

<<PLC技术-第2版>>

图书基本信息

书名：<<PLC技术-第2版>>

13位ISBN编号：9787040357073

10位ISBN编号：7040357070

出版时间：2012-7

出版时间：孙政顺、姜治臻 高等教育出版社 (2012-07出版)

作者：孙政顺，姜治臻 编

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>

<<PLC技术-第2版>>

内容概要

《中等职业教育国家规划教材配套教学用书·中等职业学校电气运行与控制、电气技术应用专业：PLC技术（第2版）》是中等职业教育国家规划教材配套教学用书。

为适应21世纪对电气智能技术应用型人才的需求，本书从PLC的实际应用出发，结合职业教育的特点，突出PLC实际应用能力的培养和训练。

本书分为三篇，第一篇介绍可编程序控制器的特点、结构、原理等基础知识。

第二篇介绍松下、施耐德、三菱小型可编程序控制器的特点、原理、指令系统、特殊功能及应用。

第三篇介绍松下、施耐德、三菱PLC的编程软件、PLC控制系统的设计与应用及PLC控制系统的仿真、应用举例。

本书用丰富的实例，解析PLC在人们实际生活中的应用，强调动手能力的培养。

《中等职业教育国家规划教材配套教学用书·中等职业学校电气运行与控制、电气技术应用专业：PLC技术（第2版）》可作为职业院校电气运行与控制、电气技术应用、机电技术应用等专业教材，也可供相关工程人员参考。

书籍目录

第一篇 可编程序控制器应用基础 1 可编程序控制器概述 1.1 PLC的定义与分类 1.2 PLC的特点及应用 1.3 PLC的历史及发展 思考题及习题 2 PLC的基本结构与工作原理 2.1 PLC的基本结构 2.2 PLC的工作原理 2.3 PLC的主要技术指标 2.4 PLC的编程语言 思考题及习题 第二篇 可编程序控制器的构成与指令系统 3 松下FP1系列PLC 3.1 FP1系列PLC的构成 3.2 FP1系列PLC的指令系统 3.2.1 基本顺序指令 3.2.2 基本功能指令 3.2.3 控制指令 3.2.4 比较指令 3.2.5 高级指令 3.3 FP1系列PLC的特殊功能及应用 思考题及习题 4 NEZA系列PLC 4.1 NEZA系列PLC的构成 4.1.1 NEZA系列PLC的外形结构及各部分的作用 4.1.2 NEZA系列PLC的性能 4.1.3 NEZA系列PLC的内部资源分配 4.2 NEZA系列PLC的指令系统 4.2.1 NEZA系列PLC指令系统概述 4.2.2 布尔指令 4.2.3 常用功能块指令 4.2.4 程序控制指令 4.2.5 数据处理指令 4.2.6 专用功能块指令 4.2.7 NEZA系列PLC的扩展功能 思考题及习题 5 三菱FX2N系列PLC 5.1 FX2N系列PLC的构成 5.2 FX2N系列PLC的指令系统 5.2.1 基本指令 5.2.2 步进阶梯指令 5.2.3 高级指令 5.2.4 FX2N系列PLC特殊模块功能简介 思考题及习题 第三篇 可编程序控制器的应用 6 编程软件 6.1 NEZA系列PLC的编程软件——PL707WIN 6.1.1 程序编制 6.1.2 程序调试 6.1.3 运行应用程序 6.2 FP1系列PLC的编程软件——FPWIN GR 6.2.1 FP1系列PLC编程软件的基本操作 6.2.2 FPWIN GR编程软件的使用方法 6.3 FX系列PLC的编程软件——FXGPWIN 7 组态王软件 7.1 组态王软件简介 7.2 组态王软件的组成 7.3 组态王软件对工业现场数据监控系统的建立 7.4 组态王监控工程项目开发实例 思考题及习题 8 PLC控制系统的设计与应用 8.1 PLC控制系统设计的原则与步骤 8.2 编程的原则与技巧 8.3 PLC控制系统设计举例 8.4 PLC控制系统的安装与调试 思考题及习题 9 PLC在工业控制中的应用举例 9.1 PLC控制系统的模拟仿真 9.2 PLC控制系统举例 9.2.1 电动机单向连续运行控制 9.2.2 电动机正反转运行控制 9.2.3 交通灯控制 9.2.4 恒压供水控制 思考题及习题 参考文献

章节摘录

版权页：插图：（二）指令列表程序的输入 指令列表编辑器是一种简易的行编辑器，用来书写和编辑指令程序。

从视图菜单中选择“首选设置”选项可选中指令列表编辑器。

用户可以在在线和离线状态下使用指令列表编辑器。

然而在在线运行状态下，用户只能插入、删除或修改部分指令和使用部分选项。

某些指令还需配对使用，例如，指令“BLK”需要指令“END—BLK”搭配。

而圆括号指令在同一个扫描内还需要关闭圆括号与其相配对。

为了保持有效的扫描，PLC一次只能接受一个指令行，因此若用户编写的指令过于复杂，则会严重地降低PLC的工作性能。

所以当PLC在在线运行状态下时，用户不能插入、修改或删除某些指令。

（三）确认程序和转换程序 1.确认程序 确认程序就是编译程序，检查程序中的错误。

可以在离线或在线状态下确认程序，有如下选项： 确认程序（离线状态）——在离线状态下，在任何时候、任何编辑器中，都可以从工具菜单中选确认程序来检查和编译程序。

确认程序（在线状态）——在在线状态下，输入的程序行在被送入PLC前自动被确认，因此在在线状态下不必运行确认程序，当然也可以运行它。

2.确认错误 显示确认程序所检查到的错误和警告信息。

从“视图”菜单中选择“确认错误”，就可以看到该窗口。

3.转换程序 用梯形图形式编写的程序可以转换成指令列表。

同样地，指令列表形式的程序，如果按照一定的可逆性规则，可以转换成梯级图。

注意：如果指令列表程序是不可逆的，则在“梯形图编辑器”窗口中对应的位置将显示列表指令而不是梯形图形式。

要从列表编辑器转换为梯形图编辑器，只需从“视图”菜单中选择“梯形图编辑”。

从“视图”菜单中选择“首选设置”来改变显示状态。

要从梯形图编辑器转换为指令列表编辑器，只需从“视图”菜单中选择“指令列表编辑”。

四、指令参数的输入 1.触点参数的输入 将光标移动到准备输入参数的单元格上，双击鼠标左键，显示编辑框并且光标闪动时，即可输入指令参数。

指令参数格式（以NEZA系列PLC为例）： 输入继电器触点：%IO.i（%是标识符，I表示输入继电器，O表示本机触点，i表示触点的编号，范围0~11，共12个）； 输出继电器触点：%QO.i（%是标识符，Q表示输出继电器，O表示本机触点，i表示触点的编号，范围0~7，共8个）。

<<PLC技术-第2版>>

编辑推荐

《中等职业教育国家规划教材配套教学用书:PLC技术(第2版)》可作为职业院校电气运行与控制、电气技术应用、机电技术应用等专业教材,也可供相关工程人员参考。

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>