

การโปรแกรม PLC (Mitsubishi) GX-Work2 ระดับสูง (Advanced)

PLC (Mitsubishi) GX-Work2 Programming Advanced Level 22-PLC-42

วัตถุประสงค์

- เพื่อให้สามารถเข้าใจโครงสร้างส่วนประกอบ หลักการทำงานและการใช้คำสั่ง ฟังก์ชันขั้นสูงต่างๆ ในการเขียนโปรแกรมของระบบโปรแกรมเมเบิลคอนโทรลเลอร์และประมวลผลในรูปการรับและส่งสัญญาณอนาล็อกรวมถึงการเขียนโปรแกรมควบคุมการทำงาน High Speed Counter ของ PLC(Mitsubishi)

ผู้ควรเข้ารับการอบรม

- ผู้ที่มีความรู้พื้นฐานทางด้าน PLC (Mitsubishi)และจะต้องผ่านการอบรม 22-PLC-40 หรือเทียบเท่ามาก่อนเท่านั้น

คุณสมบัติของผู้เข้ารับการอบรม

- ผู้ที่มีความรู้พื้นฐานทางด้าน PLC (Mitsubishi)และจะต้องผ่านการอบรม 22-PLC-40 หรือเทียบเท่ามาก่อนเท่านั้น

เครื่องจักร/อุปกรณ์หลัก ประกอบการฝึกอบรม

- ชุดฝึก PLC Mitsubishi รุ่น Q Series 3 ชุด
- ชุดฝึก PLC Mitsubishi รุ่น FX Series 3 ชุด
- ชุดฝึกสัญญาณอนาล็อก 6 ชุด
- ชุดฝึกโปรแกรมควบคุมการทำงาน Hi speed counter 3 ชุด
- คอมพิวเตอร์ 6 ชุด

เนื้อหาหลักสูตร

- การใช้ซอฟต์แวร์ GX Work2 ออกแบบโปรแกรม PLC
- การใช้คำสั่ง ฟังก์ชันขั้นสูงต่างๆภายในโปรแกรม PLC (Mitsubishi) รุ่น Q Series, FX Series
- การเขียนโปรแกรมควบคุมการทำงานของระบบ โดยใช้ภาษา Sequential Function Chart (SFC)
- การเขียนโปรแกรมในการประมวลผลสัญญาณอนาล็อก Input และ Output
- การเขียนโปรแกรมควบคุมการทำงาน High Speed Counter

ระยะเวลาการอบรม

4 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม

6 คน

ค่าอบรม/ท่าน

13,000 ฿