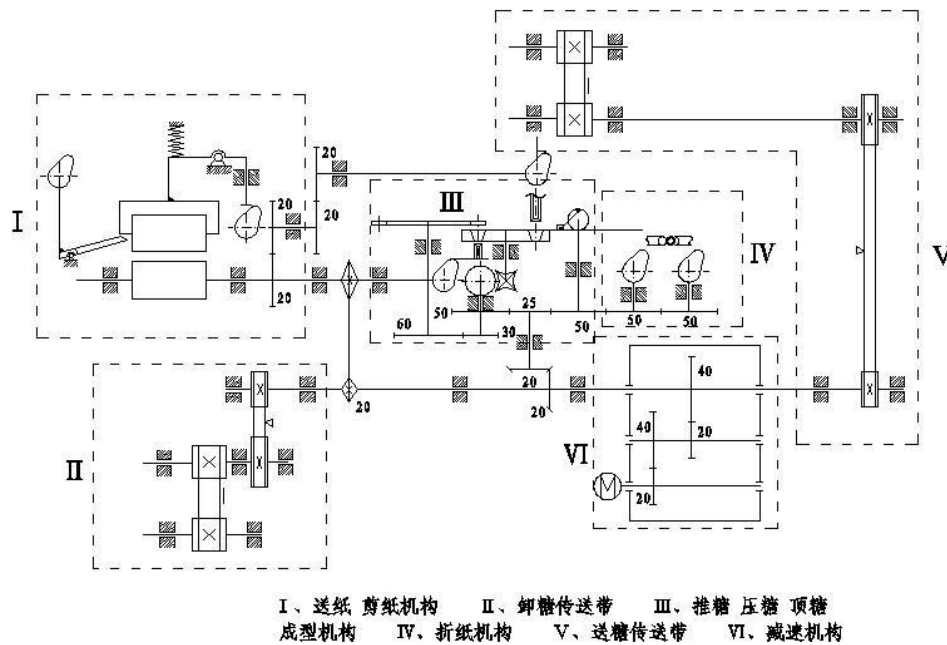


巧克力自动包装机工作循环图



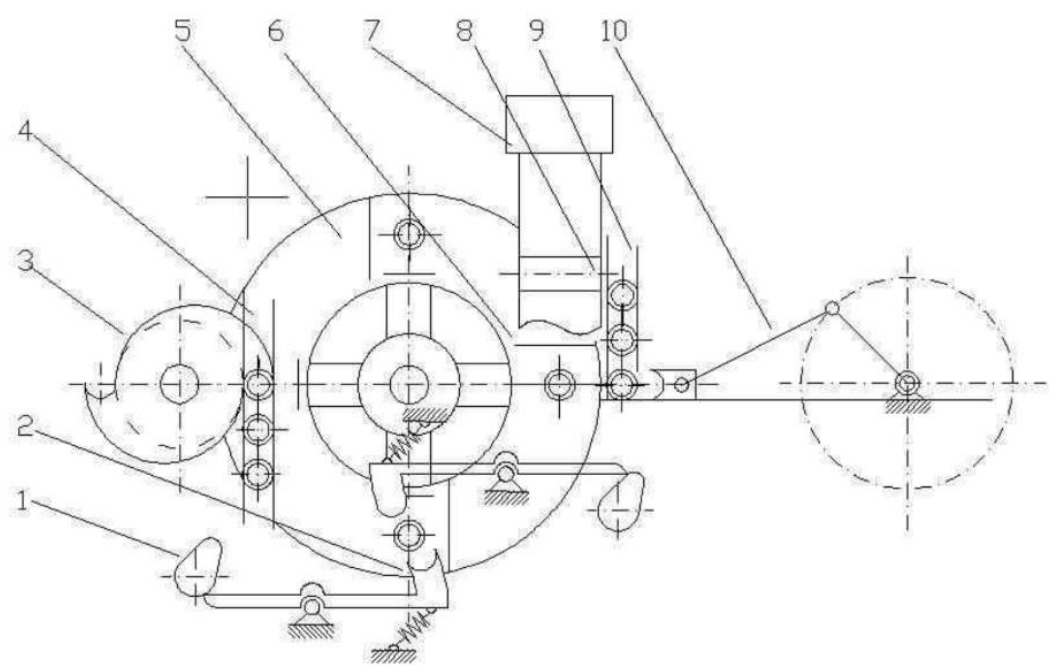
间歇定量供纸：

- ①将纸从卷筒上拉平的机构，作左右王府直线运动，使纸张与构件之间产生摩擦，完成间歇的纸张拉平
- ②完成半分和全分剪纸动作的机构，上下往复间歇直线运动，纸张具有一定的张力，完成间歇剪纸，不致滑移
- ③完成送纸的机构，作间歇往复直线运动

定位送料：

直线往复等速运动的机构，将巧克力送到工作台

的成形位置



巧克力糖自动包装机

- 1、折纸凸轮 2、折纸挡板 3、卸糖盘 4、出糖传送带 5、盘形机构
6、剪纸刀 7、卷筒纸 8、上摩擦轮 9、送糖传送带 10、推糖四杆机构

锥面成形：

完成锥面成形的机构，上下直线急回间歇运动的压板将巧克

力推入工作台上的模具位置

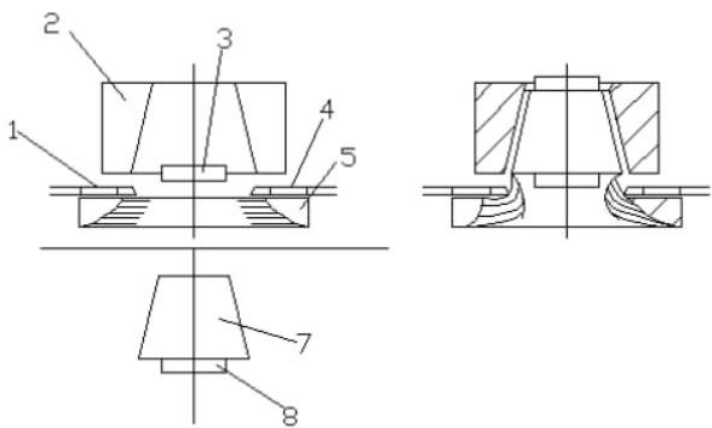
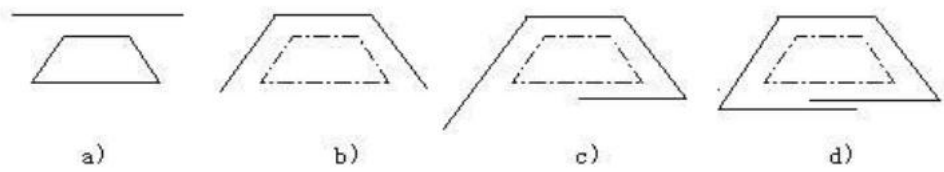


图7 巧克力糖包装成型机构

- 1-左抄板纸 2-钳糖机械手 3-接糖杆 4-右抄板纸
5-锥形尼龙丝圈 6-铝箔纸 7-糖块 8-顶糖杆

褶纸：

实现直线往复运动，先后将半分的纸褶向巧克力表面



卸糖送料：

同时进行上下和左右直线往复间歇运动，实现送料过程

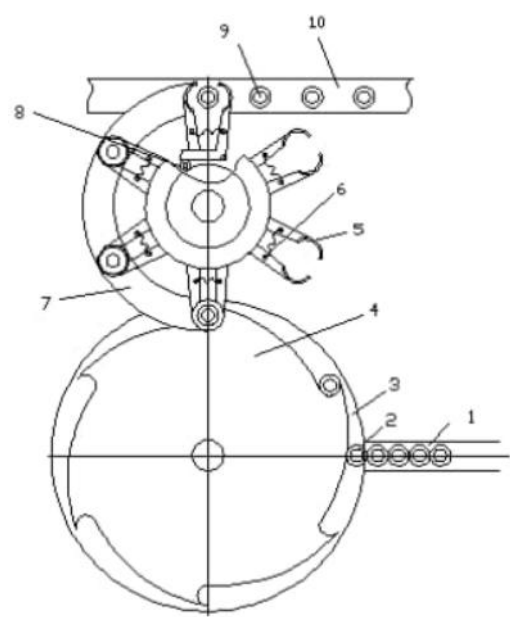


图 8 钳糖机械手及进出糖块机构

- 1-输送带 2-糖块 3-托盘
- 4-钳糖机构 5-钳糖机械手
- 6-弹簧 7-托板 8-机械手
- 9-机械手开合凸轮 10-输料带
- I-进料,成型,折边工位 II-出糖工位

工位转换：

工作台实现间歇转动或传动，完成工位转换功能

