#### T.C.

# MARMARA ÜNİVERSİTESİ TEKNOLOJİ FAKÜLTESİ MEKATRONİK MÜHENDİSLİĞİ BÖLÜMÜ

#### PLC LABORATUVAR DENEY RAPORU

ÖĞRENCİNİN

NUMARASI: 170220995 AD SOYAD: ANAS ALSAYAR

ÖĞRENCİNİN

NUMARASI: 170220993 AD SOYAD: AHMAD ALJABAWI

ÖĞRENCİNİN

NUMARASI: 171218901 AD SOYAD: FERAS ALNAJJAR

ÖĞRENCİNİN

NUMARASI : 170220921 AD SOYAD : WASEEM SALKINI

# PLC-MPS-İstasyonları Sorting (Sıralama)

PLC-MPS-İstasyonları Sorting (Sıralama) deposu, otomatik bir sıralama istasyonu için bir Programlanabilir Mantık Denetleyicisi (PLC)'ni kontrol eden yazılımı içerir. Fiziksel özelliklerine göre malzemeleri tanımlamak ve sıralamak için bir dizi sensör kullanır

### • SIRALAMA İSTASYONU ÇALIŞMA SENARYOSU

Metal , kırmızı veya siyah malzemelerden herhangi birisini gören sensörlerin durumuna göre..

a-) Yalnızca kapasitif: siyah malzeme

b-) kapasitif ve enduktif: kırmızı malzeme

c-) kapasitif, enduktif ve opik : metal malzeme

- 1. Sistem, Start düğmesine basıldığında başlar.
- 2. Band üzerindeki renk sensörü parçanın rengini algılar.
- 3. Parçanın rengini algılayan sensör konveyörü hareket ettirir.
- 4. Parça renksizse 1. pistona hava gider ve parça itilir.
- 5. Parça renkliyse 2. pistona hava gider ve parça itilir.
- 6. Parça depoya düşerken fotodiyot kesilir ve konveyör durur. Yeni parça gelene kadar sistem bekler.
- 7. Depo dolu olunca sistem çalışmaz.
- 8. Stop düğmesine basıldığında sistem durur.



## Sembol Tablosu

SEMBOL/GİRİŞLER	ADRES	AÇIKLAMA
_1B1	I0.0	1.Parça ayırma kolu geride
_1B2	I0.1	1.Parça ayırma kolu ileride
_2B1	I0.2	2.Parça ayırma kolu geride
_2B2	I0.3	2.Parça ayırma kolu ileride
_PART AV	I0.4	Tüm iş parçalarını algılama optik sensör
_B3	I0.6	Renkli iş parçalarını algılayan sensör
P_Start	I4.0	Start butonu
P_Reset	I4.1	Reset butonu
P_Stop	I4.4	Stop butonu (NC)
SEMBOL/ÇIKIŞLAR	ADRES	AÇIKLAMA
1M1	Q0.0	Parça ayırma1:ileri
2M1	Q0.1	Parça ayırma2:ileri
K1	Q0.2	Band motoru çalıştırma
IP_N_FO	Q0.3	İstasyon meşgul

#### SORTING ISTASYONU



Şekil 1. Komponentler

# Ladder Diyagramı

```
□ Network 1: Title:
    I4.0
    "START"
                                               M0.1
                                               -(s)---
☐ Network 2: Title:
    I4.4
    "STOP"
                                               M0.1
                                               -(R)---
□ Network 3: Title:
    I4.1
                                             Q0.2
                                             "K1"
   "RESET"
                                             -(R)-----|
                                            Q0.0
                                            "1M1"
                                             (R)----
                                            Q0.1
                                            "2M1"
                                            (R)—
□ Network 4: Title:
             T1
   10.4
  "PART_AV"
                                   M0.2
            S_ODTS
                                    ()—
    S5T#2S-TV
                BI -...
   10.5
                 BCD -...
  "AT_EXIT" -R
☐ Network 5: Title:
                                              Q0.0
                                   Q0.1
"2M1"
                         10.6
            M0.2
   M0.1
                         "B3"
                                              "1M1"
                                              (s)—
                                              Q0.2
                                               "K1"
```

(s)—

### □ Network 6: Title: Q0.0 10.6 Q0.1 "1M1" "B3" "2M1" M0.1 M0.2 (s)— Q0.2 "K1" (s)----□ Network 7: Title: I0.5 Q0.2 "AT EXIT" "K1" (R)---Q0.0 "1M1" (R)—— Q0.1

"2M1" (R)——

Çalışma videosu : <a href="https://www.youtube.com/shorts/6YeW832Ala8">https://www.youtube.com/shorts/6YeW832Ala8</a>