

21 世纪 高 职 高 专 规 划 教 材

电 气 、 自 动 化 、 应 用 电 子 技 术 系 列



电气控制与PLC技术

王兆明 主编 云建军 主审

清华大学出版社



21 世纪高职高专规划教材

电气、自动化、应用电子技术系列

电气控制与PLC技术

王兆明 主编 云建军 主审



清华大学出版社
北京

内 容 简 介

本书主要介绍了电气控制技术及系统设计、可编程序控制器原理及应用,系统地阐述了电气控制的分析与设计的一般方法。全书共分10章。第1~4章为电气控制,主要内容包括常用低压电器、电气控制线路的基本环节、典型机械设备电气控制系统分析、机床电气控制线路的设计。第5~10章为可编程序控制器,主要内容包括可编程序控制器的构成及工作原理、可编程序控制器的指令系统、梯形图及编程方法、可编程序控制器的应用、可编程序控制器的通信及网络、其他类型的可编程序控制器简介。每章都附有小结和适量的思考题与习题。

本书适于作为高职高专自动化、电气技术、应用电子、机电一体化及相近专业的教材,也可供电气工程技术人员参考。

版权所有,翻印必究。举报电话:010-62782989 13501256678 13801310933

本书封面贴有清华大学出版社防伪标签,无标签者不得销售。

本书防伪标签采用清华大学核研院专有核径迹膜防伪技术,用户可通过在图案表面涂抹清水,图案消失,水干后图案复现;或将表面膜揭下,放在白纸上用彩笔涂抹,图案在白纸上再现的方法识别真伪。

图书在版编目(CIP)数据

电气控制与 PLC 技术/王兆明主编. —北京:清华大学出版社,2005.2

(21 世纪高职高专规划教材. 电气、自动化、应用电子技术系列)

ISBN 7-302-10364-X

I. 电… II. 王… III. ①电气设备—自动控制—高等学校:技术学校—教材 ②可编程序控制器—程序设计—高等学校:技术学校—教材 IV. TM762

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2005)第 005302 号

出 版 者: 清华大学出版社

<http://www.tup.com.cn>

社 总 机: 010-62770175

地 址: 北京清华大学学研大厦

邮 编: 100084

客户服务: 010-62776969

组稿编辑: 束传政

文稿编辑: 刘 青

印 刷 者: 清华大学印刷厂

装 订 者: 三河市新茂装订有限公司

发 行 者: 新华书店总店北京发行所

开 本: 185×230 印 张: 23.5 字 数: 480 千字

版 次: 2005 年 3 月第 1 版 2005 年 3 月第 1 次印刷

书 号: ISBN 7-302-10364-X/TM·58

印 数: 1~4000

定 价: 26.00 元

出版说明

高职高专教育是我国高等教育的重要组成部分,担负着为国家培养并输送生产、建设、管理、服务第一线高素质技术应用型人才的重任。

进入 21 世纪后,高职高专教育的改革和发展呈现出前所未有的发展势头,其学生规模已占我国高等教育的半壁江山,成为我国高等教育的一支重要的生力军;办学理念上,“以就业为导向”成为高等职业教育改革与发展的主旋律。近两年,教育部召开了三次产学研交流会,并启动四个专业的“国家技能型紧缺人才培养项目”,同时成立了 35 所示范性软件职业技术学院,进行两年制教学改革试点。这些举措都表明国家正在推动高职高专教育进行深层次的重大改革,向培养生产、服务第一线真正需要的应用型人才的方向发展。

为了顺应当前我国高职高专教育的发展形势,配合高职高专院校的教学改革和教材建设,进一步提高我国高职高专教育教材质量,在教育部的指导下,清华大学出版社组织出版“21 世纪高职高专规划教材”。

为推动规划教材的建设,清华大学出版社组织并成立“高职高专教育教材编审委员会”,旨在对清华版的全国性高职高专教材及教材选题进行评审,并向清华大学出版社推荐各院校办学特色鲜明、内容质量优秀的教材选题。教材选题由个人或各院校推荐,经编审委员会认真评审,最后由清华大学出版社出版。编审委员会的成员皆为教改成效大、办学特色鲜明、师资实力强的高职高专院校、普通高校以及著名企业,教材的编写者和审定者都是从事高职高专教育第一线的骨干教师和专家。

编审委员会根据教育部最新文件政策,规划教材体系,比如部分专业的两年制教材,“以就业为导向”,以“专业技能体系”为主,突出人才培养的实践性、应用性的原则,重新组织系列课程的教材结构,整合课程体系;按照教育部制定的“高职高专教育基础课程教学基本要求”,教材的基础理论以“必要、够用”为度,突出基础理论的应用和实践技能的培养。

本套规划教材的编写原则如下:

- (1) 根据岗位群设置教材系列,并成立系列教材编审委员会;
- (2) 编审委员会规划教材、评审教材;
- (3) 重点课程进行立体化建设,突出案例式教学体系,加强实训教材的出版,完善教学服务体系;
- (4) 教材编写者由具有丰富教学经验和多年实践经历的教师共同组成,建立“双师型”编者体系。

本套规划教材涵盖了公共基础课、计算机、电子信息、机械、经济管理以及服务等大类的主要课程,包括专业基础课和专业主干课。目前已经规划的教材系列名称如下:

• 公共基础课

公共基础课系列

• 计算机类

计算机基础教育系列

计算机专业基础系列

计算机应用系列

网络专业系列

软件专业系列

电子商务专业系列

• 电子信息类

电子信息基础系列

微电子技术系列

通信技术系列

电气、自动化、应用电子技术系列

• 机械类

机械基础系列

机械设计与制造专业系列

数控技术系列

模具设计与制造系列

• 经济管理类

经济管理基础系列

市场营销系列

财务会计系列

企业管理系列

物流管理系列

财政金融系列

• 服务类

旅游系列

艺术设计系列

本套规划教材的系列名称根据学科基础和岗位群方向设置,为各高职高专院校提供“自助餐”形式的教材。各院校在选择课程需要教材时,专业课程可以根据岗位群选择系列;专业基础课程可以根据学科方向选择各类的基础课系列。例如,数控技术方向的专业课程可以在“数控技术系列”选择;数控技术专业需要的基础课程,属于计算机类课程可以在“计算机基础教育系列”和“计算机应用系列”选择,属于机械类课程可以在“机械基础系列”选择,属于电子信息类课程可以在“电子信息基础系列”选择。依此类推。

为方便教师授课和学生学习,清华大学出版社正在建设本套教材的教学服务体系。本套教材先期选择重点课程和专业主干课程,进行立体化教材建设:加强多媒体教学课件或电子教案、素材库、学习盘、学习指导书等形式的制作和出版,开发网络课程。学校在选用教材时,可通过邮件或电话与我们联系获取相关服务,并通过与各院校的密切交流,使其日臻完善。

高职高专教育正处于新一轮改革时期,从专业设置、课程体系建设到教材编写,依然是新课题。希望各高职高专院校在教学实践中积极提出意见和建议,并向我们推荐优秀选题。反馈意见请发送到 E-mail: gzgz@tup.tsinghua.edu.cn。清华大学出版社将对已出版的教材不断地修订、完善,提高教材质量,完善教材服务体系,为我国的高职高专教育出版优秀的高质量教材。

高职高专教育教材编审委员会

前 言

电气控制与 PLC 技术

本书根据高等职业教育“淡化理论,够用为度,培养技能,重在应用”的原则,并充分考虑到电气控制技术的实际应用和发展情况,按照高职高专的教育特色,突出应用型知识的学习和能力的培养,力求使基础理论与工程实际紧密联系。在编写过程中以实际应用和便于教学为目标,与当前流行的先进技术产品相结合,力求突出针对性、实用性和先进性。叙述方法由简到繁、深入浅出、主次分明、详略得当,尽可能体现出高职高专教材的特色。

本书主要介绍了电气控制技术及系统设计、可编程序控制器原理与应用及通信网络技术,系统地阐述了电气控制和可编程序控制器的分析与设计的一般方法。全书共分 10 章。第 1~4 章为电气控制,主要内容包括常用低压电器、电气控制线路的基本环节、典型机械设备电气控制系统分析、机床电气控制线路的设计。第 5~10 章为可编程序控制器,主要内容包括可编程序控制器的构成及工作原理、可编程序控制器的指令系统、梯形图及编程方法、可编程序控制器的应用、可编程序控制器的通信及网络、其他类型的可编程序控制器简介。每章都附有小结和适量的思考题与习题。

本书可作为高职高专自动化、电气技术、应用电子、机电一体化及相近专业的教材,也可供电气工程技术人员参考。

本书由吉林大学王兆明主编,吉林大学云建军主审。参加本书编写的有吉林大学王兆明(绪论,第 6、7、8 章)、王枫(第 1、4、9 章)、孙淑琴(第 2、3 章,附录 A)、沙晓菁(第 5 章),沈阳沈飞电子科技发展有限公司刘预(附录 B)。全书由王兆明统稿。本书在编写过程中得到了沈阳沈飞电子科技发展有限公司等众多兄弟院校、企业、研究所的大力支持,他们对本教材的课程体系及内容提出了许多宝贵意见,并提供了大量的实际资料和帮助,在此表示衷心的感谢。

由于编者学识和水平有限,书中难免存在缺点和错误,敬请使用本书的师生和广大读者批评指正。

编 者

2005 年 1 月

目 录

电气控制与 PLC 技术

绪论	1
第 1 章 常用低压电器	5
1.1 低压电器的电磁机构及执行机构	5
1.2 刀开关与自动开关	8
1.2.1 刀开关	8
1.2.2 组合开关	10
1.2.3 低压断路器	11
1.3 熔断器	13
1.3.1 熔断器的结构与工作原理	13
1.3.2 常用熔断器	14
1.3.3 熔断器的选择	14
1.4 主令电器	15
1.4.1 控制按钮	15
1.4.2 行程开关	16
1.4.3 万能转换开关	17
1.4.4 凸轮控制器	18
1.5 电磁式接触器	19
1.5.1 交流接触器	19
1.5.2 直流接触器	21
1.5.3 接触器的主要技术参数及型号的含义	21
1.6 继电器	22
1.6.1 电磁式电流、电压和中间继电器	22
1.6.2 时间继电器	25

1.6.3	热继电器	27
1.6.4	速度继电器	29
1.7	电子电器	30
1.7.1	晶体管时间继电器	31
1.7.2	固态继电器	32
1.7.3	热敏电阻式温度继电器	33
1.7.4	接近开关	34
	小结	35
	思考题与习题	36
第 2 章	电气控制线路的基本环节	37
2.1	电气控制线路的绘制	37
2.1.1	常用电气图形符号和文字符号	39
2.1.2	电气原理图	39
2.1.3	电器元件布置图	41
2.1.4	电器安装接线图	41
2.1.5	阅读和分析电气控制线路图的方法	42
2.2	三相异步电动机起动控制线路	44
2.2.1	鼠笼式异步电动机直接起动控制	44
2.2.2	鼠笼式异步电动机降压起动控制	46
2.2.3	绕线式异步电动机的起动控制	55
2.3	三相异步电动机正反转控制线路	60
2.3.1	按钮控制的电动机正反转控制线路	60
2.3.2	行程开关控制的电动机正反转控制线路	61
2.4	三相鼠笼式异步电动机制动控制线路	63
2.4.1	电磁机械制动控制线路	63
2.4.2	能耗制动控制线路	65
2.4.3	反接制动控制线路	69
2.5	三相异步电动机调速控制线路	72
2.5.1	变极调速控制线路	72
2.5.2	变频调速与变频器的使用	73
2.6	异步电动机的其他基本控制电路	78
2.6.1	点动与长动控制	79
2.6.2	多地点与多条件控制	79

2.6.3	顺序控制	81
2.6.4	自动循环控制线路	81
2.6.5	联锁控制	82
小结	84
思考题与习题	84
第3章	典型机械设备电气控制系统分析	86
3.1	车床电气控制.....	87
3.1.1	C620-1型普通车床的电气控制	87
3.1.2	C650卧式车床的电气控制.....	89
3.2	铣床电气控制线路.....	94
3.2.1	铣床的主要结构和运动形式	94
3.2.2	电力拖动和控制要求	94
3.2.3	控制电路分析	96
3.3	磨床的电气控制	101
3.3.1	平面磨床的主要结构及运动形式.....	101
3.3.2	磨床的拖动特点及控制要求.....	102
3.3.3	M7130平面磨床电气控制	102
3.4	摇臂钻床电气控制线路	105
3.4.1	摇臂钻床的主要结构及运动形式.....	105
3.4.2	Z3040摇臂钻床的电气控制.....	106
3.5	组合机床的电气控制电路	108
3.5.1	机床的结构及运动.....	109
3.5.2	机床的拖动及控制要求.....	109
3.5.3	机床控制电路分析.....	112
3.6	桥式起重机的电气控制线路	115
3.6.1	桥式起重机的结构简介.....	115
3.6.2	桥式起重机的主要技术参数.....	116
3.6.3	提升机构对电力拖动的主要要求.....	117
3.6.4	桥式起重机典型电路分析.....	118
小结	122
思考题与习题	122

第 4 章 电气控制线路设计基础	123
4.1 电气设计的主要内容	123
4.2 电气设计的一般原则	125
4.3 电气控制线路的设计	130
4.3.1 经验设计法.....	130
4.3.2 逻辑设计法.....	134
小结.....	144
思考题与习题.....	144
第 5 章 可编程序控制器的构成及工作原理	146
5.1 可编程序控制器概述	146
5.1.1 可编程序控制器的产生和发展.....	146
5.1.2 可编程序控制器的特点、分类及应用场合	147
5.2 可编程序控制器的工作原理	151
5.2.1 可编程序控制器的基本结构.....	151
5.2.2 可编程序控制器的基本工作原理.....	154
5.2.3 可编程序控制器的技术性能和继电器及其编号.....	157
小结.....	160
思考题与习题.....	161
第 6 章 可编程序控制器的指令系统	162
6.1 可编程序控制器基本指令及举例	162
6.1.1 一般指令.....	162
6.1.2 定时器和计数器指令.....	170
6.2 应用指令	174
6.2.1 分支与跳步指令.....	174
6.2.2 位移与 TR 继电器.....	178
6.2.3 微分与保持指令.....	181
6.3 数据处理指令	184
6.3.1 传送指令.....	184
6.3.2 比较与转换指令.....	189
6.3.3 加法与减法指令.....	194
6.3.4 译码与编码指令.....	198

6.3.5 高速计数器指令	203
6.4 欧姆龙 C200H 可编程序控制器	207
6.4.1 欧姆龙 C200H 系统的组成	207
6.4.2 欧姆龙 C200H 的内部器件	208
6.4.3 欧姆龙 C200H 的指令系统	210
小结	214
思考题与习题	214
第 7 章 梯形图及编程方法	218
7.1 基本编程方法——经验法	218
7.1.1 梯形图设计原则	218
7.1.2 编程技巧	220
7.1.3 常用基本电路举例	225
7.2 时序电路设计方法	231
7.2.1 触点控制规律	231
7.2.2 编程步骤	231
7.2.3 举例	232
7.3 用功能表图设计梯形图	237
7.3.1 功能表图及其组成	237
7.3.2 功能表图的结构形式	238
7.3.3 用功能表图设计顺序控制梯形图	242
小结	246
思考题与习题	246
第 8 章 可编程序控制器应用	249
8.1 应用设计步骤	249
8.1.1 评估控制任务	249
8.1.2 PLC 选型	251
8.1.3 系统设计	254
8.1.4 系统调试	255
8.2 应用程序举例	256
8.2.1 两种液体混合装置	256
8.2.2 十字路口交通信号灯控制	260
8.2.3 机械手步进控制	265

8.2.4	三层楼电梯 PLC 控制系统	268
8.2.5	钻床钻深精度控制	276
小结	281
思考题与习题	281
第 9 章	可程序控制器的通信及网络	283
9.1	PLC 网络简介	283
9.1.1	PLC 网络的拓扑结构及其各级子网通信协议配置的原则	283
9.1.2	欧姆龙 C 系列可程序控制器网络简介	289
9.2	下级连接系统 CompoBus/D(DeviceNet)	289
9.2.1	CompoBus/D 的组网方式	290
9.2.2	CompoBus/D 主单元	293
9.2.3	CompoBus/D 从单元	296
9.2.4	CompoBus/D 的通信方式	297
9.2.5	软件开关及状态区设置	298
9.3	同级连接系统 Controller Link	299
9.3.1	Controller Link 组网方式	300
9.3.2	Controller Link 单元	300
9.3.3	数据链接	305
9.3.4	信息服务	309
9.3.5	Controller Link 的通信方式	310
9.4	上级连接系统	311
9.4.1	链接方式	312
9.4.2	上位机链接参数	312
9.4.3	上位机链接通信	314
小结	317
思考题与习题	317
第 10 章	其他类型的可程序控制器简介	319
10.1	德国西门子公司可程序控制器简介	319
10.1.1	SIMATIC S5 系列	319
10.1.2	S7-200 系列	323
10.2	三菱公司可程序控制器简介	326

10.2.1 F系列 PLC	326
10.2.2 F ₁ 、F ₂ 系列 PLC	327
10.2.3 FX、MEISEC-A系列 PLC	328
附录 A 电气控制线路中常用图形符号和文字符号	330
附录 B CXP 编程软件简介	333
参考文献	359

1. 电气控制技术的发展概况

19世纪末,直流发电机、交流发电机和直流电动机、异步电动机相继问世,揭开了电气控制技术的序幕。20世纪初,电动机逐步取代蒸汽机用来驱动生产机械,最初沿用集中拖动的方式,由一台电动机拖动若干台机器,这种方式能量传递路径长、损耗大、操作不便、安全性差。后来改由一台电动机拖动一台机器,称为单独拖动方式,它克服了集中拖动的缺点。随着生产技术的发展,机器功能增多,结构更加复杂,为了简化机械传动系统,出现了一台机器的几个运动部件分别由一台电动机拖动,这种方式称为多电机拖动。在这种情况下,机器的电气控制系统不但可对各台电动机的起动、制动、反转、停车等进行控制,还具有对各台电动机之间实行协调、联锁、顺序切换、显示工作状态的功能。对生产过程比较复杂的系统还要求对影响产品质量的各种工艺参数如温度、压力、流量、速度、时间等能够自动测量和自动调节,这样就构成了功能相当完善的电气自动化系统。到20世纪30年代,电气控制技术的发展推动了电器产品的进步,继电器、接触器、按钮、开关等元件形成了功能齐全的多种系列,基本控制电路亦形成规范,可以实现远距离控制。这种主要用于控制交流电动机的系统通常称为继电器-接触器控制系统。

电力拖动系统按照使用的电动机种类可分为直流拖动和交流拖动两大类。直流电动机的优点是具有良好的起动、制动、调速性能,可以在很宽的范围内平滑调速,能在很短的时间里改变转向。在20世纪30年代出现的交流电动机-直流发电机-直流电动机的无级调速系统,广泛用于对电力拖动技术性能要求较高的机床等机械设备上。据统计,直流拖动系统约占电力拖动系统的20%左右。到20世纪60年代,大功率晶闸管研制成功,使变流技术发生了根本性的变化,晶闸管-直流电动机的调速系统克服了旋转变流机组体积大、造价高、效率低、运行噪声大、维修困难等缺点,而且系统的调速精度、动态响应等技术性能也有很大的提高。进入20世纪80年代以后,由于电力电子技术和微电子技术的迅速发展以及两者的相互融合,使交流电动机调速技术有很大的突破,出现了笼型电动机的

变频调速系统和绕线转子异步电动机的串级调速系统。交流电动机具有制造容易,维修方便,结构牢固,运行可靠,能用于易燃易爆、潮湿、多粉尘、有腐蚀性等恶劣环境之诸多优点。调速技术上的突破,使交流电动机调速系统得到迅速推广,不仅正在逐步取代直流调速系统,而且应用领域扩大到过去被认为不需要调速的拖动系统中。例如风机、水泵实现调速后,可以按负载变化自动改变电动机转速,使供风量或供水量适应用户需要,不仅改善了工质的供应情况,而且收到显著的节能效果。由此可见交流调速技术的应用前景非常广阔。

从 20 世纪 30 年代开始,机械加工企业为了提高生产效率,采用机械化流水作业的生产方式,对不同类型的零件分别组成自动生产线。随着产品机型的更新换代,生产线承担的加工对象也随之改变,这就需要改变控制程序,使生产线的机械设备按新的工艺过程运行,而继电器-接触器控制系统是采用固定接线的,很难适应这个要求。大型自动生产线的控制系统使用的继电器数量很多,这种有触点的电器工作频率较低,在频繁动作情况下寿命较短,从而造成系统故障,使生产线的运行可靠性降低。为了解决这个问题,20 世纪 60 年代初期利用电子技术研制出矩阵式顺序控制器和晶体管逻辑控制系统来代替继电器-接触器控制系统,对复杂的自动控制系统则采用电子计算机控制,由于这些控制装置本身存在某些不足,均未能获得广泛应用。1968 年美国最大的汽车制造商——通用汽车(GM)公司,为适应汽车型号不断更新,提出把计算机的完备功能以及灵活性、通用性好等优点和继电器-接触器控制系统的简单易懂、操作方便、价格便宜等优点结合起来,做成一种能适应工业环境的通用控制装置,并把编程方法和程序输入方式加以简化,使得不熟悉计算机的人员也能很快掌握它的使用技术。根据这一设想,美国数字设备公司(DEC)于 1969 年率先研制出第一台可编程序控制器(简称 PLC),在通用汽车公司的自动装配线上试用获得成功。从此以后,许多国家的著名厂商竞相研制,各自形成系列,而且品种更新很快,功能不断增强,从最初的逻辑控制为主发展到能进行模拟量控制,具有数据运算、数据处理和通信联网等多种功能。PLC 另一个突出优点是可靠性很高,平均无故障运行时间可达 10 万小时以上,可以大大减少设备维修费用和停产造成的经济损失。当前 PLC 已经成为电气自动控制系统中应用最为广泛的核心装置。

数控技术在电气自动控制中占有十分重要的地位。1952 年美国研制成第一台三坐标数控铣床,它综合应用了当时电子计算机、自动控制、伺服驱动、精密检测与新型机械结构等多方面的最新技术成就,成为一种新型的通用性很强的高效自动化机床,它标志着机械制造技术进入了一个新阶段。随着微电子技术的发展,由小型或微型计算机再加上通用或专用大规模集成电路组成的计算机数控装置(CNC)性能更为完善,几乎所有的机床品种都实现了数控化,出现了具有自动更换刀具功能的数控加工中心机床(MC),工件在一次装夹中可以完成多种工序的加工。数控技术还在绘图机械、坐标测量机、激光加工

机、火焰切割机等设备上得到了广泛的应用,取得了良好的效果。

20世纪70年代出现了计算机群控系统,即直接数控(DNC)系统,由一台较大型的计算机控制与管理多台数控机床和数控加工中心,能完成多品种、多工序的产品加工。在此基础上增加刀具和工件在加工设备与储存装置之间的装卸输送系统及必要的检测设备,由计算机对整个系统进行控制和管理,这样就构成了柔性制造系统(FMS)。近年来又出现了计算机集成制造系统(CIMS),综合运用计算机辅助设计(CAD)、计算机辅助制造(CAM)、智能机器人等多项高技术,形成了从产品设计到制造的智能化生产的完整体系,将自动制造技术推进到更高的水平。

回顾一个世纪以来电气控制技术的发展概况,不难看出它始终是伴随着社会生产规模的扩大、生产水平的提高而前进的。电气控制技术的进步反过来又促进了社会生产力的进一步提高。从另一方面看,电气控制技术又是与微电子技术、电力电子技术、检测传感技术、机械制造技术等紧密联系在一起。当前科学技术继续在突飞猛进,向前发展,在不久的将来,电气控制技术必将达到更高的水平。

2. 本课程的性质与任务

本课程是一门实用性很强的专业课。电气控制技术在生产过程、科学研究和其他各个领域的应用十分广泛。该课程的主要内容是以电动机或其他执行电器为控制对象,介绍和讲解继电器-接触器控制系统和可编程序控制器控制系统的工作原理、设计方法和实际应用。其中可编程序控制器的飞速发展和其强大的功能,使它已成为实现工业自动化的主要手段之一。所以本课程重点是可编程序控制器,但这并不意味着继电器-接触器控制系统就不重要了。这是因为:首先,继电器-接触器控制在小型电气系统中还普遍使用,而且它是组成电气控制系统的基础;其次,尽管可编程序控制器取代了继电器,但它所取代的主要是逻辑控制部分,而电气控制系统中的信号采集和驱动输出部分仍然要由电气元器件及控制电路来完成。所以对继电器-接触器控制系统的学习是非常必要的。该课程的目标是让学生掌握一门非常实用的工业控制技术,以及培养和提高学生的实际应用和动手能力。

电气控制技术是电类和机电类专业学生所必须掌握的最基础的实际应用课程之一,具体要求如下。

(1) 熟悉常用控制电器的工作原理和用途,达到正确使用和选用的目的,并了解一些新型元器件的用途。

(2) 熟练掌握电气控制线路的基本环节,并具备阅读和分析电气控制线路的能力,从而能设计简单的电气控制线路,较好地掌握电气控制线路的简单设计法。

(3) 了解电气控制线路分析的步骤,熟悉典型生产设备的电气控制系统的工作原理。

- (4) 了解电气控制线路设计的基础,能够根据要求设计出一般的电气控制线路。
- (5) 熟悉可编程序控制器的基本概况和工作原理。
- (6) 熟练掌握可编程序控制器的基本指令系统和典型电路的编程,掌握可编程序控制器的程序设计方法。熟练掌握功能图的编程方法。掌握和熟悉可编程序控制器功能指令的使用。
- (7) 掌握和了解可编程序控制器的网络和通信原理,会编制简单的通信程序。
- (8) 了解可编程序控制器的实际应用程序的设计步骤和方法。