

<<PLC基础与实战>>

图书基本信息

书名：<<PLC基础与实战>>

13位ISBN编号：9787121114526

10位ISBN编号：7121114526

出版时间：2010-8

出版时间：电子工业出版社

作者：薛迎成

页数：292

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基础与实战>>

内容概要

本书第1~7章介绍了西门子PLC、三菱PLC的基础知识、硬件系统、存储器系统、指令系统、编程语言、编程调试和仿真方法。

第8章介绍了三菱CC-Link网络，第9章介绍了FX2N PLC在废纸打包机控制系统中的应用，第10章介绍了FX2N PLC在下料机上的应用，第11章介绍了西门子S7-200 PLC和F940触摸屏在砌块成型机上的应用，第12章介绍了三菱CC-Link现场总线在生产线上的应用，第13章介绍了FX2N PLC和台达触摸屏在污水处理控制系统中的应用。

书中采用实例详解的方法，以大量图表的形式由浅入深地介绍了触摸屏与PLC的联合应用。本书通俗易懂，实例的实用性和针对性强，既可作为电气控制领域技术人员的自学参考书，也可作为高职高专、成人高校、本科院校电气工程、自动化、机电一体化、计算机应用等专业的参考教材。

<<PLC基础与实战>>

书籍目录

第1章 可编程控制器概况 1.1 PLC的特点和功能 1.2 PLC的结构及基本配置 1.3 PLC的工作原理 1.4 编程语言和编程软件 1.5 PLC的性能指标与发展趋势 1.6 国内外PLC产品和分类 1.6.1 PLC产品 1.6.2 PLC的分类第2章 三菱可编程控制器及指令系统 2.1 FX系列PLC硬件配置及性能指标 2.1.1 FX系列PLC型号的说明 2.1.2 FX系列PLC硬件配置 2.1.3 FX系列PLC的性能指标 2.2 FX系列PLC的编程元件 2.3 FX系列PLC的基本指令 2.3.1 FX系列PLC的基本逻辑指令 2.3.2 FX系列PLC的步进指令 2.4 FX系列PLC的功能指令 2.4.1 概述 2.4.2 FX系列PLC功能指令介绍 2.5 Q系列可编程控制器概述及I/O地址分配 2.5.1 Q系列可编程控制器概述 2.5.2 Q系列可编程控制器I/O地址分配 2.6 Q系列可编程控制器编程元件 2.7 GX Developer软件包使用第3章 三菱可编程控制器编程软件 3.1 FXGPWIN编程软件应用 3.1.1 概述 3.1.2 程序编制 3.1.3 程序检查 3.1.4 程序传送 3.1.5 软元件的监控和强制执行 3.1.6 其他菜单及目录的使用 3.2 GPP软件简介第4章 西门子可编程控制器及指令系统 4.1 SIMATIC 综述 4.2 SIEMENS S7-200可编程控制器 4.2.1 S7-200系列PLC的硬件配置 4.2.2 S7-200系列PLC的主要技术性能 4.2.3 S7-200 CPU存储器的数据类型及寻址方式 4.3 S7-200系列PLC指令系统 4.3.1 基本指令 4.3.2 功能指令 4.4 SIMATIC S7-300 PLC硬件构成 4.5 S7-300 PLC组织块与存储区 4.6 S7-300 PLC进制数和数据类型 4.7 S7-300 PLC指令结构 4.8 SIMATIC S7-300 PLC指令第5章 西门子可编程控制器编程软件 5.1 S7-200 编程软件的使用 5.1.1 安装编程软件 5.1.2 主界面 5.1.3 系统组态 5.1.4 程序编辑 5.1.5 程序调试及监控 5.2 S7-200编程实例 5.3 S7-300编程软件的使用方法 5.4 S7-300编程实例第6章 可编程控制器控制系统设计 6.1 可编程控制器控制系统设计的内容和步骤 6.1.1 PLC控制系统设计的基本内容 6.1.2 PLC控制系统设计的基本步骤 6.2 可编程控制器控制系统的硬件设计 6.3 可编程控制器控制系统的软件设计 6.4 PLC梯形图设计思维的培养方法第7章 PLC网络通信 7.1 PLC常用通信接口 7.2 典型PLC网络通信方法介绍 7.2.1 PLC网络类型及通信协议 7.2.2 常用的PLC网络通信方法介绍 7.3 典型的PLC网络结构 7.4 S7-300与S7-200的EM277之间的PROFIBUS DP通信第8章 三菱 CC-Link网络 8.1 CC-Link简介 8.2 CC-Link的系统设备 8.3 CC-Link数据通信参数设置 8.4 缓冲存储器和链接特殊继电器/寄存器第9章 FX2N PLC在废纸打包机控制系统中的应用 9.1 全自动废纸打包机的结构 9.2 电气控制硬件电路设计 9.3 PLC程序设计 9.4 触摸屏界面设计第10章 FX2N PLC在下料机上的应用 10.1 下料机的结构与动作要求 10.2 下料机系统PLC内部资源分配 10.2.1 FX2N内部资源分配 10.2.2 下料机详细PLC顺序动作流程 10.3 控制系统PLC程序第11章 西门子S7-200 PLC和F940触摸屏在砌块成型机上的应用 11.1 砌块成型机工艺流程 11.2 砌块成型机电气设计 11.3 I/O地址分配 11.4 S7-200 PLC程序设计 11.5 触摸屏界面介绍第12章 三菱CC-Link现场总线在生产线上的应用 12.1 涂装生产线的工艺流程 12.2 控制系统总体设计 12.3 PLC程序设计第13章 FX2N PLC和台达触摸屏在污水处理控制系统中的应用 13.1 污水处理工艺流程 13.2 控制系统的硬件设计 13.3 PLC程序 13.4 触摸屏界面制作

<<PLC基础与实战>>

编辑推荐

本书对西门子PLC、三菱PLC进行了详细分析，并结合工程实例系统地介绍了PLC应用程序设计的理论、算法及其实现技巧。

本书内容完整、概念清晰、算法实用、独创求新、涉及面广、信息量大，是PLC编程的实用指南，可帮助您尽快步入PLC编程殿堂，进而成为精通多品牌PLC编程技术的高手。

<<PLC基础与实战>>

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>