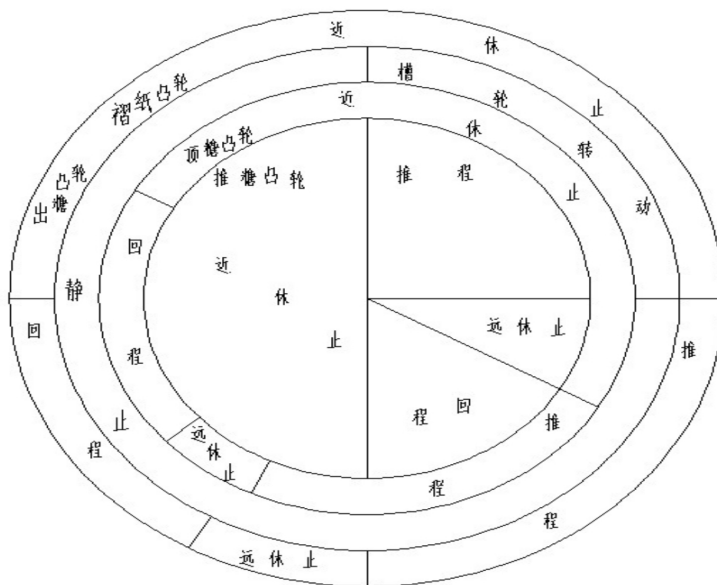
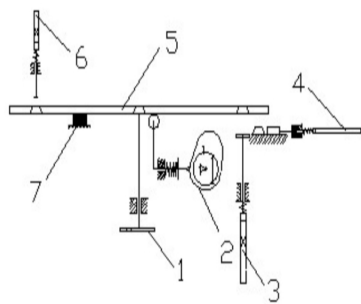
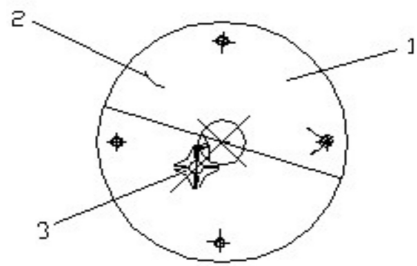


机械 1805 温爽 10411181001 第二次作业
巧克力自动包装机的工作循环图



如图表示了机构选型中用实线连接的方案的传动简图，该系统有 1 个电动机驱动，电动机通过带轮带动轴 3，(1)分配轴 3 通过齿轮传动传到分配轴 4-齿轮机构，带动凸轮 5 间歇送糖功能，(2)分配轴 3 通过齿轮带动 6-凸轮顶糖机构实现间歇往复顶糖功能，从而实现巧克力糖的送料功能;(3)同时分配轴 3 上的齿轮进而通过一系列转变带动 8-双联凸轮褶纸包糖机构，褶纸滚轮作间歇的往复运动，与挡板实现褶纸功能;(4)分配轴 3 通过齿轮带动圆锥齿轮实现速度由横向变为纵向进而带动槽轮机构的转动进而工作台实现间歇转动，完成工位转换功能;(5)轴 3 通过带轮 12 带动变速齿轮，变速齿轮带动凸轮出糖机构实现间歇往复出糖功能。(6)轴 3 通过带轮 13 带动变速齿轮，变速齿轮带动不完全齿轮送纸机构实现间歇往复送纸。通过传动比为 $i_1=3$ 的轴 3 带动工作台，工作台 120r/min，实现 120 颗糖出糖，同时 11-凸轮机构 120r/min 出糖，送糖·顶糖·褶纸包糖机构也是每分钟 120 的工作速度运行。它们工作时间是间歇不间断型的，另一模筒中一块包装好的巧克力糖推出即可完成，随后工作台转位，再停歇。为了提高工作效率，褶纸过程及出料过程在同一个工作台上进行的工位转换。