

**MCE106      SPS II (SIMATIC S7)**

<b>Zielgruppe</b>	<b>Mechatroniker/-in</b>
<b>Voraussetzung</b>	SPS-Grundkenntnisse bzw. Lehrgang MCE105
<b>Inhalt</b>	<p>Arbeitssicherheit Arbeitsplanung Qualitätssicherung</p> <p>Projektier-Tools zur Programmierung Darstellungsarten von STEP 7 Programmen Bausteine in der STEP 7 Programmerstellung mit STEP 7</p> <p>Datenbausteine Eingabe, Laden, Beobachten, Adressierung, Zugriff auf Datenelemente</p> <p>Testfunktionen und Fehlersuche Statusabfrage, U-Stack, B-Stack, L-Stack, Diagnosepuffer</p> <p>Analogwertverarbeitung Einsatz von Analogbaugruppen Adressen der Analogbaugruppen bei S7-300 Analogwertdarstellung unterschiedlicher Messbereiche und Messwertauflösung</p> <p>Ablaufsteuerung Funktionsplan, Übergänge, Schritte, Aktionen Regeln für Ablaufsteuerungen Verzweigte Ablaufsteuerungen</p> <p>Übungen mit Automatisierungsgerät S7 300 - CPU 315 DP</p> <p>Erfolgskontrolle</p>
<b>Dauer</b>	1 Woche
<b>Termin</b>	auf Anfrage