

<<PLC操作技能>>

图书基本信息

书名：<<PLC操作技能>>

13位ISBN编号：9787504554284

10位ISBN编号：7504554286

出版时间：2006-5

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：巢文元

页数：141

字数：228000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<PLC操作技能>>

前言

为了更好地适应全国中等职业技术学校电工类专业的教学要求，劳动和社会保障部教材办公室组织全国有关学校的教师 and 行业专家编写了这套电工模块教材。

这次教材编写工作坚持了以下几个原则：第一，根据电工类专业毕业生所从事职业的实际需要，合理确定学生应具备的能力结构与知识结构，对教材内容的深度、难度作了较大程度的调整，坚持以能力为本位的教学理念，强调基本技能的培养。

第二，吸收和借鉴各地中等职业技术学校教学改革的成功经验，以模块化教学的方式实现理论知识与技能训练相结合，以任务驱动法的编写方式导入教学内容，使教材内容更加符合学生的认知规律，易于激发学生的学习兴趣。

第三，根据科学技术发展，合理更新教材内容，尽可能多地在教材中充实新知识、新技术、新设备和新材料等方面的内容，力求使教材具有较鲜明的时代特征。

第四，努力贯彻国家关于职业资格证书与学生证书并重、职业资格证书制度与国家就业制度相衔接的政策精神，力求使教材内容涵盖有关国家职业标准(中级)的知识和技能要求。

同时，在教材编写过程中，严格贯彻了国家有关技术标准的要求。

第五，教材编写模式上力求突出模块化特点，每个模块都有其明确的教学目的，并针对各自教学目的的要求展开相关知识的介绍及技能训练，且给出了每个模块的任务评分表，以供教学参考。

同时，还针对每个模块设置了相应的巩固与提高练习，以便学生切实掌握相关知识与技能。

第六，在内容的承载方式上，力求图文并茂，尽可能使用图片或表格形式将各个知识点生动的展示出来，从而提高了教材的可读性和亲和力。

本套教材主要包括《模拟电子电路》《脉冲与数字电路》《气液传动》《电动机》《变压器》《电气控制线路安装与维修》《交流技术及应用》《变频调速技术》《直流调速技术》《PLC操作技能(松下系列)》《PLC操作技能(西门子系列)》《电工基本技能训练》《钳工基本技能训练》《焊工基本技能训练》《工厂配电装置的安装与维修》《常用机床电气设备维修》《生产自动线结构与调试》《数控机床电气设备维修(2007年出版)》《电工EDA(2007年出版)》等，可供中等职业技术学校电工类专业使用，也可作为职工培训教材。

本次教材的编写得到了天津、上海、江苏、广东、山东、河南、辽宁、湖南等省、市劳动和社会保障厅(局)，以及天津工程师范学院、上海工程技术大学高等职业技术学院等学校的大力支持，在此我们表示诚挚的谢意。

《PLC操作技能(西门子系列)》的主要内容有：西门子S7-200可编程序控制器应用基础、西门子S7-200可编程序控制器功能指令与应用、西门子S7-200可编程序控制器工业应用等。

本书由巢文元主编，周荣俊参加编写；肖明耀审稿。

<<PLC操作技能>>

内容概要

《plc操作技能(西门子系列)》的主要内容有：西门子s7-200可编程序控制器应用基础、西门子s7-200可编程序控制器功能指令与应用、西门子s7-200可编程序控制器工业应用等。

<<PLC操作技能>>

书籍目录

第一单元 西门子s7-200可编程序控制器应用基础

课题一 s7-200可编程序控制器系统构成

课题二 s7-200可编程序控制器基本指令与软件使用

分课题一 用s7-200控制一盏灯

分课题二 送货小车自动往返控制系统

分课题三 三相异步电动机星/三角降压启动控制

分课题四 双速异步电动机控制系统

课题三 顺序控制程序设计

分课题一 三相异步电动机顺序控制系统

分课题二 机械手控制系统

分课题三 红绿灯控制系统

第二单元 s7-200可编程序控制器功能指令应用基础

课题一 彩灯控制系统

课题二 密码锁控制系统

第三单元 s7-200可编程序控制器工业应用

课题一 x62w万能铣床的电气控制系统改造

课题二 多工步机床电气控制系统改造

附录

附录a

附录b

附录c

<<PLC操作技能>>

章节摘录

插图：PLC在输入刷新阶段，首先以扫描方式按顺序从输入锁存器中读入所有输入端子的通断状态或输入数据，并将其写入内存中各对应的输入状态映像寄存器中，这一过程称为输入刷新。

随后关闭输入端口，进入程序执行阶段。

在程序执行阶段，即使输入端状态有变化，输入映像寄存器中的状态也不会改变。

PLC在程序执行阶段，从输入状态映像寄存器和元件状态寄存器中读入元件状态，经过相应的运算处理后。

将结果再写入元件状态映像寄存器中。

因此，对于每一个元件来说，元件状态映像寄存器中所存的内容会随着程序的执行进程而改变。

当程序所有指令执行完毕，输出状态映像寄存器的通断状态在CPU的控制下被一次集中送至输出锁存器中，并通过一定输出方式输出，推动外部相应执行元件工作，这就是PLC的输出刷新。

输入刷新、程序执行、输出刷新这3个阶段构成一个扫描周期。

这个过程以同一方式反复重复称为循环扫描工作方式。

<<PLC操作技能>>

编辑推荐

《PLC操作技能:西门子系列》根据科学技术发展,合理更新教材内容,尽可能多地在教材中充实新知识、新技术、新设备和新材料等方面的内容,力求使教材具有较鲜明的时代特征。

<<PLC操作技能>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>