

前言3

摘要···5

第一局部 课程设计的目的和任务

PLC 概述7

设计任务书.....12

其次局部 总体设计

装料机中元器件选择.....14

端子安排图16

端子接线图.....17

流程图18

功能图···19

梯形图20

掌握程序编程.....27

总结···29

前言

上世纪九十年月走向有用化的现场总线掌握系统，正以迅猛的势头快速发展，是目前世界上最型的掌握系统。现场总线掌握系统是目前自动化技术中的一个热点，正受到国内外自动化设备制造商与用户越来越猛烈的关注。现场总线掌握系统的消灭，将给自动化领域带来又一次革命，其深度和广度将超过历史的任何一次，从而开创自动化的纪元。自动掌握技术的争论有利于将人类从简单、危急、繁琐的劳动环境中解放出来并大大提高掌握效率。自动掌握是工程科学的一个分支。它涉及利用反响原理的对动态系统的自动影响，以使得输出值接近我们想要的值。从方法的角度看，它以数学的系统理论为根底。我们今日称作自动掌握的是二十世纪中叶产生的掌握论的一个分支。

自动掌握领域的进展过程

150多年前第一代过程掌握体系是基于5—13psi的气动信号标准（气动掌握系统 PCS, Pneumatic Control System）。简洁的就地操作模式，掌握理论初步形成，尚未有掌握室的概念。

其次代过程掌握体系（模拟式或 ACS, Analog Control System）是基于 0—10mA或 4—20mA的电流模拟信号，这一明显的进步，在整整25年内牢牢地统治了整个自动掌握领域。它表征了电气自动掌握时代的到来。掌握理论有了重大进展，三大掌握论确实立奠定了现代掌握的根底；掌握室的设立，掌握功能分别