



**SERIES
MICRO
NUTRUNNER**

**G 型マイクロNR
タッチパネル表示器
取扱説明書
第 1.0 版**



瓜生製作株式會社

改訂履歴

文書番号	日付	対応ソフトウェアバージョン	
		ユニット	タッチパネル
1.0 版	2026/07/30	V2.392	V2.100

目次

表紙

改訂履歴

目次

第1章 はじめに

1-1. 機能概要.....	1-2
1-2. システム構成図.....	1-2
1-3. 仕様.....	1-4
1-3-1. メーカー、型式.....	1-4
1-3-2. 環境、設置.....	1-4
1-3-3. インターフェース仕様.....	1-5
1-3-4. 寸法図.....	1-5

第2章 取り付けと配線

2-1. 取付条件.....	2-2
2-2. パネルカット寸法.....	2-3
2-3. 取付方法.....	2-4
2-4. 配線.....	2-5
2-4-1. 電源ケーブル.....	2-5
2-4-2. LAN ケーブル.....	2-5

第3章 接続設定

3-1. タッチパネル表示器の設定変更.....	3-2
3-2. MASTER 軸ユニットの設定変更.....	3-4
3-3. 言語設定.....	3-4
3-4. タッチパネル機種設定.....	3-5

第4章 画面説明

4-1. 画面一覧.....	4-2
4-2. メインメニュー.....	4-2
4-3. 【マルチデータ】.....	4-3
4-4. 【締付結果リスト】.....	4-4
4-5. 【詳細締付結果】.....	4-5
4-6. 【BYPASS 軸選択】.....	4-6
4-7. 【パラメーター編集】.....	4-7
4-7-1. パラメーター読み込み.....	4-11
4-7-2. パラメーター書き込み.....	4-12
4-7-3. パラメーター照合.....	4-13
4-8. 【締付波形表示】.....	4-14
4-9. 【締付判定ランプ表示】.....	4-16
4-10. 【CAL チェック表示】.....	4-17

お問い合わせ

第1章 はじめに



1

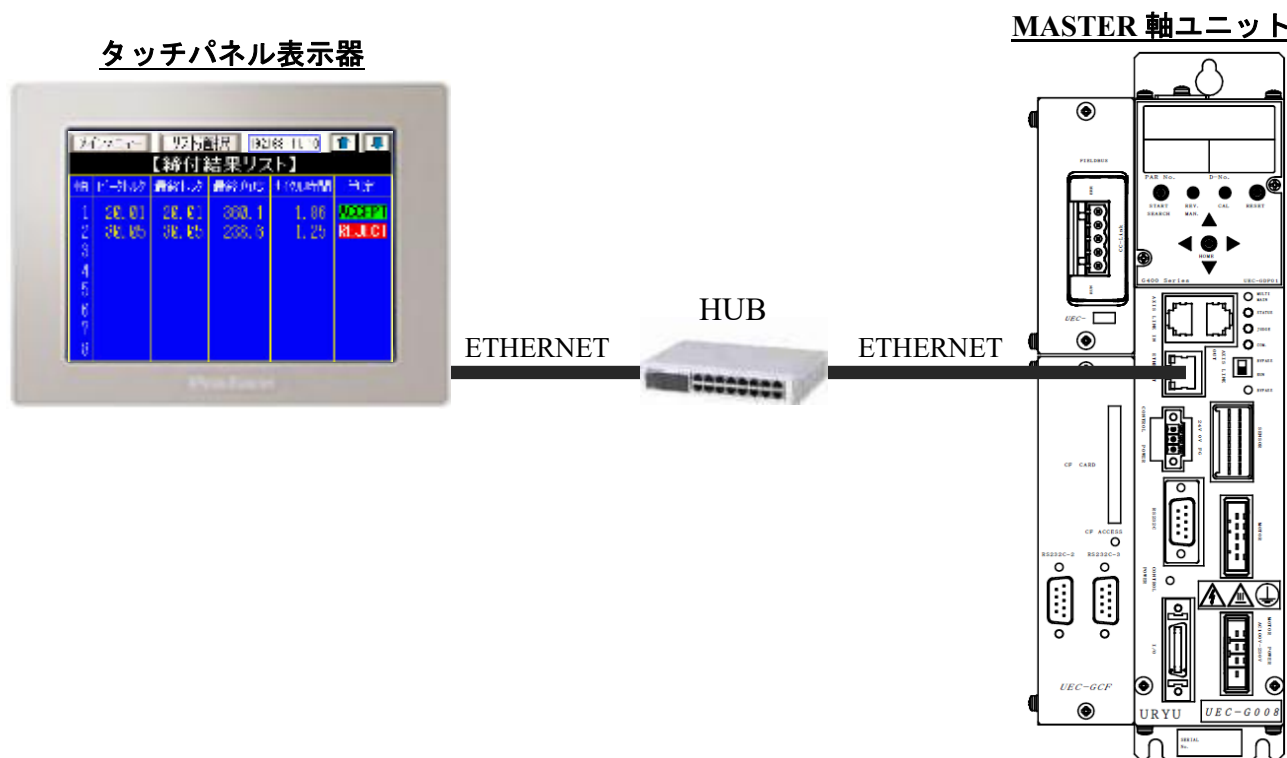
1-1.機能概要

タッチパネル表示器の機能を下表に示します。
各機能の詳細については関連章を参照ください。

機能	関連章
締付結果データを表示できます	4-3
	4-4
	4-5
軸 BYPASS(軸切)状態にできます	4-6
パラメーターを表示・編集できます	4-7
締付波形を表示できます	4-8
締付結果の判定をランプ表示できます	4-9
軸の CAL 電圧をチェックできます	4-10

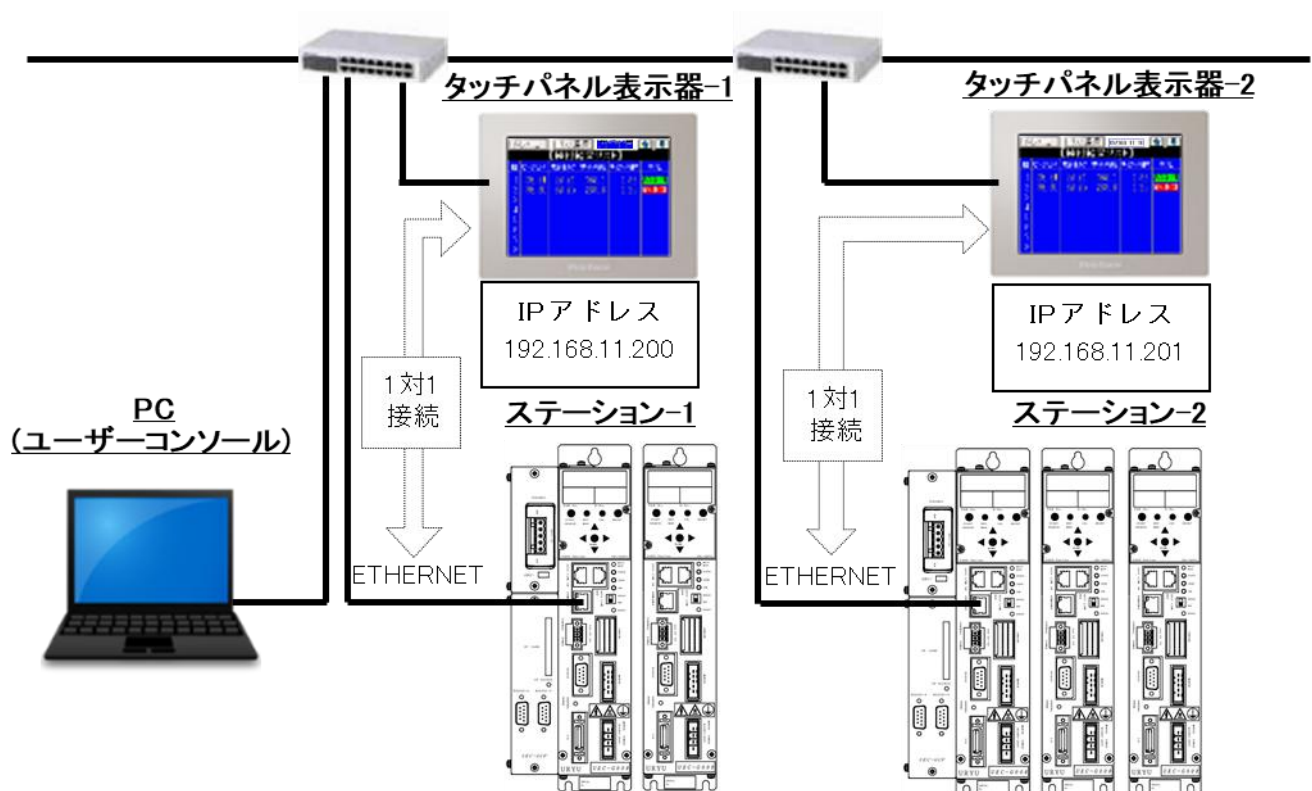
1-2.システム構成図

本タッチパネル表示器は、G MICRO NUTRUNNER マルチシステムの MASTER 軸ユニットと 1 対 1 で ETHERNET 接続することで使用できます。



- ・タッチパネル表示器とユニットの接続には HUB が必須です。
- ・タッチパネル表示器 1 台に対して、複数の MASTER 軸ユニットを同時に接続できません。

タッチパネル表示器を複数使用する場合は、各タッチパネル表示器の IP アドレスが重複しないように設定する必要があります。



第 1 章 はじめに

1-3.仕様

1-3-1.メーカー、型式

UEC-GMicro-DISPLAY II (シナイターエレクトリック社製 Pro-face PFXST6300TAD E)

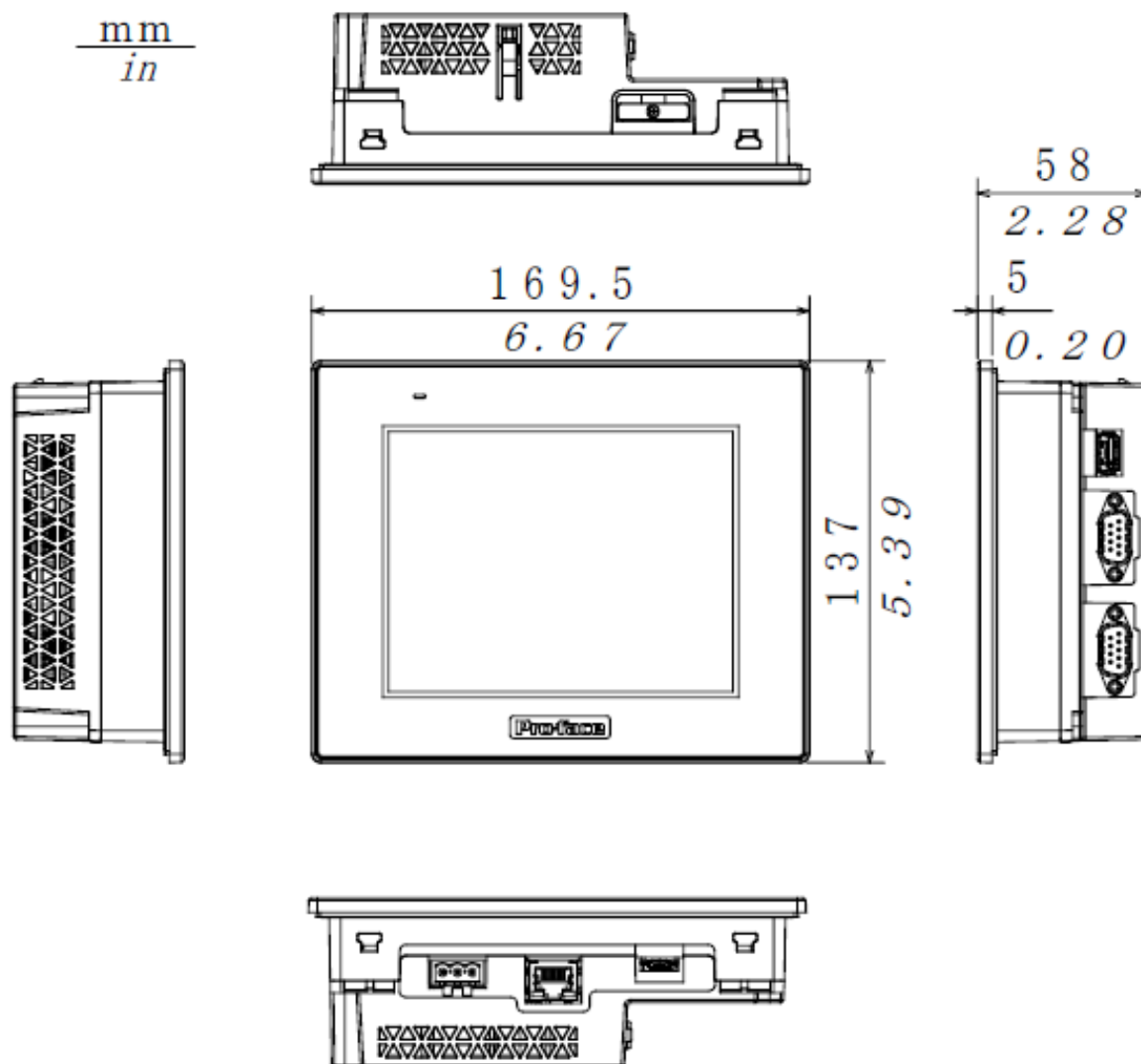
1-3-2.環境、設置

定格電圧	DC24V
電圧許容範囲	DC19.2～28.8V
消費電力	最大：8.9W 外部接続機器への供給電源を除いた場合：5.71W 以下 バックライト消灯時（スタンバイモード）：3.26W 以下 突入電流：30A 以下
許容瞬停時間	5ms 以下
絶縁耐力	AC1000V 20mA 1 分間（充電部端子と FG 端子間）
絶縁抵抗	DC500V 10M Ω 以上（充電部端子と FG 端子間）
使用周囲温度	0～50℃
保存周囲温度	-20～60℃
使用周囲湿度	10～90%RH（湿球温度 39℃以下、結露のないこと）
保存周囲湿度	
耐振動	JIS B 3052、IEC/EN61131-2 準拠 5 ～ 9 Hz 片振幅：3.5 mm 9～150Hz 定加速度：9.8m/s ² X,Y,Z 各方向 10 サイクル（100 分間）
耐ノイズ	ノイズ電圧：1000Vp-p パルス幅：1 μ s 立ち上がり時間：1ns（ノイズシミュレータによる）
耐静電気放電	接触放電法：6kV 気中放電法：8kV （IEC/EN61000-4-2 レベル3）
腐食性ガス	腐食性ガスのないこと
接地	D 種接地
保護構造	IP65F、TYPE 1、TYPE 4X（室内専用）、TYPE 13（パネル埋込時のフロント面）
外形寸法	W169.5×H137×D58mm
質量	0.8 kg 以下
冷却方式	自然空冷

1-3-3.インターフェース仕様

シリアル (COM1)	調歩同期式 : RS-232C、データ長 : 7 / 8 ビット、ストップビット : 1 / 2 ビット、パリティ : なし / 偶数 / 奇数、通信速度 : 2,400~115,200bps、コネクター : D-Sub 9 ピン プラグ
シリアル (COM2)	調歩同期式 : RS-422 / 485、データ長 : 7 / 8 ビット、ストップビット : 1 / 2 ビット、パリティ : なし / 偶数 / 奇数、通信速度 : 2,400~115,200bps、187,500bps (MPI) 、コネクター : D-Sub 9 ピン プラグ
USB Type A	USB 2.0 (Type A) x 1,電源電圧 : 5Vdc±5%,最大出力電流 : 500mA,最大通信距離 : 5m 未満
USB micro B	USB 2.0 (micro B) x 1、最大通信距離 : 5m
イーサネット	対応規格 : IEEE802.3i / IEEE802.3u、10BASE-T / 100BASE-TX、コネクター : モジュージャック (RJ-45) x 1

1-3-4.寸法図



Memo

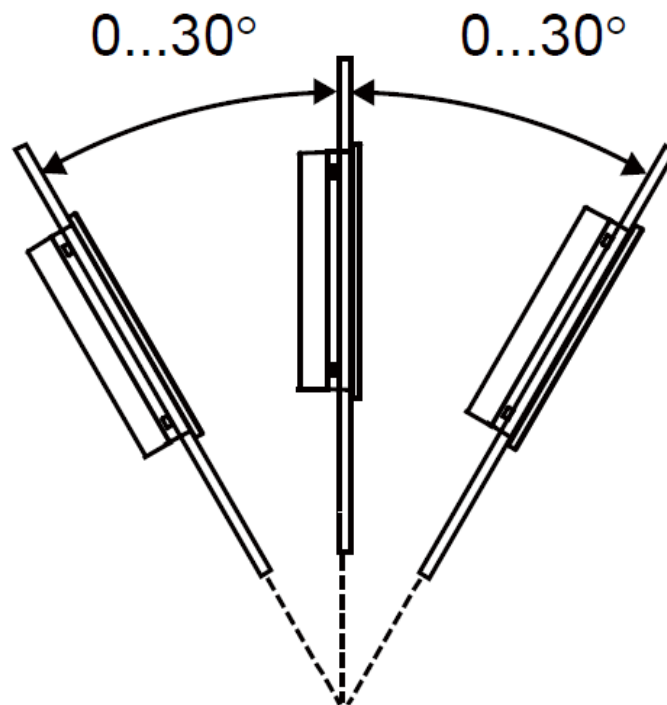
第2章 取り付けと配線



2

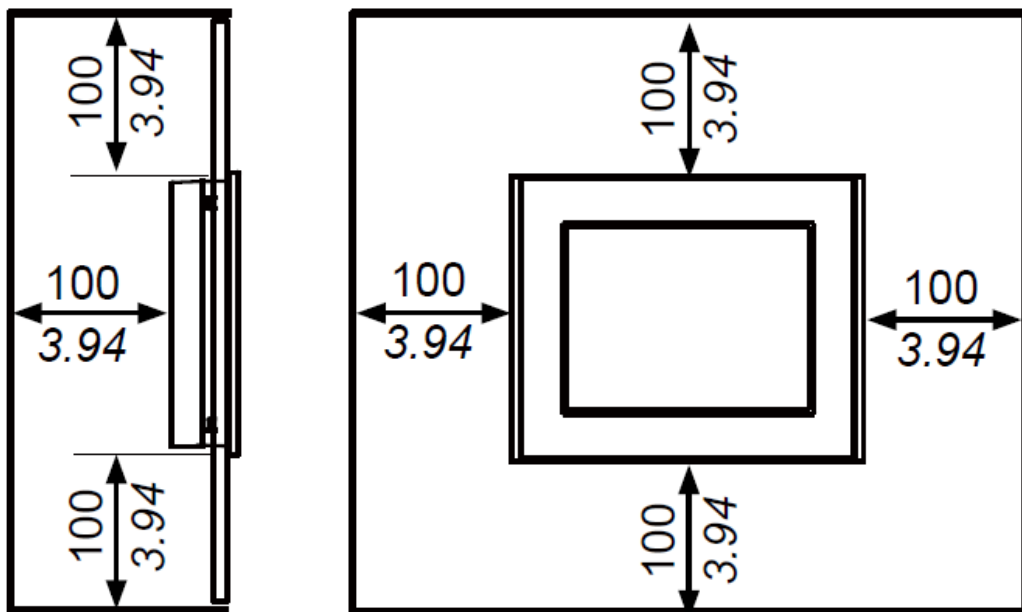
2-1. 取付条件

- 斜めに設置する場合は、垂直より 30° 以内にしてください。



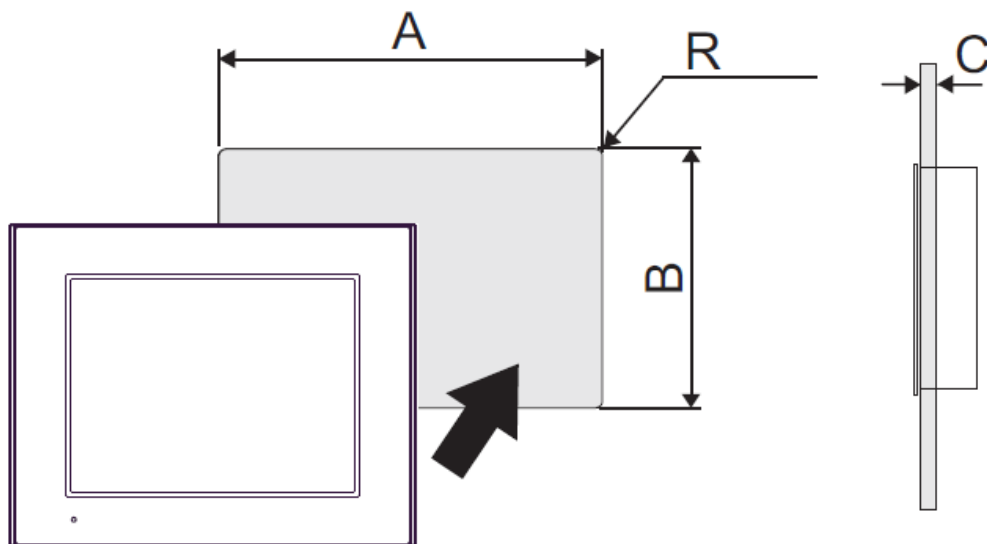
- 近接する構造物や他の機器との間は、100mm 以上のスペースをとってください。

mm
in



2-2. パネルカット寸法

パネルに取付穴を開け、ディスプレイモジュールをパネル前面からはめ込んでください。
取付穴は以下の図のように開けます。



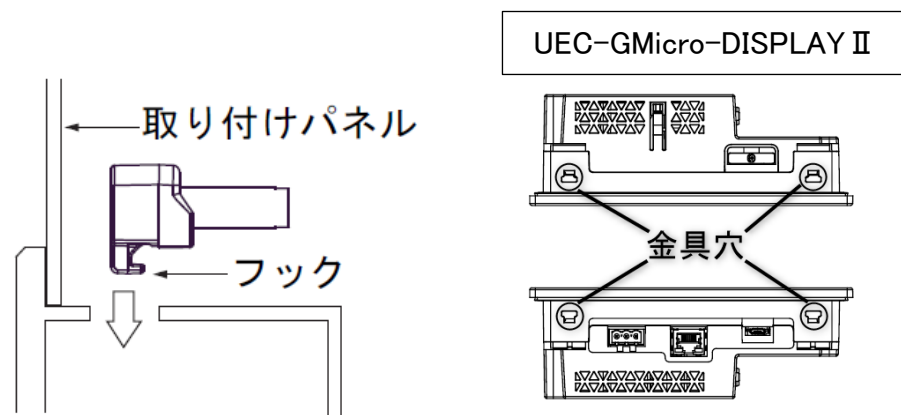
A (mm) 鋼板	B (mm) 鋼板	C (mm) 板厚	R (mm) 角面
+1 156mm -0	+1 123.5mm -0	1.6~5mm	最大 3mm

2-3.取付方法

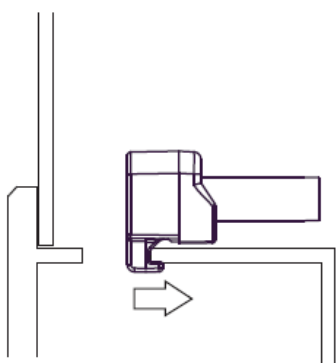
1. 画面を下に向け、タッチパネルを清潔で水平な面に置きます。
2. タッチパネルに防滴パッキンが装着されていることを確認します。
3. パネルカットを作成し、パネル面の正面からタッチパネルを挿入します。

4. タッチパネル上下にある金具穴に取付金具のフックを入れます。

金具が正しく取り付けられていない場合はタッチパネルがずれるか、落下する恐れがあります。

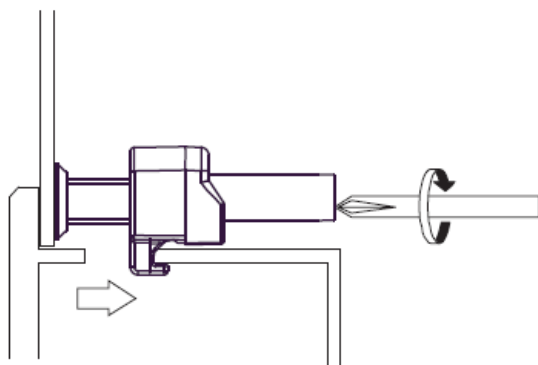


5. 取付金具を背面側へスライドさせます。



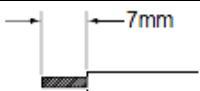
6. プラスドライバを使用して取付金具のネジを締め、タッチパネルを所定の位置に固定します。

適正締付トルクは0.5 N・mです。

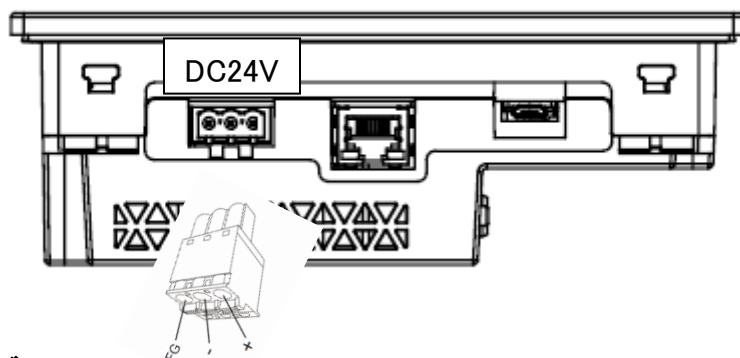


2-4.配線

2-4-1.電源ケーブル

電源ケーブルの太さ	0.75 ～ 2.5mm ² (18-12AWG)
芯線の材質	銅
芯線の状態	単線、またはより線
芯線の太さ	

接続	電線
+	24V
-	0V
FG	タッチパネルの筐体に接続されている接地用端子

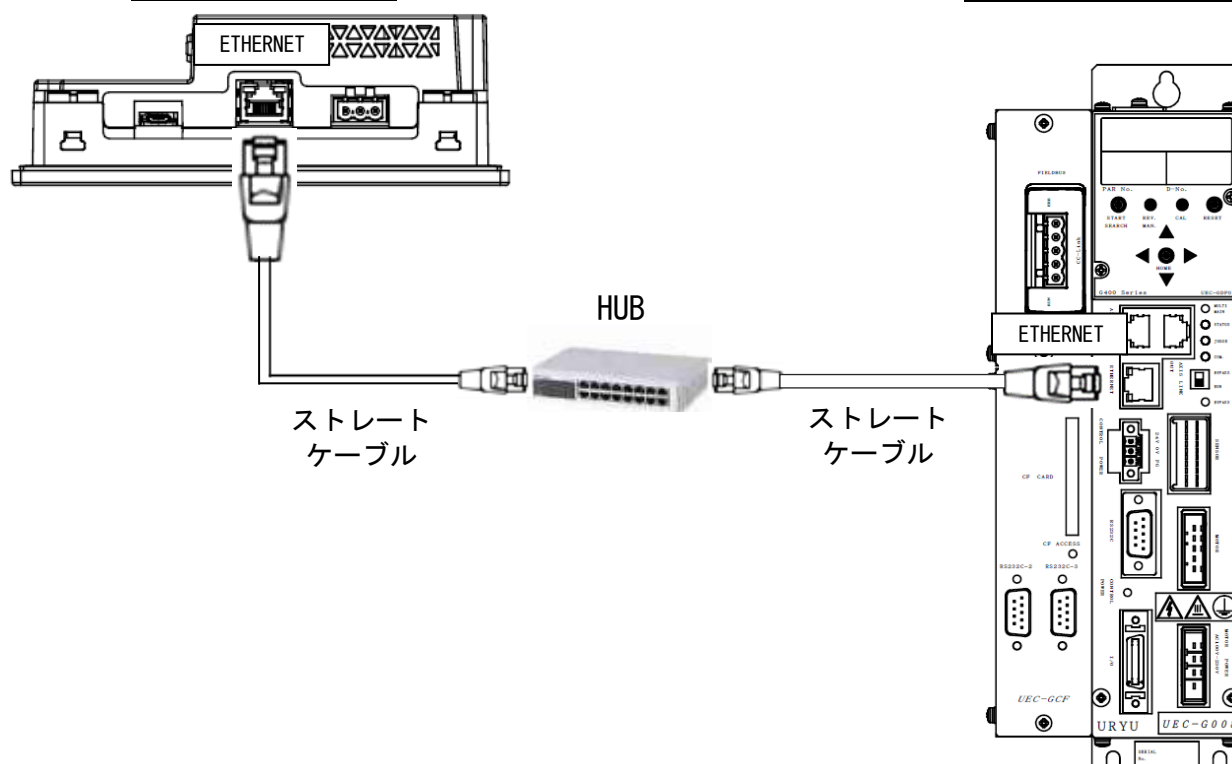


2-4-2.LAN ケーブル

タッチパネル表示器⇄HUB、HUB⇄MASTER 軸ユニットをストレートケーブルで接続します。

タッチパネル表示器

MASTER 軸ユニット



Memo

第3章 接続設定



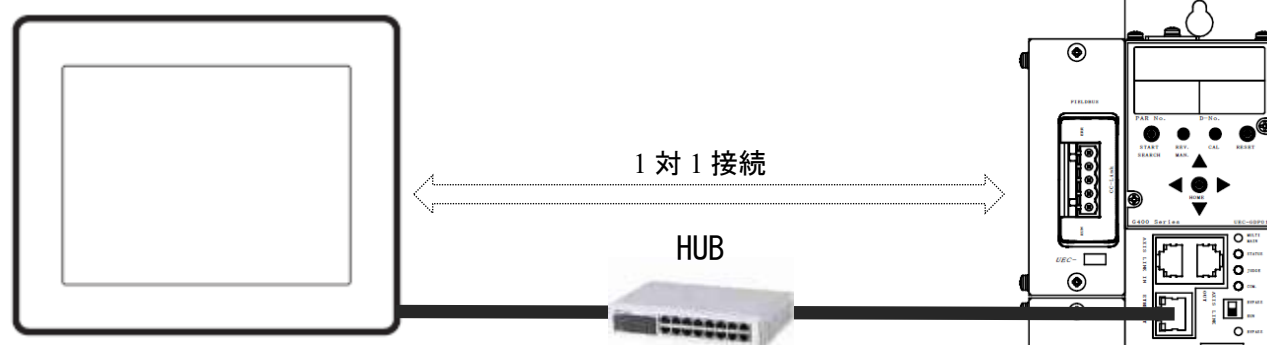
3

第 3 章 接続設定

本タッチパネル表示器を、G MICRO NUTRUNNER マルチシステムの MASTER 軸ユニットと ETHERNET 接続するためには、「タッチパネル表示器」と「MASTER 軸ユニット」の設定が必要です。**※工場出荷時設定で MASTER 軸ユニットのタッチパネル機能/言語設定が「タッチパネル機能無効」で設定されています。タッチパネル機能を有効にする場合は「3-2. MASTER 軸ユニットの設定変更」「3-3.言語設定」を参照してください。**

タッチパネル表示器

MASTER 軸ユニット



IP アドレス
192.168.11.200

サブネットマスク
255.255.255.0

デフォルトゲートウェイ
192.168.11.1

- ・ システムパラメーター[D-No.500, 501]
タッチパネル表示器 IP アドレス
192.168.11.200
- ・ システムパラメーター[D-No.502]
タッチパネル機能 / 言語設定
0. None (タッチパネル機能無効)
- ・ システムパラメーター[D-No.503]
タッチパネル機種設定
0. GP (Proface GP)

3-1. タッチパネル表示器の設定変更

(1) パネルの①右上隅→②左下隅、または①左上隅→②右下隅の順に 0.5 秒以内にタッチします。



(2) システムメニューで「オフライン」をタッチすると、オフラインモードへ移行します。



(次ページへ続く)

(3) 「本体設定」で「イーサネット設定」をタッチします。

ホーム	本体設定	周辺機器						
<table border="1"> <tr> <td>画面設定</td> <td>システムエリア設定</td> </tr> <tr> <td>操作設定</td> <td>イーサネット設定</td> </tr> <tr> <td>表示設定</td> <td>ロジック設定</td> </tr> </table>			画面設定	システムエリア設定	操作設定	イーサネット設定	表示設定	ロジック設定
画面設定	システムエリア設定							
操作設定	イーサネット設定							
表示設定	ロジック設定							

(4) 「IP アドレス」「サブネットマスク」「デフォルトゲートウェイ」を変更します。

イーサネット設定	ロジック設定	拡張機能
自局名 :		
IP アドレス : 192 168 11 201		
サブネットマスク : 255 255 255 0		
ポート : 8000		

イーサネット設定	ロジック設定	拡張機能
デフォルトゲートウェイ : 192 168 11 1		

※「サブネットマスク」「デフォルトゲートウェイ」を変更する場合は、MASTER 軸ユニットのシステムパラメーター「D-No.013, 014 : サブネットマスク」「D-No.015, 016 : デフォルトゲートウェイ」と同じ値をそれぞれ設定します。

(5) 「終了」→「変更を保存して終了」をタッチします。

※電源再投入や再起動を行うと、時計が初期値 (00/01/01 00:00) に戻ります。

終了	戻る		YY/MM/DD
-----------	----	--	----------

終了
オフラインモードを終了します。 よろしいですか？
変更を保存して終了
変更を保存せずに終了
キャンセル

3-2.MASTER 軸ユニットの設定変更

システムパラメーター「D-No.500, 501 : タッチパネル表示器 IP アドレス」に前項 3-1.(4)で変更したタッチパネル表示器の「IP アドレス」と同じ値を設定して電源再投入します。

(設定例) IP アドレスを“192.168.11.200”から“192.168.11.201”に変更

1 RUN ⇒ BYPASS

2 SYS.501 “11.201”入力

3 ◎(SET)

4 ▲or▼ ⇒ ◎(SET)

5 BYPASS ⇒ RUN

6 10 秒以上後に電源再投入

3-3.言語設定

MASTER 軸ユニットのシステムパラメーター「D-No.502 : タッチパネル機能 / 言語設定」により、タッチパネル表示器の使用/不使用、言語を切り替えできます。

- “0. nonE” : タッチパネル機能無効
- “1. JPN” : 日本語
- “2. EnG” : 英語

(設定例) 言語設定を“日本語”から“英語”に変更

1 RUN ⇒ BYPASS

2 SYS.502 “2. EnG”選択

3 ◎(SET)

4 ▲or▼ ⇒ ◎(SET)

5 BYPASS ⇒ RUN



SYS.502 に“0. nonE”を設定すると、タッチパネル表示器への接続を行いません。



3-4. タッチパネル機種設定

MASTER 軸ユニットのシステムパラメーター「D-No.503 : タッチパネル機種設定」により、使用するタッチパネルの機種を切り替えられます。

(設定例) シュナイダーエレクトリックホールディングス社製 GP-4301TM を使用する場合

1 RUN ⇒ BYPASS

2 SYS.503 "0. GP" 選択

3 ◎(SET)

4 ▲or▼ ◎(SET)

5 BYPASS ⇒ RUN

Memo

第4章 画面説明



4

4-1.画面一覧

タッチパネル表示器の画面一覧を下表に示します。

各画面の詳細については関連章を参照ください。

名称	機能	関連章
マルチデータ	締付結果データ(マルチ)を表示できます	4-3
締付結果リスト	主要な締付結果データ(軸)をリスト形式で表示できます	4-4
詳細締付結果	すべての締付結果データ(軸)を表示できます	4-5
BYPASS 軸選択	軸 BYPASS(軸切)状態にできます	4-6
パラメーター編集	パラメーターを表示・編集できます	4-7
締付波形表示	締付波形を表示できます	4-8
締付判定ランプ表示	締付結果の判定をランプ表示できます	4-9
CAL チェック表示	軸の CAL 電圧をチェックできます	4-10

4-2.メインメニュー

画面の表示内容を変更するには各画面左上の **メインメニュー** スイッチをタッチしてください。

メインメニュー スイッチをタッチすると、「メインメニューウィンドウ」が表示されます。スイッチをタッチすると、対応する画面へ移行します。



4-3. 【マルチデータ】

シーケンス動作時のマルチデータが表示されます。
タッチパネル表示器を起動した時に最初に表示される画面です。

接続先 MASTER 軸ユニット IP アドレス

・データ更新タイミング

シーケンスコマンド [結果出力] 実行時
シーケンスコマンド [終了(結果あり)] 実行時

・ブランク表示タイミング

リセット時
シーケンススタート時

タッチパネルソフトウェアバージョン

項目名	内容	
ID	外部入力した ID データ(最大 32 バイト)	
シーケンス No.	締付を実行したシーケンス No.	
サイクルカウント	締付を実行したシーケンス No.のサイクルカウント	
シーケンス判定	シーケンス動作結果の判定	
	表示	条件
	REJECT(NG)	シーケンス動作で締付結果が判定範囲外で終了
	ACCEPT(OK)	シーケンス動作で全軸の締付結果が判定範囲内で終了
	ABNORMAL	シーケンス動作開始時または動作中に異常発生
	STOP	シーケンス動作中に非常停止
	RESET	シーケンス動作中にリセット停止
	START OFF	「スタート方式：デッドマン」でシーケンス動作中にスタート信号 OFF
	IN CYCLE	シーケンスコマンド「結果出力」実行
アブノーマル番号	シーケンス開始、動作中に発生したマルチのアブノーマル番号 (例) 10-06 (シーケンス設定エラー)	

4-4.【締付結果リスト】

各軸の主要な締付結果データが表示されます。

メインメニュー	リスト選択	192.168. 11. 10	↑	↓	
【締付結果リスト】					
軸	ピークトルク	最終トルク	最終角度	サイクル時間	判定
1	20.01	20.01	360.1	1.865	ACCEPT
2	30.05	30.05	238.6	1.253	REJECT
3					
4					
5					
6					
7					
8					

締付結果を表示する軸を変更するには、**リスト選択** スイッチをタッチして表示される

「リスト選択ウィンドウ」から選択するか、**↑** **↓** をタッチしてください。



項目名	内容	
ピークトルク	締付中に検出した最大トルク値[Nm]	
最終トルク	締付終了時に検出したトルク値[Nm]	
最終角度	締付終了時の角度値[deg]	
サイクル時間	締付開始から終了までの時間[sec]	
判定	締付結果の判定	
	表示	条件
	REJECT	締付結果が判定範囲外で終了
	ACCEPT	締付結果が判定範囲内で終了
	ABNORMAL	締付開始時または動作中に異常発生
	STOP	締付中に非常停止
	RESET	締付中にリセット停止
	BYPASS	締付中に BYPASS(軸切)停止
	START OFF	「スタート方式：デッドマン」で締付中にスタート信号 OFF

4-5. 【詳細締付結果】

各軸の締付結果詳細データが表示されます。

メインメニュー 軸選択 192.168. 11. 10

【1軸 締付結果】

ピークトルク	20.01	パラメータ	1
最終トルク	20.01	判定	ACCEPT (OK)
SNUGトルク	0.00		
最終角度	360.1	1ST時間	0.638
DIFF角度	0.0	2ND時間	1.162
区間 1	0.000	サイクル時間	1.865
区間 2	0.000	回転ねじ山数	15.00
区間 3	0.000	アブノーマル番号	

締付結果を表示する軸を変更するには、**軸選択** スイッチをタッチして表示される「軸選択ウィンドウ」から選択するか、 をタッチしてください。

軸選択

1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16
17	18	19	20
21	22	23	24
25	26	27	28
29	30	31	32

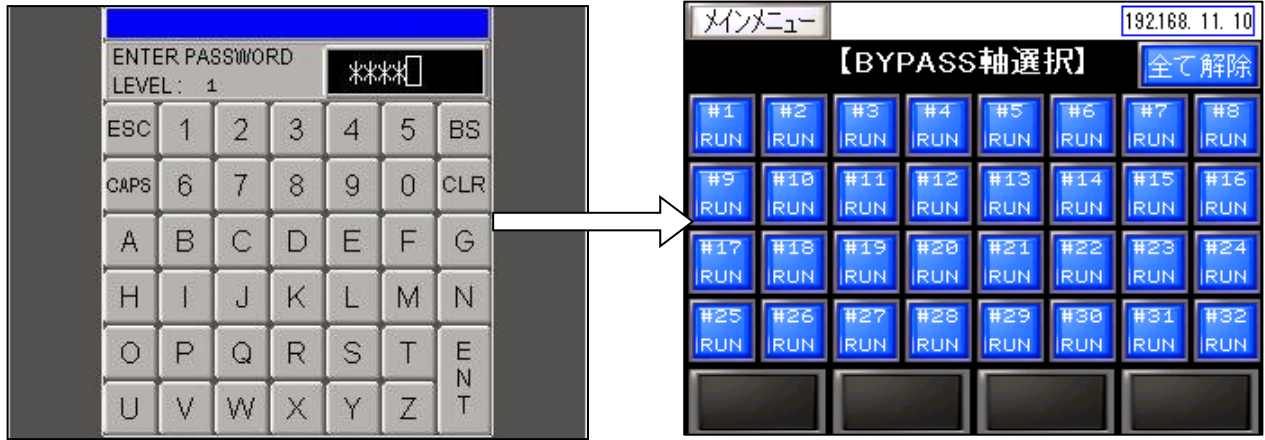
ピークトルク	締付中に検出した最大トルク値[Nm]	
最終トルク	締付終了時に検出したトルク値[Nm]	
SNUG トルク	SNUG トルク検出時のトルク値[Nm]	
最終角度	締付終了時の角度値[deg]	
DIFF 角度	ディファレンシャル判定角度値[deg]	
区間 1	区間 1 の開始トルク(角度)から終了トルク(角度)までのレート値[Nm/deg]	
区間 2	区間 2 の開始トルク(角度)から終了トルク(角度)までのレート値[Nm/deg]	
区間 3	区間 3 の開始トルク(角度)から終了トルク(角度)までのレート値[Nm/deg]	
パラメーター	締付したパラメーター番号	
判定	締付結果の判定	
	表示	条件
	REJECT	締付結果が判定範囲外で終了
	ACCEPT	締付結果が判定範囲内で終了
	ABNORMAL	締付開始時または動作中に異常発生
	STOP	締付中に非常停止
	RESET	締付中にリセット停止
	BYPASS	締付中に BYPASS(軸切)停止
	START OFF	「スタート方式：デッドマン」で締付中にスタート信号 OFF
1ST 時間	締付開始から 1ST トルク(角度)検出までの時間[sec]	
2ND 時間	1ST トルク(角度)検出から目標トルク(角度)検出までの時間[sec]	
サイクル時間	締付開始から終了までの時間[sec]	
回転ねじ山数	締付開始から終了までのねじ山数[rev]	
アブノーマル番号	締付中に発生した軸のアブノーマル番号 (例) 08-10 (過負荷異常)	

4-6. 【BYPASS 軸選択】

【BYPASS 軸選択】を選択すると、「パスワード入力ウィンドウ」が表示されます。

パスワード(5865)を入力すると、【BYPASS 軸選択】画面を表示します。

※パスワード入力後 3 分間は「パスワード入力ウィンドウ」が表示されなくなります。



タッチすると、選択した軸が BYPASS(軸切)状態になります。

BYPASS(軸切)状態の時、ボタンが右記の表示になります。

再度タッチすると、RUN 状態になります。



タッチすると、BYPASS(軸切)状態になっているすべての軸が RUN 状態になります。

BYPASS 軸を選択したまま他の画面に移行すると、“警告メッセージ”が画面下に流れて表示されます。



メインメニュー の下(ブランク)を“3 秒長押し”すると、画面下に次の各スイッチを表示します。



スイッチ	機能
START	タッチすると、選択しているシーケンスが動作します。
REVERSE	タッチしている間、選択しているシーケンスの使用軸が逆転動作します。
CAL	タッチすると、接続軸の CAL 電圧をチェックします。
RESET	タッチすると、接続軸の ZERO 電圧チェックとシステムリセットを行います。

4-7. 【パラメーター編集】

選択した軸 No.(1~32)、パラメーターNo.の締付パラメーターを[読み込み]、[書き込み]、[照合]することができます。

[書き込み]は、パスワード(5865)の入力が必要です。

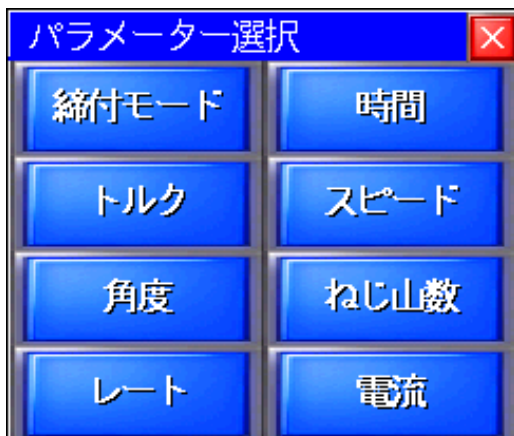
電源投入時、軸 No.1、パラメーターNo.1 の締付パラメーターが自動読込されます。

各設定値をタッチすると、「キーボード」が表示されて、数値を入力できます。

「キーボード」は、[ENT] (入力完了), [ESC], または 画面切り替えで閉じます。

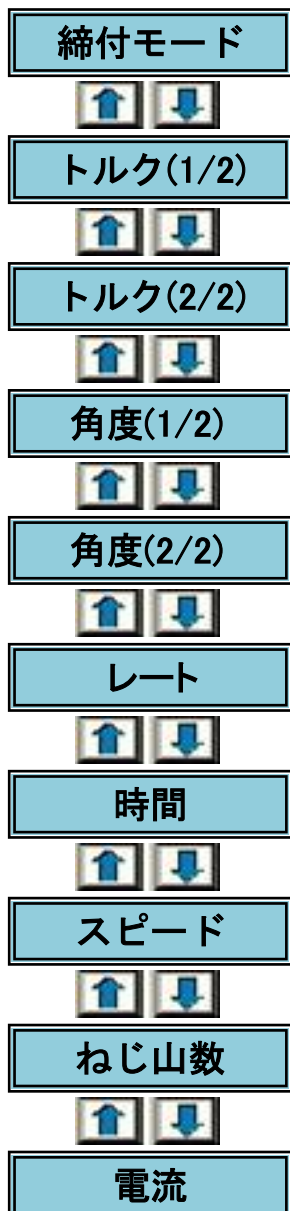
・ スイッチ

タッチすると、「パラメーター選択ウィンドウ」が表示されます。



・ スイッチ

タッチすると、パラメーター項目を切り替えできます。



●締付パラメーター一覧

メインメニュー		パラメーター選択		192.168. 11. 10		↑ ↓	
【締付モード】				ツール番号 3			
軸No.	パラメーターNo.	読み込み	書き込み	照合			
1	1						
締付方式	0	オプション1	000000				
締付ステップ	1	オプション2	000000				
締付オプション	000000	オプション3	000000				
出力判定1	000000	オプション4	000000				
出力判定2	000000						
出力判定3	000000						
締付後動作	000000						

メインメニュー		パラメーター選択		192.168. 11. 10		↑ ↓	
【トルク (1/2)】				ツール番号 3			
軸No.	パラメーターNo.	読み込み	書き込み	照合			
1	1						
フルスケールトルク	40.00	SNUGトルク上限	4.00				
ピークトルク下限	0.00	2ndトルク	8.00				
ピークトルク上限	30.00	逆転トルク上限	40.00				
目標トルク	20.00	起動トルク上限	0.00				
減速開始トルク	0.50	レート1開始トルク	0.00				
1stトルク	5.00	レート1終了トルク	2.00				
1stトルク上限	0.00	レート2開始トルク	3.00				
SNUGトルク	0.00	レート2終了トルク	6.00				

メインメニュー		パラメーター選択		192.168. 11. 10		↑ ↓	
【トルク (2/2)】				ツール番号 3			
軸No.	パラメーターNo.	読み込み	書き込み	照合			
1	1						
レート3開始トルク	7.00						
レート3終了トルク	8.00						
最終トルク下限	0.00						
最終トルク上限	10.00						
食付逆転トルク	10.00						
共廻検知トルク	0.00						

メインメニュー		パラメーター選択		192.168. 11. 10		↑ ↓	
【角度 (1/2)】				ツール番号 3			
軸No.	パラメーターNo.	読み込み	書き込み	照合			
1	1						
最終角度下限	0.0	レート1開始角度	0.0				
最終角度上限	361.0	レート1終了角度	0.0				
目標角度	360.0	レート2開始角度	0.0				
1ST角度	180.0	レート2終了角度	0.0				
2ND角度	300.0	レート3開始角度	0.0				
起動カット角度	0.0	レート3終了角度	0.0				
DIFF+	10.0	補正角度	0.0				
DIFF-	-10.0	共廻り角度	0.0				

メインメニュー		パラメーター選択		192.168. 11. 10		↑ ↓	
【角度 (2/2)】				ツール番号 3			
軸No.	パラメーターNo.	読み込み	書き込み	照合			
1	1						
角度上限	0.0						

メインメニュー		パラメーター選択		192.168. 11. 10		↑ ↓	
【レート】				ツール番号 3			
軸No.	パラメーターNo.	読み込み	書き込み	照合			
1	1						
レート1下限	-50.000						
レート1上限	50.000						
レート2下限	-50.000						
レート2上限	50.000						
レート3下限	-50.000						
レート3上限	50.000						

メインメニュー		パラメーター選択		192.168. 11. 10		↑ ↓	
【時間】				ツール番号 3			
軸No.	パラメーターNo.	読み込み	書き込み	照合			
1	1						
初期時間	0.0	加速時間	0.50				
1ST時間下限	0.000	減速時間1	0.05				
1ST時間上限	2.000	減速時間2	0.50				
2ND時間下限	0.000	食付防止時間	0.0				
2ND時間上限	3.000	最終減速時間	0.00				
トルク保持時間	1.0	逆転加速時間	0.50				

メインメニュー		パラメーター選択		192.168. 11. 10		↑ ↓	
【スピード】				ツール番号 3			
軸No.	パラメーターNo.	読み込み	書き込み	照合			
1	1						
初期スピード	712	逆転3スピード	30				
フリーランススピード	30	オフセットスピード	0				
1STスピード	20						
2NDスピード	10						
3RDスピード	5						
逆転1スピード	30						
逆転2スピード	30						

(次ページへ続く)

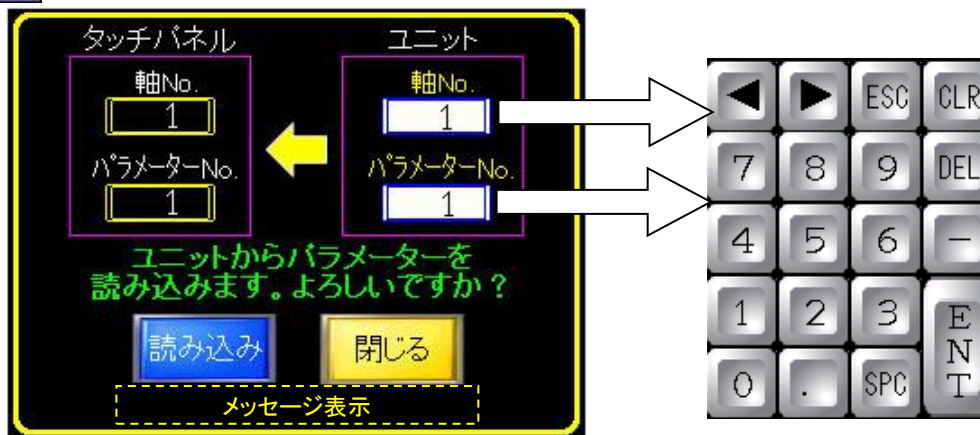
(前ページからの続き)

メインメニュー		パラメーター選択		192.168. 11. 10		↑		↓	
【ねじ山数】						ツール番号 3			
軸No.	パラメーターNo.	読み込み		書き込み		照合			
1	1								
フリーラン山数	1.0								
逆転2山数	1.0								
逆転3山数	2.0								
ネジ山数下限	0.0								
ネジ山数上限	1.0								
オフセット山数	0.0								

メインメニュー		パラメーター選択		192.168. 11. 10		↑		↓	
【電流】						ツール番号 3			
軸No.	パラメーターNo.	読み込み		書き込み		照合			
1	1								
フルスケール電流	24.0								
電流下限	0.0								
電流上限	24.0								
電流制限値	24.0								

4-7-1.パラメーター読み込み

読み込み スイッチをタッチすると、「パラメーター読み込みウィンドウ」が表示されます。



ユニットの[軸 No.],[パラメーターNo.]の値をタッチすると「キーボード」が表示されます。
[軸 No.],[パラメーターNo.]を入力して **読み込み** スイッチをタッチすると、ユニットからタッチパネルへ締付パラメーターを読み込みます。

「キーボード」は、**ENT** (入力完了), **ESC** , または 画面切り替えで閉じます。

閉じる スイッチをタッチすると、【パラメーター編集】画面に戻ります。

メッセージ表示

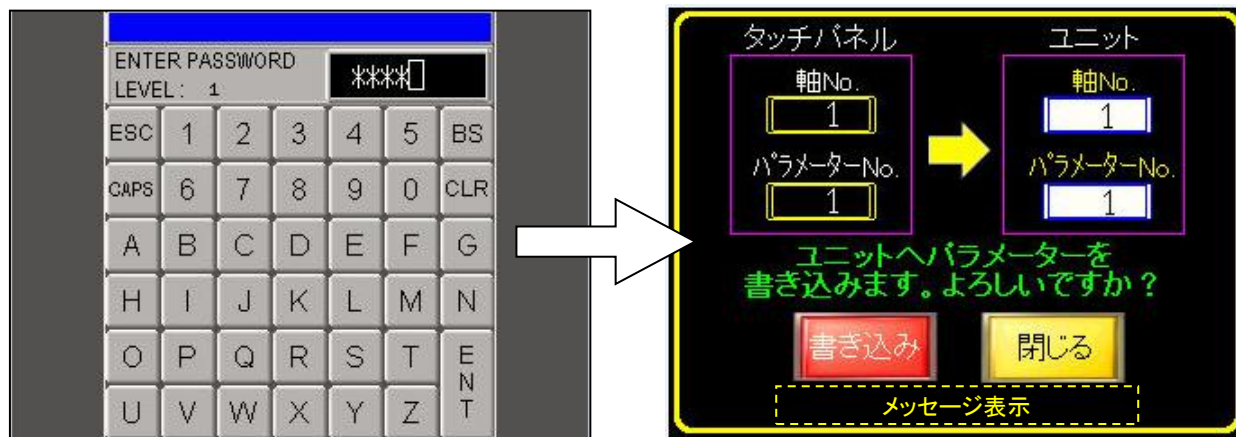
読み込み中
読み込み完了
未接続 軸 No.エラー
通信エラー

4-7-2.パラメーター書き込み

書き込み スイッチをタッチすると、「パスワード入力ウィンドウ」が表示されます。

パスワード(5865)を入力すると、「パラメーター書き込みウィンドウ」が表示されます。

※パスワード入力後 3 分間は「パスワード入力ウィンドウ」が表示されなくなります。



ユニットの[軸 No.],[パラメーターNo.] の値をタッチすると「キーボード」が表示されます。

[軸 No.],[パラメーターNo.]を入力して **書き込み** スイッチをタッチすると、タッチパネルからユニットへ締付パラメーターを書き込みます。

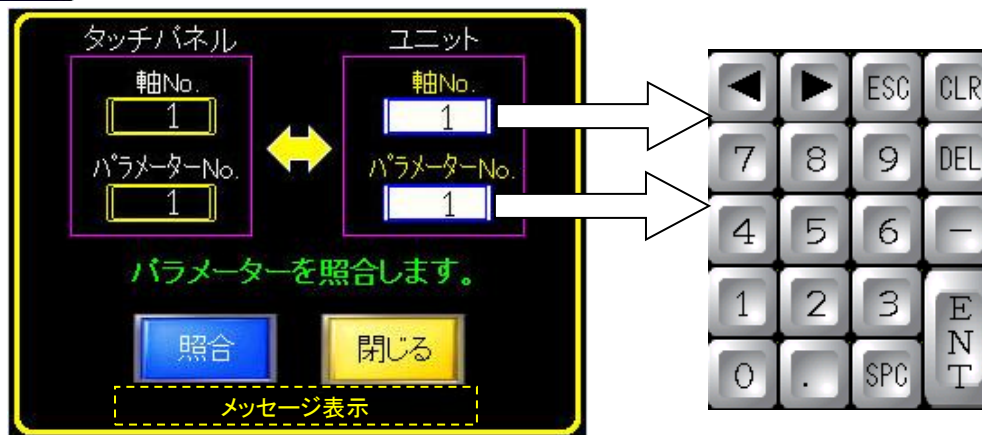
閉じる スイッチをタッチすると、【パラメーター編集】画面に戻ります。

メッセージ表示

書き込み中
書き込み完了
未接続 軸 No.エラー
通信エラー
書き込み不可 (システム動作中)
書き込みエラー【締付モード】
書き込みエラー【トルク】
書き込みエラー【角度】
書き込みエラー【レート】
書き込みエラー【時間】
書き込みエラー【スピード】
書き込みエラー【ねじ山数】
書き込みエラー【電流】

4-7-3.パラメーター照合

照合 スイッチをタッチすると、「パラメーター照合ウィンドウ」が表示されます。



ユニットの[軸 No.],[パラメーターNo.] の値をタッチすると「キーボード」が表示されます。
[軸 No.],[パラメーターNo.]を入力して **照合** スイッチをタッチすると、タッチパネルとユニットの締付パラメーターを照合します。

「キーボード」は、**ENT** (入力完了), **ESC** , または 画面切り替えで閉じます。

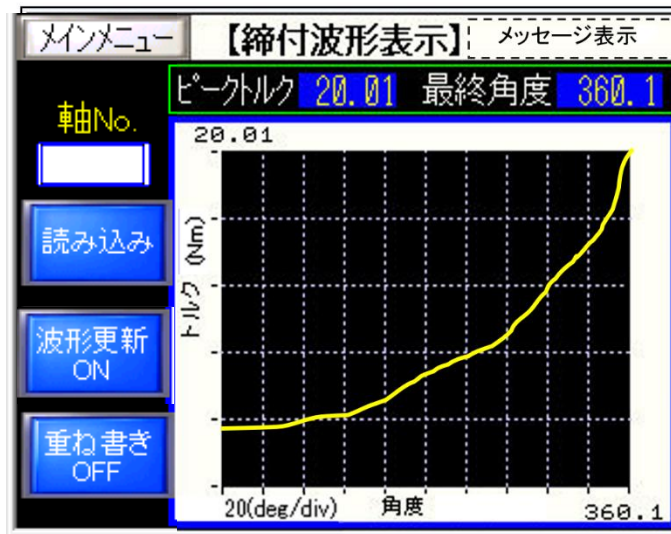
閉じる スイッチをタッチすると、【パラメーター編集】画面に戻ります。

メッセージ表示

照合中
照合完了
未接続 軸 No.エラー
通信エラー
照合エラー【締付モード】
照合エラー【トルク】
照合エラー【角度】
照合エラー【レート】
照合エラー【時間】
照合エラー【スピード】
照合エラー【ねじ山数】
照合エラー【電流】

4-8. 【締付波形表示】

締付終了毎に[軸 No.]の「角度－トルク波形」が自動で表示されます。



注意

タッチパネルのソフトウェアバージョン V2.001 以降から以下の機能に対応します。

- ・トルク単位の表示
- ・角度の目盛間隔の自動切換

ピークトルク 20.01 最終角度 360.1

表示波形の締付結果が表示されます。

軸No.
1

表示波形の軸 No.が表示されます。

[軸 No.]の値をタッチすると、「キーボード」が表示されて表示波形の軸 No.を変更できます。

読み込み スイッチ

タッチすると、[軸 No.]の波形が表示されます。

波形更新 ON スイッチ

タッチすると、スイッチの表示が 波形更新 OFF に変わります。

波形更新 OFF の場合、波形の更新方法が 読み込み スイッチのみになります。

波形更新 OFF スイッチをタッチするか、または他の画面に移行すると、 波形更新 ON に戻ります。



スイッチ

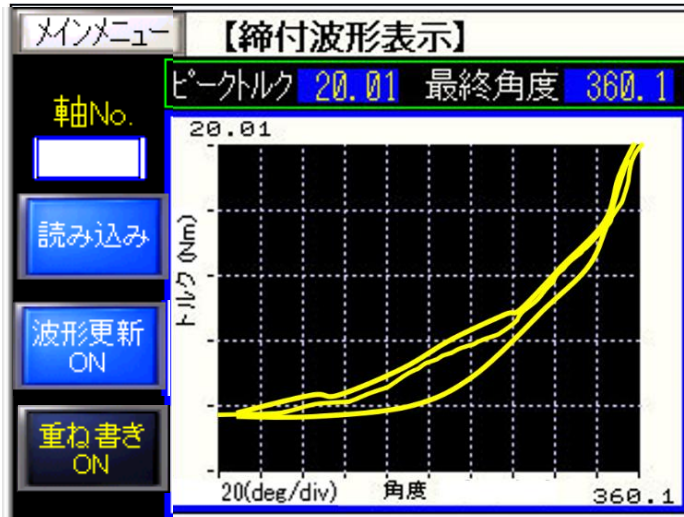
タッチすると、スイッチの表示が



に変わります。



の場合、前回の波形は消去されずに重ね書き表示します。



スイッチをタッチするか、または他の画面に移行すると、



に戻ります。



注意

重ね書き表示した後に他の画面に移行して【縮付波形表示】に戻った場合は、最新の縮付波形のみ表示されます。

・メッセージ表示

波形読み込みに関するステータスが表示されます。

読み込み中
読み込み完了
未接続 軸 No. エラー
波形データなし

4-9. 【締付判定ランプ表示】

各軸の締付判定をランプの色で表示します。



ランプの色	判定	条件
緑	ACCEPT(OK)	締付結果が判定範囲内で終了
赤	REJECT(NG)	締付結果が判定範囲外で終了
	ABNORMAL	締付開始時または動作中に異常発生
黄	STOP	締付中に非常停止
	RESET	締付中にリセット停止
	BYPASS	締付中に BYPASS(軸切)停止
	START OFF	「スタート方式：デッドマン」で締付中にスタート信号 OFF

2 軸システムの場合は、次のような表示になります。



4-10. 【CAL チェック表示】

軸の CAL 電圧をチェックして、チェック時の[CAL トルク値]と[判定]を表示します。

メインメニュー			192.168. 11. 10		
【CALチェック表示】			CAL		
軸	トルク	判定	軸	トルク	判定
1	39.98	OK	9		
2	40.03	OK	10		
3			11		
4			12		
5			13		
6			14		
7			15		
8			16		

メインメニュー			CAL		
軸	トルク	判定	軸	トルク	判定
17			25		
18			26		
19			27		
20			28		
21			29		
22			30		
23			31		
24			32		



スイッチをタッチしている間、接続されている軸の CAL 電圧をチェックします。



スイッチをタッチすると、表示する軸番号が変更されます。

トルク	CAL 電圧チェック時に検出した最大トルク値[Nm]	
判定	CAL 電圧チェックの判定	
	表示	条件
	OK	CAL 電圧が許容範囲内
	NG	CAL 電圧が許容範囲外

Memo

お問い合わせ



<https://www.uryu.co.jp/>

本社・本社工場	〒537-0002 大阪市東成区深江南1丁目2番11号	TEL(06)6973-9411	FAX(06)6978-4368
東京営業所	〒108-0074 東京都港区高輪3丁目20番7号	TEL(03)3443-1261	FAX(03)3447-2078
仙台事務所	〒981-3132 仙台市泉区将監10丁目32番5号	TEL(022)771-5622	FAX(022)771-5623
北関東営業所	〒306-0023 茨城県古河市本町2丁目12番27号	TEL(0280)31-5255	FAX(0280)31-5260
神奈川営業所	〒242-0007 神奈川県大和市中央林間3丁目10番5号	TEL(046)275-1651	FAX(046)275-1628
豊橋営業所	〒440-0083 愛知県豊橋市下地町若宮29-1	TEL(0532)54-8311	FAX(0532)54-8310
名古屋営業所	〒461-0022 名古屋市東区東大曾根町23番13号	TEL(052)916-2751	FAX(052)916-2498
トヨタ事務所	〒471-0045 豊田市東新町6丁目33番地	TEL(0565)31-5052	FAX(0565)35-1074
大阪営業所	〒537-0002 大阪市東成区深江南1丁目2番11号	TEL(06)6973-9405	FAX(06)6981-4368
広島営業所	〒733-0025 広島市西区小河南町2丁目1番26号4	TEL(082)292-8421	FAX(082)291-7163
九州営業所	〒812-0006 福岡市博多区上牟田1丁目6番51号	TEL(092)473-4517	FAX(092)473-4519
神路工場	〒537-0003 大阪市東成区神路2丁目9番26号	TEL(06)6973-9438	FAX(06)6981-4150
奈良工場	〒639-1037 奈良県大和郡山市額田部北町1261番地	TEL(0743)56-9418	FAX(0743)56-3346
貿易部	〒537-0002 大阪市東成区深江南1丁目2番11号	TEL(06)6973-9414	FAX(06)6972-0346