

ループコントローラ (CX-Process ツール) ユーザー定義ブロックサンプル説明書

| | 位置比例制御 | |
|------------------|--|--|
| | <p>モータ開度操作ブロックは調節計のMV出力を開度設定信号とし、電動弁がその開度となるよう制御します。</p> <p>MV信号と開度フィードバック信号との偏差が開・閉接点信号にデッドバンドを超えていると、開または閉の接点を出力します。偏差がデッドバンド以内に入った時、開閉接点信号をOFFします。</p> | |
| | | |
| <p>解説</p> | <p>PID調節計MV値(X2)を開度設定値として、フィードバック開度入力(X1)との偏差が不感帯設定値 (ITEM17)を超えている場合、開操作出力(U1)または閉操作出力(U2)をONします。偏差が不感帯設定値より小さい場合は、開閉出力ともOFFとなります。</p> <p>A/M切換機能付で、MAN開度設定も可能です。</p> <p>AUTO MAN切換時は、切換直前にMAN値をAUTO入力に一致させて切換えるのでバンプレスです。</p> <p>操作場所選択スイッチをLOCAL (ON) REMOTE(OFF)に切換えると、強制的にMAN状態となり、同時にMAN目標値を切換直前の開度入力に一致させ、現場の状態を維持します。</p> <p>頻繁な正逆反転動作からモータ損傷を防止するため、開出力・閉出力がともに"0"になった場合、再起動制限時間 (ITEM16)の間は操作出力を"0"を継続します。</p> | |