

## <<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>

## &lt;&lt;生产自动线结构与调试&gt;&gt;

## 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和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（RIJN）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2 s加工工件，2 s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2 s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>