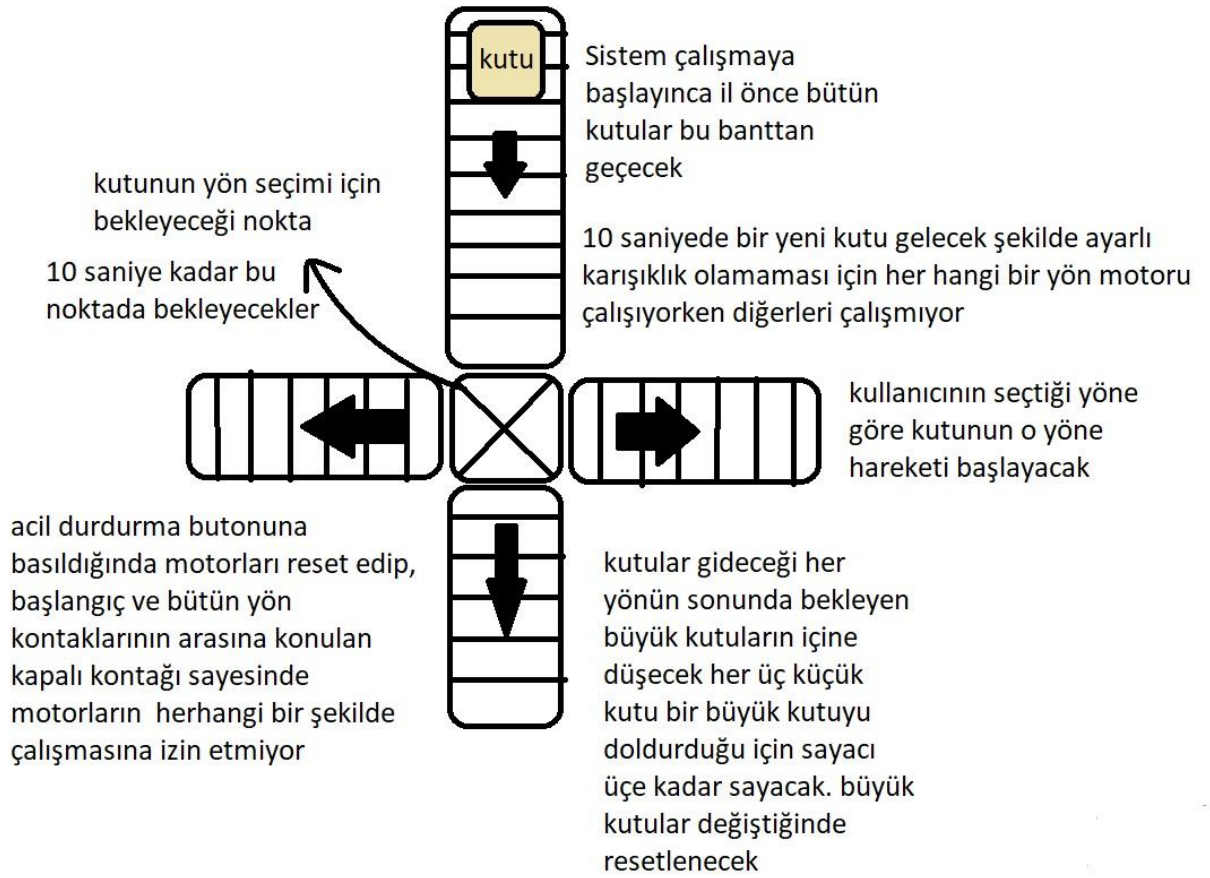


MERT HAYLA

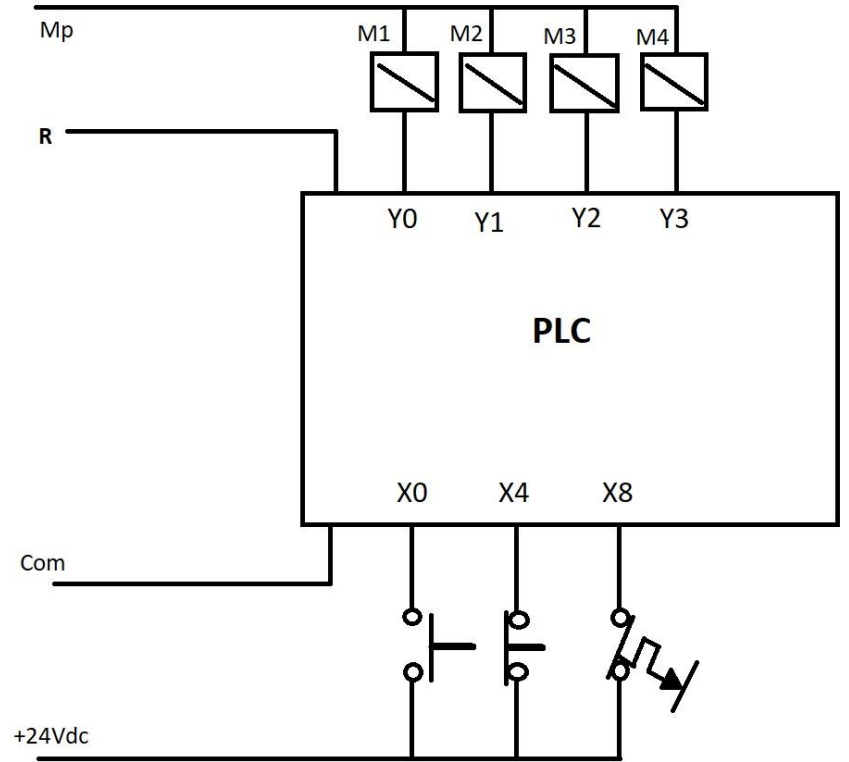
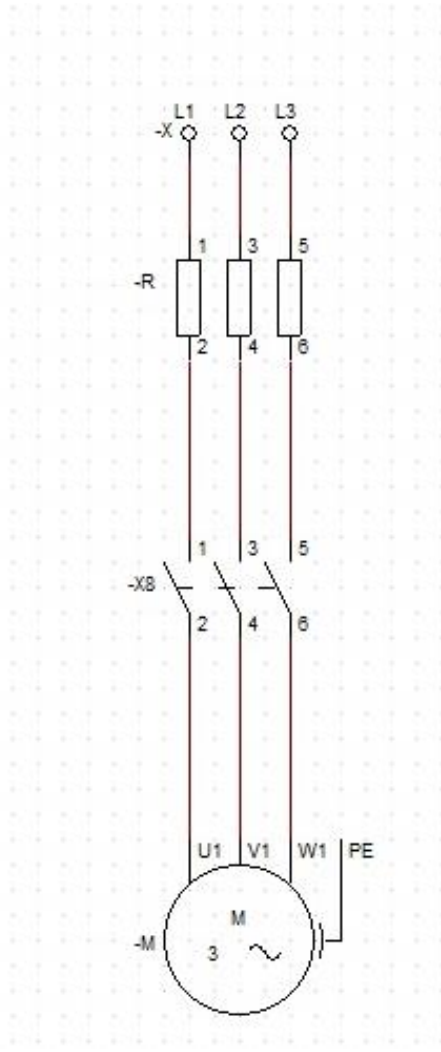
MEKATRONİK MÜH. İ.Ö

Proje Konusu: Kargo için kutuların boyutlarına veya özelliklerine göre ayrılması için 3 doğrultulu PLC çalışması.

SİSTEMİN ÇALIŞMA ŞEMASI:



GÜÇ DEVRESİ ve PLC Bağlantı Şeması:



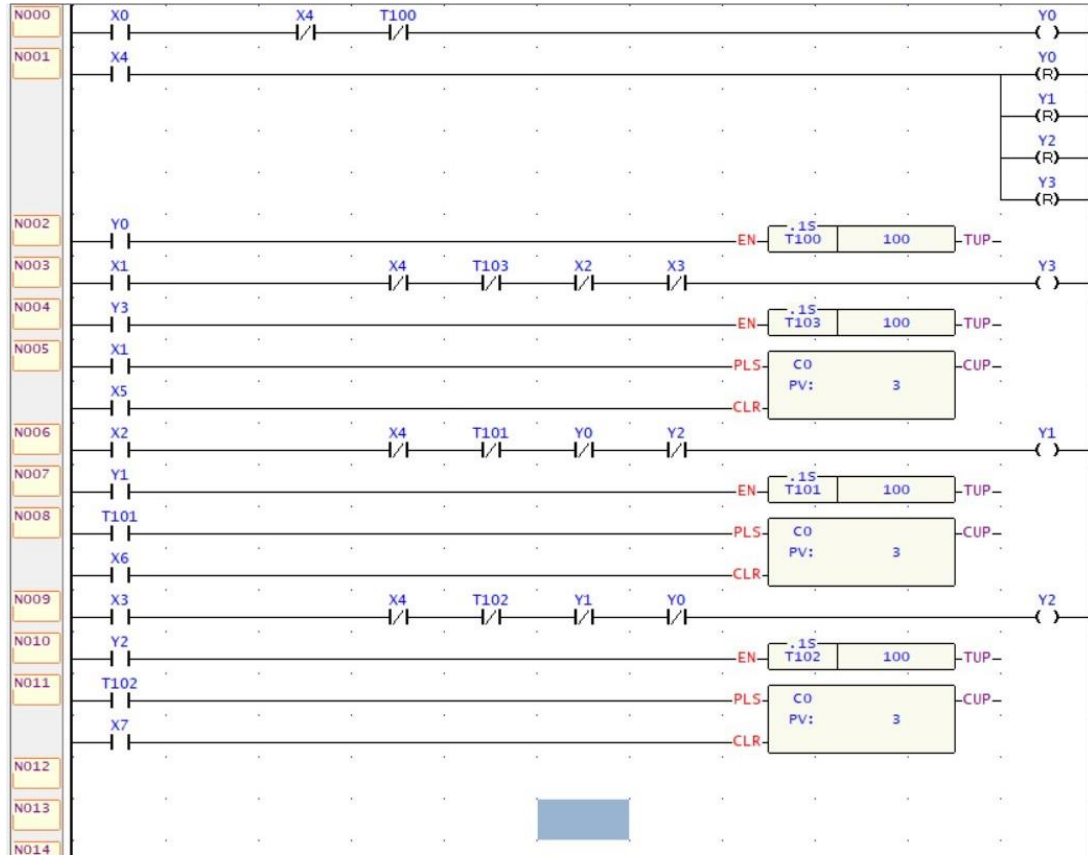
Bağlantı adresleri:

Sembol	Adres	Açıklama
Start	X0	Start Butonu
Stop	X4	Stop Butonu
Termik	X8	Termik Röle

Çıkışlar

Motor1	Y0	1.Motor
Motor2	Y1	2.Motor
Motor3	Y2	3.Motor
Motor4	Y3	4.Motor

ELEMANLARIN KULLANIM AMAÇLARI VE LADDER DİYAGRAMI:



Elemanlar	kullanım amaçları
X0	sistemi başlatır
X1	ileri motorunu çalıştırır ve kutu ileri gider
X2	sol motoru çalıştırır ve kutu sola gider
X3	sağ motoru çalıştırır ve kutu sağa gider
X4	sistemdeki tüm motorları set eder ve kapalı kontakları sayesinde set olmalarına engel olur
X5	ileri bandın sonunda büyük kutu dolunca sayıcıyı sıfırlamak için kullanılır
X6	sol bandın sonunda büyük kutu dolunca sayıcıyı sıfırlamak için kullanılır
X7	sağ bandın sonunda büyük kutu dolunca sayıcıyı sıfırlamak için kullanılır
Y0	bütün kutuları getiren bandın motoru
Y1	sol bandın motoru
Y2	sağ bandın motoru
Y3	ileri bandın motoru
T100	Y0 motorunun on saniyede bir kutu getirmesini sağlar
T101	sol bandın motorunun on saniye çalışmasını sağlar
T102	sağ bandın motorunun on saniye çalışmasını sağlar
T103	ileri bandın motorunun on saniye çalışmasını sağlar
M0	ileri bantdan 3 kutu geçinde aktif olur ve kullanıcıyı uyarır
M1	sol bantdan 3 kutu geçinde aktif olur ve kullanıcıyı uyarır
M2	sağ bantdan 3 kutu geçinde aktif olur ve kullanıcıyı uyarır
X8	kontak A.A
C0	ileri butonuna her basıldığında sayar 3 tanede durur
C1	sol butonuna her basıldığında sayar 3 tanede durur
C2	sağ butonuna her basıldığında sayar 3 tanede durur