

<<LOGO!控制器实训教程>>

图书基本信息

书名：<<LOGO!控制器实训教程>>

13位ISBN编号：9787111297567

10位ISBN编号：7111297563

出版时间：2010-6

出版时间：机械工业出版社

作者：（德）格劳内 等著，张子义 译

页数：105

译者：张子义

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>

<<LOGO!控制器实训教程>>

前言

由于LOGO!

控制器这种微型的PLC将控制功能和灵活性融合到了一起，它正在日益广泛地被用于安装技术及简单工业应用中。

本书以实用为基础，无论对于学员、学生和从事技术工作的员工以及培训人员都非常适用。

除基本操作指令外，本书还从整体方面介绍了解决控制问题的基本方法。

在本书的开始，通过“快速开始”章节介绍了通过人工输入和使用LOGO!

soft Comfort软件对LOGO!

控制器进行编程的方法。

在控制技术中，遇到的标准情况（如互锁、时序电路、安全规则等）会在随后的项目中予以介绍。

硬件的选择是与编程同时进行的。

本书附带的CD包含有LOGO!

控制器的演示版，读者可以在Pc上与书本同步地学习，理解其中内容，并通过仿真进行检验。

每部分的第一个例子都会非常详细，后续的例子会有一定程度的简化。

在更加复杂的控制任务中，需要处理模拟量以及与AS-i及EIB总线系统的连接问题。

本书还以简表的形式列出了LOGO!

控制器可以提供的控制功能，从而提高初学者的兴趣。

<<LOGO!控制器实训教程>>

内容概要

通过使用LOGO！

可以轻松、灵活地完成从建筑应用、安装技术到控制柜以及机械工程、仪表工程中的众多控制任务。对于分散机床及过程装置的本地控制，可以通过AS?i这样的通信模块予以连接。

众多的开关设备可以用这种用于微型自动化的逻辑模块中的8个基本功能和28个特殊功能予以替换

。

本书以生动的方式描述了程序如何生成以及如何选择硬件。

本书在解释控制技术标准状况时不仅是以指导为基础，而且还配以大量的实际项目任务。

从“快速开始”到“程序仿真”，本书就不同的基本变量和扩展模块给予了读者大量的训练，允许读者可以对特殊的任务进行灵活、精确地调整。

本书附有一张CD，CD中包含有LOGO！

Soft Comfort演示版，书中的应用实例，以及不同语言的LOGO！

手册。

本书读者对象为自动化专业技术人员和大专院校相关专业师生。

作者简介

作者：(德国)格劳内(Uwe Graune) (德国)Mike Thielert (德国)Ludwig Wenzl 译者：张子义

<<LOGO!控制器实训教程>>

书籍目录

前言	1	快速开始	1.1	使用LOGO!	
控制器解决控制问题	1.2	控制任务描述	1.3	用LOGO!	
控制器实现控制任务	1.4	生成LOGO!			
控制器程序	1.4.1	功能块图	1.4.2	梯形图	1.5 在LOGO!
控制器模块上直接输入程序	1.5.1	编辑模式的调用	1.5.2	程序的人工输入	1.5.3 激活RUN模式
1.5.4	程序测试	1.6	用LOGO!		
Soft Comfort编程	1.6.1	LOGO!			
Soft Comfort的使用	1.6.2	用LOGO!			
Soft Comfort仿真	2	温室遮阳帘	2.1	任务分析	2.1.1 输入和输出变量的分析
					2.1.2 系统特性定义
	2.2	硬件组态	2.2.1	控制器的选用	2.2.2 分配表
					2.2.3 接线图
	2.3	软件组态			2.3 软件组态
	2.3.1	编程准备	2.3.2	手动编程模式	2.3.3 程序的传送
	2.4	将控制扩展到自动模式			
	2.4.1	程序的复制	2.4.2	自动模式下系统的特性	2.4.3 手动编程模式
	2.4.4	自动编程模式			
模式3	带计数功能的停车系统	3.1	任务描述	3.2	硬件组态
				3.2.1	LOGO!
		3.2.2	LOGO!		
控制器的选用	3.3	软件组态	3.3.1	软件分析及规划	3.3.2 软件编程
控制器接线图	3.3.3	整体FBD程序	3.3.4	整体LAD程序	4 粮仓(时序电路)
	4.1	任务描述	4.2	硬件组态	4.2.1 LOGO!
控制器的选用	4.2.2	LOGO!			
控制器连接图	4.3	软件组态	4.3.1	软件分析及规划	4.3.2 软件编程
	4.3.3	整体FBD程序	4.3.4	整体LAD程序	4.4 粮食储存(出口版)
	4.4.1	任务描述	4.4.2	硬件组态	
	4.4.2.1	LOGO!			
控制器的选用	4.4.2.2	LOGO!			
控制器连接图	4.4.3	软件组态	4.4.3.1	软件分析及规划	4.4.3.2 软件编程
(步序控制)	5.1	任务描述	5.2	硬件组态	5.2.1 LOGO!
控制器的选用	5.2.2	LOGO!			
控制器连接图	5.3	软件组态	5.3.1	软件分析及规划	5.3.2 软件编程
	5.3.3	整体步序控制程序			
程序6	带有AS?i(接口)的生产线	7	软件项目	8	硬件
		9	逻辑运算		图片来源

<<LOGO!控制器实训教程>>

章节摘录

插图：利用LOGO！

控制器基本模块上的LCD和6个键，可以在没有特殊工具的条件下直接编程。

当按下一个键时，会出现菜单提示用户输入或删除程序，以及参数化特性值等。

无需用PC，程序会以功能块图（FBD）的形式显示在液晶显示屏上。

这种图对应于PLC中使用的FBD语言。

逻辑运算、定时器、计数器等都以长方形显示。

每一时刻只能显示一个块，可以通过箭头键将该块连接到其他块上。

这种编程技巧将在第1.5节予以说明。

LOGO 1 SoftComfort使得整个程序可以清晰地显示在屏幕上。

程序生成并模拟测试之后就可以通过电缆传送到LOGO 1控制器基本模块。

装置运行期间可以通过在线测试对控制信号进行监控。

LOGO 1 Soft Comfort可按以下两种方式显示程序：1）功能块图（FBD）；2）梯形图（LAD）。

<<LOGO!控制器实训教程>>

编辑推荐

《LOGO!控制器实训教程》是由机械工业出版社出版的。

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>