

**Ente di Formazione
Automazioni e Robotica**



**Benvenuti al corso
di programmazione PLC
S7 1200 Siemens -
Advanced Level**



DOCENTE-FORMATORE Nicola Carlotto

CEO & Founder
Nica Automazioni

Dal 1992 mi occupo di consulenza, progettazione, realizzazione ed avviamento di apparecchiature per l'automazione industriale. Dal 2010 organizzo corsi di programmazione PLC Omron e Siemens.

Maestro Artigiano
Regione Veneto

Dal 2021 sono Maestro Artigiano, un valore che la Regione Veneto attribuisce alle aziende che si distinguono per competenze e attitudine all'insegnamento del mestiere.



A chi si rivolge

Il corso si rivolge a progettisti, programmatori e tecnici di manutenzione, impiantisti, installatori di impianti automatizzati e chiunque sia interessato ad approfondire il mondo della programmazione PLC avendo già le competenze base e familiarità con l'ambiente di sviluppo Tia Portal.

Le lezioni

4 lezioni

28H totali

Orario: 09,00-12,30 / 14,00-17,30.

Le lezioni si svolgono in presenza presso il nostro laboratorio didattico in via Treviso 29/S a Monticello Conte Otto (Vi).

Obiettivi formativi

Il corso consentirà agli studenti di acquisire delle competenze avanzate per la gestione di uscite veloci del PLC, inverter e logica applicata alla pneumatica. Si acquisiranno nozioni specifiche per gestire pannelli touch-screen Siemens.

Teoria e pratica

Il corso si distingue per le numerose esercitazioni pratiche che si possono svolgere, dopo una prima parte teorica, nella nostra aula attrezzata con 12 postazioni con software per PLC Siemens Tia Portal e 12 postazioni su prototipi con attuatori ad aria e assi motorizzati con encoder.

Cosa c'è da sapere



Frequenza

La presenza ad almeno il 75% delle ore di lezione consente di ottenere un Attestato di Partecipazione, che verrà rilasciato al termine del corso sia in formato cartaceo che PDF.

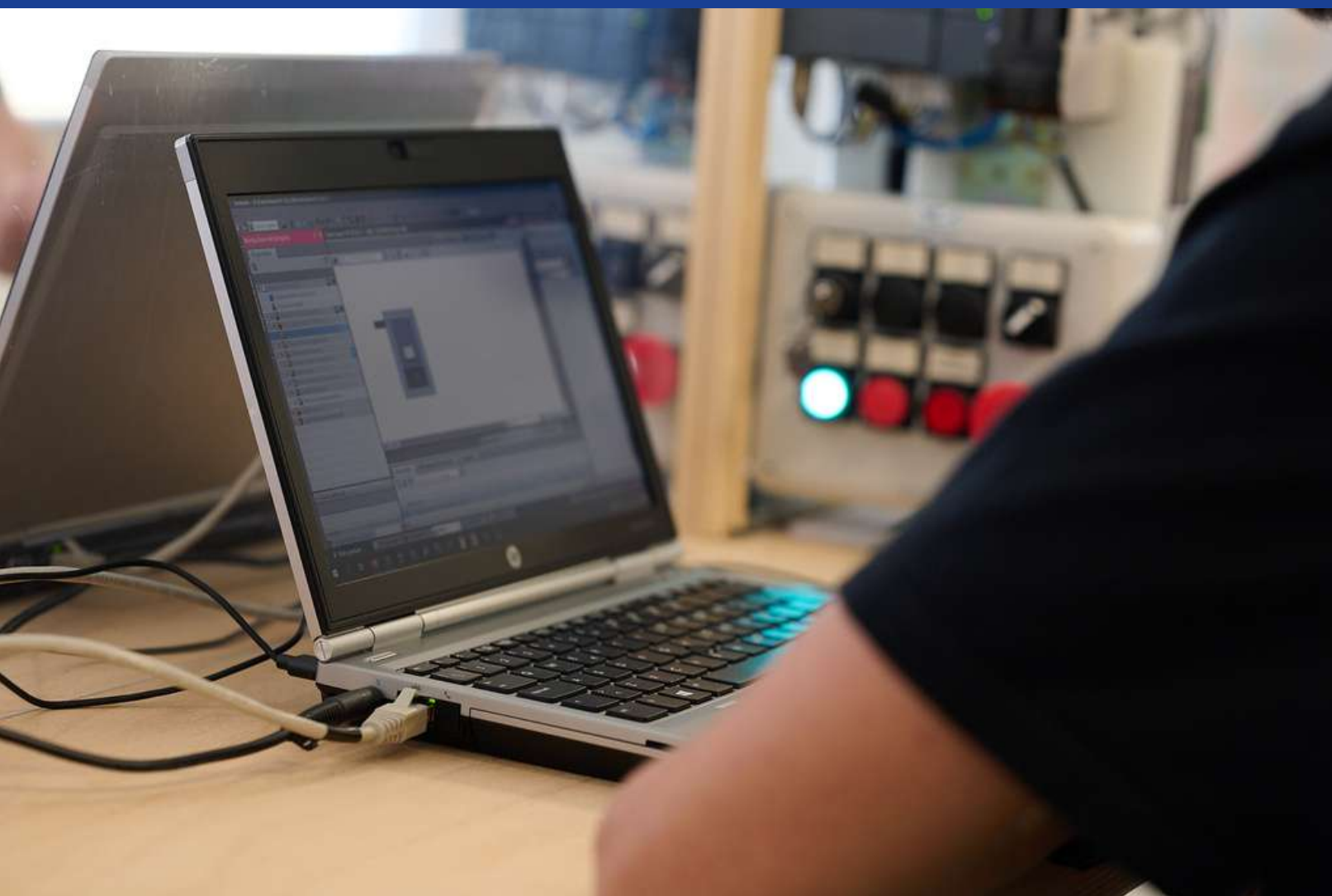
E' obbligatorio segnalare l'eventuale assenza con discreto anticipo al numero 0444597900 o via mail a info@efarlab.com.



Materiale didattico

Allo studente verrà consegnato il materiale didattico che servirà di supporto allo svolgimento delle lezioni: block notes, penna, cartellina, USB, materiale per esercitazioni, nozioni teoriche.

Programma del corso



- Gestione dei conteggi veloci al fine del controllo di una posizione di un asse con encoder
- Accoppiamento tra conteggio veloce e uscite PLC.
- Gestione di un motore asincrono trifase 4poli, con encoder calettato, sotto inverter tramite un'uscita analogica del PLC.
- Simulazione di posizionamento 1 asse di saldatura a più posizioni (barra di rame)
- Esercitazioni pratiche su prototipi

Contattaci

Scansiona il codice
QR per visitare il
nostro sito



Indirizzo

Via Treviso 29/S - Monticello Conte Otto (Vi)

Numero di telefono

0444 597900

Indirizzo e-mail

info@efarlab.com

Orario segreteria corsi

Dal lunedì al venerdì 08:00-13:00



EFAR_LAB

praticamente formati

è il comparto formativo di



dal 1992 consulenza, progettazione,
realizzazione ed avviamento di
apparecchiature per l'automazione
industriale.