

<<微机与可编程控制器>>

图书基本信息

书名：<<微机与可编程控制器>>

13位ISBN编号：9787111042587

10位ISBN编号：7111042581

出版时间：1994年08月

出版时间：机械工业出版社

作者：李世基 主编

页数：408

字数：652000

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>

<<微机与可编程控制器>>

内容概要

“机电一体化”技术是一门新兴的综合性学科，是机制行业现代化的基础。

本书从实际应用的角度出发，在第一篇里，扼要介绍了单片机工作原理、系统构成及应用程序的设计方法。

在第二篇里，详细讨论了三菱F1系列、立石OMRONC200H、东芝系列EX40PLUS、日立EM系列可编程控制器构成、指令系统、程序设计方法及编程器的使用方法、并且还将我国目前常用的其它型号可编程控制器的基本指令作了一个对比介绍。

在第三篇里，详细介绍了四个应用实例，以培养读者系统设计的能力。

本书作为成人高校“机电一体化”专业的配套教材，充分考虑到了职业技术教育的特点，本书各部分的内容都有相对的独立性和可操作性，读者可结合自己的需要，选择有关章节进行阅读。

本书简明实用，不仅可作为成人高校机电类专业的教材，也可作为职业技术培训教材以及大专院校的教学参考。

<<微机与可编程控制器>>

书籍目录

序言前言第一篇 MCS-51微型计算机原理 第一章 MCS-51单片机的机内部结构 第一节 MCS-51单片机的内部总体结构 第二节 MCS-51系列芯片的引脚功能 第三节 MCS-51单片机的存储器配置 第四节 输入输出端口 第五节 MCS-51单片机CPU结构 思考题 第二章 MCS-51指令系统 第一节 指令系统概述 第二节 寻址方式 第三节 数据传送类指令 第四节 算术运算类指令 第五节 控制转移类指令 第六节 逻辑操作类指令 第七节 布尔变量操作类指令 第八节 MCS-51汇编指令对照表 习题 第三章 MCS-51最小应用系统 第一节 最小系统的构成 第二节 最小系统的工作原理 第四章 应用程序设计基础 第一节 程序设计的步骤 第二节 简单程序 第三节 分支程序 第四节 循环程序 第五节 查表程序 第六节 散转程序 第七节 子程序 习题 第五章 定时/计数器 第一节 定时/计数器概述 第二节 8051单片机定时/计数器结构 第三节 定时/计数器的方式寄存器和控制寄存器 第四节 定时/计数器的工作方式 第五节 定时/计数器应用举例 习题 第六章 中断系统 第一节 中断概述 第二节 8051单片机中断系统及操作 第三节 扩充外部中断源 第四节 中断系统应用 习题 第七章 单片机系统的扩展技术 第一节 存储器的扩展 第二节 I/O端口的扩展 第八章 接口技术 第一节 显示接口 第二节 键盘接口 第三节 A/D、D/A转换 习题 第九章 8031的仿真调试 第一节 实验一：51单片机基本开发装置的操作 第二节 实验二：单片机最小系统应用 第三节 实验三：输入输出的扩展(8255) 实验 第四节 实验四：A/D转换、串行发送及数字电压表 第五节 实验五：定时中断、外部数据存储及动态数据采集 第六节 实验六：D/A转换、外部中断及动态数据压缩显示 第十章 应用实例 第一节 MCS-51攻螺纹机床控制实例 第二节 单片机温度控制系统第二篇 可编程控制器(PLC) 第一章 可编程控制器概述 第一节 可编程控制器的组成及其工作方式 第二节 可编程控制器在机械系统中的作用及特点 第三节 可编程控制器的发燕尾服趋势及市场概况 第二章 F1系列可编程控制器 第一节 F1-40MR功能简介 第二节 F1-40MR的基本一逻辑指令及编程方式 第三节 顺序步进指令 第四节 I/O不够用时的几种解决方法 第三章 F1系列编程器及其使用方法 第一节 便携式编程器F1-20P-E 第二节 程序的写入、读出、清除及修改 第三节 程序错误的检查 第四节 监控操作 第五节 元件的强制/开关 第四章 F1-40MR的功能指令及功能模块 第一节 F1-40MR的数据形式及功能指令的格式 第二节 方便类指令 第三节 传送类指令 第四节 数据比较类指令 第五节 运算指令 第六节 有关计数器的功能指令 第七节 其它功能指令 第八节 特殊功能模块 第九节 F1系列PLC机种及系统构成图 第五章 OMRON C系PLC 第一节 概述 第二节 OMRON C200H PLC指令系统 第三节 综合编程举例 第六章 OMRON C200H PLC编程器及其使用方法 第一节 概述 第二节 编程操作 第三节 监控操作 第七章 OMRON C200H PLC特殊I/O单元 第一节 模拟定时单元C200H-AD001 第二节 模拟量输入单元C200H-AD001 第三节 模拟量输出单元C200H-AD001 第四节 温度传感器单元 第五节 高速计数单元第六节 位置控制单元 第八章 EX20PLUS/40PLUS可编程序控制器 第一节 EX20PLUS/40PLUS的组成和功能 第二节 编程器的结构和键功能 第三节 EX20PLUS/40PLUS基本指令及其编程方式 第九章 EX20PLUS/40PLUS编程控制器的使用方法 第一节 梯形图程序的编辑 第二节 可编程控制器的监视 第三节 可编程控制器的系统控制 第十章 高速计数器和模拟输入 第一节 高速计数器 第二节 模拟输入 第十一章 日立EM系列PLC系统组成和硬件结构 第一节 系统配置及组件的主要规格 第二节 内、外部接点分配和数据结构 第三节 特殊功能组件 第十二章 日立EM的指令系统 第一节 基本指令 第二节 算术指令 第三节 应用指令 第十三章 日立EM PLC的程序设计和编制 第一节 EM编程器及使用 第二节 程序设计及步进功能的实现 第三节 功能指令应用举例 第十四章 几种国内流行的中、小型PLC简介 第一节 美国GE-EP系列 第二节 美国A-B公司SLC500系列 第三节 美国西屋公司PC-110 第四节 日本三菱FX-2系列 第五节 日本立石公司SYSMAC C200H系列 第六节 德国西门子S5-101U 第七节 上海香岛机电公司ACMY-S256 第八节 基本一指令的对照应用第三篇 可编程控制器应用举例 第一章 物料传送系统控制电路设计举例 第一节 概述 第二节 控制方案的拟定 第三节 控制电路及其程序设计 第二章 B2012龙门刨床电气控制改造 第一节 系统概述 第二节 控制系统设计

<<微机与可编程控制器>>

第三节 控制系统的程序设计和调试 第三章 日立EM控制的转塔自动车床 第一节 加工工艺要求
和机床发行情况概述 第二节 系统配置和硬件设计 第三节 程序设计 第四章 塑料挤出生产线
控制系统设计 第一节 系统概述 第二节 控制方案的拟定 第三节 控制系统的程序设计附录
实验指南参考文献

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>