

The screenshot displays the configuration interface for the DCX RM B device, organized into several sections:

- WELD:**
 - Amplitude:** Weld Amplitude (%) is set to 100; Amplitude Ramp (ms) is set to 50. An External checkbox is present.
 - Frequency:** Digital Tune (Hz) is set to 30000; Internal Offset (Hz) is set to 0. An External Offset checkbox is present.
 - Other options: End of Weld Store, Clear memory with Reset, Clear memory before Seek, and Set with Horn Scan.
- SEEK:**
 - Seek Ramp (ms) is set to 50; Seek Time (ms) is set to 500; Frequency Offset (Hz) is set to 0.
 - An Timed Seek checkbox is located below the input fields.
- POWER ON:**
 - Radio buttons for Off, Seek, and Scan.
 - An Clear Memory checkbox is located below the radio buttons.
- MISC SETUP:**
 - An Alarms - Reset Required checkbox.

At the bottom of the interface are three buttons: Save, Cancel, and Restore Defaults.

DCX RM B

Page Web

Notice d'utilisation

Informations sur les modifications de la notice

Branson s'efforce de conserver sa position de leader dans le domaine des soudures plastiques à ultrasons, des soudures métalliques, des technologies de nettoyage et connexes en perfectionnant constamment les circuits et les composants de son équipement. Ces améliorations sont intégrées dès qu'elles ont été développées et testées en profondeur.

Les informations relatives aux perfectionnements seront ajoutées à la documentation technique correspondante au cours des prochaines révisions et impressions. Par conséquent, avant de demander l'intervention du service après-vente pour certaines unités, noter le numéro de révision situé sur la couverture de ce document et se référer à la date d'impression qui figure au la page.

Copyright et marque déposée

Copyright © 2022 Branson Ultrasonics Corporation. Tous droits réservés. Le contenu de cette publication ne peut pas être reproduit sous quelque forme que ce soit sans l'autorisation écrite de Branson Ultrasonics Corporation.

Mylar est une marque déposée de DuPont Teijin Films.

Loctite est une marque déposée de Loctite Corporation.

WD-40 est une marque déposée de WD-40 Company.

Windows 7, Windows Vista et Windows XP sont des marques déposées de Microsoft Corporation

Les autres marques déposées et marques de service mentionnées ici sont détenues par leurs propriétaires respectifs.

Avant-propos

Félicitations d'avoir choisi un système Branson Ultrasonics Corporation !

Le système Branson Alimentation électrique DCX RM B est un équipement destiné à l'assemblage de pièces en plastique grâce à l'énergie ultrasonique. Il s'agit de la dernière génération de produit utilisant cette technologie sophistiquée pour une variété d'applications client. Cette Notice d'utilisation fait partie de la documentation de ce système et doit être conservée avec l'équipement.

Merci d'avoir choisi Branson !

Introduction

Ce manuel est organisé en différents chapitres structurés qui aident l'utilisateur à trouver les informations nécessaires pour manipuler, installer, configurer, programmer, utiliser et/ou entretenir correctement ce produit. Il convient de consulter la [Table des matières](#) et/ou l'[Index](#) de cette notice pour trouver les informations recherchées. Si des informations supplémentaires ou une assistance sont nécessaires, contacter notre département d'assistance produit (consulter [1.3 Contacter Branson](#) pour des informations pour la méthode de prise de contact) ou le représentant Branson local.

Table des matières

Chapitre 1: Sécurité et assistance

1.1	Exigences de sécurité et avertissements	2
1.2	Précautions générales	3
1.3	Contacteur Branson	5

Chapitre 2: Interface de page Web

2.1	Introduction	8
2.2	Modèles concernés	9

Chapitre 3: Connexion à l'interface de page Web

3.1	Localisation du port Ethernet	12
3.2	Configuration requise	13
3.3	Connexion point-à-point (Windows Vista et Windows 7)	14
3.4	Connexion point-à-point (Windows XP)	17

Chapitre 4: Interface de page Web

4.1	Vue d'ensemble de l'interface de page Web	22
4.2	Connexion	23
4.3	Configuration IP	24
4.4	Préréglages de soudage	26
4.5	Diagnostics E/S	28
4.6	Recherche et graphiques de soudage	29
4.7	Signature de sonotrode	31
4.8	Informations système	33
4.9	Journal des alarmes	34

Liste des figures

Chapitre 1: Sécurité et assistance

Chapitre 2: Interface de page Web

Chapitre 3: Connexion à l'interface de page Web

Figure 3.1 DCX RM B Alimentation électrique 12

Chapitre 4: Interface de page Web

Figure 4.1 Vue d'ensemble de l'interface de page Web 22

Figure 4.2 Connexion 23

Figure 4.3 Menu Configuration IP 24

Figure 4.4 Menu Préréglages de soudage 26

Figure 4.5 Menu Diagnostics E/S 28

Figure 4.6 Menu Recherche et graphiques de soudage 29

Figure 4.7 Menu de signature de sonotrode 31

Figure 4.8 Menu Informations système 33

Figure 4.9 Menu de journal des alarmes 34

Liste des tableaux

Chapitre 1: Sécurité et assistance

Chapitre 2: Interface de page Web

Chapitre 3: Connexion à l'interface de page Web

Chapitre 4: Interface de page Web

Tableau 4.1 Vue d'ensemble de l'interface de page Web	22
Tableau 4.2 Option de menu Configuration IP	24
Tableau 4.3 Option de menu Préréglages de soudage.	26
Tableau 4.4 Option de menu Diagnostics E/S	28
Tableau 4.5 Option de menu Recherche et graphiques de soudage	30
Tableau 4.6 Option de menu de signature de sonotrode	32
Tableau 4.7 Option de menu Informations système	33
Tableau 4.8 Option du menu de journal des alarmes	34

Chapitre 1: Sécurité et assistance

1.1	Exigences de sécurité et avertissements	2
1.2	Précautions générales.....	3
1.3	Contacter Branson	5

1.1 Exigences de sécurité et avertissements

Ce chapitre explique les symboles et les icônes de sécurité qui figurent dans cette notice et sur le produit et fournit des consignes de sécurité supplémentaires concernant le soudage à ultrasons. Il explique également comment contacter Branson pour obtenir de l'aide.

1.1.1 Symboles utilisés dans cette notice

Trois symboles utilisés dans cette notice exigent une attention spéciale :

AVERTISSEMENT	Avertissement général
	<p>AVERTISSEMENT signale une situation ou pratique dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves ou la mort.</p>
ATTENTION	Avertissement général
	<p>ATTENTION indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures légères à modérées. Elle peut également attirer l'attention de l'utilisateur sur les pratiques et les situations dangereuses qui peuvent endommager le matériel si elles ne sont pas corrigées.</p>
AVIS	
	<p>NOTICE contient des informations importantes. Elle n'attire pas l'attention de l'utilisateur sur des blessures éventuelles, mais uniquement sur la possibilité d'une intervention ou d'une modification supplémentaire si elle est ignorée.</p>

1.2 Précautions générales

Prendre les précautions suivantes avant d'intervenir sur l'alimentation électrique :

- S'assurer que l'alimentation est déconnectée avant d'effectuer les branchements électriques.
- Pour éviter tout risque d'électrocution, toujours brancher la fiche d'alimentation dans une source d'alimentation mise à la masse
- Les alimentations électriques sous exposées à une tension élevée. Avant d'intervenir sur le module d'alimentation, faire ce qui suit :
Mettre hors tension l'alimentation électrique
Débrancher l'alimentation électrique générale
Attendre 5 minutes le déchargement des condensateurs
- L'alimentation électrique est exposée à une tension élevée. Ne pas utiliser lorsque le couvercle est retiré
- Le module d'alimentation électrique à ultrasons est exposé à des tensions élevées. Les points communs sont reliés au circuit de référence, pas à la masse du châssis. Par conséquent, utiliser uniquement des multimètres à batterie non mis à la masse pour tester ces modules. L'utilisation d'un matériel d'essai différent peut entraîner un risque d'électrocution
- Ne pas placer les mains sous la sonotrode. Les pressions et les vibrations ultrasoniques peuvent causer des blessures
- Ne pas soumettre le système de soudage à un cycle si le câble RF ou le convertisseur est déconnecté
- Avec les sonotrodes de plus grande taille, éviter le coincement des doigts entre la sonotrode et le support

ATTENTION	Danger bruit intense
	<p>Le niveau sonore et la fréquence du bruit émis pendant les travaux de soudage par ultrasons dépendent a. du type d'application, b. de la taille, de la forme et de la composition du matériau soudé, c. de la taille et du matériau de l'outil support, d. des paramètres de configuration et e. de la conception de l'outil.</p> <p>Certaines pièces vibrent à une fréquence audible pendant le processus. Certains ou tous ces facteurs peuvent générer un bruit gênant pendant le travail.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dans ce cas, les opérateurs doivent porter un équipement de protection individuelle. Voir 29 CFR (Code of Federal Regulations) 1910.95 Exposition au bruit sur le lieu de travail.

1.2.1 Utilisation conforme du système

L'alimentation électrique DCX et ses composants sont conçus pour une utilisation comme partie du système de soudage à ultrasons. Ils sont conçus pour un large éventail d'applications de soudage ou de traitement.

Le système peut être utilisé pour réaliser une soudure à ultrasons, l'insertion, le jalonnement, l'étampage, le décarottage et les opérations ultrasoniques continues. Il est conçu pour une utilisation dans les opérations de production manuelles, semi-automatisées et automatisées.

1.2.2 Émissions

Pendant leur traitement, certains matériaux plastiques peuvent produire des fumées, des gaz ou d'autres émissions toxiques qui peuvent nuire à l'opérateur. Si de tels matériaux sont traités, assurer la ventilation adéquate du poste de travail. Contacter les fournisseurs de matériaux pour connaître leurs recommandations de protection pour le traitement de leurs matériaux.

ATTENTION	Danger matériel corrosif
	Le traitement de certains matériaux, comme le PVC, peut nuire à la santé de l'opérateur et corroder/endommager le matériel. Assurer la ventilation adéquate et prendre des mesures de protection.

1.3 Contacter Branson

Pour une assistance supplémentaire, veuillez consulter la notice d'instructions de Alimentation électrique DCX RM B.

Chapitre 2: Interface de page Web

2.1	Introduction	8
2.2	Modèles concernés	9

2.1 Introduction

L'interface de page Web DCX RM B fournit un accès, par le biais d'une connexion Ethernet, aux pages Web contenant des informations d'alimentation électrique, des outils de diagnostic et des options de configuration. La communication peut être établie point-à-point ou au moyen d'un réseau local. Sur l'interface de page Web, vous pouvez accéder :

- [4.3 Configuration IP](#)
- [4.4 Préréglages de soudage](#)
- [4.5 Diagnostics E/S](#)
- [4.6 Recherche et graphiques de soudage](#)
- [4.7 Signature de sonotrode](#)
- [4.8 Informations système](#)
- [4.9 Journal des alarmes](#)

2.2 Modèles concernés

La présente notice concerne l'interface de page Web de l'alimentation électrique DCX RM B.

2.2.1 Alimentation électrique DCX RM B Jeu de notices

La documentation suivante est disponible au format électronique pour l'alimentation électrique DCX RM B :

- Notice d'utilisation Alimentation électrique DCX RM B

Chapitre 3: Connexion à l'interface de page Web

3.1	Localisation du port Ethernet	12
3.2	Configuration requise	13
3.3	Connexion point-à-point (Windows Vista et Windows 7)	14
3.4	Connexion point-à-point (Windows XP)	17

3.1 Localisation du port Ethernet

3.1.1 DCX RM B Localisation du port Ethernet

Figure 3.1 DCX RM B Alimentation électrique



3.2 Configuration requise

Pour la connexion à l'interface de page Web DCX RM B, un PC tournant sous le système d'exploitation Windows® avec le navigateur Internet Explorer®* (versions 8 et supérieures) est nécessaire.

*Windows et Internet Explorer sont des marques déposées de Microsoft Corporation.

AVIS	
	L'alimentation électrique DCX RM B n'est pas compatible avec le logiciel de balayage de réseau. Si votre réseau local utilise ces types de programme, l'adresse IP de DCX RM B doit être placée dans une liste d'exclusion.

AVIS	
	Un câble Ethernet doit être utilisé pour connecter l'interface de page Web de DCX RM B afin d'empêcher d'éventuels problèmes d'IEM (interférences électromagnétiques).

3.3 Connexion point-à-point (Windows Vista et Windows 7)

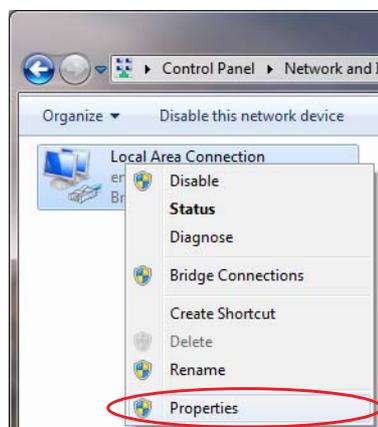
Pour connecter directement à l'interface de page Web de DCX RM B en utilisant un PC avec le système d'exploitation Windows Vista®* ou Windows 7®*, effectuer les étapes suivantes :

Windows Vista et Windows 7 sont des marques déposées de Microsoft Corporation.

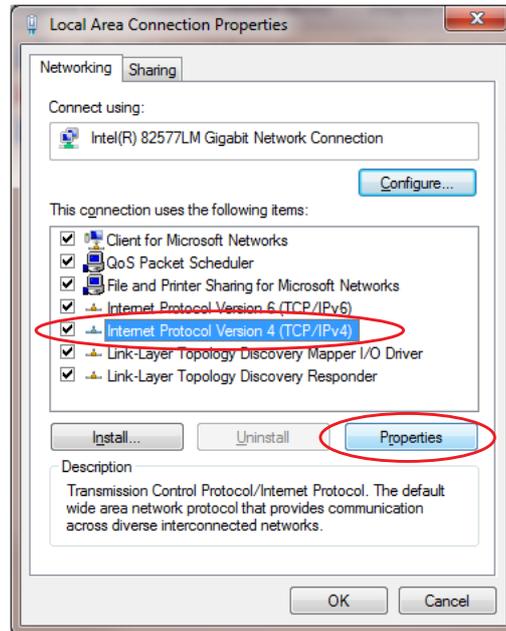
1. Connecter l'alimentation électrique à un ordinateur via le port Ethernet
2. Activer l'alimentation électrique
3. Sur le PC, cliquer sur le logo Windows dans la barre des tâches et sélectionner le panneau de commande
4. Sélectionner **Afficher grandes icônes** dans le coin en haut à droite
5. Sélectionner **Réseau et centre de partage**
6. Sélectionner **Changer les paramètres de l'adaptateur**



7. Cliquer avec le bouton droit sur **Connexion réseau local** et sélectionner **Propriétés** pour ouvrir l'onglet **Réseau**



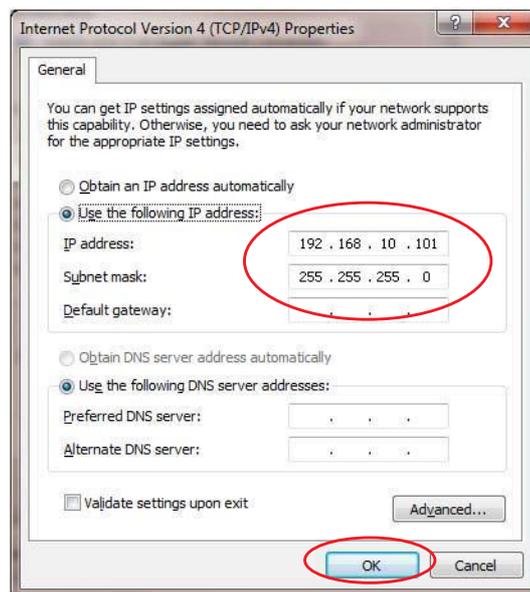
8. Mettre en surbrillance **Version de protocole Internet 4 (TCP/IPv4)** dans la liste et cliquer sur **Propriétés**



9. Utiliser l'adresse IP suivante :

Adresse IP : 192.168.10.101

Masque de sous-réseau : 255.255.255.0



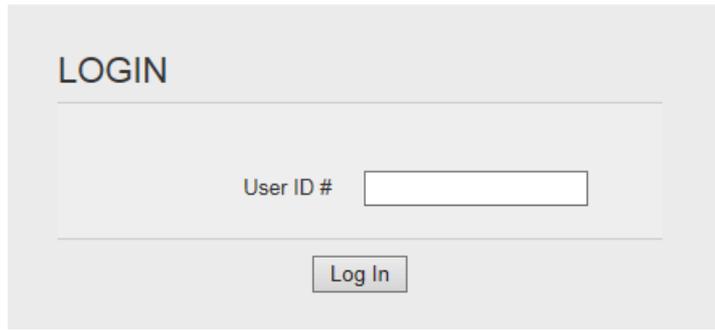
10. Cliquer sur **OK**. Fermer le reste des boîtes de dialogue

11. Ouvrir le navigateur Internet Explorer (version 8 ou supérieure)

12. Dans la barre d'adresse, entrer l'adresse suivante : <http://192.168.10.100>. Appuyer sur **Entrer**

13. L'interface de page Web DCX RM B va s'ouvrir

14. Entrer un numéro ID utilisateur (tout nombre comportant jusqu'à 9 caractères)



The image shows a login interface with a light gray background. At the top left, the word "LOGIN" is displayed in a bold, black, sans-serif font. Below this, a horizontal line separates the header from the input area. The input area contains the text "User ID #" followed by a white rectangular text box with a thin black border. Below the text box, another horizontal line is present. At the bottom center of the form, there is a rectangular button with the text "Log In" inside it.

3.4 Connexion point-à-point (Windows XP)

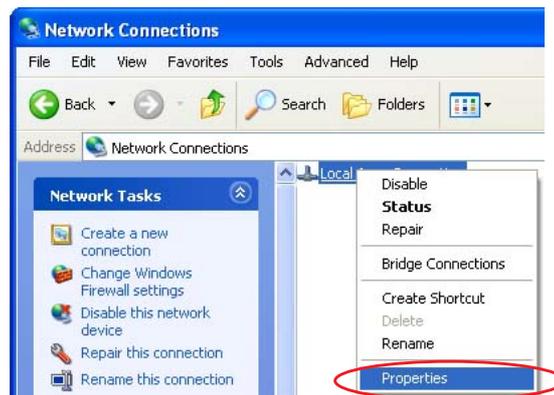
Pour connecter directement à l'interface de page Web de DCX RM B en utilisant un PC avec le système d'exploitation Windows XP® *, effectuer les étapes suivantes :

*Windows XP est une marque déposée de Microsoft Corporation.

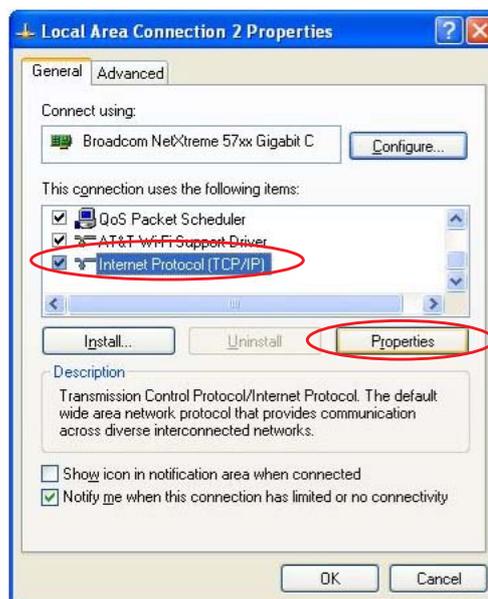
1. Connecter l'alimentation électrique à un ordinateur via le port Ethernet
2. Activer l'alimentation électrique
3. Sur le PC, sélectionner **Démarrer > Panneau de configuration**
4. Sélectionner **Passer à la vue classique** dans le coin en haut à gauche



5. Sélectionner **Connexions réseau**
6. Cliquer avec le bouton droit sur **Connexion réseau local** et sélectionner **Propriétés** pour ouvrir l'onglet **Général**



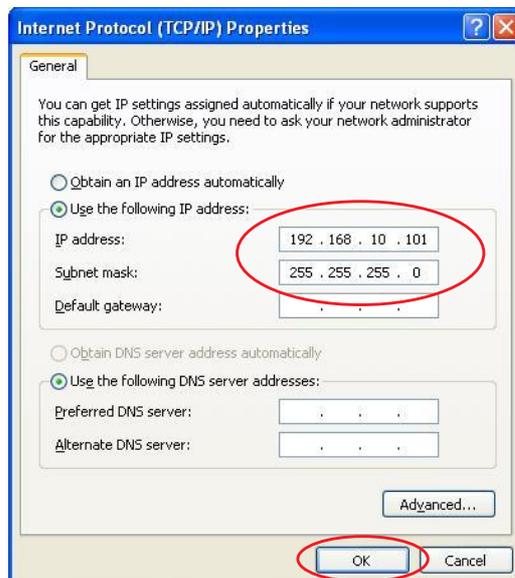
7. Mettre en surbrillance **Version de protocole Internet (TCP/IP)** dans la liste et cliquer sur **Propriétés**.



8. Utiliser l'adresse IP suivante :

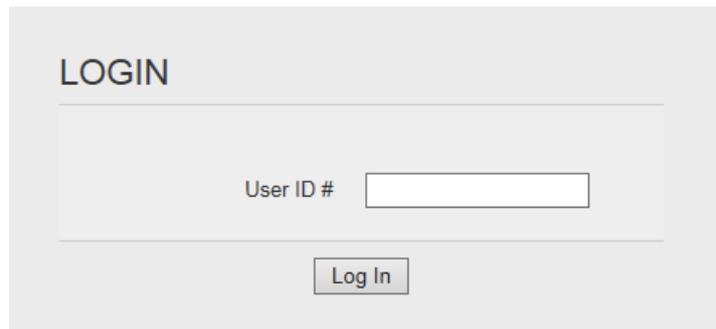
Adresse IP : 192.168.10.101

Masque de sous-réseau : 255.255.255.0



9. Cliquer sur **OK**. Fermer le reste des boîtes de dialogue
10. Ouvrir le navigateur Internet Explorer (version 8 ou supérieure)
11. Dans la barre d'adresse, entrer l'adresse suivante : <http://192.168.10.100>. Appuyer sur **Entrer**
12. L'interface de page Web DCX RM B va s'ouvrir

13. Entrer un numéro ID utilisateur (tout nombre comportant jusqu'à 9 caractères)



The image shows a login interface with a light gray background. At the top left, the word "LOGIN" is displayed in a bold, black, sans-serif font. Below this, a horizontal line separates the header from the input area. The input area contains the text "User ID #" followed by a white rectangular text box with a thin black border. Below the text box, another horizontal line is present. At the bottom center of the form, there is a rectangular button with the text "Log In" inside it.

Chapitre 4: Interface de page Web

4.1	Vue d'ensemble de l'interface de page Web	22
4.2	Connexion	23
4.3	Configuration IP	24
4.4	Préréglages de soudage	26
4.5	Diagnostics E/S.	28
4.6	Recherche et graphiques de soudage	29
4.7	Signature de sonotrode.	31
4.8	Informations système.	33
4.9	Journal des alarmes	34

4.1 Vue d'ensemble de l'interface de page Web

L'interface de page Web DCX RM B permet de régler un préréglage de soudage, de diagnostiquer et de configurer les E/S d'alimentation électrique, de réaliser des balayages et des recherches de sonotrode, de visualiser les informations du système et de visualiser et de télécharger les alarmes du système, l'historique et les journaux d'événement.

Figure 4.1 Vue d'ensemble de l'interface de page Web

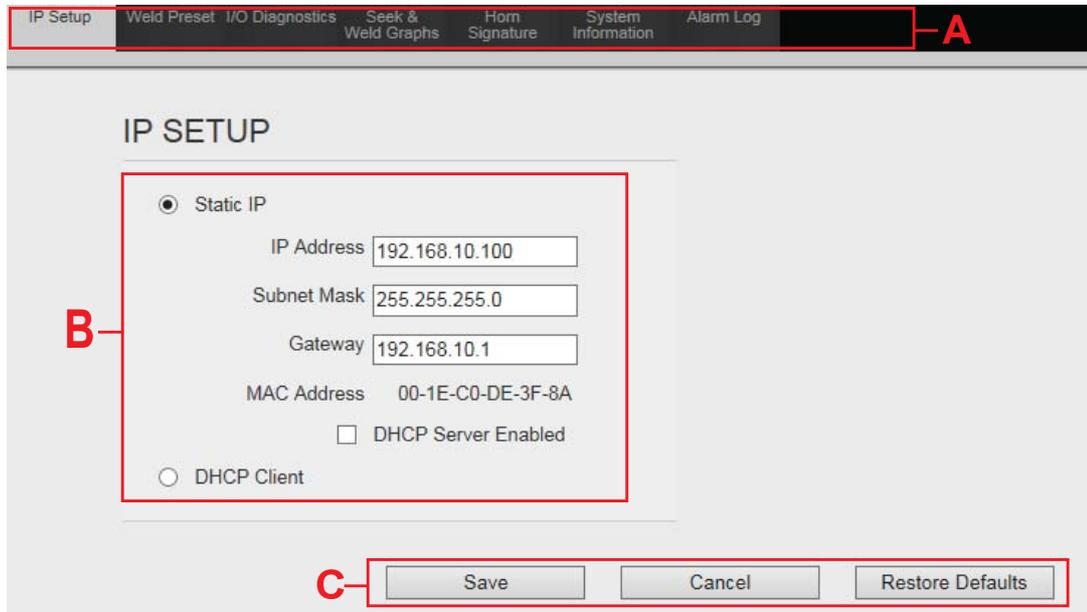


Tableau 4.1 Vue d'ensemble de l'interface de page Web

Position	Nom	Description
A	Onglets de navigation dans le menu	<p>Les onglets de navigation dans le menu sont toujours affichés sur la section supérieure des pages Web. Ils fournissent un accès aux options de menu suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 4.3 Configuration IP • 4.4 Préréglages de soudage • 4.5 Diagnostics E/S • 4.6 Recherche et graphiques de soudage • 4.7 Signature de sonotrode • 4.8 Informations système • 4.9 Journal des alarmes
B	Écran de menu	Affiche les contenus de l'option de menu sélectionnée actuellement.
C	Boutons de commande	<p>Divers boutons de commande permettent d'enregistrer les paramètres, d'annuler des changements, de restaurer les paramètres par défaut et d'exécuter d'autres fonctions spécifiques à chaque menu.</p> <p>Enregistrer, annuler et restaurer les paramètres par défaut sont spécifiques à la page. Ils fonctionnent uniquement sur la page affichée.</p>

4.2 Connexion

Lorsque la connexion est établie avec l'interface de page Web DCX RM B, la page de connexion sera affichée. Entrer un numéro d'identification utilisateur unique. L'ID utilisateur est numérique uniquement et comporte jusqu'à 9 caractères. Ce numéro permet le suivi des accès de l'utilisateur.

Figure 4.2 Connexion



The image shows a web interface for logging in. At the top left, the word "LOGIN" is displayed in a bold, sans-serif font. Below this, there is a horizontal line. Underneath the line, the text "User ID #" is positioned to the left of a rectangular input field. Below the input field, there is another horizontal line. At the bottom center, there is a button labeled "Log In".

4.3 Configuration IP

Utiliser ce menu pour configurer les paramètres du réseau de l'alimentation électrique DCX RM B. Le paramètres IP par défaut de l'alimentation électrique DCX RM B est une IP statique avec l'adresse montrée dans la figure ci-dessous.

Figure 4.3 Menu Configuration IP

Tableau 4.2 Option de menu Configuration IP

Nom	Description
CONFIGURATION IP	
IP statique	Sélectionner cette option pour affecter manuellement une adresse IP à l'alimentation électrique DCX RM B. L'alimentation électrique DCX RM B alertera si un paramètre d'adresse IP invalide est saisi.
Adresse IP	L'adresse IP affectée à l'alimentation électrique DCX RM B.
Masque de sous-réseau	Le masque utilisé pour déterminer à quel sous-réseau l'adresse de l'alimentation électrique DCX RM B appartient.
Passerelle	L'adresse de passerelle affectée au réseau pour la communication avec d'autres ordinateurs ou réseaux.
Adresse MAC	Affiche l'adresse MAC affectée à l'alimentation électrique DCX RM B.
Serveur DUCP activé	<p>Sélectionner cette option pour que l'alimentation électrique DCX RM B assigne des adresses IP aux appareils qui y sont connectés. Cela facilite la connexion d'un ordinateur ou d'un portable point-à-point (P2P) avec l'alimentation électrique DCX RM B.</p> <p>AVIS</p> <p>Connecter une alimentation électrique DCX RM B avec serveur DHCP activé à un réseau qui a déjà un appareil fonctionnant comme serveur DHCP provoquera des problèmes de connectivité.</p>

Tableau 4.2 Option de menu Configuration IP

Nom	Description
Client DHCP	Sélectionner cette option pour que l'alimentation électrique DCX RM B demande automatiquement une adresse IP du serveur DHCP. Cette adresse IP sera grisée.

AVIS	
	Tous les changements de ce menu prendront effet à la prochaine mise en service.

À tout moment, il est possible de déterminer l'adresse IP de l'alimentation électrique DCX RM B en passant en revue les registres associés en utilisant le LCD de panneau avant. Un démarrage à froid peut également être réalisé pour remettre vis alimentation électrique à son adresse IP par défaut en usine. Pour des détails sur la navigation des registres DCX RM B ou sur la réalisation d'un démarrage à froid, consulter la notice de l'alimentation électrique.

AVIS	
	Faire attention que d'autres paramètres seront également réinitialisés à leur paramètres par défaut lorsqu'un démarrage à froid est réalisé.

4.4 Préréglages de soudage

Utiliser ce menu pour régler les paramètres de soudage, les options de recherche et les actions de démarrage. Utiliser les boutons de commande en bas pour enregistrer les paramètres, annuler les changements ou pour restaurer les paramètres par défaut d'usine.

Figure 4.4 Menu Préréglages de soudage

Tableau 4.3 Option de menu Préréglages de soudage

Nom	Description
Amplitude	
Amplitude de soudage (%)	L'amplitude de l'énergie ultrasonique qui sera fournie par l'alimentation électrique DCX RM B. La plage valable est comprise entre 10 et 100 (amplitude 10 % à 100 %).
Rampe d'amplitude (ms)	Durée nécessaire pour l'augmentation de l'amplitude jusqu'à 100 % lorsque le signal Démarrage externe est appliqué. Si le réglage d'amplitude est inférieur à 100%, la durée de rampe est ajustée en conséquence.
Externe	Cocher la case Externe pour commander l'amplitude à l'aide d'une entrée analogique du connecteur E/S utilisateur.

Tableau 4.3 Option de menu Préréglages de soudage

Nom	Description
Fréquence	
Réglage numérique (Hz)	Fréquence de démarrage réglée à partir de la signature de la sonotrode ou saisie manuellement.
Décalage interne (Hz)	Régler le décalage de fréquence depuis la page Web soit comme valeur positive, soit comme valeur négative du réglage numérique.
Décalage externe	Cocher la case Décalage externe pour commander le décalage de fréquence à l'aide d'une entrée analogique du connecteur E/S utilisateur (J3).
Fin de l'enregistrement de soudage	Sélectionner pour enregistrer la fréquence à la fin du soudage comme la fréquence de démarrage pour le soudage suivant.
Effacer la mémoire avec réinitialisation	Sélectionner pour effacer la mémoire avec réinitialisation. Le décalage mémoire est réglé sur 0 en cas de réinitialisation. La réinitialisation peut venir de l'E/S externe, du panneau frontal ou de l'interface de page Web (recherche ou balayage de sonotrode).
Effacer la mémoire avant recherche	Sélectionner pour effacer la mémoire avant la recherche. Le décalage mémoire est réglé sur 0 avant l'application de Recherche.
Régler avec Balayage de sonotrode	Sélectionner pour définir la fréquence Réglage numérique avec un balayage de sonotrode terminé avec succès.
Recherche	
Rampe de recherche (ms)	Temps nécessaire à l'augmentation de l'alimentation électrique lors de la réalisation d'une recherche.
Durée de recherche (ms)	La durée d'une recherche.
Décalage de fréquence (Hz)	Décalage de fréquence appliqué à la fréquence de fonctionnement de l'alimentation électrique.
Recherche temporisée	Cocher cette case pour définir que l'alimentation électrique effectue une recherche toutes les 60 secondes. Les recherches sont temporisées depuis le moment où les ultrasons ont été activés pour la dernière fois.
Puissance marche	
Arrêt	Sélectionner cette option pour désactiver les actions de mise sous tension.
Recherche	Sélectionner cette option pour définir que l'alimentation électrique effectue une recherche lors de la mise sous tension.
Balayage	Sélectionner cette option pour définir que l'alimentation électrique effectue un balayage de sonotrode lors de la mise sous tension.
Configuration Misc	
Alarmes – réinitialisation requise	Cette option détermine si l'alarme est enclenchée ou non. Les alarmes verrouillées nécessitent une réinitialisation avant qu'un autre cycle ne puisse démarrer.

4.5 Diagnostics E/S

Utiliser ce menu pour surveiller et contrôler les E/S numériques et analogiques de l'alimentation électrique DCX RM B.

Figure 4.5 Menu Diagnostics E/S

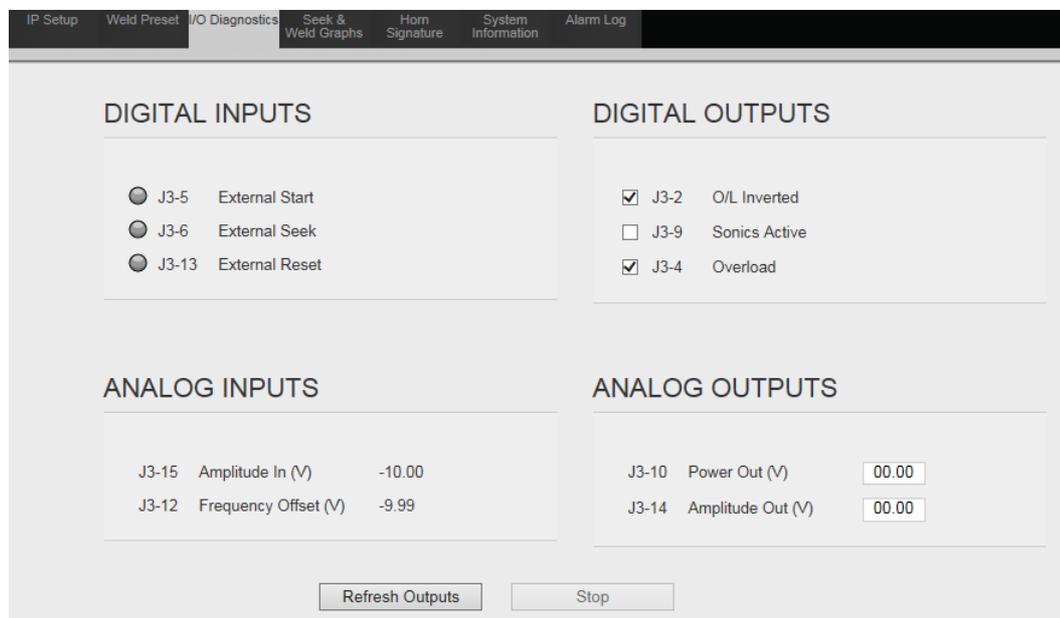


Tableau 4.4 Option de menu Diagnostics E/S

Nom	Description
Entrées digitales	
J3-5 Démarrage externe	Indique si les entrées digitales sont actives.
J3-6 Recherche externe	
J3-13 Réinitialisation externe	
Sorties digitales	
J3-2 O/L inversés	Cocher/décocher les cases pour activer/désactiver les sorties digitales.
J3-9 Indicateur ultrasons	
J3-4 Surcharge	
Entrées analogiques	
J3-15 Entrée d'amplitude (V)	Affiche les valeurs d'entrée analogique de courant.
J3-12 Décalage de fréquence (V)	
Sorties analogiques	
J3-10 Sortie de puissance (V)	Permet la commande des valeurs de sortie analogiques.
J3-14 Sortie d'amplitude (V)	

4.6 Recherche et graphiques de soudage

Utiliser ce menu pour tester le système. Cette propriété permet de capturer 5 secondes de données de soudage qu'il est possible de visualiser et d'exporter. Le graphique de données de soudage est fourni avec 6 paramètres disponibles : Amplitude, Puissance, Phase, Amplitude PWM, Courant et Fréquence. Chaque paramètre est assorti d'un case à gauche de son nom.

Seuls les paramètres cochés seront affichés. En étant dans ce menu, si la soudure est gérée depuis une E/S externe ou le LCD client, le graphique peut également être affiché sur l'écran en utilisant le bouton « Mise à jour graphique ».

Figure 4.6 Menu Recherche et graphiques de soudage

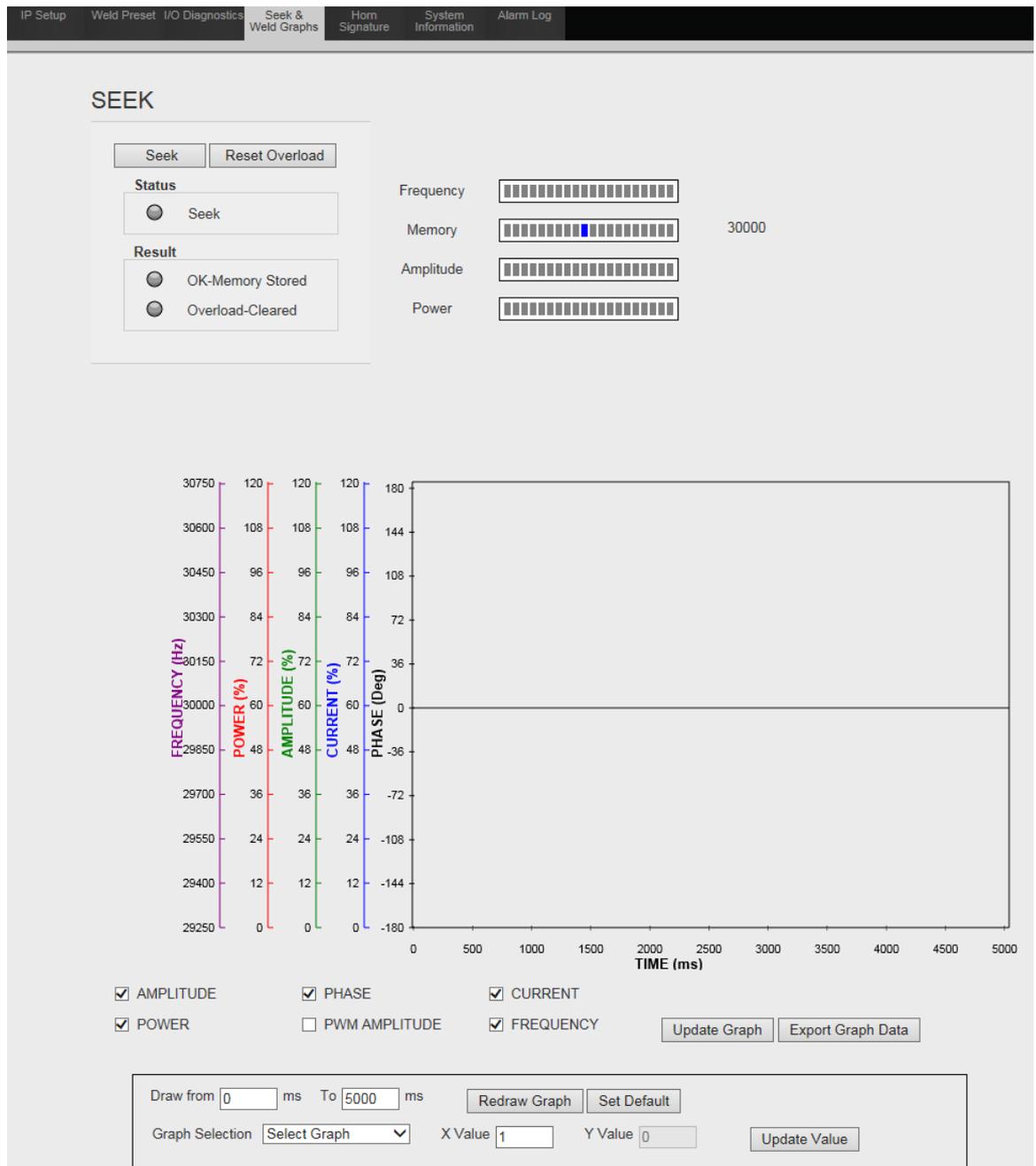


Tableau 4.5 Option de menu Recherche et graphiques de soudage

Nom	Description
Recherche	
Recherche	Cliquer pour exécuter un cycle de recherche.
Réinitialiser la surcharge	Cliquer pour réinitialiser un état de surcharge.
OK – mémoire enregistrée	Indique que la fréquence de fonctionnement de la sonotrode a été enregistrée dans la mémoire d'alimentation électrique DCX RM B.
Surcharge – Effacée	Indique que le test a eu pour résultat une surcharge et que la mémoire a été effacée.
Fréquence	Règle la fréquence de fonctionnement de la sonotrode.
Mémoire	Affiche la fréquence enregistrée dans la mémoire de l'alimentation électrique DCX RM B.
Amplitude	Affiche le pourcentage d'amplitude de pile.
Puissance	Affiche le pourcentage de puissance de sortie.
Mise à jour graphique	Cliquer pour obtenir la valeur de tous les paramètres et tracer le graphique pour la phase, l'intensité, l'amplitude, la puissance et les paramètres de fréquence par rapport au temps sur l'axe Y.
Données de graphique d'export	Cliquer pour exporter les données de graphique de soudage avec les paramètres de préréglage de soudage dans un fichier CSV.
Tracer de... à...	Sélectionner les valeurs de temps <i>de</i> et <i>à</i> pour zoomer dans la zone de graphique désirée.
Retracer le graphique	Cliquer pour retracer le même graphique avec les paramètres qui sont cochés avec le paramètre de temps sur l'axe Y.
Régler par défaut	Cliquer pour ramener le taux d'échantillonnage, l'heure de début, l'heure de fin et la sélection de graphique aux paramètres par défaut.
Sélection de graphique	Sélectionner un paramètre et entrer une valeur de temps X particulière pour obtenir la valeur Y correspondante à ce moment précis.
Mise à jour valeur	Cliquer pour mettre à jour la valeur Y.

4.7 Signature de sonotrode

Utiliser ce menu pour diagnostiquer la sonotrode ultrasonique. Lors de la réalisation d'un balayage de sonotrode, il n'y aura idéalement qu'une seule fréquence de résonance. Le graphique de signature de sonotrode est fourni avec 3 paramètres disponibles : phase, intensité et amplitude. Le graphique de signature de sonotrode peut être visualisé et exporté.

Chaque paramètre est assorti d'un case à gauche de son nom. Seuls les paramètres cochés seront affichés.

Figure 4.7 Menu de signature de sonotrode

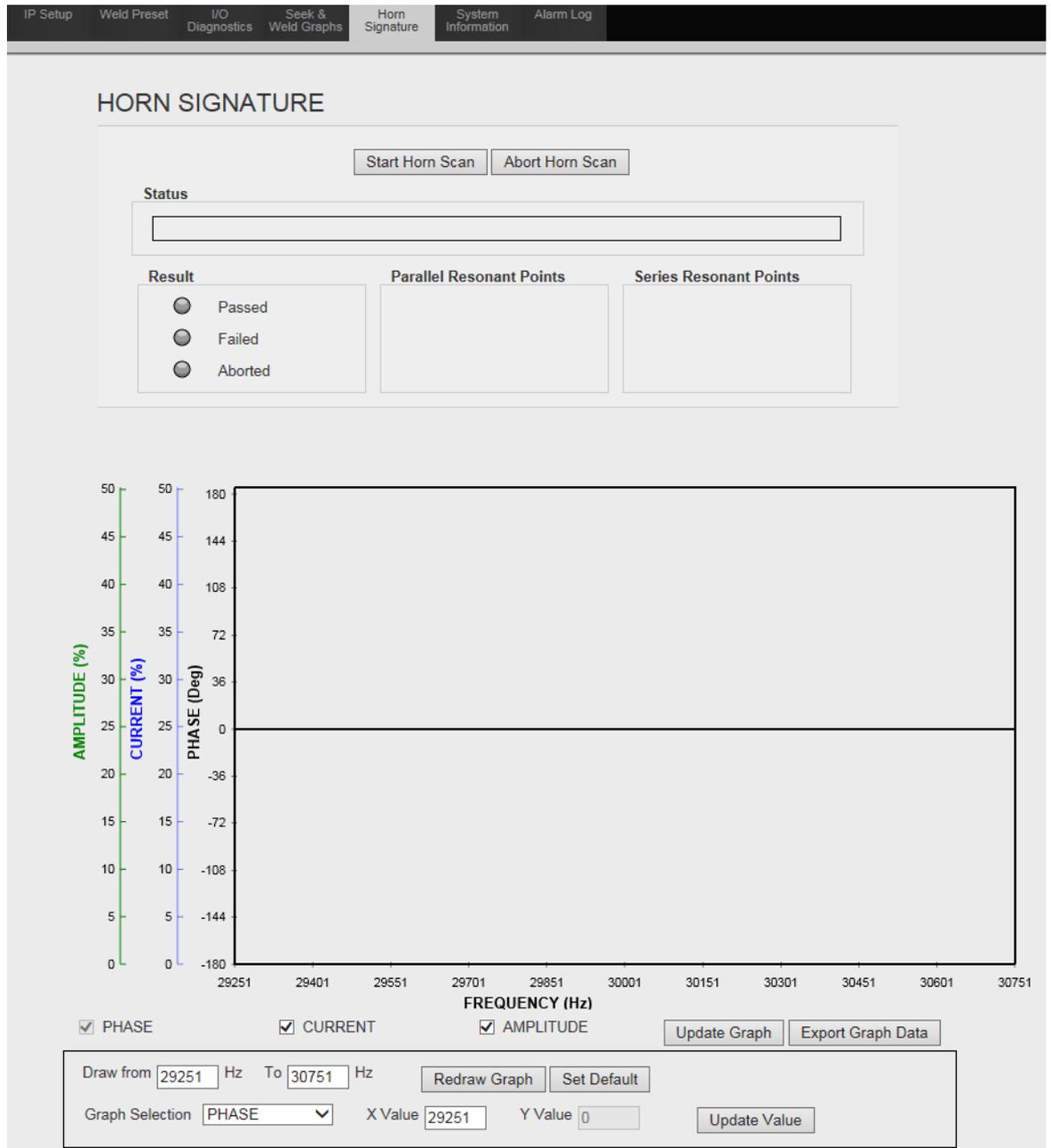


Tableau 4.6 Option de menu de signature de sonotrode

Nom	Description
Signature de sonotrode	
Démarrer le balayage de sonotrode	Cliquer pour lancer le balayage de la sonotrode.
Annuler le balayage de sonotrode	Cliquer pour annuler le balayage de la sonotrode.
Statut	Indique la progression du balayage de la sonotrode.
Résultat	Indique si le balayage de sonotrode a été réussi, a échoué ou si le fonctionnement a été annulé.
Points de résonance parallèle	<p>Affiche les fréquences de résonance parallèles de la pile ultrasonique. La fréquence de résonance parallèle est la fréquence de fonctionnement de la pile ultrasonique.</p> <p>AVIS</p> <p>Si des fréquences parallèles multiples sont trouvées, elles seront toutes listées. La fréquence à laquelle la pile ultrasonique fonctionne sera affichée en bleu.</p>
Points de résonance en série	Affiche les fréquences de résonance de série de la sonotrode ultrasonique.
Mise à jour graphique	Cliquer pour obtenir la valeur de tous les paramètres et tracer le graphique pour la phase, l'intensité, l'amplitude, la puissance et les paramètres de fréquence par rapport au temps sur l'axe Y.
Données de graphique d'export	Cliquer pour exporter les données de graphique de soudage avec les paramètres de pré réglage de soudage dans un fichier CSV.
Tracer de... à...	Sélectionner les valeurs de temps <i>de</i> et <i>à</i> pour zoomer dans la zone de graphique désirée.
Retracer le graphique	Cliquer pour retracer le même graphique avec les paramètres qui sont cochés avec le paramètre de temps sur l'axe Y.
Régler par défaut	Cliquer pour ramener le taux d'échantillonnage, l'heure de début, l'heure de fin et la sélection de graphique aux paramètres par défaut.
Sélection de graphique	Sélectionner un paramètre et entrer une valeur de temps X particulière pour obtenir la valeur Y correspondante à ce moment précis.
Mise à jour valeur	Cliquer pour mettre à jour la valeur Y.

4.8 Informations système

Utiliser ce menu pour visualiser les informations relatives à l'alimentation électrique DCX RM B. Ces informations doivent être disponibles sur l'écran lors de l'appel à Branson pour l'aide au dépannage.

Figure 4.8 Menu Informations système

SYSTEM		POWER SUPPLY	
System	DCX RM B	Power Level	1500 Watts
Display	Monochrome LCD	Frequency	30 kHz
LCD Software Version	3.1	Serial Number	DEFAULT1234
LCD CRC	0000DEBB	P/S Version	V1.3.8E
WebSite Version	V1.3.8E	P/S CRC	000036C1
Controller Version	1.2		
Special	159-132-2113		

Tableau 4.7 Option de menu Informations système

Nom	Description
Système	
Système	Affiche le nom du modèle de l'alimentation électrique DCX RM B.
Écran	Affiche le type d'interface utilisateur panneau avant sur l'alimentation électrique DCX RM B.
Version du logiciel LCD	Affiche le numéro de version du logiciel LCD.
LCD CRC	Affiche le code CRC du logiciel LCD.
Version site Web	Affiche le numéro de version de la page Web.
Version contrôleur	Affiche la version du contrôleur.
Alimentation électrique	
Niveau de puissance	Affiche la puissance de l'alimentation électrique.
Fréquence	Affiche la fréquence de fonctionnement de l'alimentation électrique.
Numéro de série	Affiche le numéro de série de l'alimentation électrique.
Version P/S	Affiche le numéro de version du logiciel de l'alimentation électrique.
CRC	Affiche le code CRC du logiciel contrôleur de l'alimentation électrique.

4.9 Journal des alarmes

Utiliser cet écran pour visualiser l'historique des alarmes de l'alimentation électrique DCX RM B. Les alarmes peuvent être triées par numéro ou type d'alarme. Les alarmes peuvent être exportées sous forme d'un fichier Excel.

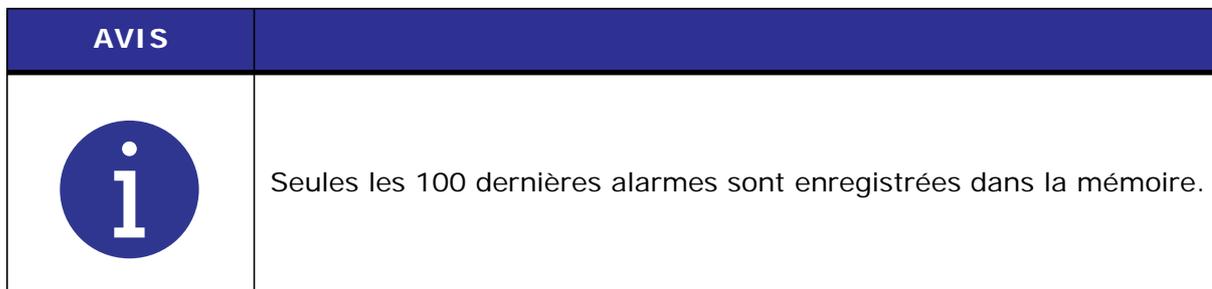


Figure 4.9 Menu de journal des alarmes

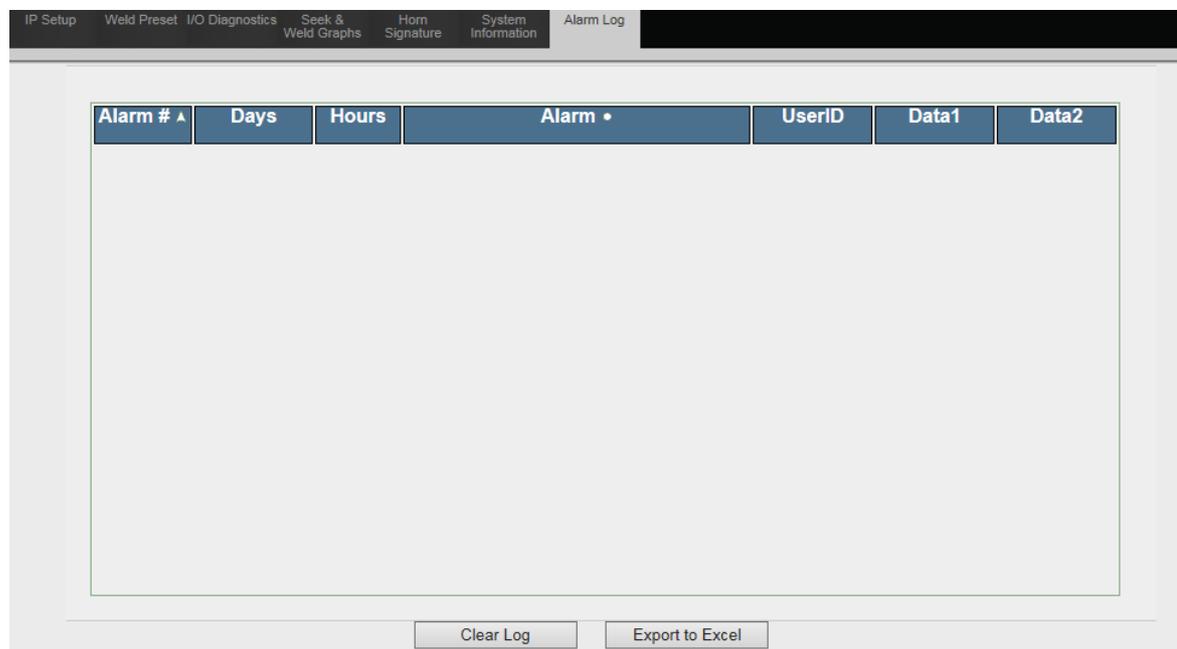


Tableau 4.8 Option du menu de journal des alarmes

Nom	Description
Alarme #	Un numéro d'identification d'alarme unique.
Jours	Les unités de l'alimentation électrique DCX RM B ne sont pas dotées d'une horloge en temps réel intégrée. Compteur de l'heure et de la date d'alarme pour les heures sous tension depuis la première activation de l'alimentation électrique DCX RM B.
Heures	
Alarme	Affiche une brève description de l'alarme.
ID utilisateur	Le numéro d'ID de l'utilisateur connecté lorsque l'alarme se produit. Affichera zéro si l'alarme a lieu depuis un soudage externe.

Tableau 4.8 Option du menu de journal des alarmes

Nom	Description
Données1	Pour une utilisation future.
Données2	
Boutons de commande	
Effacer le journal	Cliquer pour effacer le journal d'alarme.
Exporter dans Excel	Cliquer pour télécharger un dossier feuille de calcul du journal des alarmes.

Index

A

Adresse IP 24
Adresse MAC 24
Alarme 34
Alarme# 34
Alarmes – réinitialisation requise 27
Alimentation électrique 33
Amplitude 26, 30
Amplitude de soudage (%) 26
Annuler le balayage de sonotrode 32
Arrêt 27
Avertissements 2

B

Balayage 27
Boutons de commande 22, 35

C

Client DHCP 25
Configuration IP 24
Configuration Misc 27
Configuration requise 13
Connexion 23
Connexion point-à-point 14
Contacter Branson 5
CRC 33

D

Décalage de fréquence (Hz) 27
Décalage interne (Hz) 27
Démarrer le balayage de sonotrode 32
Diagnostics E/S 28
Données de graphique d'export 30, 32
Données1 34
Données2 34
Durée de recherche (ms) 27

E

Écran 33
Écran de menu 22
Effacer la mémoire avant recherche 27
Effacer la mémoire avec réinitialisation 27
Effacer le journal 35
Émissions 4
Entrées analogiques 28
Entrées digitales 28

Exigences de sécurité 2
Exporter dans Excel 35
Externe 26

F

Fin de l'enregistrement de soudage 27
Fréquence 27, 30, 33

H

Heures 34

I

ID utilisateur 34
Informations système 33
Interface de page Web 22
Introduction 8
IP STATIQUE 24

J

J3-10 Sortie de puissance (V) 28
J3-12 Décalage de fréquence (V) 28
J3-13 Réinitialisation externe 28
J3-14 Sortie d'amplitude (V) 28
J3-15 Entrée d'amplitude (V) 28
J3-2 O/L inversés 28
J3-4 Surcharge 28
J3-5 Démarrage externe 28
J3-6 Recherche externe 28
J3-9 Indicateur ultrasons 28
Journal des alarmes 34
Jours 34

L

LCD CRC 33

M

Masque de sous-réseau 24
Mémoire 30
Mise à jour graphique 30, 32
Mise à jour valeur 30, 32
Modèles concernés 9

N

Niveau de puissance 33
Numéro de série 33

O

OK – mémoire enregistrée 30
Onglets de navigation dans le menu 22

P

Passerelle 24
Points de résonance en série 32
Points de résonance parallèle 32

Port Ethernet 12
Précautions générales 3
Préréglages de soudage 26
Puissance 30
Puissance marche 27

R

Rampe d'amplitude (ms) 26
Rampe de recherche (ms) 27
Recherche 27, 30
Recherche et graphiques de soudage 29
Recherche temporisée 27
Réglage numérique (Hz) 27
Régler par défaut 30, 32
Réinitialiser la surcharge 30
Résultat 32
Retracer le graphique 30, 32

S

Sécurité et assistance 1
Sélection de graphique 30, 32
Serveur DUCP activé 24
Signature de sonotrode 31, 32
Sorties analogiques 28
Sorties digitales 28
Statut 32
Surcharge – Effacée 30
Symboles 2
Système 33

T

Tracer de... à... 30, 32

U

Utilisation conforme du système 4

V

Version contrôleur 33
Version du logiciel LCD 33
Version P/S 33
Version site Web 33

