第一图书网, tushu007.com

<<可编程序控制器与工业自动化系统>>

图书基本信息

书名：<<可编程序控制器与工业自动化系统>>

13位ISBN编号：9787111180548

10位ISBN编号：7111180542

出版时间：2006-1

出版时间：机械工业出版社

作者：陈忠华

页数：271

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

内容概要

本书介绍可编程序控制器的原理及在工业自动化系统的应用。
其中，第1章介绍PLC的发明和发展过程。
第2章介绍PLC硬件、软件的基本构成和工作原理。
第3章以西门子公司的S7-300、S7-400 PLC为例，介绍其编程软件——STEP7编程语言。
第4章介绍IEC-61131-3PLC的编程语言标准。
第5章是涉及现场总线技术的专题，对20世纪末迅速发展起来的现场总线技术进行介绍。
第6章介绍了HMI/SCADA系统。
第7章是应用篇，介绍在使用STEP7编程时的一些技巧及长江三峡泄洪坝泄洪闸门控制系统和双向拉伸薄膜生产线的电气控制系统两个完整的应用项目。
　本书适合高校自动化相关专业师生以及自动化相关领域的技术人员参考。

书籍目录

序前言第1章 PLC的发明及发展过程第2章 PLC的定义及硬件、软件的基本构成第3章 PLC编程语言的应用 3.1 西门子公司S7PLC和STEP7编程软件的应用 3.2 西门子公司STEP7软件的安装 3.3 启动SIMATIC管理器 3.4 应用STEP 7 对PLC进行硬件组态 3.5 37PLC分布式I/O模板的组态 3.6 应用符号地址编程 3.7 在组织方块OB1中建立程序 3.8 使用功能块和数据块建立一个程序 3.9 生成功能块的背景数据块及改变实际值 3.10 使用梯形图逻辑语言编写方块调用程序 3.11 STEP7 语言中的功能编程 3.12 STEP 7语言中的共享数据块编程 3.13 下载和调试程序 3.14 通过监视程序状态的方法来测试程序 3.15 通过建立变量表的方法来测试程序 3.16 通过CPU诊断缓冲区检查错误第4章 IEC61131-3 PLC编程语言标准 4.1 序言和通用信息 4.2 软件模型 4.3 通信模式 4.4 通用语言单元 4.5 编程语言 4.6 SFC编程语言应用举例第5章 现场总线技术第6章 SIMATIC WinCC组态软件第7章 应用篇附录 光盘使用说明参考文献

第一图书网, tushu007.com

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