

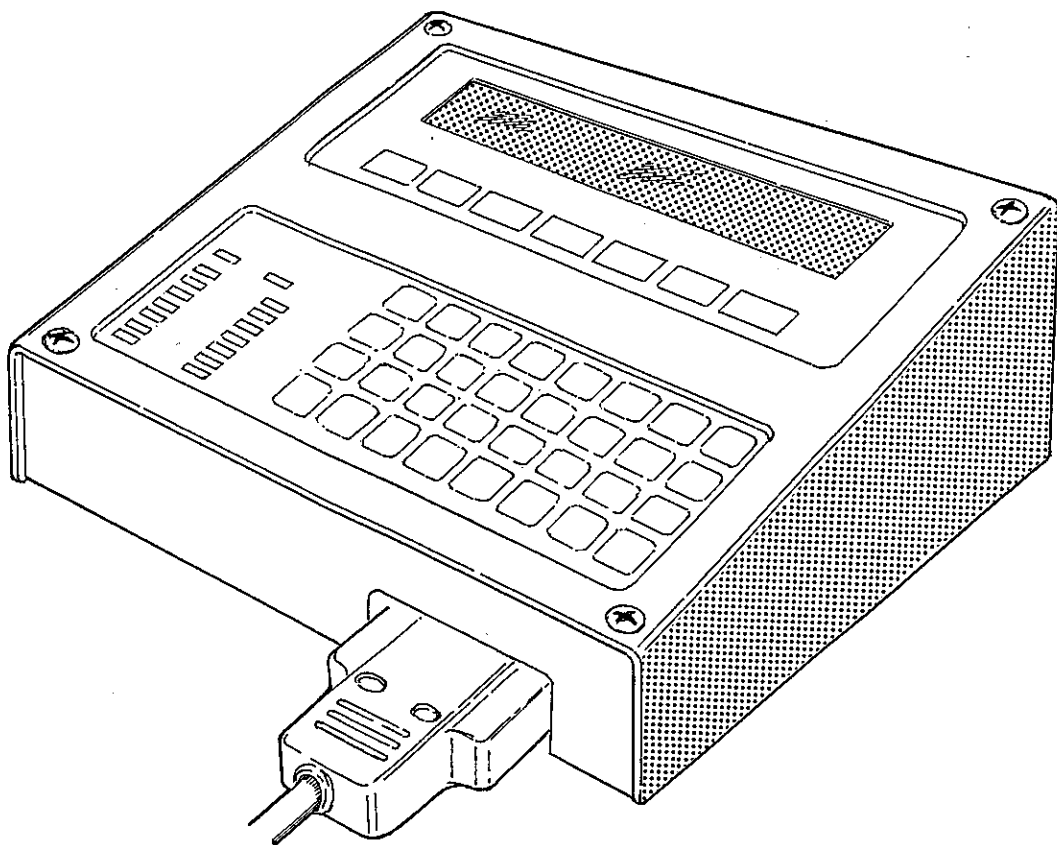
# Instruction Manual

操作・表示パネル

PA100AP

ファインサーバ/PC100およびPAシリーズ用

取扱説明書





# 目 次



1 . 概 要 .....	1
1-1. 適 用-----	1
1-2. 製品型名・製品構成-----	1
1-3. 定格仕様 -----	1
1-4. ケーブル接続 -----	1
1-5. 外 形 図 -----	2
2 . 設 置 と 接 続 .....	3
2-1. 設置条件 -----	3
2-2. 接続方法 -----	3
3 . 操 作 .....	4
3-1. 操作パネルの説明-----	4
<input type="checkbox"/> キーボード <input type="checkbox"/> LED <input type="checkbox"/> 画面 <input type="checkbox"/> メニューキー <input type="checkbox"/> メニューツリー <input type="checkbox"/> 行番号 <input type="checkbox"/> カーソル	
3-2. キー -----	7
3-2-1. 編集キー -----	8
3-2-2. メニューキー/I -----	11
<input type="checkbox"/> 検索 <input type="checkbox"/> 置換 <input type="checkbox"/> ジャンプ <input type="checkbox"/> 複写 <input type="checkbox"/> 移動 <input type="checkbox"/> 削除	
3-2-3. メニューキー/II -----	18
<input type="checkbox"/> リナンバー	
3-2-4. メニューキー/III -----	21
<input type="checkbox"/> プログラム読み込み <input type="checkbox"/> 書き込み <input type="checkbox"/> プログラム名一覧 <input type="checkbox"/> プログラム削除 <input type="checkbox"/> 編集モードの終了	
3-3. DIPS (ディスプレイ・モード) -----	26
3-4. COMMAND (コマンド・モード) -----	27
3-5. PARAM (パラメータ・モード) -----	28
3-6. MODE (モード・チェンジ・モード) -----	29
3-7. SP (ターミナル・モード) -----	30





## はじめに

この度は、当社製品操作表示パネルをお買い上げ頂き、誠に有り難うございます。  
本製品は、ファインサーブMkⅡ/PC100およびPAシリーズ用の周辺機器として開発されたもので、パラメータ設定・表示、NCプログラムの編集、座標データの表示などにご使用頂ければ、多くのメリットを発揮することをお約束致します。

本製品の性能を十分に引き出してご使用頂くために、本取扱説明書を十分ご参照頂くとともに、ファインサーブMkⅡ/PC100およびPAシリーズ取扱説明書も併せてご参照下さるようお願い申し上げます。

### 注 意

- 本書の内容の一部または全部を無断で転載、複製することは固くお断わり致します。
- 本書の内容については、将来予告なしに変更することがあります。
- 本書の内容については万全を期して制作しておりますが、もし不審な点や誤り、または記載漏れ等がございましたら、当社営業またはサービス担当者までご連絡下さい。
- 本書に基づく、当社製品のご使用に関して生じた当社の意図しないミスによる損害および間接的損害に対しましては、責任を追いかねますのでご了承下さい。



# 1. 概要

## 1-1. 適用

本操作表示パネルはFINESERVMkII/PCI00およびPAシリーズとRS232Cケーブルにより接続し、各種操作および表示を行なうものです。

## 1-2. 製品形名・製品構成

### (1) 本体

形名 PA100AP-□

R : ライトアングル・タイプ・コネクタ付き  
S : ストレート・タイプ・コネクタ付き

### (2) 接続ケーブル

形名 CP2221S-□□□

長さ指定 : 10cm単位 (最大長5m)

## 1-3. 定格仕様

### (1) 操作部

項目	単位	規格値	記事
定格電圧	V	DC5±3%	
定格電流	A	0.2 Max.	
使用温度範囲	℃	0~50	湿度20~90%RH
保存温度範囲	℃	室温~80	湿度20~90%RH
耐衝撃		10G/5 msec	
スイッチ部寿命		500,000回	
重量	g	480	

### (2) 表示部

LED/バックライト付きニューグレイLCD 40×4文字

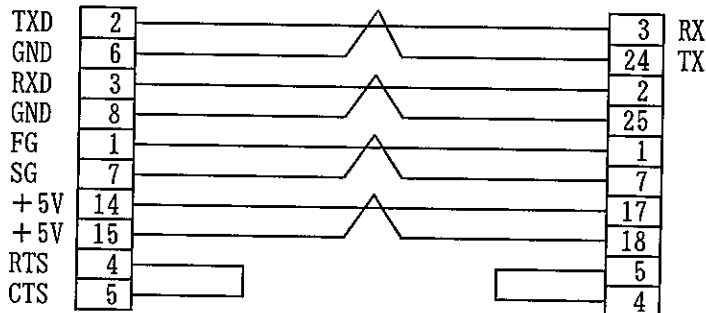
### (3) 通信仕様

転送方式	RS232C準拠 非同期 半二重
転送速度	9600 baud
データ長	8ビット
ストップビット	1ビット
パリティ	なし

## 1-4. ケーブル接続

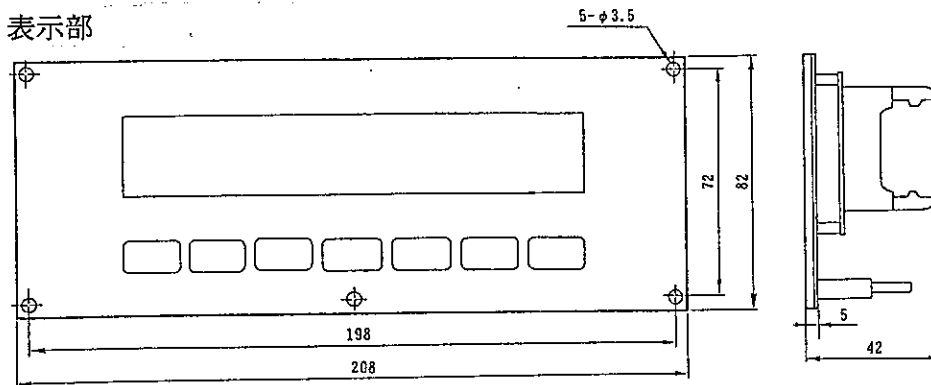
<パネル側>

<コントロール側>

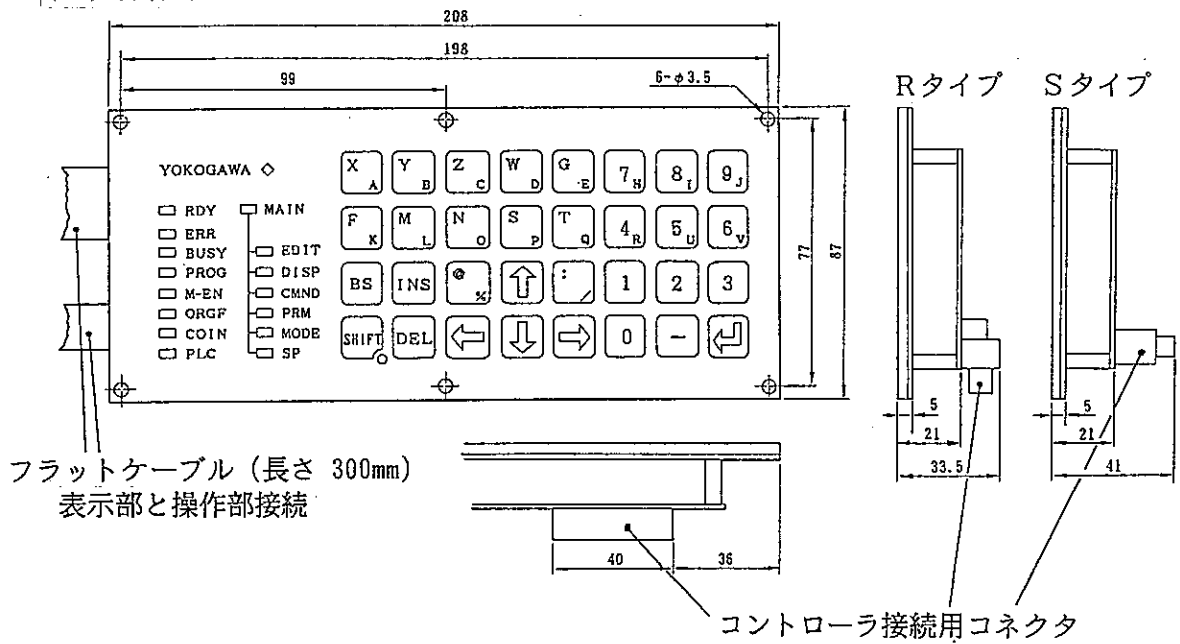


1-5. 外形図 (単位 mm)

(1) 表示部



(2) 操作部



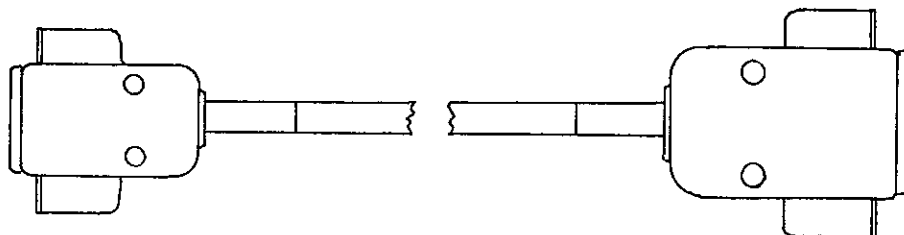
(3) 接続ケーブル

<パネル側>

コネクタ/日本航空電子DA-15P-N  
ケーブル/ " DA-C1-J10

<コントロール側>

コネクタ/日本航空電子DB-25P-N  
ケーブル/ " DB-C2-J9





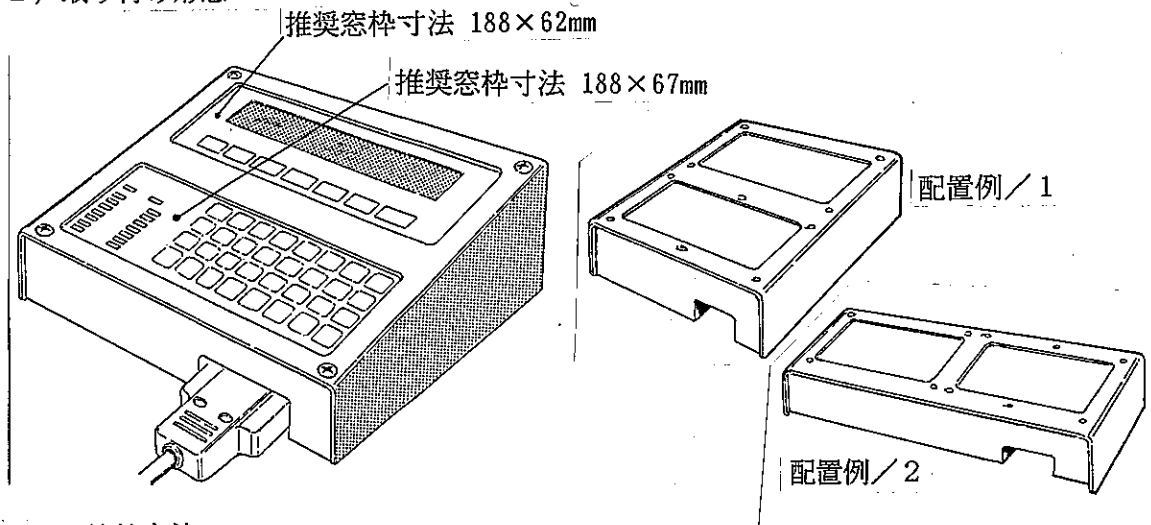
## 2. 設置と接続

### 2-1. 設置条件

#### (1) 環境条件

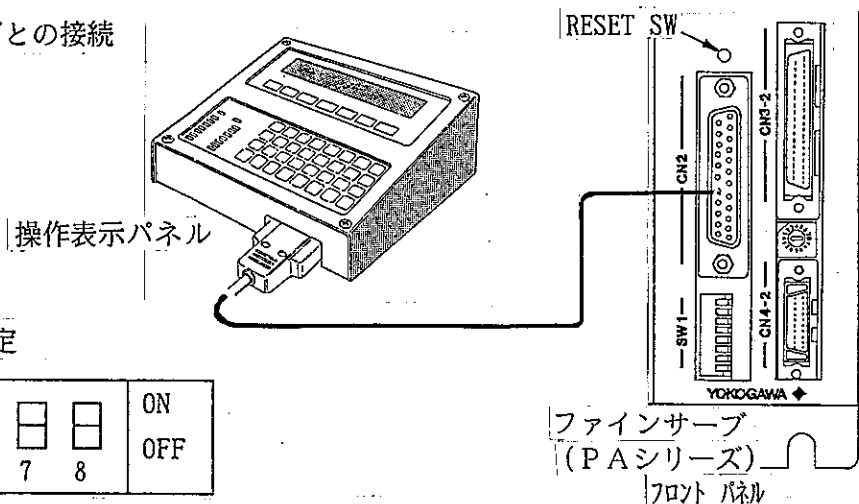
温度	0～50℃
湿度	20～90%RH。結露は避けて下さい。
雰囲気	屋外、直射日光、腐食性ガス、爆発性ガス、塵埃の多い場所への設置は避けて下さい。
振動・衝撃	振動、衝撃のある状態の設置は避けてください。

#### (2) 取り付け形態

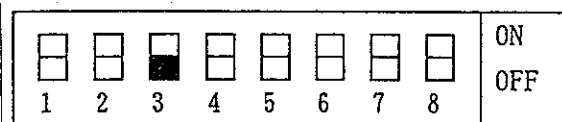


### 2-2. 接続方法

#### (1) ファインサーブとの接続



#### (2) <SW1>の設定



↑ <OFF>にする (ON: パソコンモード  
OFF: 操作表示パネルモード)

<SW1>は POWER ON 時または RESET SW ON時、1回だけしか読み込まれないので  
<SW1>を設定後、POWER ONまたは RESET SW ONを行なって下さい。

なお、<SW1>の他の部分の設定については、ファインサーブMkII/PC100  
およびPAシリーズの取扱説明書をご参照下さい。

## 3. 操 作

### 3-1. 操作パネルの説明

#### ・キーボード

操作パネルには32個のキーがあり、アルファベット・数字・記号などの文字を入力する文字キーと、入力を補助する編集キーがあります。

取扱説明書内ではキーボードの文字に[]をつけて表現します。

文字キーには2つの文字が描かれているキーがあり、このキーは操作パネルの左下にある[SHIFT]と併用する事により2種類の文字を入力できます。[SHIFT]の右下にあるLEDが消灯している場合は黒色の文字、点灯している場合は白色の文字が入力されます。

[SHIFT]を除く全てのキーにリピート機能があります。

#### ・LED

操作パネルの左側にあるLEDは操作パネルのモードやコントローラの状態を知らせます。

#### ・画面

40文字×4行が表示できる液晶ディスプレイでアルファベット・数字・記号が表示できます。

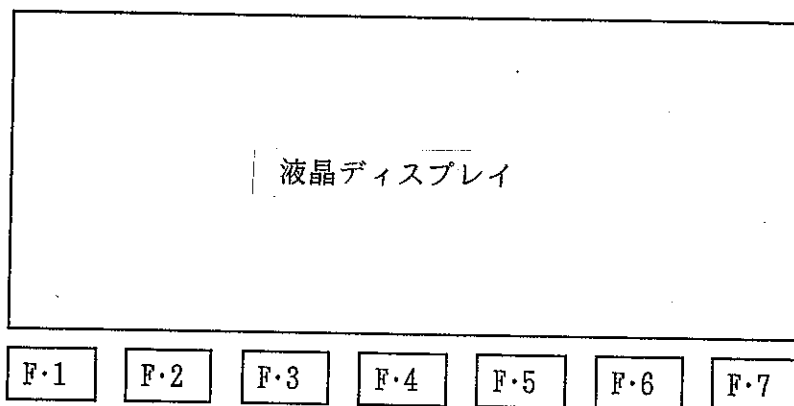
画面のいちばん下の行にはメニューキーの機能が表示されます。

#### ・メニューキー

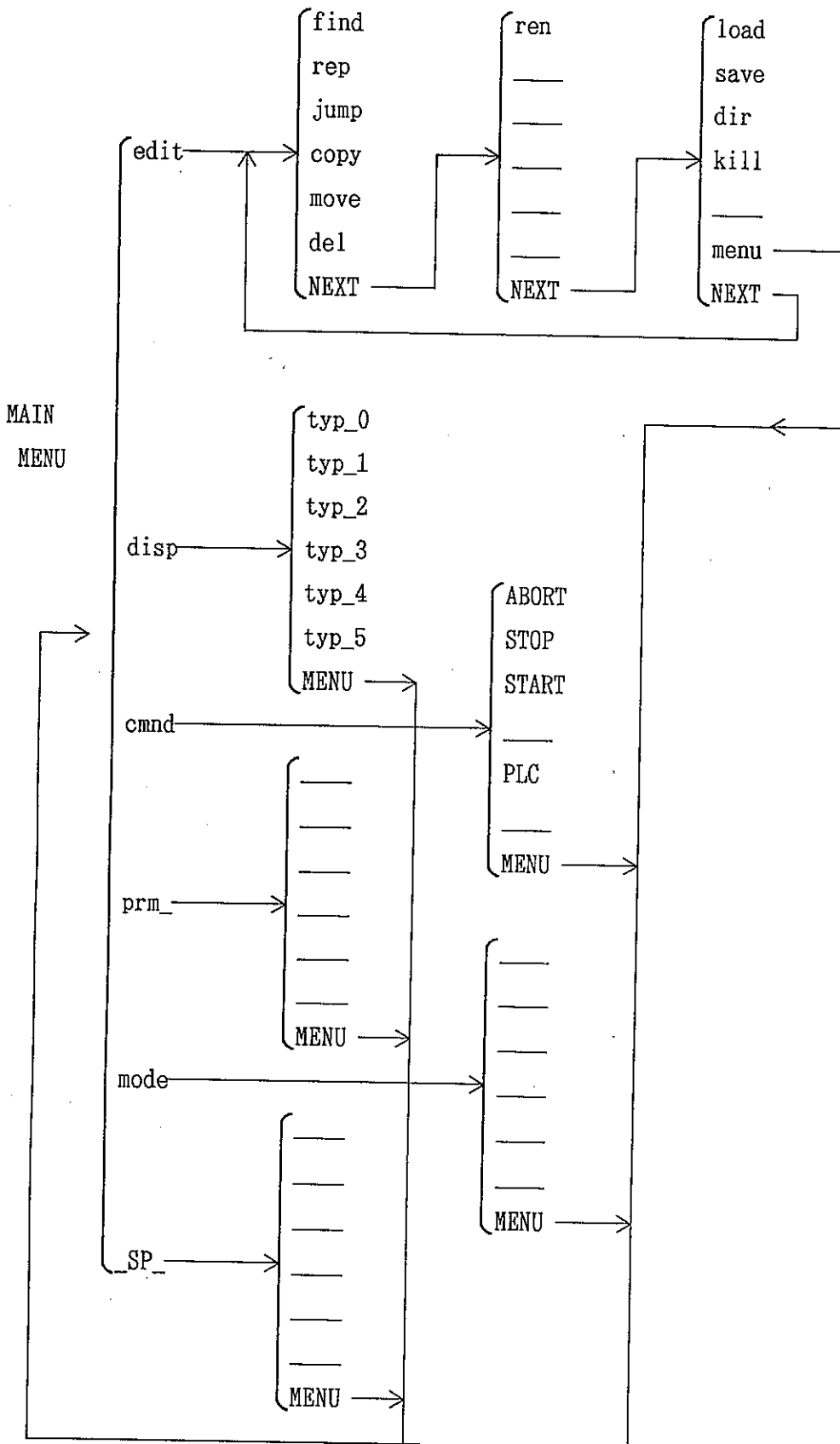
画面の下にある7個のキーは、メニューキーと呼びます。

取扱説明書内ではメニューキーは画面に表示されている機能に[F・1]～[F・7]を付けて表現します。向かっていちばん左のメニューキーが[F・1]です。

メニューキーの機能は画面やモードによって変化します。



・メニューツリー



・MK1本体の電源投入時のオープニング画面

```
Waiting ...■
```

約3秒後↓

```
** OPERATION & DISPLAY PANEL **  
  
edit disp cmnd prm mode _sp_ NEXT
```

画面が "Waiting ..." のままで変化しない場合は、接続方法、SW1の設定（本体側）に誤りがないかどうかを確認して下さい。

・Error表示

表示フォーマット（エラー内容については本体側取説参照）

```
E ■■■ エラーメッセージ域  
ERROR No.
```

**注 意**

NCプログラムの編集に関する操作は、ファインサーブMkII/PC100およびPAシリーズのモードが<RS232C>モードのときに行なって下さい。

・カーソル

1文字が反転表示されている部分を指し[↑],[↓],[←],[→]で動かすことができます。

・行番号（属性）

プログラムをコントローラより読み込んだときに、改行コードにより区切られた全ての行に1から順に999までの行番号を割り当てます。

行番号は、決められた領域に右づめでゼロサプレス表示されます。

行番号や属性が付くのはプログラムの先頭より999行目までで、それ以後は、“---”が付きます。

```
111 N10(D50/FACE-MILL)⌘  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

新たに作成された行には、行番号が失われ、かわりに“NEW”が表示されます。

(COPY機能を使用するとコピー先の行番号が失われます。またMOVE機能も同様です。)

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
NEW ⌘  
112 G10P10R-..←  
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

```
112 N10(D50/FACE-MILL)←  
113 G10P10R-..←  
END ⌘  
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

プログラムの終わりの行には“END”と表示され、カーソルはその行より下には移動しません。

3-2-1. 編集キー

□ 編集キー ([←], [INS], [BS], [DEL])

・ [←] 改行

```
1 ABCDEFGH IJKLMN←  
2 OPQRSTUVWXYZ←  
END <
```

[←] を押すとカーソル位置より行を2分割します。

```
NEW ABCDEFG←  
NEW IJKLMN←  
2 OPQRSTUVWXYZ←
```

・ [INS] 1文字挿入

```
NEW ABCDEFGH IJKLMN←
```

[INS] を押すと、カーソル位置に1文字分のスペースをあけます。

```
NEW ABCDEFGH IJKLMN←
```

・ [BS] 1文字削除

```
NEW ABCDEFGHJKLMN←
```

[BS]を押すとカーソルの前の1文字を削除します。

```
NEW ABCDEFGJKLMN←
```

```
1 ABCDEFGH←  
2 JKL MN←  
3 OPQRSTUVWXYZ←
```

行頭で[BS]を押すと前の行に連結します。  
(それぞれの行番号は失われます。)

```
NEW ABCDEFGHJKLMN←  
3 OPQRSTUVWXYZ←  
END <
```

・ [DEL] 1文字削除

```
NEW ABCDEFGH IJKLMN←
```

```
NEW ABCDEFGH IJKLMN←
```

```
1 ABCDEFGH I  
2 IJKLMN←  
3 OPQRSTUVWXYZ←
```

```
NEW ABCDEFGHIJKLMN I  
3 OPQRSTUVWXYZ←  
END <
```

[DEL]を押すとカーソル上の1文字を削除します。

行末で[DEL]を押すと次の行を連結します。  
(それぞれの行番号は失われます。)



### 3-2-2. メニューキー / I

メニューキーの機能について説明します。

```
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

```
ren_ _____ NEXT
```

[F・7]を押すとメニューを切り替えることができます。

・FIND 検索

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<FIND> [ ] EDIT
```

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<FIND> [N10] EDIT
```

```
185 N10(D60/FACE-MILL)←  
186 G15P15R-..←  
187 ←  
<FIND> [N10] EDIT
```

```
185 N10(D60/FACE-MILL)←  
186 G15P15R-..←  
187 ←  
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

find[F·1]を押すと検索モードになります。  
メニューラインにカーソルが移動します。

10文字までの検索文字列を入力することができます。

入力後[↑],[↓]を押してカーソル位置よりプログラムの前後どちらかの方向に検索を開始するか指定します。

該当する文字列が見つかったときは、その場所を表示し、文字列の先頭にカーソルを移動します。

さらに、[↑],[↓]を押すと続けて検索することができます。

該当する文字列が無くなったときは編集モードに戻ります。また、EDIT[F·7]を押すことにより編集モードに戻れます。

・REPLACE 置換

```
111 N10(D50/ABC)←
112 G10P10R-..←
113 T2←
<REPLACE> [█      ]-[      ] EDIT
```

```
111 N10(D50/ABC)←
112 G10P10R-..←
113 T2←
<REPLACE> [ABC█    ]-[      ] EDIT
```

```
111 N10(D50/ABC)←
112 G10P10R-..←
113 T2←
<REPLACE> [ABC      ]-[DEF█  ] EDIT
```

```
111 N10(D50/ABC)←
NEW G10P10R-..←
112 T2←
<REPLACE> [ABC      ]-[DEF    ] EDIT
```

```
111 █10(D50/DEF)←
NEW G10P10R-..←
112 T2←
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

rep[F・2]を押すと置換モードになります。

10文字までの文字列を置換できます。

(置換前の文字列と置換後の文字列の文字数が異なってもかまいません。)

置換前の文字列を入力し[→]を押します。

文字列を修正するときは[BS]で1文字ずつ消して、入力しなおして下さい。

次に置換後の文字列を入力します。( [←] を押すと置換前の文字列を変更できます。)

入力後、[↑],[↓]を押して置換する文字列を検索する方向を決めます。

置換対象の文字列が見つかったら、その文字列の先頭にカーソルが移動します。置換を行なう場合は[←]を押します。置換を行わずに次の置換対象の検索を行ないたいときは[↑],[↓]を押します。

置換対象の文字列が無くなると編集モードに戻ります。また、EDIT[F・7]を押すことにより編集モードに戻れます。

・ JUMP ジャンプ

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<JUMP> line=█ EDIT
```

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<JUMP> line=214█ EDIT
```

```
214 █54X298Y-49←  
215 M98P6←  
216 G98G81X298Z-48R-23M7←  
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

```
111 N10(D50/FACE-MILL)█  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

jump[F・3] を押すとジャンプモードになります。

ジャンプしたい行番号を数字3桁以内で入力します。

入力後[←]を押すと、指定した行の先頭へカーソルが移動します。指定した行が存在しない場合は、それより前でいちばん近い行番号へ移動します。移動後は編集モードに戻ります。

[←]を押す前であれば、EDIT[F・7]を押すことにより編集モードに戻れます。

・ COPY 複数行のコピー

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<COPY> Start line ? EDIT
```

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<COPY> End line ? EDIT
```

```
214 G54X298Y-49←  
215 M98P6←  
216 G98G81X298Z-48R-23M7←  
<COPY> Copy position ? EDIT
```

```
NEW N10(D50/FACE-MILL)←  
NEW G10P10R-..←  
215 M98P6←  
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

copy[F・4]を押すとコピーモードになります。(コピーモードでは改行記号[←]までを1行とします)

メニューラインに「Start line」と表示されますのでコピーしたい範囲の先頭にカーソルを合わせ、[←]を押します。

「End line」と表示されたらコピーしたい範囲の終わりにカーソルを合わせ[←]を押します。

「Copy position」と表示されたら、コピーしたい行へカーソルを移動し[←]を押します。

カーソルのある行の前に指定した内容をコピーします。コピー先の行番号は失われます。

「←」を押す前であれば、EDIT[F・7]を押すことにより編集モードに戻れます。

・ MOVE 複数行の移動

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<MOVE> Start line ? EDIT
```

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<MOVE> End line ? EDIT
```

```
214 G54X298Y-49←  
215 M98P6←  
216 G98G81X298Z-48R-23M7←  
<MOVE> Move position ? EDIT
```

```
NEW N10(D50/FACE-MILL)←  
NEW G10P10R-..←  
215 M98P6←  
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

move[F·5]を押すと移動モードになります。

(移動モードでは改行記号[←]までを1行とします)

メニューラインに「Start line」と表示されますので移動したい範囲の先頭にカーソルを合わせ、[←]を押します。

「End line」と表示されたら移動したい範囲の終わりにカーソルを合わせ[←]を押します。

「Move position」と表示されたら移動したい行へカーソルを合わせ[←]を押します。

カーソルのある行の前に指定した内容を移動します。移動先の行番号は失われます。

移動後は編集モードに戻ります。

[←]を押す前であれば、EDIT[F·7]を押すことにより編集モードに戻れます。

・DELETE 複数行の削除

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<DELETE> Start line ? EDIT
```

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<DELETE> End line ? EDIT
```

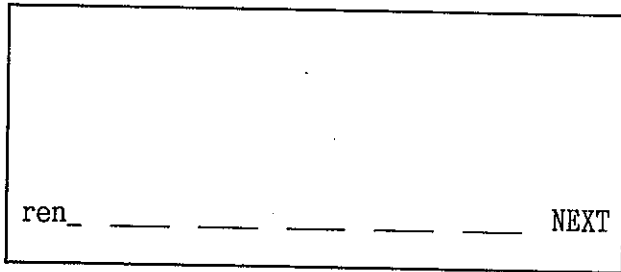
```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
114 G293Y-128←  
115 G43Z0H10S2000M3F800←  
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

del[F・6]を押すと削除モードになります。  
(削除モードでは改行記号[↵]までを1行とします)  
メニューラインに「Start line」と表示されますので、削除を行なう範囲の先頭にカーソルを合わせ[←]を押します。  
「End line」と表示されたら削除する範囲の終わりにカーソルを合わせ[←]を押します。

範囲指定内の行が削除され編集モードに戻ります。  
[←]を押す前であれば、EDIT[F・7]を押すことにより編集モードに戻れます。

### 3-2-3. メニューキー / II

下記のメニューラインが表示されているときの機能について説明します。







### 3-2-4. メニューキー/Ⅲ

下記のメニューラインが表示されているときの機能について説明します。

```
load save dir_ kill ____ menu NEXT
```

・LOAD プログラム読み込み

```
END <  
  
<LOAD> FILE NO : █ EDIT
```

```
END <  
  
<LOAD> FILE NO : █ EDIT
```

```
1 N10(D50/FACE-MILL)←  
2 G10P10R-..←  
3 T2←  
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

load[F·1]を押すとプログラム読み込みモードになります。

メニューラインに「FILE NO :」と表示されます。

1～128までのプログラム番号を入力し、[←]を押すとコントローラからプログラムを読み込みます。

プログラムの読み込みが終了すると編集モードに戻ります。

[←]を押す前であれば、EDIT[F·7]を押すことより編集モードに戻れます。

・SAVE プログラム書き込み

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<SAVE> FILE NO : █ EDIT
```

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<SAVE> FILE NO : █ EDIT
```

```
111 █10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

save[F・2]を押すとプログラム書き込みモードになります。

メニューラインに「FILE NO:」と表示されます。

1～128までのプログラム番号を入力し、[←]を押すとコントローラにプログラムを書き出します。

プログラムの書き出しが終了すると編集モードに戻ります。

[←]を押す前であれば EDIT[F・7]を押すことにより、編集モードに戻れます。

・dir プログラム名一覧

```

NC PROGRAM DIRECTORY

<DIRECTORY>  OK=Y █          EDIT
  
```

```

PROG#   1  #bk   4  St   1  en  37←
PROG#   2  #bk  22  St  38  en 203←
PROG#   3  #bk  14  St 204  en 319←
<DIRECTORY>          EDIT
  
```

```

PROG#   2  #bk  22  St   38  en 203←
PROG#   3  #bk  14  St  204  en 319←
file    3/128    size  319/32000<
<DIRECTORY>          EDIT
  
```

dir[F・3]を押すとプログラム名一覧モードになります。メニューラインに「OK=Y?」と表示されます。このモードではコントローラに記憶されているプログラムの数、使用されたメモリの量などを表示します。[Y]を入力して下さい。

プログラム番号、ブロック数、大きさなどが表示されます。プログラム数が3以上の場合は[↓]を押すことにより順次表示されます。

最後にプログラムの総数とメモリ使用量が表示されます。

このコマンドを実行するとエディタ上のデータはすべて削除されます。

・ KILL プログラム削除

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<KILL> FILE No : █ EDIT
```

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
<KILL> FILE No : █ EDIT
```

```
111 N10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
find rep_ jump copy move del_ NEXT
```

KILL[F・4]は押すとプログラム削除モードになります。

メニューラインに「FILE NO:」と表示されます。

1～128までのプログラム番号を入力し、[←]を押すとコントローラ内のプログラムを削除します。

コントローラ内のプログラム削除すると編集モードに戻ります。[←]を押す前であればEDIT[F・7]を押すことにより編集モードに戻れます。

・MENU 編集モードの終了

```
111 10(D50/FACE-MILL)←  
112 G10P10R-..←  
113 T2←  
load save dir_ ___ ___ menu NEXT
```

```
CONTROL PANEL
```

```
edit disp cmnd prm_ mode _sp_ NEXT
```

menu[F・6]を押すと編集モードを終了してメインメニューに戻ります。

メインメニューに戻っても、編集モードエディタ上にあるデータは、そのまま保持されます。

### 3-3. DISP (display mode)

```
[DISPLAY] エラーメッセージ域
ready    X      0    Z      0
          Y      0    W      0
typ_0 typ_1 typ_2 typ_3 typ_4 typ_5 MENU
```

```
[DISPREY] エラーメッセージ域
ready    0: 0: 0: 0
typ_0 typ_1 typ_2 typ_3 typ_4 typ_5 MENU
```

メインメニューよりdisp[F・2]を押すとリアルタイムにコントローラ内の情報が表示されます。

[F・1]～[F・6]のメインメニューを押すことにより他のデータが表示されます

[F・1] type\_0 : メッセージナンバ 8 0

[F・2] type\_1 : メッセージナンバ 8 1

[F・3] type\_2 : メッセージナンバ 8 2

[F・4] type\_3 : メッセージナンバ 8 3

[F・5] type\_4 : メッセージナンバ 8 4

[F・6] type\_5 : メッセージナンバ 8 5

それぞれの意味につきましては、本体取説をご覧ください。

[F・7]キーを押すことにより、メインメニューに戻ります。



### 3-4. COMMAND (command mode)

```
[COMMAND]
  

ABORT STOP START ____ PLC_ ____ MENU
```

```
[COMMAND]
ABORT
  

ABORT STOP START ____ PLC_ ____ MENU
```

```
[COMMAND]
start__ 0: 0: 0: 0
  

ABORT STOP START ____ PLC_ ____ MENU
```

```
[COMMAND] xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
start__ 0: 0: 0: 0
  

ABORT STOP START ____ PLC_ ____ MENU
```

メインメニューでcmdnd[F・3] を押すとコマンドモードになります。

コマンドはメニューキーを押す事によって実行されます。

STARTとPLCコマンド以外はキーを押すとすぐに実行されます。

パラメータを必要とするコマンドは、メニューキーを押すとパラメータにカーソルが移動します。各パラメータは0～255までの数値を入力できます。

[←],[→]を押して他のパラメータを変更できます。

変更したいパラメータをすべて入力した後、[←]を押すとコマンドが実行されます。

コマンドが正常に実行されるとxxxxxxxxxxxxx部分にReadyと表示し、エラーになるとエラーメッセージを表示します。

MENU[F・7]を押すことによりメインメニューに戻ります。

3-5. PARAM (Parameter mode)

```
[PARAMETER]
init_no0      0: 0: 0: 0
No. 0
_____ MENU
```

```
[PARAMETER]
init_no0      7: 0: 0: 0
No. 7
_____ MENU
```

```
[PARAMETER]
init_no0      0: 7: 0: 0
No. 7
_____ MENU
```

```
[PARAMETER] xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
init_no0      0: 0: 0: 0
No. 0
_____ MENU
```

```
[PARAMETER]
set_file X      0      Z      0
No.10 Y      0      W      0
_____ MENU
```

メインメニューでprm[F・4] を押すと、パラメータモードになります。

数字キーでコマンド番号を入力し[←]を押すか、[↑],[↓]を押してコマンド番号を変化させると、現在のパラメータ設定値が表示されます。

パラメータ番号の入力設定範囲は、7～9, 20～79です。

[←],[→]を押して、変更したいパラメータにカーソルを合わせ、数値を入力します。

[←] を押すと表示しているデータを設定します。

入力できる範囲はパラメータ番号により異なりますので、本体の取説をご覧ください。

パラメータを変更するタイミングによって、エラーメッセージが表示されることがあります。

指定したコマンドにより、パラメータ入力形式は変わります。

MENU[F・7]を押すことによりメインメニューに戻ります。

### 3-6. MODE (Mode change mode)

```
[MODE]
exc_mode  0: 0: 0: 0
No. 6
disp  _____ MENU
```

```
[MODE]
exc_mode  0: 0: 0: 0
No. 6
disp  _____ MENU
```

```
[MODE] Ready
exc_mode  0: 0: 0: 0
No. 6
disp  _____ MENU
```

メインメニューでmode[F・5]を押すとモード変更モードになります。

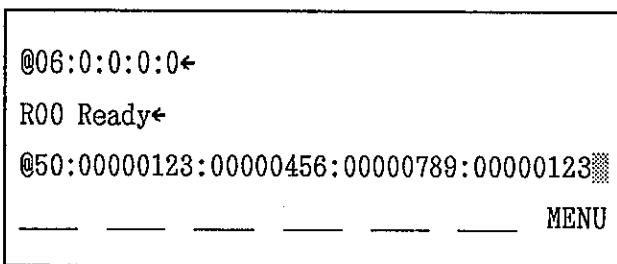
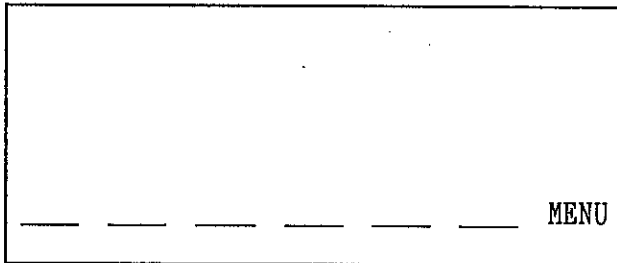
現在設定されているモードが表示されます。

[←],[→] を押して、変更したいパラメータにカーソルを合わせ、パラメータを入力します。

[←] を押すとモードパラメータを変更します。

モードが変更されたときは「Ready」が、変更されなかったときはエラーメッセージが表示されます。

MENU[F・7]を押すことによりメインメニューに戻ります。



メインメニューでsp[F・6]を押すと、ターミナルモードになります。

ターミナルモードでは、キーボードより入力された文字をそのまま、コントローラに送ります。

1, 2行目は通信内容表示、3行目は送信バッファとして、使用されます。

キーボードより入力された文字は、[←] が押されて始めてコントローラに送信されます。[←]を押す前であれば、[BS]で修正できます。[←], [→], [↑], [↓]キーは使用できません。

MENU[F・7]を押すことによりメインメニューに戻ります。

**YOKOGAWA** ◆  
横河エム・イー・ティー株式会社

---

**MD営業本部／営業部**

〒180 東京都武蔵野市中町1-19-18

武蔵野センタービル6F

TEL 0422-55-7051(代) FAX 0422-52-5950

〈お問い合わせ、その他当社宛てご連絡は上記にお願いします〉

**大阪営業所**

〒564 大阪市吹田市江坂町1-23-101 大同生命江坂ビル10F

TEL 06-368-7051(代) FAX 06-368-7055

**伊那事業所**

〒399-33 長野県下伊那郡松川町元大島3176-25

TEL 0265-36-3155(代) FAX 0265-36-6374

---