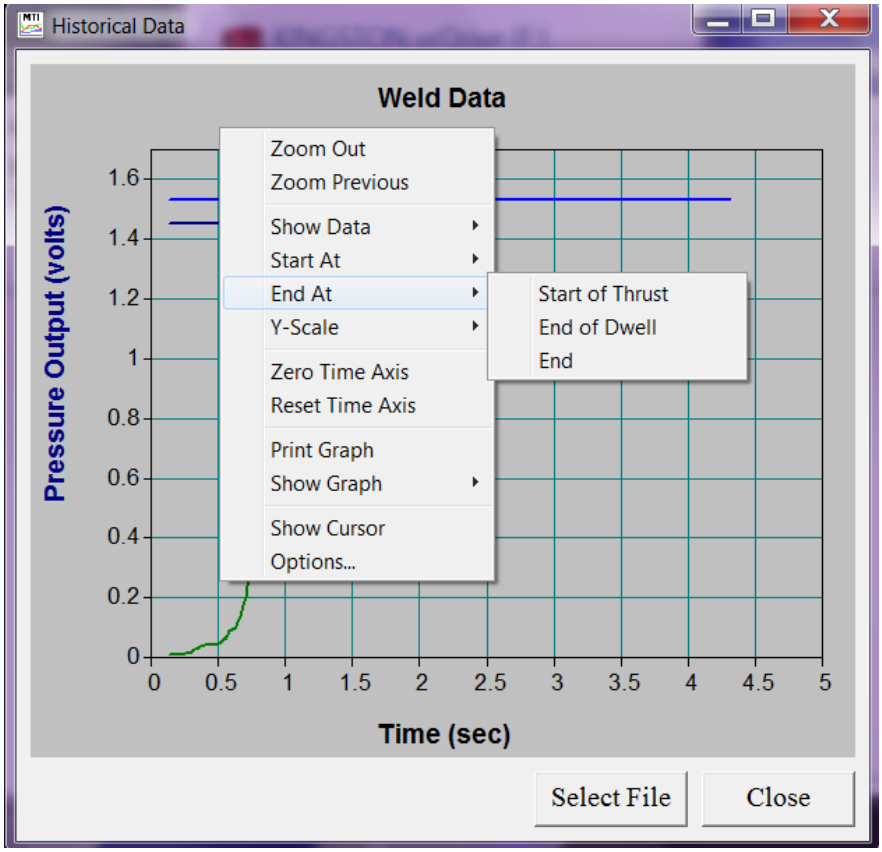


11.10... Interfejs operatora

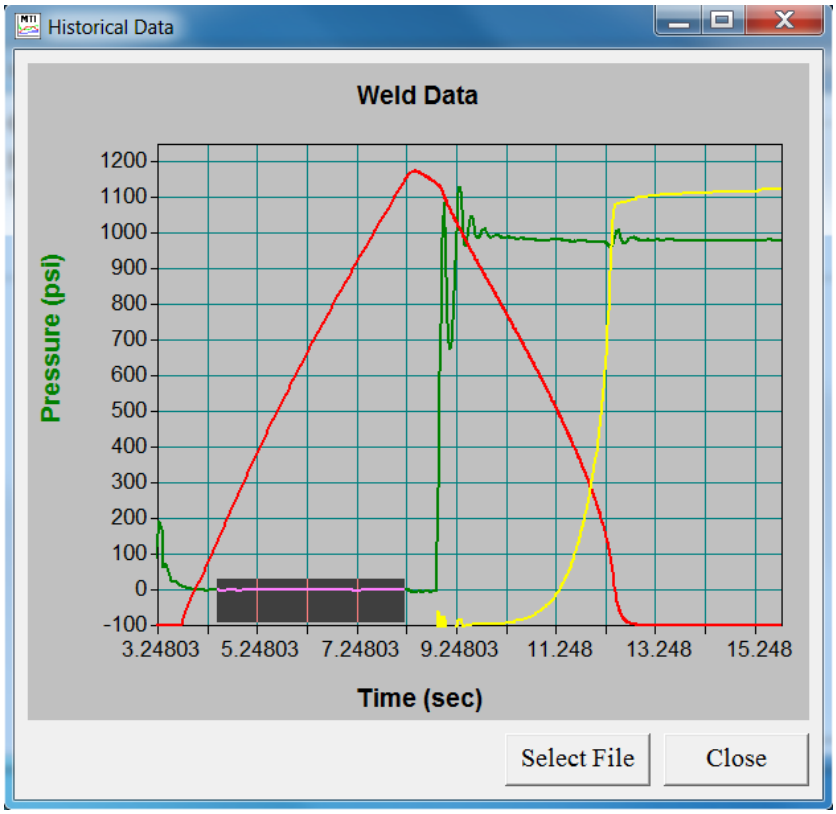
Parametry cyklu spawania, menu podręczne Zakończ na

Kiedy zaznaczony jest element menu podręcznego Zakończ na, wyświetla się podmenu, które pozwala operatorowi zmienić skalę czasu tak, aby zakończyć na jednym z etapów cyklu. Nie wszystkie etapy cyklu stosuje się jednak do każdego wykresu. Etapy cyklu, które nie są stosowane, zostały ominięte w menu. Etapy cyklu, które występują przed aktualnie zaznaczonym punktem początkowym skali X, są nieaktywne i nie mogą zostać wybrane.

Start nacisku — etap cyklu start nacisku ustala początek lub koniec skali czasu, do początku fazy nacisku cyklu spawania/cyklu testowego. Ten etap cyklu stosuje się do cyklu testu ciśnienia oraz cyklu spawania.

Koniec oczekiwania — etap cyklu koniec oczekiwania ustala początek lub koniec skali czasu, do końca czasu oczekiwania. Ten etap cyklu stosuje się do cyklu testu ciśnienia oraz cyklu spawania.

Koniec — wybierz tę opcję, żeby umieścić koniec osi X na samym końcu listy parametrów.



11.11...
Interfejs operatora

Powiększone okno parametrów spawania

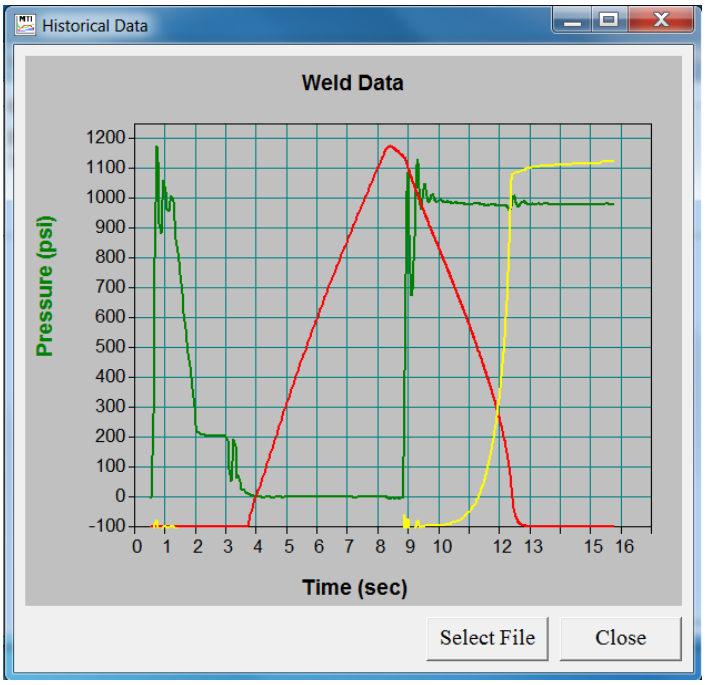
Powiększenie okna — Powiększenie okna zmienia aktualną skalę czasu dla każdej wartości ukazanej na wykresie, a także aktualną skalę Y, ale tylko dla pojedynczej wartości. Skala Y dla pozostałych wartości nie zmienia się, kiedy Powiększenie okna jest otwarte.

Użyj lewego przycisku myszy, żeby stworzyć wymaganą skalę w Powiększonym oknie w następujący sposób:

1. Ustaw kursor w rogu okna.
2. Naciśnij i przytrzymaj lewy przycisk myszy.
3. Ustaw powiększenie okna, przesuwając kursor do przeciwległego roku okna (czarne pole).
4. Puść lewy przycisk myszy. Pojawi się powiększony obszar skali czasu (rysunek 2).
   a) Powtarzaj kroki od 1 do 4, aż osiągniesz wymaganą skalę czasu.
5. Aby wrócić do poprzedniej skali czasu, wykonaj następujące czynności:
   a) Naciśnij prawy przycisk myszy, aby włączyć menu podręczne.

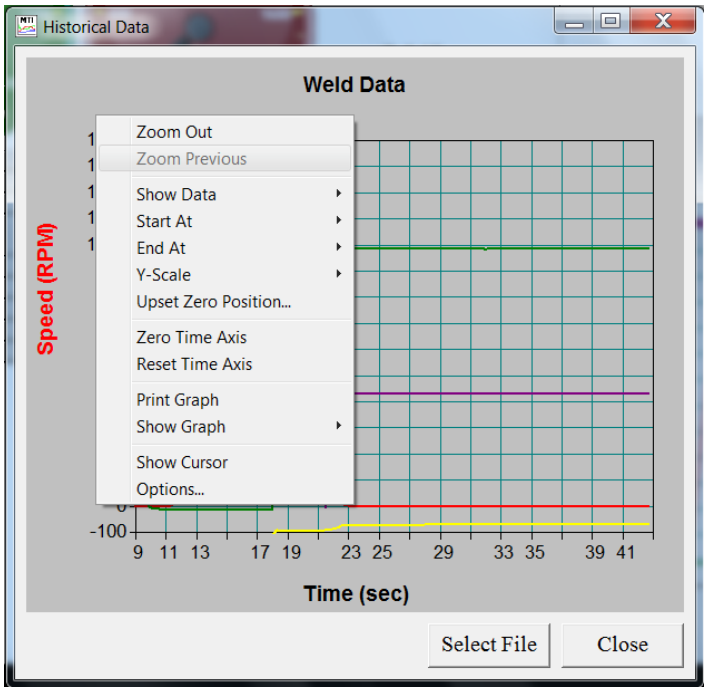
b) Kliknij przycisk Poprzednie powiększenie (rysunek 3). Wykres powróci do ostatniej powiększonej skali czasu.

6. Aby powrócić do początkowej skali czasu wykresu, powtarzaj krok 5 tak długo, aż ukaże się pierwotna skala.

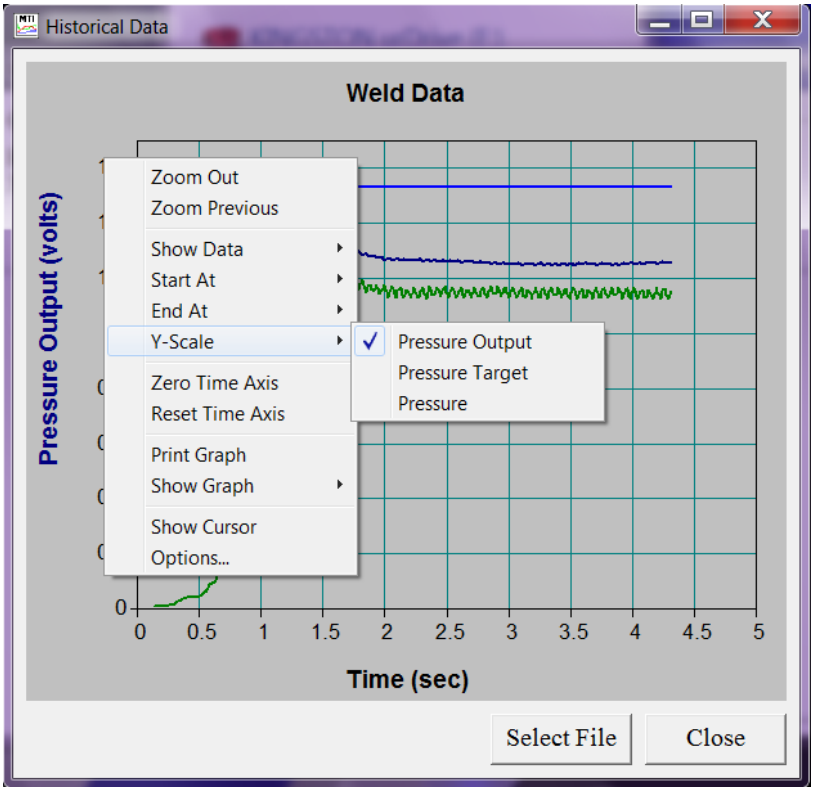


11.12... Interfejs operatora

Parametry cyklu spawania, Powiększona skala czasu



11.13... Interfejs operatora — Parametry cyklu spawania, Menu podręczne, Poprzednie powiększenie



11.14... Interfejs operatora — Parametry cyklu spawania, Menu podręczne, Skala Y

Zmiana skali Y — gdy na wykresie zaznaczone jest kilka wartości jednocześnie, każda z nich przedstawiona jest według swojej własnej skali Y. Skala Y, która przedstawiona jest na lewo od wykresu, dotyczy tylko jednej wartości. Istnieją dwie metody ustawienia skali Y dla tej wartości:

Metoda pierwsza: Okno dialogowe **Opcje wykresu** .

Okno dialogowe Opcje wykresu pozwala operatorowi dostosowywać parametry i skale przedstawiane na wykresie. Okno dialogowe Opcje wykresu jest dostępne z menu podręcznego. Patrz akapit **Opcje wykresu** powyżej.

Metoda druga: Okna powiększenia.

Użyj lewego przycisku myszy, żeby stworzyć powiększenie okna, przedstawiające wymaganą skalę czasu. Patrz akapit **Powiększenie okna** powyżej.

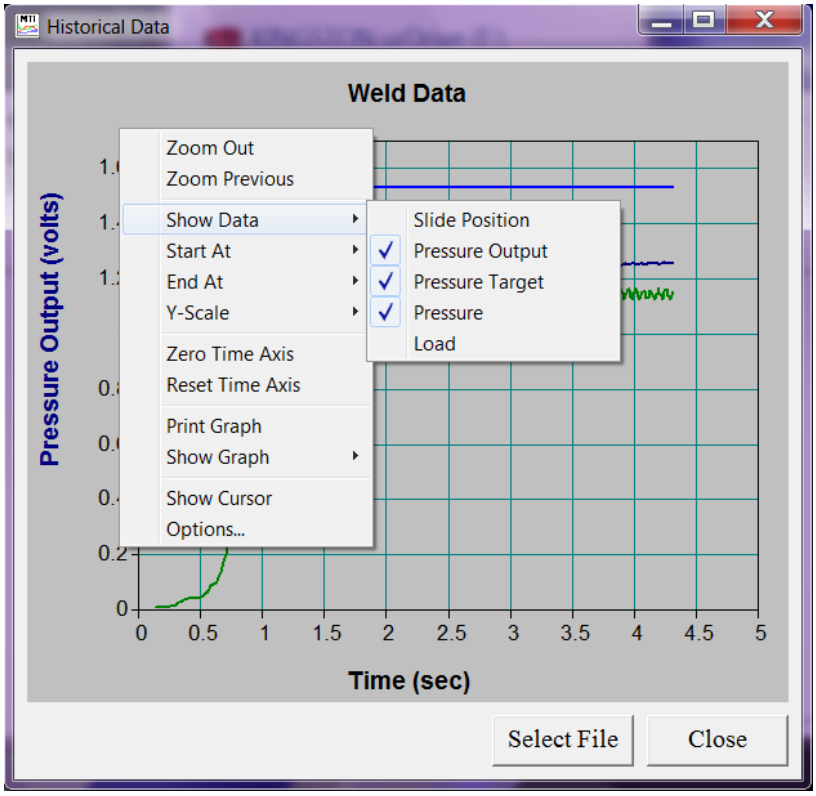
Powiązanie skali Y z inną wartością — Jak już wspomniano w poprzednim akapicie, gdy na wykresie przedstawione są różne wartości jednocześnie, każda jest definiowana na podstawie swojej własnej skali Y, Skala Y, która przedstawiona jest na lewo od wykresu, dotyczy tylko jednej wartości. W związku z tym aby wyświetlić skalę Y odpowiadającą innej wartości, wykonaj następujące czynności:

1. Kliknij prawym przyciskiem myszy na wykresie, aby wyświetlić menu podręczne.

2. Z menu wybierz skalę Y.
3. Z wymienionych poniżej wybierz nazwę parametru, którego skala Y ma zostać wyświetlona.
    - Moc wyjściowa ciśnienia
    - Ciśnienie docelowe
    - Ciśnienie

11.15... Interfejs operatora — Parametry cyklu spawania, Zmiana jednostek skali Y

Zmiana jednostek skali Y — Aby zmienić jednostki na skali Y, dwukrotnie kliknij tekst etykiety wyświetlonej skali Y. Spowoduje to wyświetlenie okna dialogowego **Wybierz jednostkę**. Wybierz jednostki, które mają być wyświetlane, po czym kliknij przycisk OK.



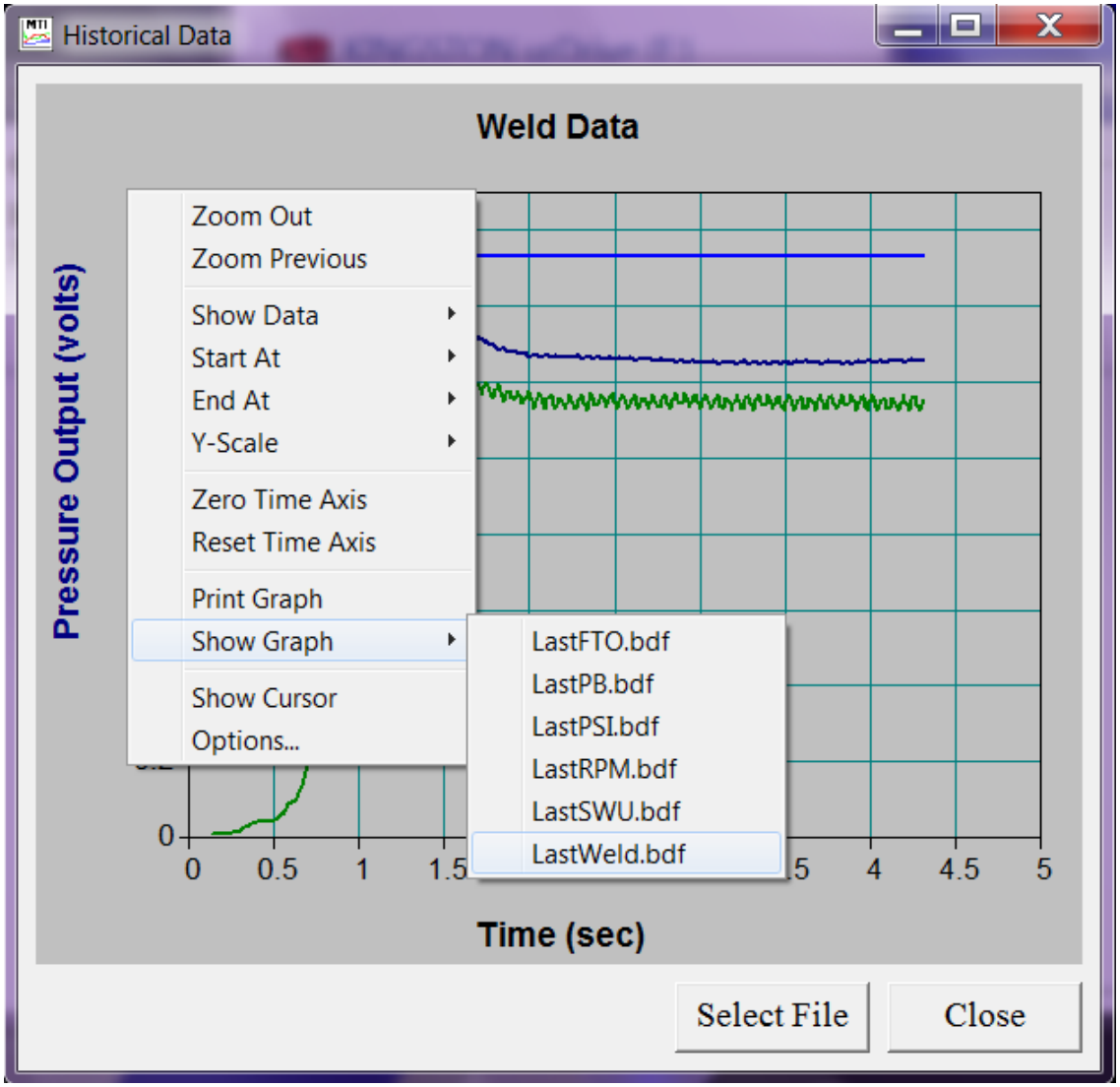
11.16... Interfejs operatora — Parametry spawania, Menu podręczne, Pokaż parametry

Pokaż parametry — Menu pokaż parametry zawiera listę wartości parametrów wyświetlanych na wykresie trendu. Każdy wartość z zaznaczonym polem wyboru, będzie wyświetlana na wykresie trendu. Aby wyświetlić więcej wartości na raz, należy powtarzać tę czynność dla każdej wartości z osobna. Podobnie aby usunąć wartości parametrów, należy za każdym razem włączyć menu podręczne i odznaczyć parametr.

Dodaj lub usuń wartości parametrów — na wykresie możliwe jest wyświetlanie kilku wartości jednocześnie. Aby pojedynczo dodać lub usunąć parametr, wykonaj następujące czynności:

1. Kliknij prawym przyciskiem myszy na wykresie, aby wyświetlić menu podręczne.
2. Z menu wybierz Pokaż parametry.
3. Wybierz nazwę parametru, który chcesz dodać lub usunąć. Parametry z zaznaczonym polem wyboru w menu, są aktualnie wyświetlane na wykresie. Wybranie zaznaczonego parametru poskutkuje usunięciem go z wykresu. Parametry odznaczone nie są aktualnie wyświetlane na wykresie. Wybranie odznaczonego parametru poskutkuje dodaniem go do wykresu.

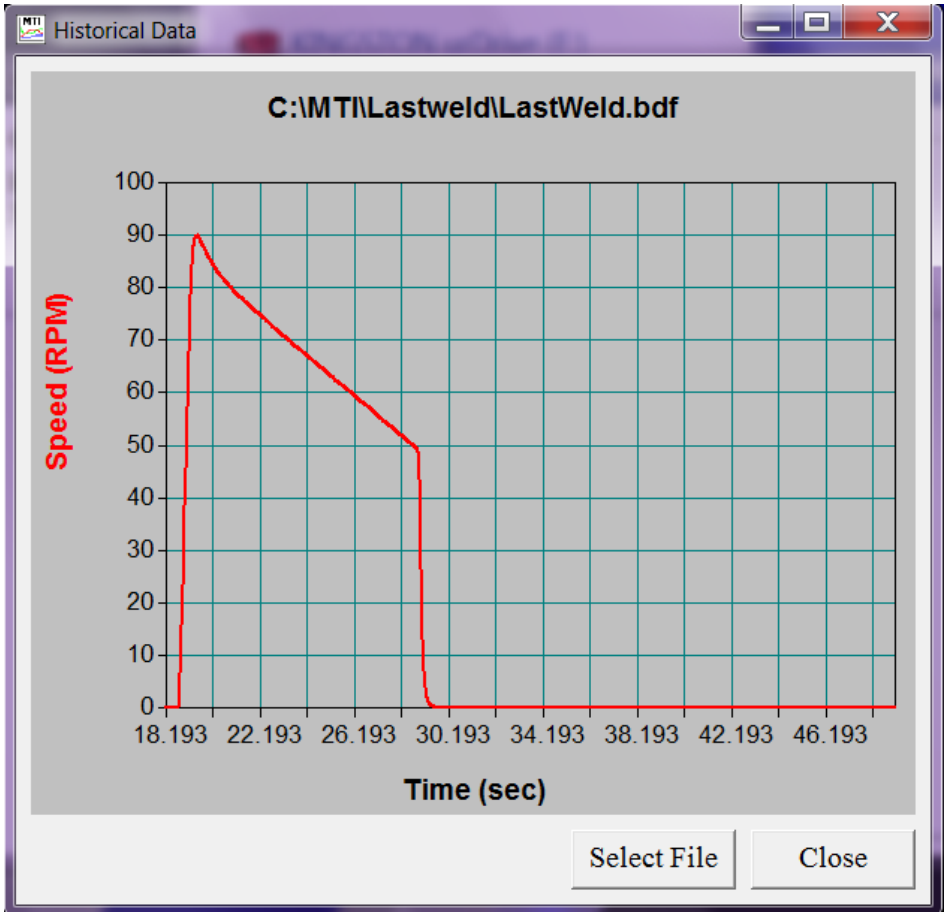
Aby dodać lub usunąć kilka parametrów jednocześnie, użyj okna dialogowego Opcje wykresu. Patrz akapit **Opcje wykresu** powyżej, aby uzyskać informacje na temat włączania i używania menu podręcznego, w celu dodawania lub usuwania parametrów.



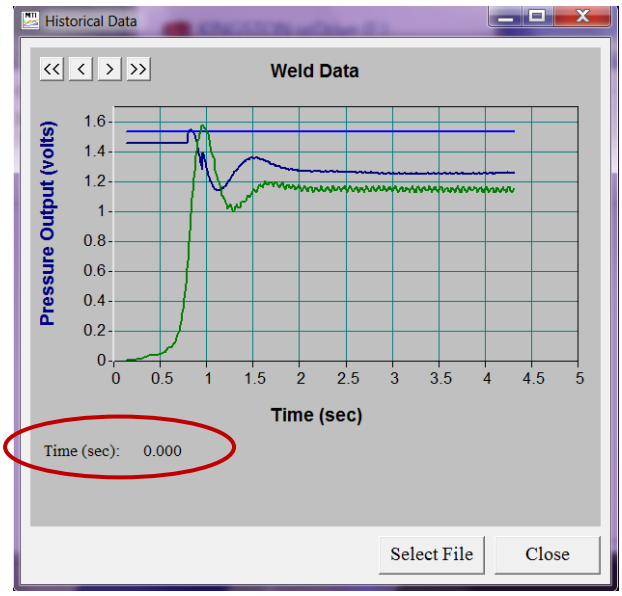
11.17... Interfejs operatora — Parametry cyklu spawania, Menu podręczne, Pokaż wykres

Pokaż wykres — Opcja Pokaż wykres pozwala operatorowi wybrać z listy cyklu spawania pliki, które będą wyświetlane na wykresie Parametry spawania.

Aby wyświetlić jeden z plików cyklu spawania na wykresie **Parametry spawania** w interfejsie operatora, wybierz jeden z nich jak na rysunku. Ścieżka oraz nazwa wybranego pliku pojawi się nad wykresem, a jego zawartość zostanie na nim wyświetlona. (Patrz Interfejs operatora — Wykres, Menu podręczne, Pokaż wykres, Plik cyklu spawania). Aby powrócić do bieżącego widoku parametrów cyklu spawania, wybierz LastWeld.bdf z menu podręcznego Pokaż wykres.

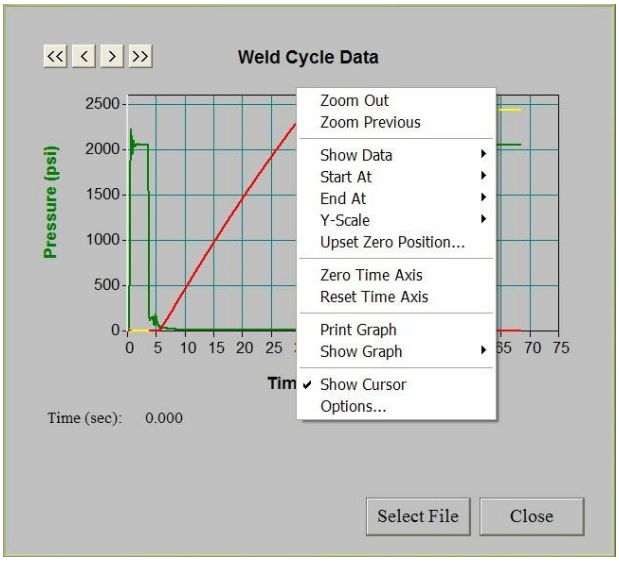


11.18... Interfejs operatora — Wykres, Menu podręczne, Pokaż wykres, Plik cyklu spawania



11.19... Interfejs operatora — Parametry cyklu spawania, Pokaż kursor

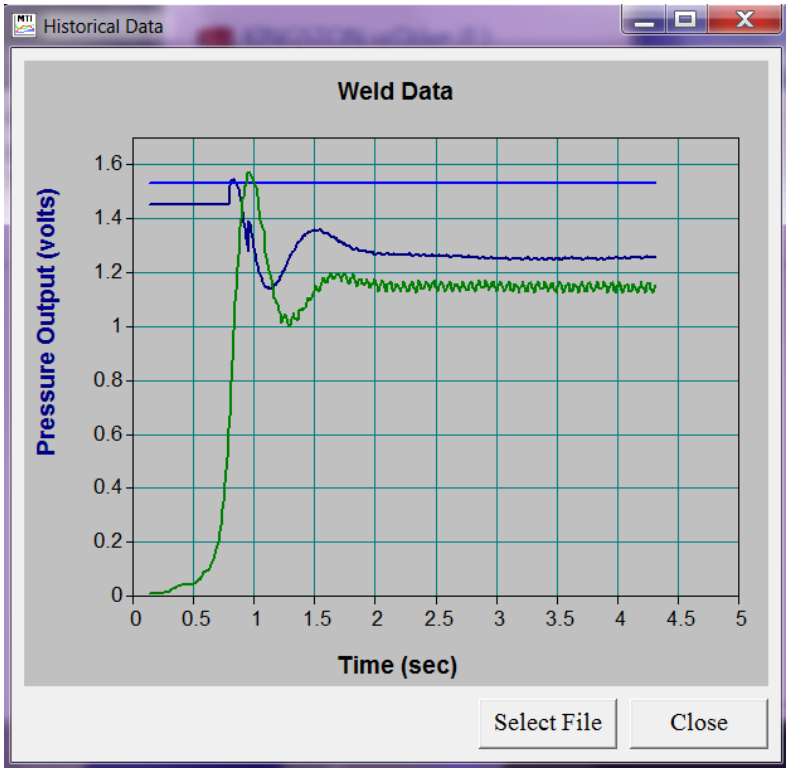
(Rysunek 1 z 3)



11.14... Interfejs operatora — Parametry cyklu spawania, Menu podręczne, Pokaż zaznaczenie kursora (Rysunek 2 z 3)

Drukuj wykres — Menu podręczne Drukuj wykres służy do drukowania bieżącego wykresu przez dowolną drukarkę połączoną z komputerem. Zazwyczaj do wydrukowanego wykresu dołączona jest kopia raportu cyklu.

Pokaż kursor — element menu podręcznego Pokaż kursor służy do pokazywania lub ukrywania kursora. Gdy kursor wykresu jest widoczny, wartości każdego parametru wybranego w tej chwili przez kursor, są wyświetlane pod wykresem.



Interfejs operatora — Parametry cyklu spawania, Wykres (Rysunek 3 z 3)

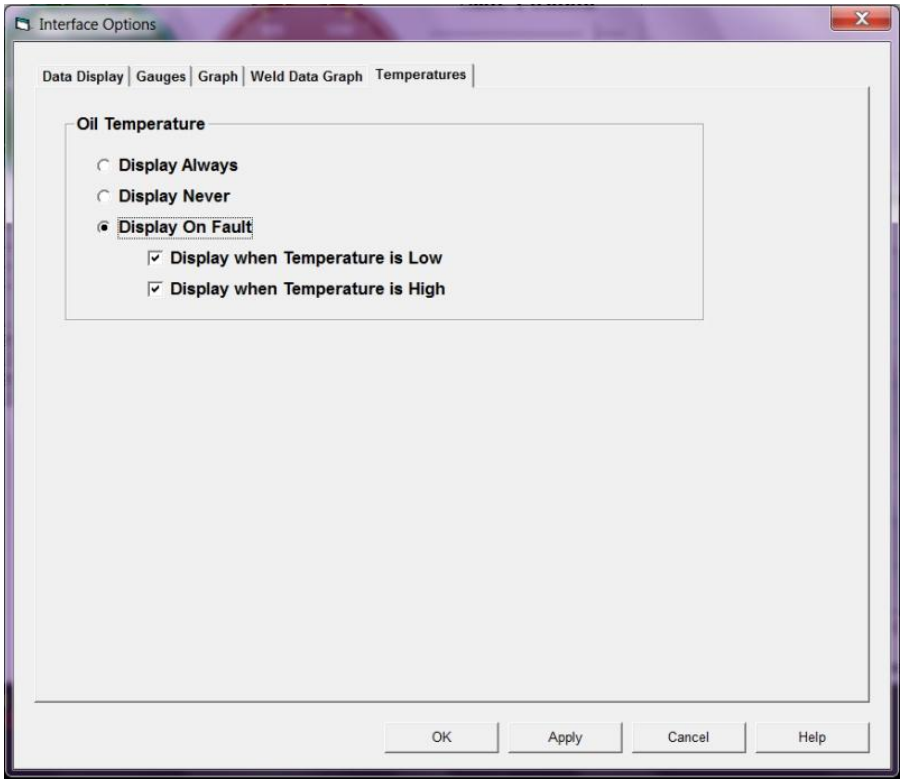
Aby ukryć kursor wykresu, wykonaj następujące czynności:

1. Otwórz menu podręczne.
2. Odznacz pole wyboru Pokaż kursor (rysunek 2). Wykres parametrów cyklu spawania powróci do normalnego stanu (rysunek 3).

Kursor wykresu może być przesuwany w różne miejsca na osi czasu, przez użycie myszy lub przycisków sterujących kursorem (**,** **<<**, **<**, **>. >>**) w lewym górnym rogu wykresu (rysunek 1 z 3). Wyświetlane wartości mogą być oszacowane na podstawie danych rzeczywistych, w zależności od położenia kursora i współczynnika zbierania danych podczas odpowiedniego czasu cyklu spawania/cyklu testowego.

Klikając lewym przyciskiem myszy nad wykresem podczas gdy kursor jest widoczny, można przenieść kursor wykresu w dane miejsce.

Kliknięcie lewym (**<<**, **<**) lub prawym (**>**, **>>**) przyciskiem kursora na wykresie kiedy kursor jest widoczny, przenosi kursor wykresu we wskazanym kierunku przy niskim przyroście czasowym (zlokalizowanym w lewym dolnym rogu wykresu). "Przyrost czasowy" oparty jest o najszybszy współczynnik zbierania danych.



11.20... Interfejs operatora — Opcje interfejsu, Strona temperatur (Rysunek 1 z 2)

Zakładka temperatur, Opcje interfejsu — Strona temperatur (rysunek 1 z 2) pokazuje, jakie temperatury i na jakich warunkach wyświetlane są w interfejsie operatora - główny ekran. Podczas zaznaczenia odczyty temperatur rzeczywistych wyświetlane są po lewej stronie interfejsu operatora, tuż nad oknem komunikatu. Temperatura oleju i temperatura wrzeciona mogą być wyświetlane w następujących warunkach:

Wyświetlaj zawsze

Wybierz tę opcję, aby na ekranie interfejsu operatora zawsze wyświetlana była odpowiednia temperatura.

Nie wyświetlaj

Wybierz tę opcję, aby usunąć wyświetlanie odpowiedniej temperatury z ekranu interfejsu operatora.

Wyświetlaj podczas awarii.

Wybierz tę opcję, aby wyświetlać temperaturę podczas awarii. Istnieją dwa rodzaje awarii temperatury, możliwe do wyświetlenia. Można zaznaczyć jeden lub oba rodzaje awarii.

Interfejs operatora — Opcje interfejsu, Strona temperatur

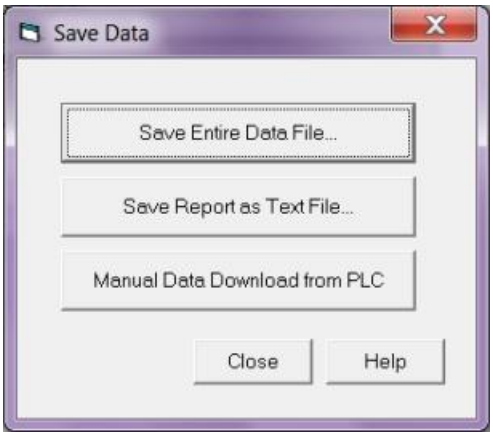
(Rysunek 2 z 2)

Wyświetlaj, gdy temperatura jest za niska

Gdy ta opcja jest zaznaczona, temperatura wyświetlana jest tylko wtedy, gdy spadnie poniżej minimalnego poziomu, określonego w parametrach nastawczych maszyny - strona temperatur.

Wyświetlaj, gdy temperatura jest za wysoka

Gdy ta opcja jest zaznaczona, temperatura wyświetlana jest tylko wtedy, gdy przekroczy maksymalny poziom, określony w parametrach nastawczych maszyny - Strona temperatur.



11.21... Interfejs operatora — Zapisywanie strony parametrów

Zapisywanie strony parametrów, Interfejs operatora — Ten przycisk uruchamia stronę dialogową zapisywania parametrów. Ta strona oferuje następujące opcje dla parametrów okołomaszynowych:

Zapisz cały plik parametrów.

Kliknij ten przycisk, aby utworzyć kopię poprzedniego pliku parametrów spawania. Po każdym cyklu spawania/cyklu testowym plik parametrów spawania zapisywany jest na dysku twardym komputera w następującej lokalizacji:

C:\MTI\Lastweld\Lastweld.BDF

Również po każdym cyklu spawania, kopia pliku parametrów spawania zapisywana jest w ścieżce tworzonej na podstawie parametrów generowania nazwy pliku w programie spawania. Patrz akapit **Zakładka przechowywania parametrów, Edytuj program spawania** powyżej. Plik parametrów spawania Lastweld.bdf jest plikiem tymczasowym, ponieważ jest nadpisywany po każdym cyklu spawania/cyklu testowym. Aby uniknąć nadpisania pliku parametrów, kliknij przycisk Zapisz cały plik parametrów, aby zapisać plik z unikalną nazwą.

Zapisz raport jako plik tekstowy...

Kliknij ten przycisk, aby wyeksportować raport, obecnie wyświetlany na ekranie interfejsu operatora do pliku tekstowego.

Ręczne pobieranie parametrów z PLC.

Parametry spawania są automatycznie pobierane do komputera ze sterownika programowalnego, niezwłocznie po każdym cyklu spawania/cyklu testowym. Jeśli jednak proces automatycznego pobierania danych zostanie przerwany, poprzednie parametry spawania można ręcznie pobrać z PLC do komputera. Aby ręcznie pobrać

parametry, które są obecnie w PLC, kliknij przycisk Ręczne pobieranie parametrów z PLC.

UWAGA: Parametry spawania można pobrać ręcznie, jedynie przed wykonaniem kolejnego cyklu.

UWAGA: Sterownik PLC jest zaprogramowany na zasadzie logicznego kojarzenia ze sterowaniem maszyną oraz gromadzeniem informacji dla spawacza. Wszystkie parametry spawania są przechowywane w PLC, dopóki nie zostaną pobrane do komputera.