

<<计算机应用技术>>

图书基本信息

书名：<<计算机应用技术>>

13位ISBN编号：9787504564320

10位ISBN编号：750456432X

出版时间：2007-7

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：陈锦琪 编

页数：158

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>

<<计算机应用技术>>

前言

进入21世纪以来,我国现代制造业迅速发展,随着技术创新和需要,对产品的加工要求越来越高,但劳动者素质偏低,技能人才,尤其是高级技能人才匮乏已成为制约我国制造业发展的突出问题。

为了解决这一矛盾,2005年国务院颁发了《国务院关于大力发展职业教育的决定》,确立了“力争用5年时间,在全国新培养190万名技师和高级技师,新培养700万名高级技工,并带动中级和初级技能劳动者队伍梯次发展”的目标。

正是在这样的形势下,为推进我国职业教育建设,加强各类高素质高技能专门人才的培养,我们组织修订了1999年以来出版的高级技工学校教学及高级工培训的机械类教材,并在此基础上开发了一些新教材。

本套教材包括《专业数学(第二版)》《机械制图(第二版)》《计算机应用技术》《极限配合与技术测量(第三版)》《机构与零件(第三版)》《液压技术(第三版)》《金属切削原理与刀具(第三版)》《机械制造工艺与装备(第二版)》《机床夹具(第三版)》《机床电气控制》《数控技术》《高级车工工艺与技能训练》《高级钳工工艺与技能训练》《高级铣工工艺与技能训练》《高级焊工工艺与技能训练》《模具制造工艺与技能训练》《高级机修钳工工艺与技能训练》《高级磨工工艺与技能训练》《高级冷作工工艺与技能训练》,以后我们还将陆续开发其他教材。

在这套教材的编写过程中,我们始终坚持了以下基本原则:一是从生产实际出发,合理安排教材的知识和技能结构,突出技能性培养,摒弃“繁难偏旧”的理论知识。

二是以国家相关职业标准为依据,确保在知识内容和技能水平上符合国家职业鉴定标准。

三是引入新技术、新工艺的内容,反映行业的新标准、新趋势,淘汰陈旧过时的技术,拓宽专业技术人员知识眼界。

四是在结构安排和表达方式上,强调由浅入深,循序渐进,力求做到图文并茂。

本套教材的编写工作得到了湖南、江苏、广东、河北、黑龙江等省劳动和社会保障厅及有关学校的大力支持,在此表示衷心的感谢。

《计算机应用技术》主要介绍了计算机应用基础知识、可编程序控制器应用技术、MCS-51系列单片机的结构与程序设计、接口控制技术和计算机控制系统等内容。

本书由陈锦琪主编,胡继军参编。

<<计算机应用技术>>

内容概要

进入21世纪以来,我国现代制造业迅速发展,随着技术创新和需要,对产品的加工工艺要求越来越高,但劳动者素质偏低,技能人才,尤其是高级技能人才匮乏已成为制约我国制造业发展的突出问题。

为了解决这一矛盾,2005年国务院颁发了《国务院关于大力发展职业教育的决定》,确立了“力争用5年时间,在全国新培养190万名技师和高级技师,新培养700万名高级技工,并带动中级和初级技能劳动者队伍梯次发展”的目标。

正是在这样的形势下,为推进我国职业教育建设,加强各类高素质高技能专门人才的培养,我们组织修订了1999年以来出版的高级技工学校教学及高级工培训的机械类教材,并在此基础上开发了一些新教材。

本套教材包括《专业数学(第二版)》《机械制图(第二版)》《计算机应用技术》《极限配合与技术测量(第三版)》《机构与零件(第三版)》《液压技术(第三版)》《金属切削原理与刀具(第三版)》《机械制造工艺与装备(第二版)》《机床夹具(第三版)》《机床电气控制》《数控技术》《高级车工工艺与技能训练》《高级钳工工艺与技能训练》《高级铣工工艺与技能训练》《高级焊工工艺与技能训练》《模具制造工艺与技能训练》《高级机修钳工工艺与技能训练》《高级磨工工艺与技能训练》《高级冷作工工艺与技能训练》,以后我们还将陆续开发其他教材。

在这套教材的编写过程中,我们始终坚持了以下基本原则:一是从生产实际出发,合理安排教材的知识和技能结构,突出技能性培养,摒弃“繁难偏旧”的理论知识。

二是以国家相关职业标准为依据,确保在知识内容和技能水平上符合国家职业鉴定标准。

三是引入新技术、新工艺的内容,反映行业的新标准、新趋势,淘汰陈旧过时的技术,拓宽专业技术人员知识眼界。

四是在结构安排和表达方式上,强调由浅入深,循序渐进,力求做到图文并茂。

<<计算机应用技术>>

书籍目录

绪论 (1) 第1章?计算机应用基础知识 (3) 1.1?计算机的基本结构和工作原理 (3) 1.2?计算机的分类 (4) 1.3?数据的存储和编码 (5) 1.4?数据的运算 (14) 1.5?数据的传输 (19) 第2章?可编程控制器应用技术 (22) 2.1?可编程控制器 (PLC) 基础知识 (22) 2.2?S系列PLC发展概述 (26) 2.3?S7-200 PLC系统组成 (26) 2.4?编程元件及程序知识 (33) 2.5?相关设备 (41) 2.6?工业软件 (42) 第3章?MCS - 51系列单片机的结构与程序设计 (44) 3.1?MCS-51单片机基础知识 (44) 3.2?MCS-51单片机的存储器 (51) 3.3?单片机程序设计基础 (56) 3.4?Keil C51应用入门 (58) 第4章?接口控制技术 (67) 4.1?I/O接口技术 (67) 4.2?单片机的I/O控制 (73) 4.3?单片机的定时/计数功能 (83) 4.4?单片机的中断控制功能 (96) 4.5?A/D转换器 (107) 4.6?D/A转换器 (117) 4.7?单片机的串行通信功能 (128) 第5章?计算机控制系统 (148) 5.1?概述 (148) 5.2?工业控制计算机 (152) 5.3?计算机控制系统的数据处理 (155)

<<计算机应用技术>>

章节摘录

1. 寄存器 (1) 可见寄存器 在微处理器芯片内设置有用户可见的寄存器, 所谓用户可见寄存器是指那些用户可以用机器指令显式的或隐式的方式进行访问的寄存器。它们可以是通用寄存器, 也可以是专用寄存器。像用来进行定点数操作或浮点数操作的寄存器、用来存放地址的寄存器、存放段指针等的专用寄存器。

通用寄存器, 顾名思义就是用户可以用来存放任一操作数, 既可以用来进行操作数的计算也可以用来进行地址的计算。

通用寄存器的个数越多, 微处理器执行指令的速度也就越快。

如图1-6所示。

以80486为例, 它共配置了8个32位的通用寄存器如图1-6所示。

这8个32位的寄存器不仅可以保存32位数据, 以便支持32位的数据操作, 还可以进行16位的操作, 以便与Intel系列16位机兼容。

所以可以把这8个32位通用寄存器的低半段看成是8个16位的通用寄存器。

在进行地址计算和进行绝大多数算术运算及逻辑运算时, 这8个寄存器都可以使用, 只有少数几条指令要使用专用寄存器保存其操作数。

(2) 控制和状态寄存器 在微处理器CPU芯片内, 还配备有一类起控制操作的寄存器, 它们中的大多数, 是用户不可见的。

而有些对于在控制或操作系统模式下执行的机器指令来说则是可见的。

控制和状态寄存器用来对CPU的操作实施控制的寄存器。

像程序计数器就是一个控制CPU操作的寄存器中的一个。

<<计算机应用技术>>

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>