

<<生产自动线结构与调试>>

图书基本信息

书名：<<生产自动线结构与调试>>

13位ISBN编号：9787504555267

10位ISBN编号：7504555266

出版时间：2006-5

出版时间：中国劳动

作者：朱建明

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>

<<生产自动线结构与调试>>

内容概要

??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类模块教材。

??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地展示出来，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》《变流技术及应用》《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。

<<生产自动线结构与调试>>

书籍目录

第一单元?模拟自动生产线 课题一?上料检测工位 课题二?搬运工位 课题三?加工工位 课题四?安装工位 课题五?安装搬运工位 课题六?分类工位 课题七?模拟自动生产线编程操作 课题八?模拟自动生产线的维护第二单元?啤酒灌装生产线 课题一?洗瓶机 课题二?灌装压盖机 课题三?杀菌机

<<生产自动线结构与调试>>

章节摘录

插图：四、操作步骤1.熟悉上料检测工位控制面板，熟悉元器件在设备上的安装位置。

2.设备操作：设备接通气源、电源后，向PLC输入编制好的程序。

将PLC设为运行（RUN）状态，PLC进入控制程序运行。

按下“上电”按钮后，外围设备得电（应先确认“急停”按钮复位）。

这时程序控制复位指示灯闪烁，提示系统复位。

按下“复位”按钮后，设备回到起始位置。

对于加工工位来讲，复位程序除应使夹紧缸放松、钻头和检测缸上升外，还应驱动圆形加工台准确转动到位，等待接收工件。

3.调试实例程序。

4.根据加工工位的编程要求画出流程图。

5.根据流程图编程并将程序输入可编程序控制器。

6.对程序进行调试并监控。

五、编程要求调试实例程序并进一步完善它的功能，具体要求如下：第一，在“联网”开关关闭的状态下，利用“特殊”按钮模拟被加工工件的颜色信号（按钮按下为白色，放开为黑色）。

若在接收点放入第1个被加工工件时按下“特殊”按钮，3SQ1检测到工件后，工作台转动90°。

把工件送至加工点，到位后3号缸伸出，夹紧工件，同时3M2钻头转动，夹紧到位后1号缸下降，下降到位后3M2钻头保持转动2s加工工件，2s后1号缸上升，3M2停转，上升到位后判断是第几个工件。

如果是第2个或第2个以后的工件，2号缸下降检测工件，下降到位保持2s后2号缸再上升（如果是第1个工件则不必动作），到位后3号缸缩回。

此时3SQ1再检测到工件则重复上述工作，当第1个工件被加工完毕后被送至输出点时，加工工位PLC的输出Y020置1。

第二，利用加工工位PLC的Y023、Y022、Y021、Y020四个输出点，分别作为第1、2、3、4四个工件位置上工件的颜色指示，白色工件时相应的输出点置1。

<<生产自动线结构与调试>>

编辑推荐

《生产自动线结构与调试》由朱建明、史岳荣、范继宁编写，朱建明主编；史敏炜、杜健、朱鸿彪、奚建威审稿，史敏炜主审。

<<生产自动线结构与调试>>

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>