

電源スイッチ

システムの電源をOn/Offさせます。スイッチを押して電源がOnになると、緑のLEDが点灯します。

リセットボタン

アラームをリセットする際に押します。ただし、アラームの種類によっては、その原因が解決されないとリセット出来ない場合があります。

テストボタン

このボタンを押すと、テスト発振が開始され、同時にタッチパネルにはテストモードの画面が表示されます。

(注意)
このボタンを押す前にホーンに何も触れていないことを確認してください。また、発振中のホーンには手や体を触れないでください。

パワー・レベル・インジケータ

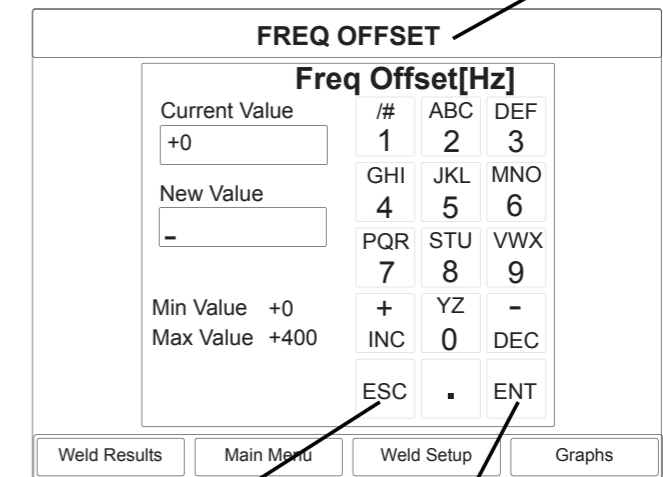
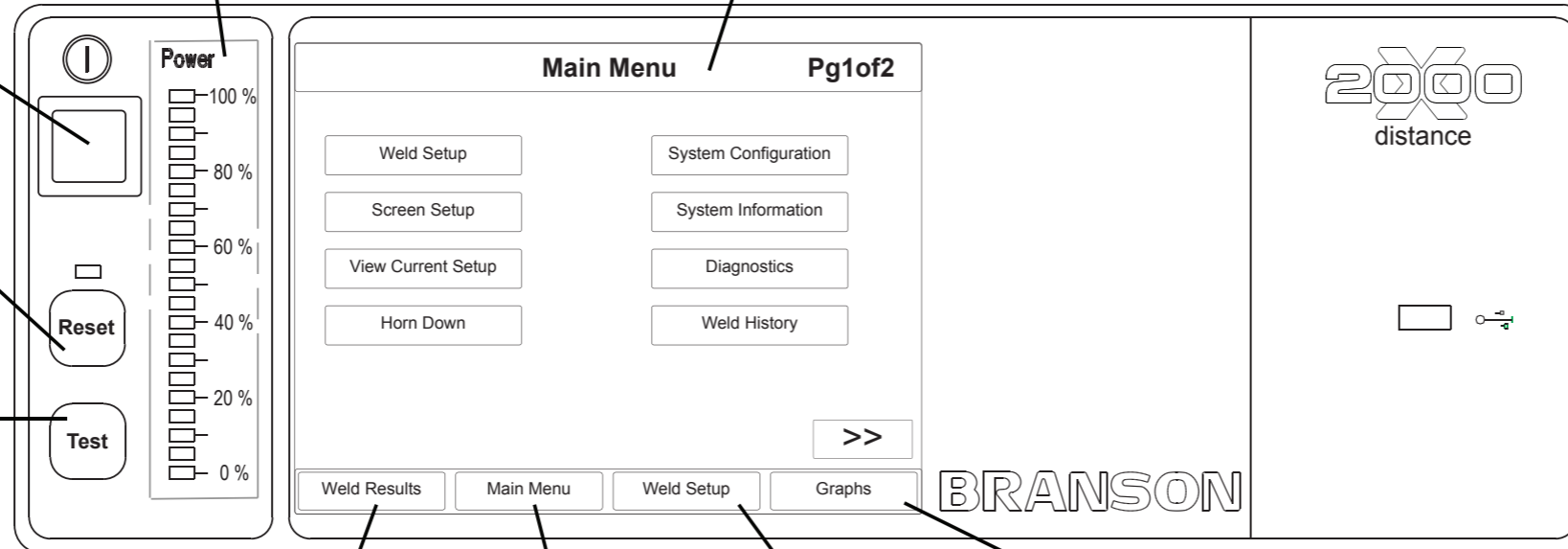
直近の溶着サイクルのパワー・レベル、またはテスト発振中のパワー・レベルを定格出力を100とした%でバー・グラフ表示されます。

タッチスクリーン

起動時Windows OSがロードされると、言語選択の画面が表示されます。ここでタッチパネルの表示言語を選択できます。Windowsのロードが進行すると、一時的に「品質表示画面」が表示された後、スタート画面(起動完了時の表示画面)として「溶着結果」画面、または「メインメニュー」画面が表示され、起動が完了します。スタート画面としてどの画面を表示させるかの選択は、キー操作:「メインメニュー」→「システム構成」→「スタート画面」で設定可能です。他のメニューにアクセスするには、タッチパネル画面下段の4つのナビゲーション・キーから選択します。ナビゲーション・キーは常にこの位置に表示されています。

数値入力用キーパッド

各種パラメータ設定時の数値、英数字入力に使用します。先にテンキーで数値入力されている場合は、INC(+)とDEC(-)キーは機能しません。同様に、先にINCまたはDECキーが押された場合はテンキーが機能しなくなります。INCまたはDECキーを一回押す毎に、「Current Value(現在値)」ボックスに入力されている数値を基準に値が増減されます。



溶着結果

直近の7サイクル分のサイクル番号と4種類の溶着パラメータのモニタ値を表示します。

メインメニュー

この画面から各機能の画面へアクセスします。(上図参照)

溶着セットアップ

溶着条件各パラメータの設定画面にアクセスします。パラメータは全3ページで、「<<」「>>」キーでページを切り替えます。

グラフ

グラフ表示画面へアクセスします。印刷もこのメニューから行います。

ESCキー

入力した数値を取り消す場合にこのキーを押します。

ENTキー

このキーを押すと入力した数値が決定します。キーパッド画面は閉じて、溶着セットアップ画面に戻ります。

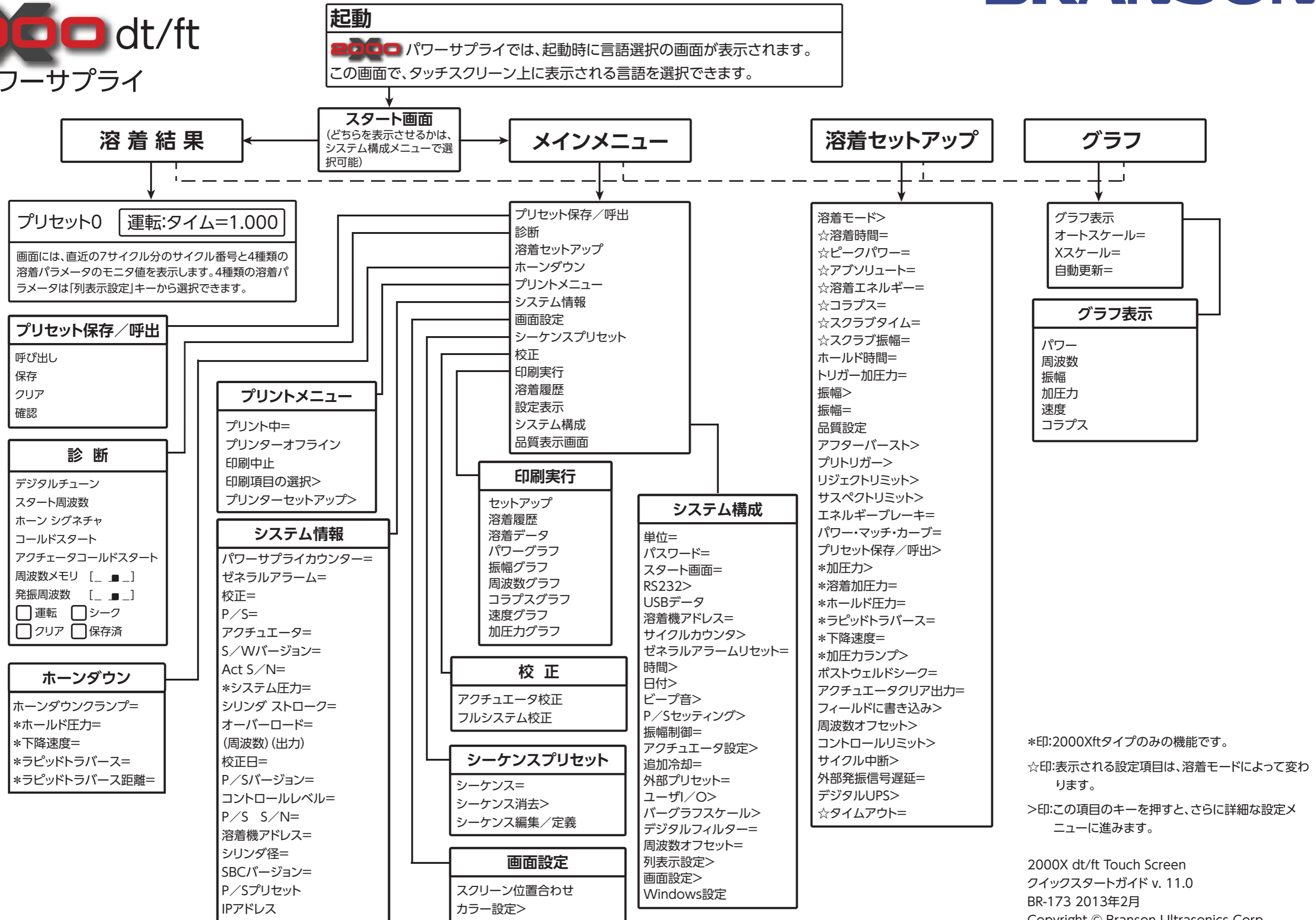
WELD RESULTS					Print
Preset1	Tm=1.000s		RUN:TIME = 1.000		
Cycle#	Time [s]	Freq Chg [Hz]	Energy [J]	Total Col [in]	
18	1.000	+15	160.9	0.0083	
17	1.000	+16	162.1	0.0082	
16	1.000	+15	161.8	0.0083	
15	1.000	+15	163.4	0.0082	
14	1.000	+14	163.2	0.0088	
13	1.000	+13	163.1	0.0089	
12	1.000	+13	152.3	0.0089	

Column Setup

WELD SETUP		Pg1of3
Weld Mode >	Time	Trig Force = 10 lb
Weld Time =	0.010s	Amplitude > Fixed
Hold Time =	0.010s	Amplitude = 100%
Visual Quality Screen >		Afterbust > On

GRAPHS	
View Graphs	
Auto Scale =	On
X Scale =	***
Auto Refresh =	Off

***X Scale can only be selected if Auto Scale = Off



*印:2000Xftタイプのみ機能です。
 ☆印:表示される設定項目は、溶着モードによって変わります。
 >印:この項目のキーを押すと、さらに詳細な設定メニューに進みます。