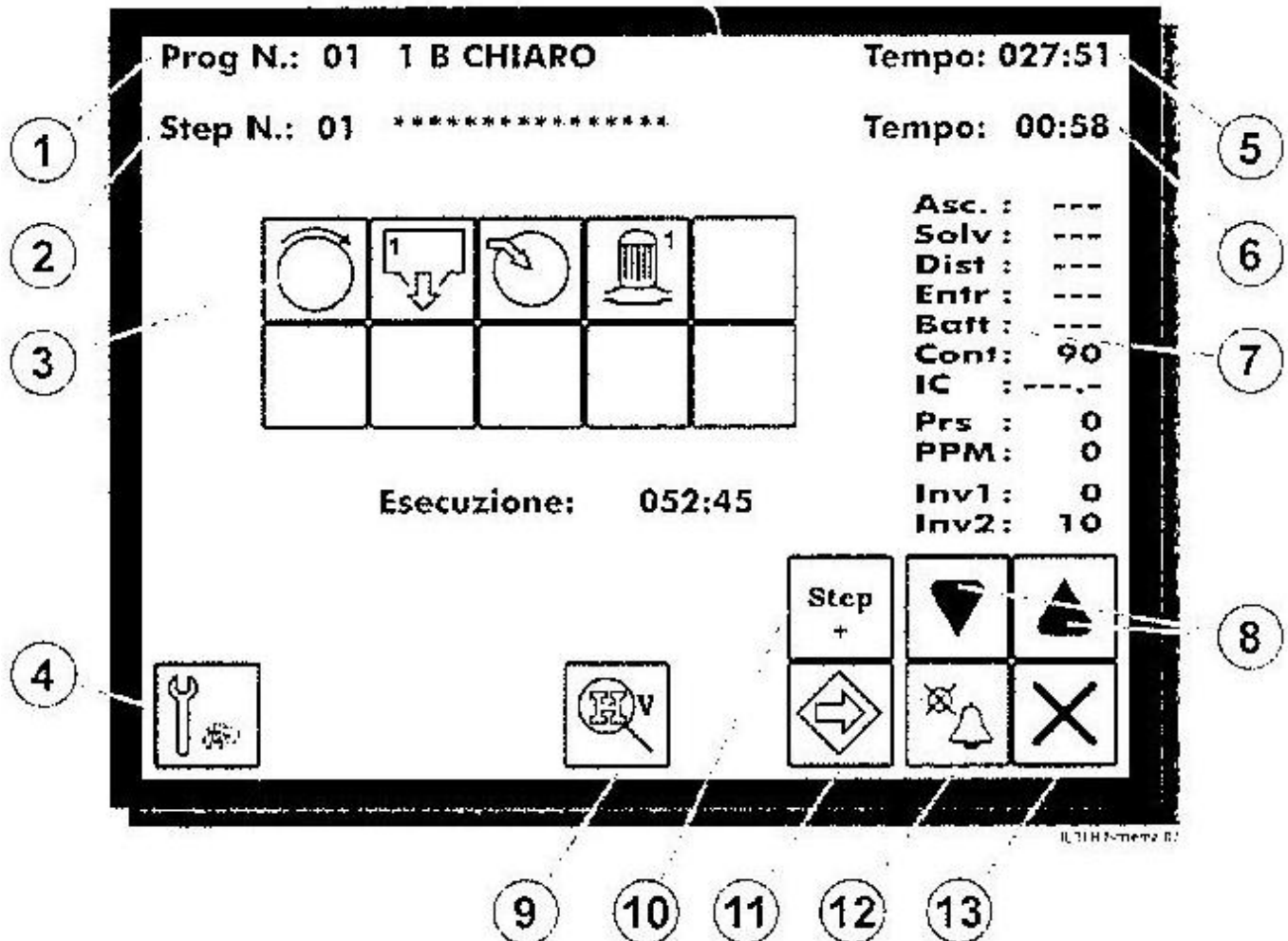


Ezt a képernyőt látja, amikor egy program végrehajtása van folyamatban. Példa:



- 1) Program szám, program név
- 2) Lépés száma és leírása
- 3) A lépés funkciói
- 4) Az aktuális lépés paramétereinek módosítása (hátra lévő idő, sebesség, hőmérséklet, stb.)
- 5) Programidő visszaszámlálás (kivéve a szárítás vezérlő idejét)
- 6) A program folyamatát mutatja (a lépés hátralévő idejét, vagy egy külső eszköz szimbólumát)
- 7) A digitális szondák által érzékelt paraméterek
 - Dry = Az oldószerhűtő hőmérséklete
 - Solv = Az oldószerfűtő hőmérséklete
 - Dist = Desztillátor hőmérséklete
 - In = A dobbemenet hőmérséklete
 - Batt = A hűtőregiszter utáni hőmérséklet
 - DryC = Szárítás vezérlő
 - IC = Szárítás vezérlő, csak T2-s gépeknél
 - Prs = Analóg szonda 0-10 V- szabadon felhasználható
 - PPM = Analóg szonda 0-10 V- szabadon felhasználható
 - Inv1 = Fő motor sebessége (inverter)
 - Inv2 = Ventilátor sebesség (inverter)

A szaggatott vonal a sorban azt jelzi, hogy a hozzá tartozó szonda nincs aktiválva

- 8) Kurzor a sorok közti haladáshoz (le-fel nyilak)
- 9) Az aktivált és a deaktivált kimenetek és bemenetek diagnosztizálása
- 10) Lépés átugrás, ennek a szimbólumnak az érintésével a köv. lépésre ugrunk.
- 11) Direkt funkciók
- 12) Hibajelzés törlése
- 13) Szünet/ Leállás