

การโปรแกรม PLC (SLC 500) & RS Logix500 ระดับพื้นฐาน (Basic)

PLC (SLC 500) & RS Logix500 Programming Basic Level 22-PLC-50

วัตถุประสงค์

- เพื่อให้สามารถเข้าใจโครงสร้างส่วนประกอบพื้นฐาน หลักการทำงานและการใช้คำสั่ง ฟังก์ชันต่างๆ
- ในกลุ่มคำสั่งเบื้องต้นในการเขียนโปรแกรมของระบบโปรแกรมเมเบิลคอนโทรลเลอร์และ Touch Screen ได้สามารถใช้โปรแกรม RS Logix500 Software เขียนโปรแกรมควบคุมการทำงานของ PLC SLC500 และ conveyor และ Lifting application ได้

ผู้ควรเข้ารับการอบรม

- ผู้ที่มีความรู้พื้นฐานทางด้านไฟฟ้า และดิจิทัลอิเล็กทรอนิกส์เบื้องต้น

คุณสมบัติของผู้เข้ารับการอบรม

- ผู้ที่มีความรู้พื้นฐานทางด้านไฟฟ้า และดิจิทัลอิเล็กทรอนิกส์เบื้องต้น

เครื่องจักร/อุปกรณ์หลัก ประกอบการฝึกอบรม

- PLC (SLC500)Allen Bradley 6 ชุด
- RS Logix500 Software 6 ชุด
- Conveyor and Lifting application Simulation module 6 ชุด
- Computer Notebook 6 ชุด

เนื้อหาหลักสูตร

- โครงสร้างพื้นฐานของระบบโปรแกรมเมเบิลคอนโทรลเลอร์
- การใช้ซอฟต์แวร์ RS Logix500 Software ออกแบบโปรแกรม PLC.
- System and Data base for PLC SLC500
- การใช้คำสั่ง ฟังก์ชันต่างๆ ภายในโปรแกรม PLC SLC500 Series CPU 03,04
- การเขียนโปรแกรมควบคุมการทำงานของระบบควบคุมแบบลอจิก โดยใช้ภาษา LADDER
- หลักการของการควบคุมอย่างปลอดภัย
- การเชื่อมต่อ และรับส่งข้อมูลระหว่าง PLC และ conveyor and Lifting application

ระยะเวลาการอบรม

3 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม

4 คน

ค่าอบรม/ท่าน

12,000 ฿