

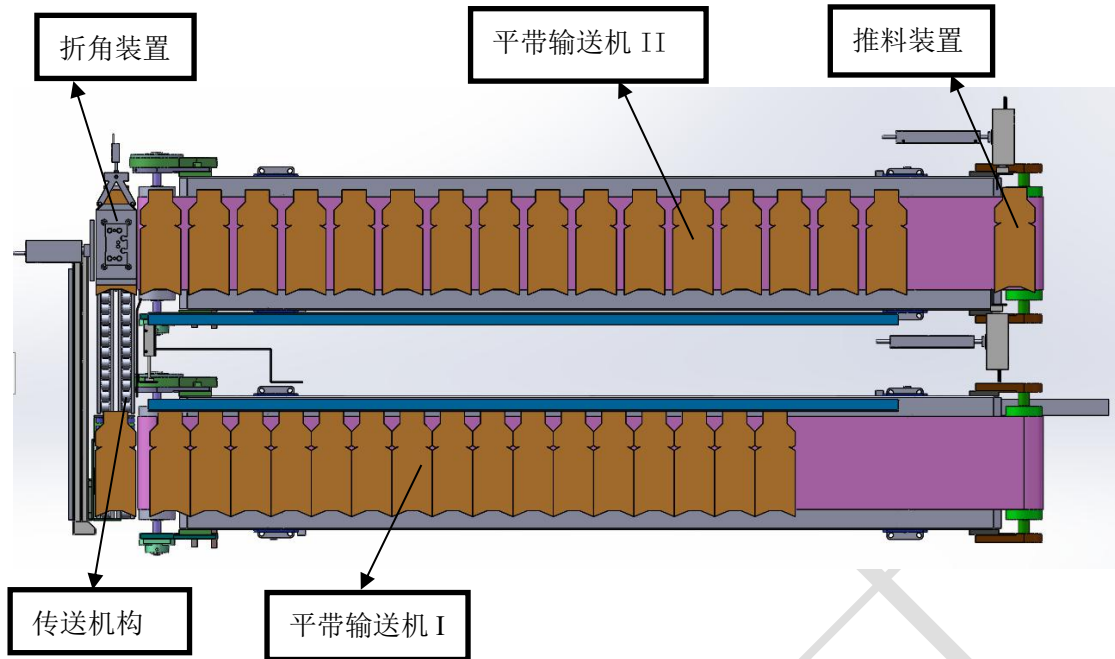
## 烟盒自动设备建设方案

生产线采用“U”型布置。烟盒通过人工进行分揆放入平带输送机，由平带输送至指定位置，经传送机构完成烟盒转向输送到达指定位置，举升滚轮气缸回位，烟盒进入折角工位，折角完成后，推拉气缸将烟盒推送至输送带。由输送带输送烟盒至推料位置处，由推料装置推送至贴膜机料仓位置。依次循环。



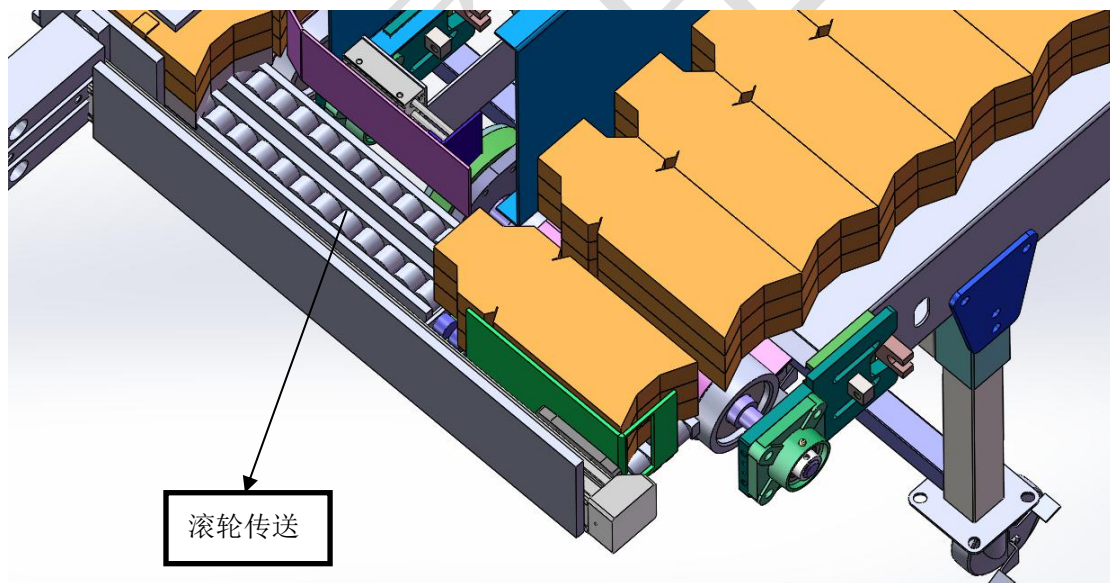
图一

### 2. 整体及局部布局

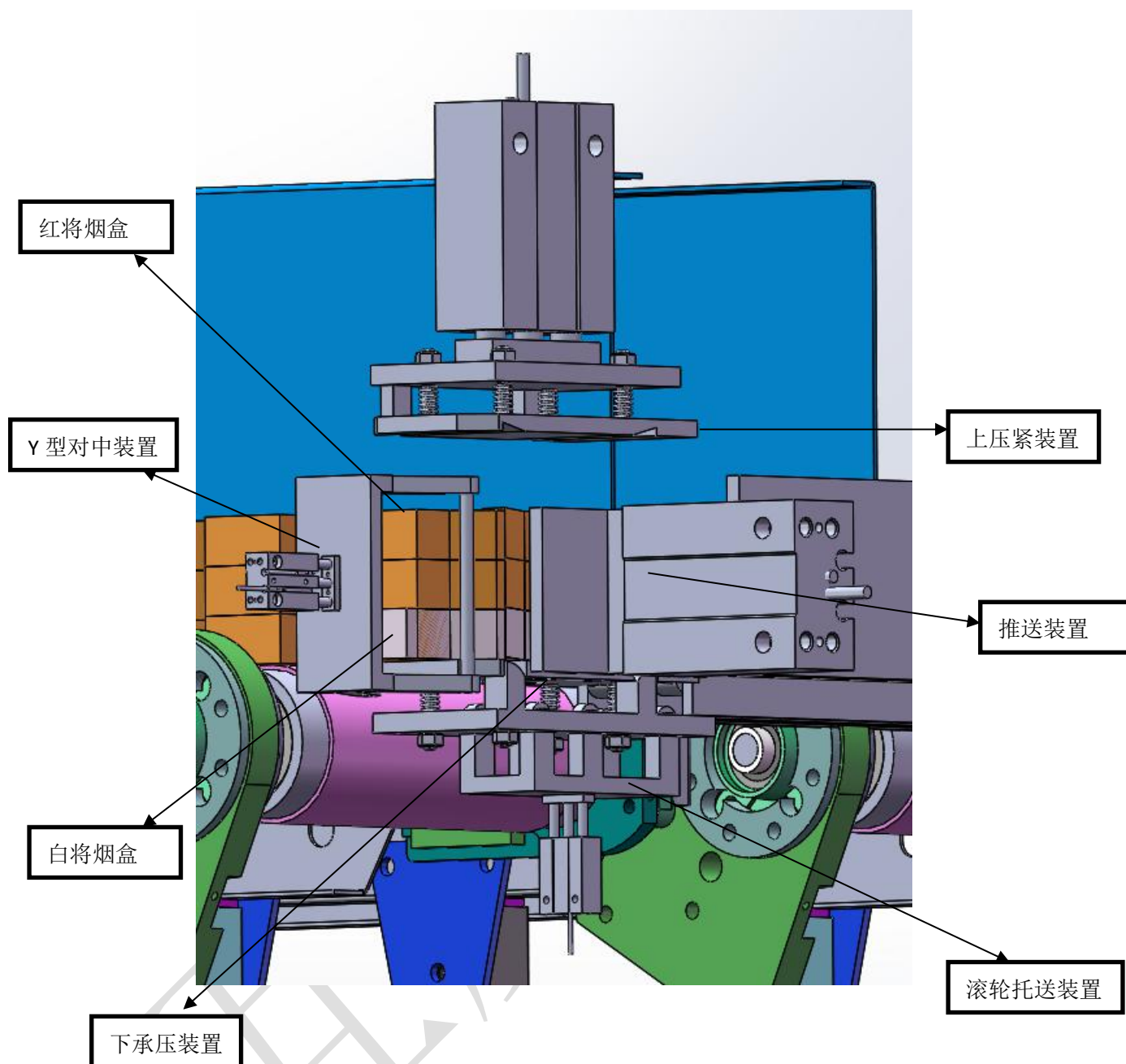


备注：以上方案整体示意未包括控制系统及相关辅件。

图二 方案整体示意图



图三 方案局部示意图 I

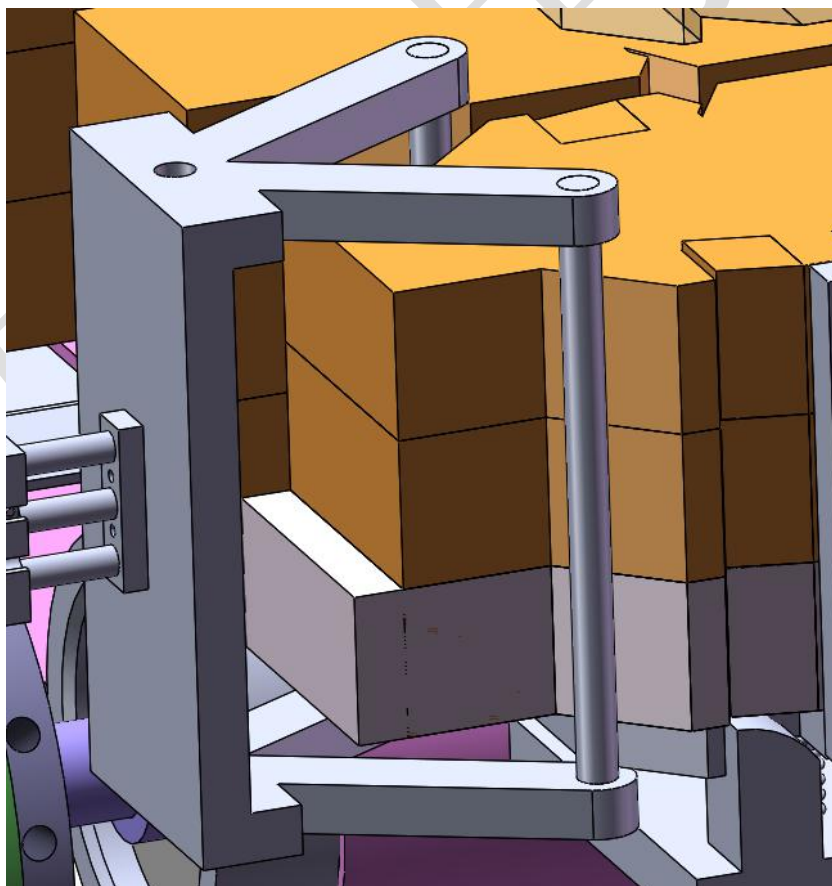


图四 方案局部示意图 II

在烟盒输送过程中，为避免烟盒刮蹭、划伤，特设计出滚轮托送装置。在烟盒输送过程中，该装置处于伸出状态以便于将烟盒平滑输送至烟盒折角工位。输送到位后，该装置退回原位。



图五 红将烟盒与白将烟盒对比



图六 Y型对中机构