

PLCによる位置決め制御技術

概要

シーケンス (PLC) 制御設計の生産性の向上をめざして、最適化 (改善)、安全性向上に向けた各種パラメータの設定およびプログラミングならびに位置決め制御回路設計実習を通して、PLCによる位置決め制御の実務を習得します。

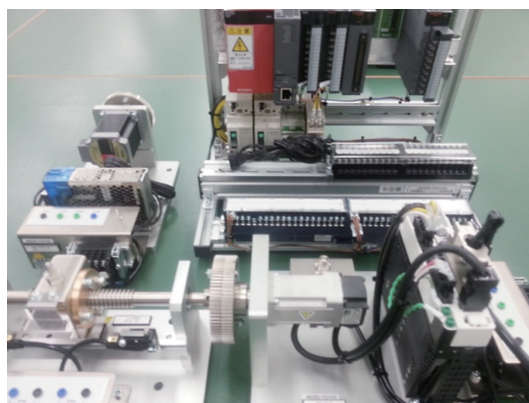
対象者

「PLC制御の応用技術」コースを受講された方、又は同等の知識のある方

コース番号	日 程	時 間	日数	総時間	定 員	受講料(税込)
4D020	9/18(水)、9/19(木)	9:00~16:00	2日	12H	10人	8,500円

内 容

- コース概要及び留意事項
 - コースの目的
 - 専門的能力の現状確認
 - 安全上の留意事項
- 位置決め制御概要
 - 位置決め制御の目的と用途
 - 制御方式の種類
 - デジタルサーボシステムの構成
 - 位置決め制御の仕組み
 - 位置決めシステムの概略設計
- 位置決め制御設計
 - 構成要素概略
 - モータ (ステッピングモータ、サーボモータなど) の特徴・原理・種類
 - 検出器 (エンコーダ、リニアエンコーダなど) の特徴・原理・種類
 - 機械機構部品 (カップリング、軸受け、ボールねじなど) の特徴・原理・種類
 - 位置決めコントローラの特徴・原理・種類
- プログラミング
 - システム構成・仕様
 - 各部機能と配線
 - データの構成
 - パラメータの設定
 - 応用制御回路設計実習
- 位置決め制御回路設計実習
 - 現場に即した実践課題の提示
 - 各種配線作業
 - 制御プログラムの作成
 - 試運転・デバッグ・メンテナンス
- まとめ



サーボ位置決め教材

使用機器

PLC (三菱Q03UDE)、プログラミングツール (GX Works2)、サーボモータ、ステッピングモータ、工具、その他

使用テキスト

自作テキスト

受講者持参品

筆記用具、軽作業ができる服装

講 師

北陸職業能力開発大学校 講師

ステップアップ

受講者の声

サーボモータの使用方法が難しかったため、教えていただき理解することができた。

事業主の声

廃盤部品の現行品への変更が可能となった。