

<<机床电器与PLC>>

图书基本信息

书名：<<机床电器与PLC>>

13位ISBN编号：9787560630090

10位ISBN编号：756063009X

出版时间：西安电子科技大学出版社

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>

<<机床电器与PLC>>

书籍目录

理论篇 第1章 常用低压电器 1.1 开关电器 1.1.1 刀开关 1.1.2 转换开关 1.1.3 自动空气断路器 1.2 熔断器 1.2.1 熔断器的结构及类型 1.2.2 熔断器的技术参数 1.2.3 熔断器的选择 1.3 接触器 1.3.1 交流接触器的结构及工作原理 1.3.2 交流接触器的型号与主要技术参数 1.3.3 直流接触器 1.3.4 交流接触器的选择 1.4 继电器 1.4.1 电流、电压继电器 1.4.2 中间继电器 1.4.3 时间继电器 1.4.4 热继电器 1.4.5 速度继电器 1.5 主令电器 1.5.1 控制按钮 1.5.2 行程开关与接近开关 习题 第2章 机床基本控制线路 2.1 电气控制线路的图形符号、文字符号及绘制原则 2.1.1 常用电气设备图形符号及文字符号 2.1.2 电气控制线路图绘制原则 2.2 三相笼型异步电动机的全压启动控制线路 2.2.1 单向点动、连续运行控制线路 2.2.2 正、反转控制线路 2.2.3 多地控制线路 2.2.4 顺序控制线路 2.2.5 自动循环控制线路 2.3 三相笼型异步电动机降压启动控制线路 2.3.1 定子绕组串电阻降压启动控制线路 2.3.2 星形-三角形降压启动控制线路 2.3.3 自耦变压器降压启动控制线路 2.3.4 软启动器及其使用 2.4 三相笼型异步电动机制动控制线路 2.4.1 机械制动控制线路 2.4.2 电气制动控制线路 习题 第3章 典型机床控制线路 3.1 电气控制线路分析基础 3.2 CA6140车床控制线路分析 3.2.1 机床结构及工作要求 3.2.2 电力拖动及控制要求 3.2.3 电气控制线路分析 3.3 M7120平面磨床控制线路分析 3.3.1 机床结构及工作要求 3.3.2 电力拖动及控制要求 3.3.3 电气控制线路分析 3.4 X62W万能铣床控制线路分析 3.4.1 机床结构及工作要求 3.4.2 电力拖动及控制要求 3.4.3 电气控制线路分析 3.5 Z35摇臂钻床控制线路分析 3.5.1 机床结构及工作要求 3.5.2 电力拖动及控制要求 3.5.3 电气控制线路分析 3.6 机床电气控制线路检修方法 3.6.1 检修工具和仪器仪表的使用 3.6.2 机床电气控制线路检修步骤 3.6.3 机床电气控制线路检修方法 习题 第4章 可编程序控制器 4.1 概述 4.1.1 可编程序控制器的特点 4.1.2 可编程序控制器的应用和发展 4.1.3 可编程序控制器的基本结构和工作原理 4.1.4 可编程序控制器的主要技术指标 4.2 可编程序控制器的编程语言及分类 4.2.1 可编程序控制器的编程语言 4.2.2 可编程序控制器的分类 4.2.3 三菱公司产品简介 4.3 三菱公司FX2系列PLC 4.3.1 硬件组成 4.3.2 型号命名规则 4.3.3 内部器件 4.3.4 基本逻辑指令系统 4.3.5 步进顺控指令 4.3.6 常用功能指令 习题 第5章 PLC控制线路的设计及应用实例 5.1 编程方法与规则 5.1.1 梯形图编程 5.1.2 命令语句表达式编程 5.2 PLC控制系统应用设计 5.2.1 PLC应用的设计步骤 5.2.2 PLC的选型与硬件配置 5.2.3 PLC应用程序的设计方法 5.2.4 PLC控制系统的常见设计 5.3 应用举例 5.3.1 PLC在交通灯上的应用 5.3.2 PLC在机械手控制中的应用 5.3.3 PLC在四工位组合机床控制中的应用 习题实践篇 课题1 低压电器拆装与调整 任务1 组合开关拆卸与装配 任务2 交流接触器的拆装 任务3 热继电器调整 任务4 时间继电器的改装、校验和检修 技能训练 技能训练1 电器元件识别 技能训练2 低压断路器的结构 技能训练3 低压熔断器的识别与检修 技能训练4 主令电器的识别与检修 课题2 机床基本控制线路安装与调试 任务1 接触器联锁正、反转控制线路的安装与调试 任务2 星形-三角形降压启动控制线路 任务3 多速电动机启动控制线路 技能训练 技能训练1 自动循环控制线路 技能训练2 双重联锁正、反转启动能耗制动的控制电路 课题3 典型机床控制线路故障检修 任务1 CA6140车床电气控制线路的检修 任务2 X62W万能铣床控制线路的检修 任务3 Z35摇臂钻床控制线路的检修 课题4 PLC控制线路的设计、安装与调试 任务1 用PLC改造三相异步电动机自动控制Y- 降压启动控制线路 任务2 用PLC改造三相异步电动机自动控制Y- 能耗制动控制线路 任务3 用PLC控制电镀生产线 技能训练 技能训练1 用PLC改造双速交流异步电动机自动变速控制电路, 并且安装和调试 技能训练2 设计一个用PLC控制小车运动的装置, 并进行安装与调试 技能训练3 设计一个用PLC控制机械动力头的装置, 并进行安装与调试

<<机床电器与PLC>>

编辑推荐

李伟主编的《机床电器与PLC(第2版高职高专机电及电气类十二五规划教材)》在保持原书编写风格的基础上,注重机床电器理论的系统性、实用性与PLC控制技术的有机结合,突出基本理论、基本概念和基本分析方法的讲解,强调本书理论篇和实践篇的关联性。

对第2章中三相笼型异步电动机制动控制线路的内容重新进行调整,在第3章增加了Z35型摇臂钻床控制线路分析内容。

<<机床电器与PLC>>

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>