5 UR10 ROBOTLU PALETLEME

5 robot.
5 lokal istasyon.
Tek sistem.

Barkodla otomatik ayırmadan robotlu paletlemeye:
Beckhoff / TwinCAT 2 ile kontrol mimarisi.

Nasıl koordine ediliyor?

Akış, mimari, gerçek PLC kodu ve HMI.

01 / BARKODDAN PALETLEMEYE

Ürünü tanı. Hattına yönlendir.

Her lokalde barkod okuma ile otomatik ayırma yapılıyor.

01 **Barkodu oku**

Ürünün barkod bilgisini al.

02 **Ürün ve hattı eşleştir**

Okunan bilgiye göre yönlendirme kararını oluştur.

03 **Otomatik ayır**

Konveyör ve ayırma elemanlarıyla ilgili hatta yönlendir.

04 **Paletlemeye aktar**

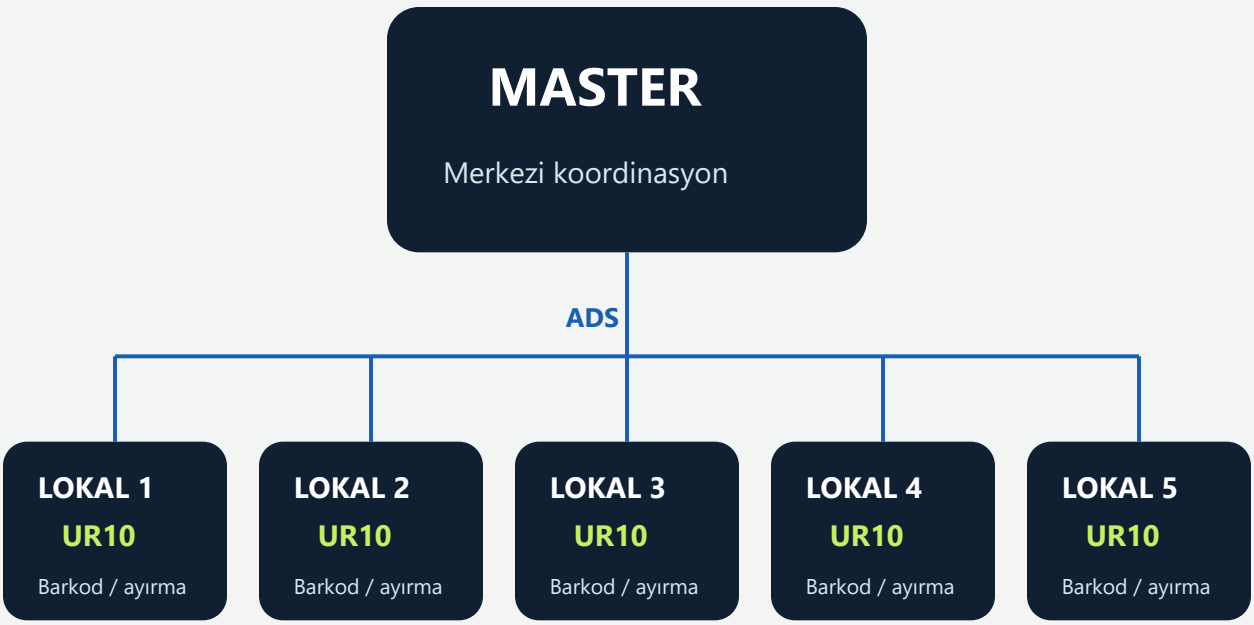
Yönlendirilen ürünü paletleme akışına dahil et.

Beş lokal istasyonun her birinde barkodla otomatik ayırma.

02 / ROBOTLARIN KOORDİNASYONU

1 Master. 5 Lokal.

Her lokalde bir UR10 ve barkodla otomatik ayırma.



Beş lokal, tek sistem görünümü.

Master ve lokaller ADS üzerinden veri alışverişi yapıyor. Her lokal kendi UR10 robotu ve istasyon akışıyla kontrol yapısına katılıyor.

03 / GERÇEK KODDAN BİR ÖRNEK

Hareketin bir sırası var.

Robotun referans dönüşü tamamlandığında bir sonraki servo referans adımına geçiş.

LOKAL 1 / KAYNAKTAN ST ALINTISI

```
eRobotHomeOk: (*Robot Home bilgisi bekleniyor*)
  RobotHomeGitOk_R_TRIG(In:= RobotHomeGitOk);
  IF RobotHomeGitBasladi THEN
   RobotHomeGit := FALSE;
  END_IF
  IF RobotHomeGitOk_R_TRIG.Out THEN
   CasePaletleme_1 := eServoHome;
  END_IF
```

1 **Komutu bırak**

Hareket başladığında Home komutu sıfırlanıyor.

2 **Tamamlanmayı izle**

Tamamlanma sinyalinin yükselen kenarı izleniyor.

3 **Sonraki adıma geç**

Durum değişkeni eServoHome değerine geçiriliyor.

04 / SAHADAKİ KARŞILIĞI

Hattı tek ekranda görmek.

Lokal istasyonlar, konveyörler ve palet alanlarının ortak görünümü.



YEOSIS OTOMASYON

PLC yazılımı / robot entegrasyonu / HMI

Gerçek saha fotoğrafı; ekran durumu çekim anına aittir.