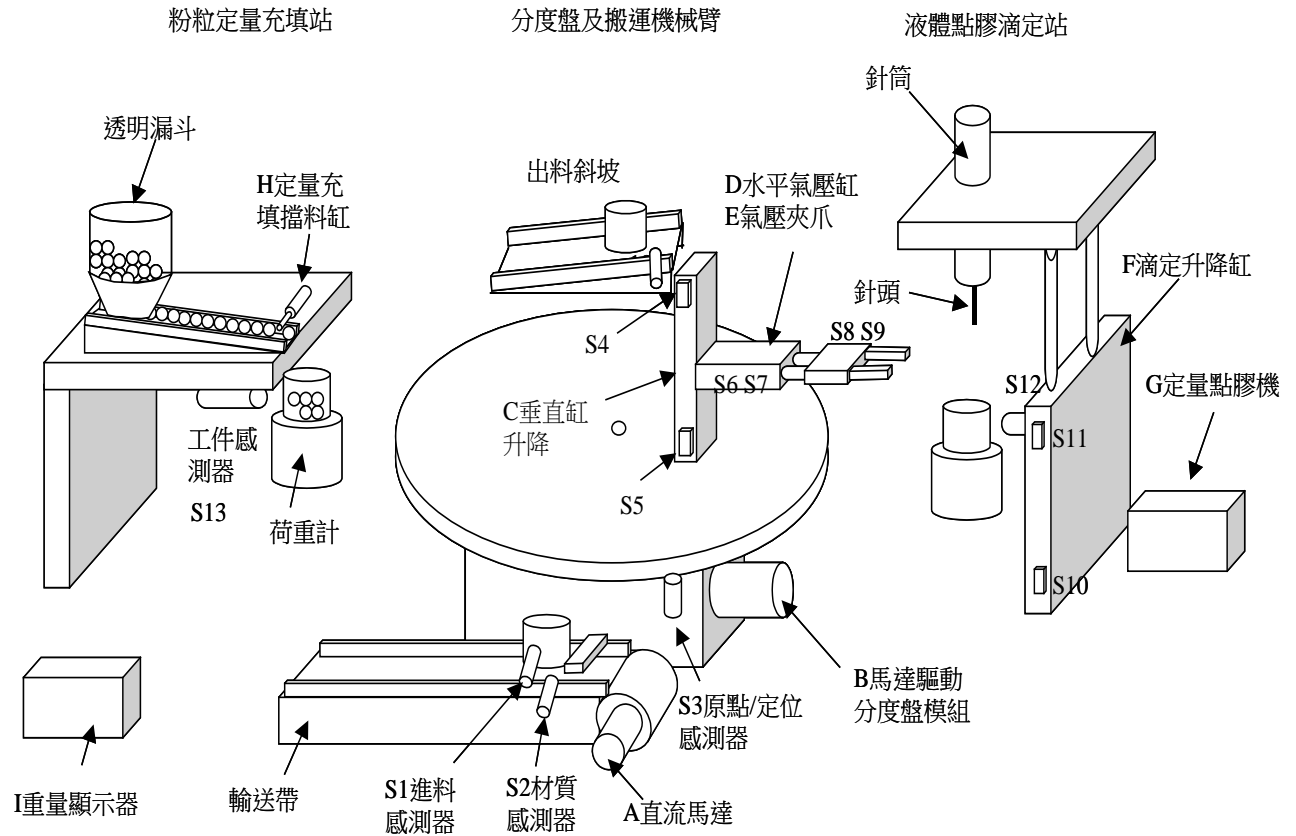


## 試題名稱：自動充填滴定分度加工

系統架構示意圖：



動作說明：

- (一) 機械原點：A 輸送帶無料，B 分度盤使氣壓臂停在進料座端，C 垂直缸升降機構在上位，水平氣壓缸 D 在後位，充填及滴定氣壓缸 F 在升位，E 夾爪張開，G 點膠機不滴定，H 擋料氣壓缸使粒狀料不充填。
- (二) 手動功能：可經由控制面板確實控制每一致動器 A~H 動作，但搬運機械臂需在機械臂上升位置及水平氣壓臂縮回時，分度盤才能運轉。

(三) 自動功能：

將兩種不同材質之標準工件不按序置於輸送帶左端，由輸送帶送來之工件，運用感測器判別出不同材質(金屬或非金屬)工件，再分別如下之後續處理。

1. 第一種材質：由搬運機械臂運送至粒狀定量充填站(順時針轉九十度)後，經定量自動充填後，再由搬運機械臂運送至出料斜坡滑下。
2. 第二種材質：由搬運機械臂運送至液體點膠滴定站(逆時針轉九十度)後，經定量自動點膠後，再由搬運機械臂運送至出料斜坡滑下。