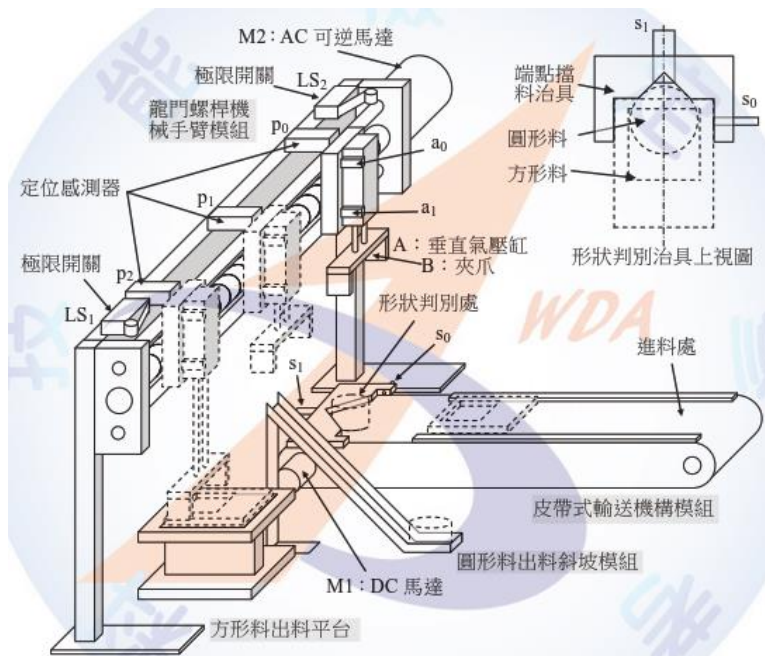


上機實測 PLC 共五題，各題內容分述如下。應試前(一周)隨機抽籤決定題目，學生自行找時間練習。應試時依先前抽籤決定的題目到相對應的機台編寫 PLC 程式並操作，應試時間 20 分鐘。

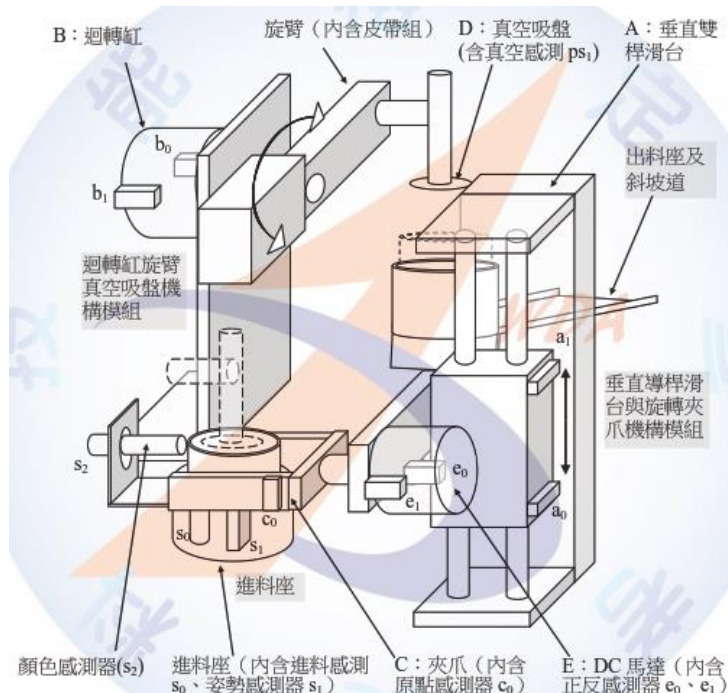
1. 形狀判別與傳送:

按下(ST/RST)鈕則機構能將輸送帶的圓料放到圓料斜坡出口，顯示紅燈亮。方料則放到方料平台，顯示綠燈亮。



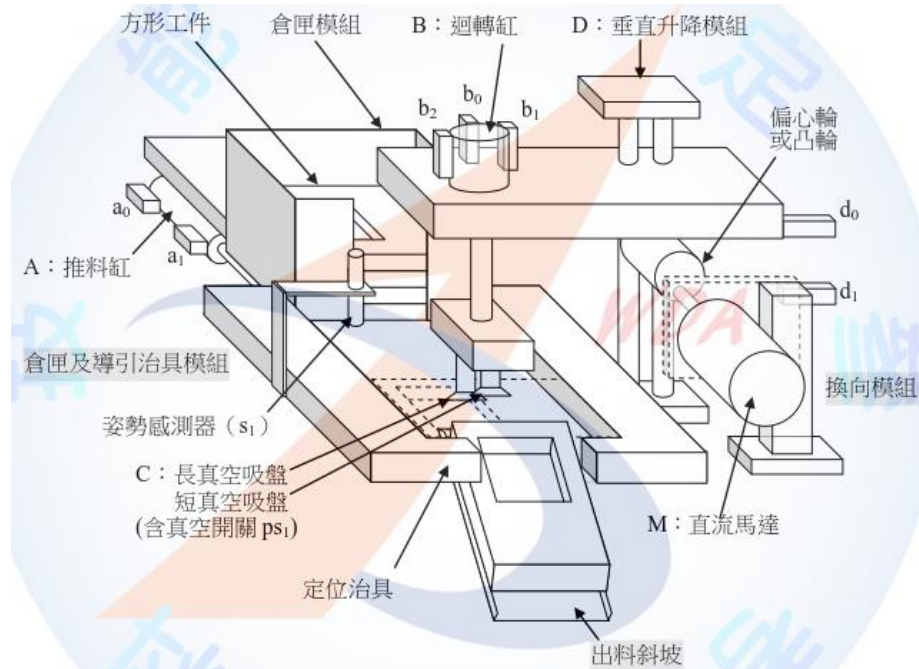
2. 顏色辨別與姿勢調整:

按下(ST/RST)鈕則機構能將開口朝上的圓料直接吸取放到排料處，而將開口朝下的圓料翻轉再吸取放到排料處。如果圓料為紅色則顯示紅燈亮，如果圓料為黑色則顯示綠燈亮。



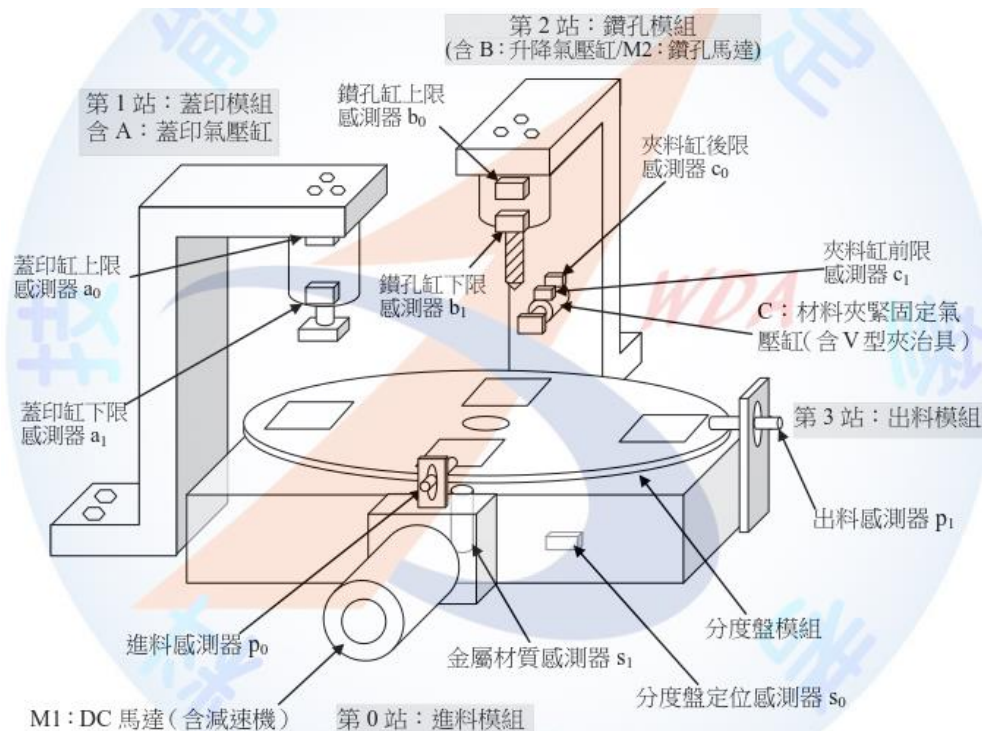
3. 方向判別與換向:

按下(ST/RST)鈕。當方形料凹槽在左側，則迴轉缸轉至可吸取料件方向，配合垂直升降模組將料件吸取轉至 0° (凹槽在後)，由出料斜坡排料並顯示紅燈亮。當方形料凹槽在右側，則迴轉缸轉至可吸取料件方向，配合垂直升降模組將料件吸取轉至 0° (凹槽在後)，由出料斜坡排料並顯示綠燈亮。



4. 材質分檢與加工:

按下(ST/RST)鈕如為塑膠料，轉盤將料件運送至第 1 站時執行蓋印工作，運送至第 3 站時紅燈亮。若為金屬料，轉盤將料件運送至第 1 站時執行蓋印工作，第 2 站時執行夾料、鑽孔工作，運送至第 3 站時綠燈亮。



5. 重量判別與整列:

按下(ST/RST)鈕依料件重量不同，手臂從載料盤取件，依重量的輕、中、重放置到相對應的出料格位。

如為圓形鋁料(重量：輕)，則將料件搬運至出料格位 0 並顯示紅燈亮。

如為方形塑料(重量：中)，則將料件搬運至出料格位 3 並顯示黃燈亮。

如為方形鋁料(重量：重)，則將料件搬運至出料格位 2 並顯示綠燈亮。

