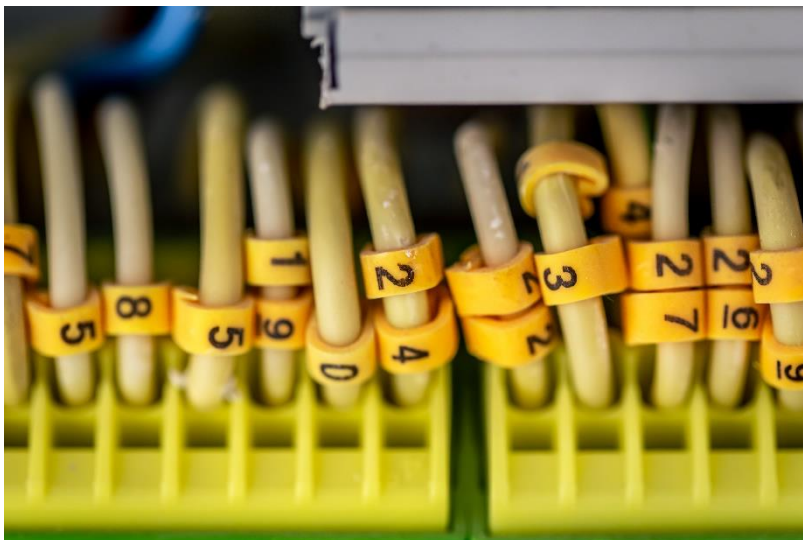




CURSO DE ESPECIALIZACIÓN

Diplomado en Programación Básica de PLCs



INVERSIÓN:

Dos opciones para pagar el curso:

OPCIÓN A:

Pago de Contado: **\$3,600**
(pagado total al iniciar el curso).

OPCIÓN B:

Pago Semanal: **\$600**
(pago total \$4,200).



Escanea el código para apuntarte o pedir más información.

DURACIÓN:

42 horas

Los diplomados combinan teoría y práctica en nuestros laboratorios, utilizando nuestras propias unidades didácticas elaboradas conforme los requerimientos de las certificaciones profesionales. Los grupos serán de un mínimo de 3 alumnos y un máximo de 15. Atención personalizada garantizada.

DIRIGIDO A:

Alumnos (as) con formación básica consolidada a nivel de secundaria. Personas interesadas en adquirir competencias básicas en Soldadura. No se precisa experiencia

OBJETIVO:

El alumno adquirirá los conocimientos y habilidades suficientes para poder realizar el cableado eléctrico de un controlador lógico programable (PLC), entender cómo opera, para qué sirve en una industria, así como su programación básica suficiente que le posibilitarán en cursos posteriores lograr unos objetivos más complejos.

ESCUELA INDUSTRIAL DE MÉXICO

15 de Mayo #202, entre Guerrero y Galeana
Col. Centro, Monterrey, N.L.

Tel. 81-2087-0868

E-mail: info@ptsmonterrey.com

www.ptsmonterrey.com

CONTENIDO DEL CURSO

1. INTRODUCCIÓN AL PLC.

Qué son los PLC

Reseña histórica.

Conceptos básicos.

Procesos industriales.

Señales discretas y analógicas.

Mando y regulación.

2. CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMABLE (PLC).

Principios de funcionamiento.

Campos de aplicación.

Dispositivos de control.

Ventajas y desventajas

Fabricantes

3. ESTRUCTURA DE UN PLC.

Módulos funcionales.

Partes de un PLC.

CPU.

Fuente de poder.

Memoria.

Módulos de entradas y salidas.

Programador.

Base o rack.

Tamaño de los PLC

4. PROGRAMACIÓN PLC.

Conceptos generales

Operaciones lógicas.

Contactos

Bobinas.

Lenguajes de programación

Gráfico (Grafcet)

Lista de instrucciones.

Texto estructurado

Diagrama de flujo

Diagramas de escalera.

Entradas y salidas

5. PLC'S DE SIEMENS: INSTALACIÓN.

Condiciones ambientales.

Distribución de componentes.

Alimentación.

Puesta a punto y en servicio.

Mantenimiento.

6. INTRODUCCIÓN STEP 7.

7. PROGRAMACIÓN DE FUNCIONES EN STEP 7