

國立虎尾科技大學 機械設計工程系

課程:協同產品設計實習

組別:stage2-bg4

組員資料

| 姓名 | 學號 | 職位 |
|---|----------|----|
| 郭哲明 | 40723128 | 組員 |
| 倉儲: https://github.com/s40723128/cd2021 | | |
| 網站: https://s40723128.github.io/cd2021/content/index.html | | |
| 杜彥霆 | 40723215 | 組長 |
| 倉儲: https://github.com/s40723215/cd2021 | | |
| 網站: https://s40723215.github.io/cd2021/content/index.html | | |
| 黃譯賢 | 40723140 | 組員 |
| 倉儲: https://github.com/s40723140/cd2021 | | |
| 網站: https://s40723140.github.io/cd2021/content/index.html | | |
| 陳藝晉 | 40723135 | 組員 |
| 倉儲: https://github.com/s40723135/cd2021 | | |
| 網站: https://s40723135.github.io/cd2021/content/index.html | | |

主題：毛刷製造-自動下料

動機：

我們將已往的傳統的方式進行上下料，改變機構上的大小、參數進行優異化，並合自動化提高整體的上下料速度，以提升加工效率。

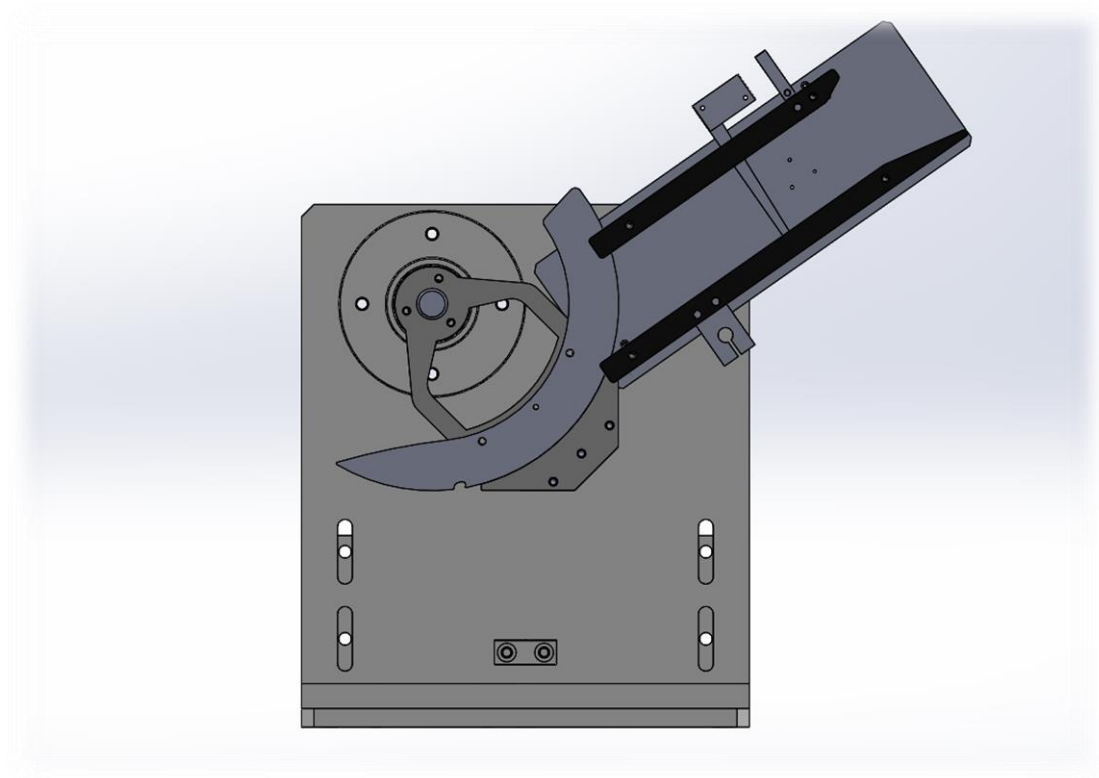
方法：

沿用前面的題目，討論舊式的缺點並做出修改。在許多材料上是無法使用往復刮刀的上下料方式，而且只有單勾下料，所以為了加快生產效率，改成圓盤多勾。

目的：

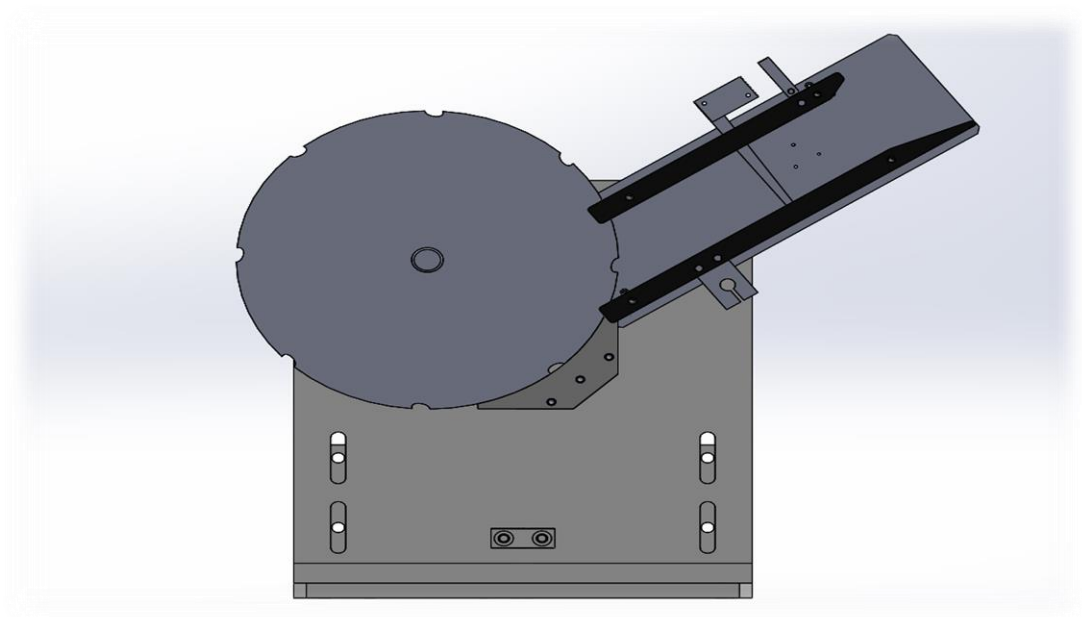
我們希望能夠把舊式的缺點提出並進行修改優化，以及克服材料上無法使用往復刮刀的上下料方式，所以我們進行討論過後，把單勾下料的方式，改變成圓盤多勾，進行模擬測試，以確保圓盤多勾機構能夠加速產生生產效率。

舊版



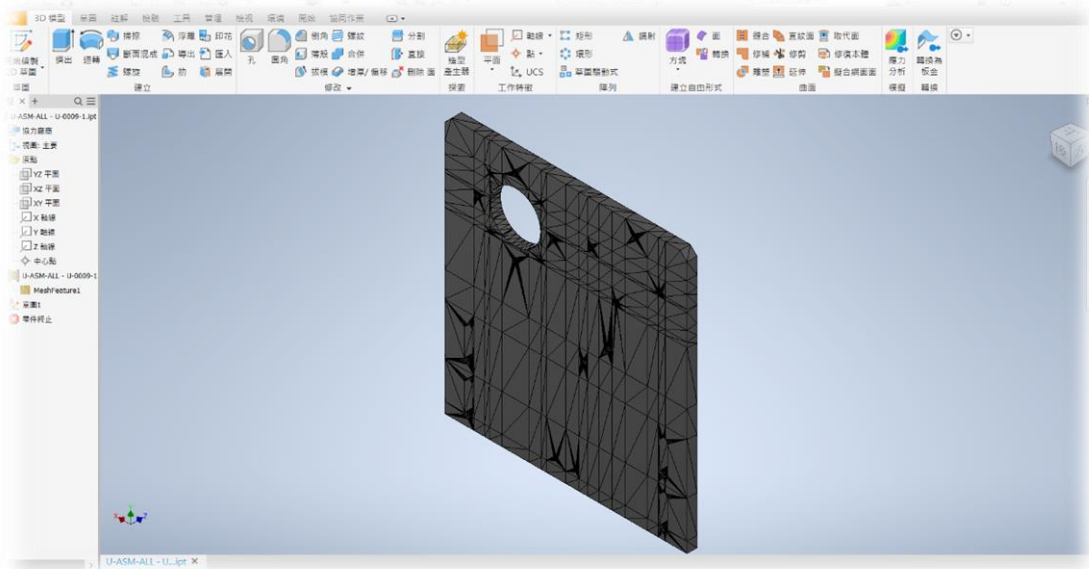
舊版的機構使採取圓盤單勾方式進行下料

新版

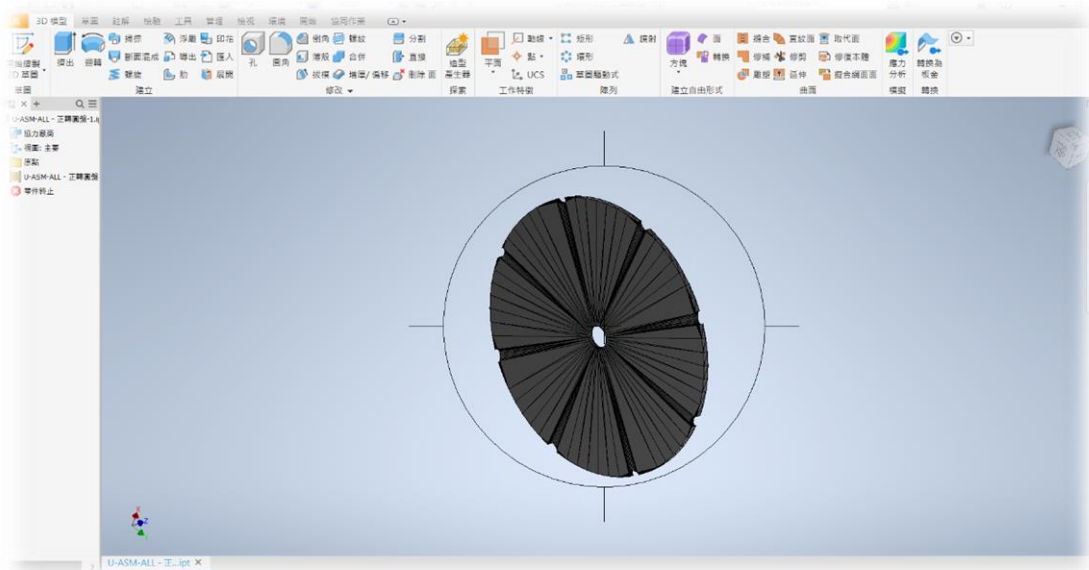


新版的我們設計圓盤機構並設計多勾進行下料

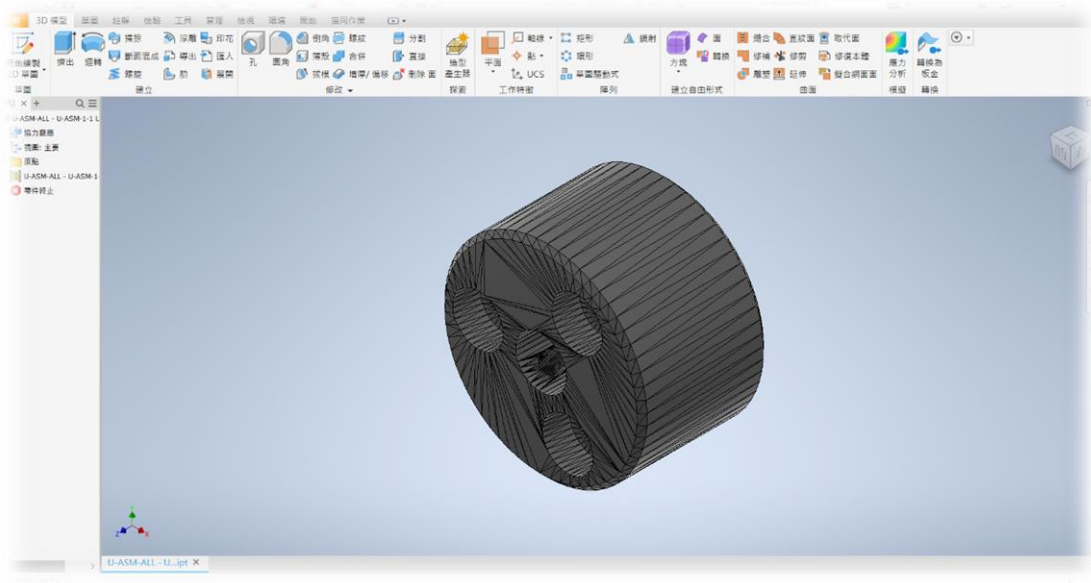
零件圖檔



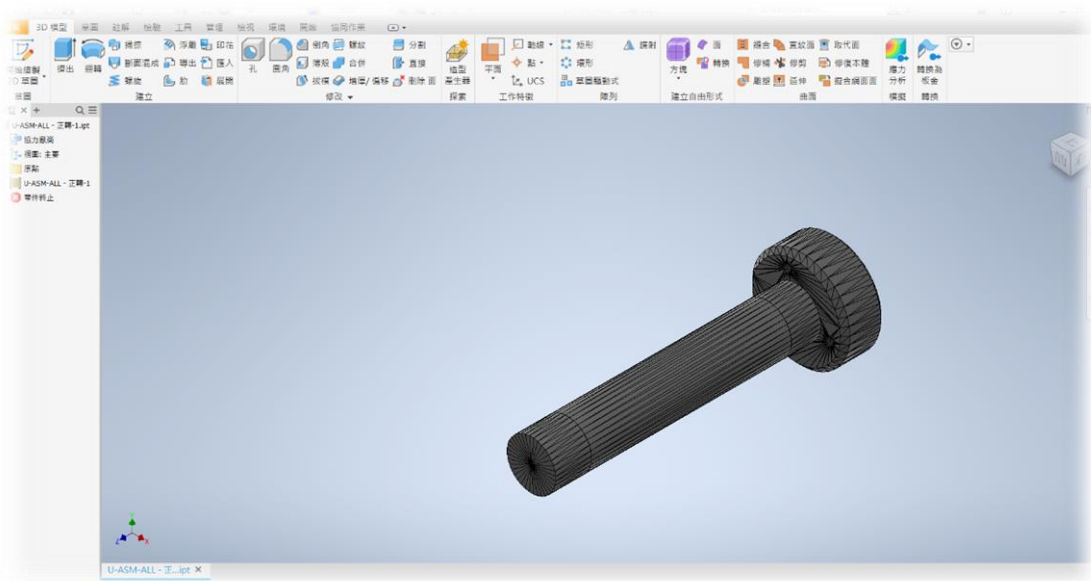
機構立座



多勾型圓盤



軸向驅動零件



軸向傳動軸

小組分工：

杜彥霆(40723215):小組簡報製作與資料排版規劃

郭哲明(40723128):機構設計、零件繪圖、零件組裝與動畫模擬

黃譯賢(40723140):小組倉儲與網站架設推送與管理、協同

陳藝晉(40723135):小組 WORD 製作

結論

把舊式的缺點提出並進行修改優化後，克服材料上無法使用往復刮刀的上下料方式，所以我們進行討論過後，把單勾下料的方式，改變成圓盤多勾，進行模擬測試，以確保圓盤多勾機構能夠加速產生生產效率，在與組員的討論過程中，瞭解機構上所面臨的困難，更激起大家都思考改善機構並改進優化。