

<<现代生产物流电气控制系统的调试>>

图书基本信息

书名：<<现代生产物流电气控制系统的调试与维修>>

13位ISBN编号：9787111261681

10位ISBN编号：7111261682

出版时间：2009-4

出版时间：机械工业出版社

作者：中国机械工业教育协会，全国职业培训教学工作指导委员会，李全利

页数：242

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>

## 前言

随着全球知识经济的快速发展,我国工业化建设也呈现迅猛发展之势,因而技术工人十分缺乏。为了顺应形势的发展要求,我国出台了一系列大力发展职业教育的政策:劳动和社会保障部颁布了最新《国家职业标准》,继续实行职业准入制度,并将国家职业资格由三级(初、中、高)改为五级(初、中、高、技师、高级技师),对技术工人的工作内容、技能要求和相关知识进行了重新界定。教育部根据国务院“大力开展职业教育”的精神进行了职业教育的改革,高职学院、中职学校相应地改制、扩招,以培养更多的技术工人。

经过几年的努力,技术工人在数量上的矛盾在一定程度上得到缓解,但在结构比例上的矛盾突显出来。

高级工、技师、高级技师等高技能人才在技术工人中的比重远远低于发达国家,而且他们年龄普遍偏大,文化程度偏低,学习高新技能比较困难。

为打破这一局面,加快数量充足、结构合理、素质优良的技术技能型、复合技能型和知识技能型高技能人才的培养,劳动和社会保障部提出的“新技师培养带动计划”,即在完成“3年50万”新技师培养计划的基础上,力争“十一五”期间在全国培养技师和高级技师190万名,培养高级技工700万名,使我国从“世界制造业大国”逐步转变为“世界制造业强国”。

为此,劳动和社会保障部决定:除在企业中培养和评聘技师外,要探索出一条在技师学院中培养技师的道路来。

中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会经研究决定,制定机电行业的技师培养方案。

在上述原则的指导下,中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织30多所高级技校、技师学院和企业培训中心等单位,经过广泛的调研论证,决定首批选定五个工种(职业)——模具工、机修钳工、电气维修工、焊工、数控机床操作工作为在技师学院培养技师的试点。

对学制、培养目标、教学原则、专业设置、教学计划、教学大纲、课程设置、学时安排、教材定位、编写方式等,参照《国家职业标准》中相关工种对技师和高级技师的要求,结合各校、各地区企业的实际,经过历时三年的充分论证,完成了教学计划和教学大纲的制定和审定工作,并明确了教材编写的思想。

使用本套“机电类新技师培养规划教材”在技师学院培养技师,招收的学员必须符合的条件是:已取得高级职业资格(国家职业资格三级)的高级技校的毕业生,或具有高级职业资格证书的本职业或相近职业的人员。

本套教材的编写充分体现“教、学、做”合一的职教办学原则,其特点如下:

## <<现代生产物流电气控制系统的调试>>

### 内容概要

《现代生产物流电气控制系统的调试与维修》是根据中国机械工业教育协会全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织制定的技师教学计划和教学大纲编写的。

本教材的主要内容包括现代物流的基本概念, TVT-300E现代生产物流作业教学实训系统简介, 可编程程序控制器, 机械手搬运装配系统、自动识别缓冲系统、码盘堆垛系统、自动化立体仓库系统的结构与控制, 现代生产物流作业系统的总线控制、维修与保养。

书后附录中还有物流系统有关设备的参数设置, 以及机电一体化设备电气与气动元器件图形符号的内容。

《现代生产物流电气控制系统的调试与维修》的教学计划和大纲是依据《国家职业标准》中对技师的要求制定的, 内容立足岗位, 以必需、够用为度, 符合职业教育的特点和规律。

《现代生产物流电气控制系统的调试与维修》的全部配有电子教案, 包括教学计划和大纲、习题及其解答, 可供高级技校、技师学院、高等职业院校使用。

## 书籍目录

前言第一章 绪论第一节 现代物流的基本概念一、物流的概念二、物流技术的发展三、现代生产物流作业系统中的关键性应用技术第二节 TVT-3000E现代生产物流作业教学实训系统简介一、概述二、TVT-3000E设备的基本组成、结构及功能三、物流作业装置的技术特征第二章 可编程序控制器第一节 西门子S7-200系列可编程序控制器一、S7-200系列PLC的特点、规格及系统构成二、高速计数器与高速脉冲输出指令的功能及应用三、“基本指令编程举例”第二节 可编程序控制器的通信及通信网络一、S7-200系列PLC的通信功能二、S7-200系列PLC的串行通信网络三、现场总线四、通信网络应用举例第三章 机械手搬运装配作业系统单元的结构与控制第一节 机械手搬运装配作业系统单元的结构一、系统构成二、系统结构与原理第二节 机械手搬运装配作业系统单元的PLC控制及编程一、系统PLC控制的编程流程图二、系统PLC的程序设计三、系统PLC的I/O分配第三节 机械手的维修调试与应用实例一、现代生产物流作业系统的调试规则与维修方法二、位置检测技术的应用三、步进电动机控制技术的应用四、光电传感器定位及限位检测技术的应用五、机械手控制的应用实例第四章 自动识别缓冲系统作业单元的结构与控制第一节 自动识别缓冲系统作业单元的结构一、系统构成二、系统结构与原理第二节 自动识别缓冲系统作业单元的PLC控制及编程一、系统PLC控制的编程流程图二、系统PLC的程序设计三、自动识别缓冲系统的维修与调试四、货物分拣系统综合训练第五章 码盘堆垛系统作业单元的结构与控制第一节 码盘堆垛系统作业单元的结构一、系统构成二、系统结构与原理第二节 码盘堆垛系统作业单元的PLC控制及编程一、系统PLC控制的编程流程图二、系统PLC的程序设计三、码盘堆垛系统的维修与调试第六章 自动化立体仓库系统作业单元的结构与控制第一节 自动化立体仓库系统作业单元的结构一、系统构成二、系统结构与原理第二节 自动化立体仓库系统作业单元的PLC控制及编程一、系统PLC控制的编程流程图二、系统PLC的程序设计第三节 自动化立体仓库系统的维修调试与应用实例一、自动化立体仓库系统的维修与调试二、自动化立体仓库系统的仓位坐标定位控制三、立体仓库绝对坐标系统下的位置控制四、自动化立体仓库系统的应用实例第七章 现代生产物流作业系统的总线控制第一节 射频识别系统的工作原理及应用实例一、射频识别系统的基本工作原理二、电子标签在物流作业系统中的应用实例第二节 现场总线在物流作业系统中的控制及应用一、现场总线控制系统的配置与安装二、OPC数据库的S7-200PCACCeSS的安装与连接三、OPC数据库在物流作业系统中的应用第八章 现代生产物流作业系统的维护与保养第一节 系统接线与常见故障处理一、系统电气接线简介二、常见故障处理第二节 物流系统设备的维护与保养一、物流系统设备的维护二、物流系统主要机电部件的维护与保养附录附录A 物流系统有关设备的参数设置附录B 机电一体化设备电气与气动元器件图形符号参考文献

章节摘录

第一章 绪论 第一节 现代物流的基本概念 一、物流的概念 物流作为“供”与“需”之间有机衔接的桥梁，现已逐渐发展成为自然科学与社会科学相互交叉的一门新兴学科，人们对物流的认识有一个不断深入的过程，物流的概念在不同时期有着不同的含义。

在20世纪初，西方一些国家曾出现生产大量过剩、需求严重不足的经济危机，企业因此提出了销售和物流的问题，此时的物流指的是销售过程中的物流。

在第二次世界大战中，围绕战争供应，美国军队建立了“后勤”理论。

“后勤”是指将战时物资生产、采购、运输、配送等活动作为一个整体进行统一部署，以求战略物资补给的费用更低、速度更快、服务更好。

后来“后勤”一词在企业中广泛应用，又有商业后勤、流通过后的提法，这时的“后勤”包含了生产过程和流通过程的物流，因而是一个包含范围更广泛的物流概念。

在我国，物流概念是在20世纪70年代末改革开放以后引入的，而把物流作为一门学科进行研究，是在20世纪80年代中期以后。

随着我国经济的迅速发展和对物流合理化的需求，促使我国实业界以及一些从事流通和生产制造研究的学者和专家开始了对物流问题的研究。

他们借鉴国外物流的研究，并结合我国对物流问题的研究，对物流概念进行了科学定义。

.....

## <<现代生产物流电气控制系统的调试>>

### 编辑推荐

权威可信：国家级协会组织，38所职业院校，3年多调研论证，制定教学计划； 特点鲜明：突出本职业技能，辅以相关工种知识，满足新技师技能复合化要求； 兼顾取证：依据教学计划和大纲，兼顾《国家职业标准》，保障结业取证的需要； 配套齐全：配有教学计划和大纲、应知应会、习题答案、电子教案、好教易学。

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>