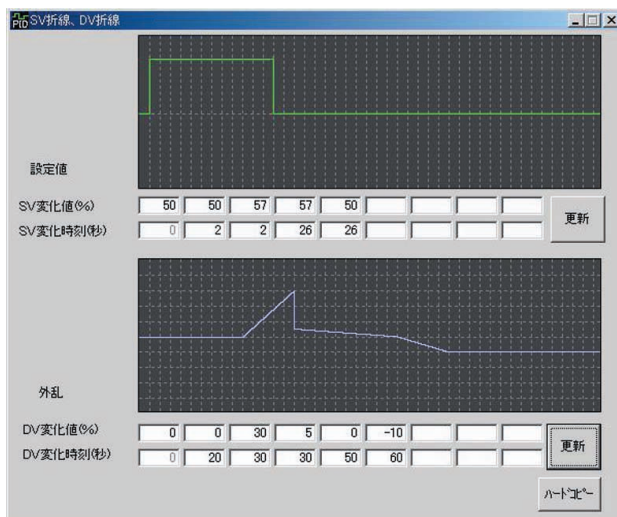


⑤ 設定値・外乱の折れ線設定機能

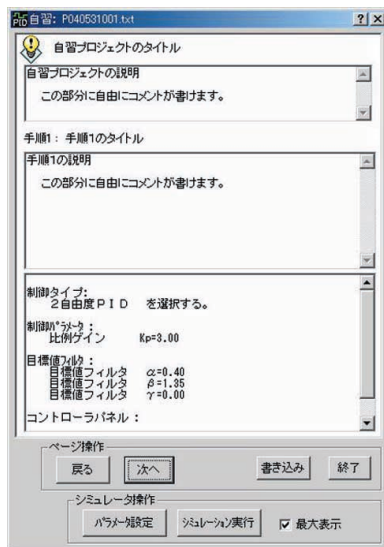
Cモード時^{注2}は、設定値および外乱を折れ線設定で指定したとおりに自動で可変できます。

滑らかなランプ状の折れ線のほか、同じ時刻でステップ変化させることもできます。



⑥ 自分独自のシミュレーション結果を保存・再現できる自習機能

自分独自のオリジナルのシミュレーションを行ったときのパラメータをコメント付きで記憶保存します。また、複数の手順を順次記憶できるため、学習機能と同様に自分独自のシミュレーション手順を再現できます。



注2：コントローラの操作モードで、工業計器では一般的なもの。次のものがある。

- ・ Mモード：手動(Manual)モード・・・制御出力を手動で操作する。
- ・ Aモード：自動(Auto)モード・・・PID制御などで制御出力を自動で操作する。
- ・ Cモード：カスケード・モード・・・制御出力はAモードと同じだが、目標値の設定に上位の装置からの出力を使用する。通常は、PIDコントローラを2段直列に接続するか、上位コンピュータからの指令を目標値に使用する。今回は、目標値を折れ線で変化させ、その目標値を使用する場合はCモードとしている。