

<<可编程序控制器>>

图书基本信息

书名：<<可编程序控制器>>

13位ISBN编号：9787511400512

10位ISBN编号：7511400515

出版时间：2011-5

出版时间：中国石化出版社有限公司

作者：《石油化工仪表自动化培训教材》编写组 编

页数：399

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>

<<可编程序控制器>>

内容概要

《可编程序控制器》是《石油化工仪表自动化培训教材》的分册。

《可编程序控制器》主要介绍了可编程序控制器（即plc）的产生、发展、组成、原理与维护，并具体介绍了当前工业中广泛应用的ab controllogix和plc-5系列、modicon tsx quantum系列、西门子s7-300系列可编程控制器，以及intellution自动化软件产品家族中基于windows的hmi / scada软件ifix。

《可编程序控制器》由企业从事自动化操作与管理的技术人员执笔，实用性强，通俗易懂，可作为企业自动化专业的培训教材，亦可供自动化设备与装置技术人员和操作人员参考使用。

<<可编程序控制器>>

书籍目录

- 第一篇 plc的基本概念及原理
- 第一章 概论
- 第一节 plc的定义及其术语
- 第二节 plc的特点
- 第三节 plc的应用状况和发展趋势
- 第二章 plc的组成及工作原理
- 第一节 plc的组成
- 第二节 plc的主要部件功能
- 第三节 plc的工作原理
- 第三章 plc控制系统故障处理与维护
- 第一节 故障特性与分析
- 第二节 日常维护及故障处理
- 第二篇 ab controllogix系统
- 第一章 系统配置的特点
- 第一节 系统的控制功能
- 第二节 系统的控制器类型
- 第三节 系统的网络类型
- 第二章 硬件
- 第一节 硬件类型
- 第二节 控制器面板
- 第三节 控制器内存及cpu
- 第四节 控制器程序文件及数据文件
- 第五节 控制器的容量及信息保护
- 第三章 控制器指令和编程应用
- 第一节 控制器指令
- 第二节 控制器指令编程应用
- 第四章 编程软件
- 第一节 通讯管理工具rslinx
- 第二节 模块升级工具controlflash
- 第三节 controllogix编程指南
- 第三篇 plc-5
- 第一章 硬件
- 第一节 性能指标
- 第二节 处理器
- 第三节 i/o模块
- 第二章 编程应用
- 第一节 编程方式
- 第二节 输入/输出寻址
- 第三节 内存组织
- 第四节 指令系统
- 第五节 编程举例
- 第三章 编程软件
- 第一节 rslinx软件
- 第二节 rslosix软件
- 第四章 系统设计

<<可编程序控制器>>

- 第一节 设计的基本流程和开发过程
- 第二节 硬件配置
- 第三节 程序筹划
- 第四篇 modkon tsx qhalltum plc
- 第一章 系统配置
- 第一节 i/o结构
- 第二节 热备系统
- 第三节 通讯和联网
- 第二章 硬件
- 第一节 模块结构与安装
- 第二节 电源模块
- 第三节 控制器系列
- 第四节 网络模块
- 第五节 i/o模块
- 第三章 编程软件及其应用
- 第一节 concept编程软件
- 第二节 concept工程创建与修改
- 第三节 fbd和ld创建
- 第四节 编程设计应用
- 第五篇 siemenss7-300
- 第一章 硬件及安装
- 第一节 硬件配置
- 第二节 cpu及卡件功能
- 第三节 安装步骤
- 第二章 step7编程软件的使用方法
- 第一节 编程软件介绍
- 第二节 step7安装及组态步骤
- 第三节 硬件组态与参数设置
- 第三章 用户程序结构及设计方法
- 第一节 s7-300的用户程序结构
- 第二节 常用指令及功能块
- 第四章 田-300plc启动及程序下装
- 第一节 s7-300plc启动
- 第二节 step7程序下装
- 第六篇 ifix软件
- 第一章 系统结构及配置
- 第一节 结构
- 第二节 系统配置
- 第三节 i/o驱动器
- 第四节 v7.x i/o服务器
- 第五节 终端服务器
- 第六节 安全
- 第二章 图形
- 第一节 intelluton工作台
- 第二节 图形介绍
- 第三节 动画对象
- 第四节 全局对象

<<可编程序控制器>>

- 第五节 使用调度
- 第六节 使用标签组
- 第七节 其他图形工具
- 第三章 数据库
 - 第一节 过程数据库
 - 第二节 数字量标签
 - 第三节 模拟量标签
 - 第四节 数据库管理器
 - 第五节 二级数据库标签
 - 第六节 其他数据库标签
- 第四章 脚本简介
 - 第一节 脚本语言
 - 第二节 在ifix中使用vba
 - 第三节 其他脚本
- 第五章 数据
 - 第一节 实时趋势
 - 第二节 归档过程数据
 - 第三节 历史数据显示
- 第六章 报警
- 第七章 报表
 - 第一节 创建报表
 - 第二节 显示报表
 - 第三节 生成报表
- 第八章 优化和排错
 - 第一节 优化
 - 第二节 排错
- 第九章 使用activex
- 第十章 从fix v7.x移植
- 附录术语表

<<可编程序控制器>>

章节摘录

版权页：插图：五、报警确认运行过程中，报警在IFIX的画面中提供了可视化的提示信息，这些提示信息在报警一览对象或数据连接中以颜色变化或文本闪烁的形式出现，或用报警触发动画对象，这些报警的提示信息将在屏幕上一直显示，直至操作人员确认且相应块的值回复到正常值。

1. 锁定报警和当前报警当前报警是数据块的当前报警状态（A-CUALM）；锁定报警是数据块最严重的未经确认的报警（A-LAALM）。

如果一个数据块产生了一个高高报警，其锁定报警与当前报警是相同的：高高报警。

此后，如果这个数据块的报警变为高报警，则其当前报警状态变为高报警，但锁定报警依然是高高报警。

报警状态描述见表6-6-1。

2. 报警一览对象中的报警最严重的未被确认的报警将显示在对象的电子表格中。

当操作人员确认该报警后，将显示下一个最严重的报警。

然后，报警一览对象将等待相应块的值回复到正常值，一旦值回复到正常，系统将自动删除报警。

3. 确认报警如果系统规定了某种确认报警的方法，则操作人员只能以这种方式确认报警。

报警一览对象允许操作人员双击一个报警，以确认该报警。

六、报警一览对象为操作员提供可视提示，是建立良好的操作员界面的关键。

达到上述要求的一种做法是将报警一览对象加入到画面中，该对象允许操作员监视、确认、排序和过滤报警。

报警一览对象也可以根据报警的状态和优先级使用颜色编码报警，以提供视觉提示。

缺省时，报警一览对象显示未确认和已确认的报警。

在下列情况下，报警一览服务自动删除报警，即当某一块的值回复到正常，并且报警已经确认。

<<可编程序控制器>>

编辑推荐

《可编程序控制器》是石油化工仪表自动化培训教材之一。

<<可编程序控制器>>

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>