

DCX RM S

Página web

Manual de instrucciones

Branson Ultrasonics Corp.
120 Park Ridge Road
Brookfield, CT 06804
(203) 796-0400
<http://www.bransonultrasonics.com>

BRANSON

Información de cambios en el manual

En Branson, nos esforzamos para mantener nuestra posición como líder en el sector de la unión de plásticos por ultrasonidos, soldadura de metales, limpieza y sus tecnologías asociadas, mediante la mejora continua de los circuitos y componentes de nuestros equipos. Estas mejoras se incorporan tan pronto son desarrolladas y probadas.

La información concerniente a las mejoras se añadirá a la documentación técnica correspondiente en su siguiente revisión e impresión. Por lo tanto, cuando solicite asistencia técnica para una unidad específica, mencione la información de revisión que se encuentra en la primera página de este documento e indique la fecha de impresión que aparece en esta página.

Información sobre copyright y marcas comerciales

Copyright © 2026 Branson Ultrasonics Corporation. Todos los derechos reservados. El contenido de esta publicación no puede ser reproducido por medio alguno sin el previo consentimiento por escrito de Branson Ultrasonics Corporation.

Mylar es una marca registrada de DuPont Teijin Films.

Loctite es una marca registrada de Loctite Corporation.

WD-40 es una marca registrada de WD-40 Company.

Windows 10, Windows 11 y Microsoft Edge son marcas registradas de Microsoft Corporation.

Google Chrome es una marca comercial de Google LLC.

El resto de marcas comerciales y marcas de servicio mencionadas en este documento son propiedad de sus respectivos propietarios.

Preámbulo

¡Enhorabuena por elegir un sistema de Branson Ultrasonics Corporation!

El sistema Branson Generador de ultrasonidos DCX RM S es el equipo de proceso para la unión de piezas de plástico utilizando energía ultrasónica. Es la generación de productos más reciente en utilizar esta sofisticada tecnología para toda una serie de aplicaciones de cliente. Este Manual de instrucciones forma parte de la documentación de este sistema, y debe estar disponible siempre junto al equipo.

¡Gracias por elegir Branson!

Introducción

Este manual está organizado en varios capítulos estructurados, lo que le ayudará a encontrar la información que necesite conocer para manipular, instalar, configurar, programar, mantener y/o manejar este producto con seguridad. Consulte la [Lista de contenidos](#) y/o el [Índice](#) de este manual para encontrar la información que esté buscando. En caso de que necesite ayuda o información adicional, póngase en contacto con nuestro Departamento de soporte de productos (consulte la [1.3 Cómo ponerse en contacto con Branson](#) para obtener información sobre cómo contactar con ellos) o con su representante Branson local.

Lista de contenidos

Capítulo 1: Seguridad y soporte

1.1	Requisitos de seguridad y advertencias	2
1.2	Precauciones generales	4
1.3	Cómo ponerse en contacto con Branson	6

Capítulo 2: Introducción

2.1	Introducción	8
2.2	Modelos descritos	9

Capítulo 3: Conexión a la interfaz web

3.1	Localización del puerto Ethernet	12
3.2	Requisitos del sistema	13
3.3	Conexión punto a punto (Windows 10® o Windows 11®)	14

Capítulo 4: La interfaz web

4.1	Descripción general de la interfaz web	18
4.2	Inicio de sesión	19
4.3	Configuración IP	20
4.4	Preajuste de soldadura	22
4.5	Diagnósticos de E/S	25
4.6	Búsqueda y gráficos de soldadura	26
4.7	Firma acústica del sonotrodo	28
4.8	Información del sistema	30
4.9	Registro de alarmas	31

Apéndice A: Revisiones del Manual

A.1	Revisiones del Manual	34
-----	-----------------------	----

Lista de Figuras

Capítulo 1: Seguridad y soporte

Capítulo 2: Introducción

Capítulo 3: Conexión a la interfaz web

Figura 3.1	Generador de ultrasonidos DCX RM S	12
------------	--	----

Capítulo 4: La interfaz web

Figura 4.1	Descripción general de la interfaz web	18
Figura 4.2	Inicio de sesión	19
Figura 4.3	Menú Configuración IP	20
Figura 4.4	Menú Preajuste de soldadura	22
Figura 4.5	Menú Diagnósticos de E/S	25
Figura 4.6	Menú Búsqueda y gráficos de soldadura	26
Figura 4.7	Menú Firma acústica del sonotrodo	28
Figura 4.8	Menú Información del sistema	30
Figura 4.9	Menú Registro de alarmas	31

Apéndice A: Revisiones del Manual

Figura A.1	Fecha de fabricación en la etiqueta de información	34
Figura A.2	Ubicación de la etiqueta de información en la parte posterior del Generador de ultrasonidos DCX RM S	35

Lista de Tablas

Capítulo 1: Seguridad y soporte**Capítulo 2: Introducción****Capítulo 3: Conexión a la interfaz web****Capítulo 4: La interfaz web**

Tabla 4.1	Descripción general de la interfaz web	18
Tabla 4.2	Opción del menú Configuración IP	20
Tabla 4.3	Opción del menú Preajuste de soldadura	22
Tabla 4.4	Opción del menú Diagnósticos de E/S	25
Tabla 4.5	Opción del menú Búsqueda y gráficos de soldadura	27
Tabla 4.6	Opción del menú Firma acústica del sonotrodo	29
Tabla 4.7	Opción del menú Información del sistema	30
Tabla 4.8	Opción del menú Registro de alarmas	31

Apéndice A: Revisiones del Manual

Tabla A.1	Revisiones del manual	34
-----------	---------------------------------	----

Capítulo 1: Seguridad y soporte

1.1	Requisitos de seguridad y advertencias	2
1.2	Precauciones generales	4
1.3	Cómo ponerse en contacto con Branson	6

1.1 Requisitos de seguridad y advertencias

Este capítulo contiene una explicación de los diferentes símbolos e iconos de seguridad que aparecen en el manual y ofrece información de seguridad adicional para la soldadura por ultrasonidos. Este capítulo también describe cómo ponerse en contacto con Branson para solicitar asistencia técnica.

1.1.1 Símbolos que aparecen en este manual

A lo largo de este manual existen tres símbolos que reclaman una atención especial:


ADVERTENCIA	Advertencia general
	Si estos riesgos no se evitan, podrían producirse lesiones graves o incluso la muerte.
ADVERTENCIA	Alta tensión
	Alta tensión. Desconecte la alimentación antes del funcionamiento.
ADVERTENCIA	Material corrosivo
	Material corrosivo. Evite el contacto con los ojos y con la piel. Utilice protección adecuada.
ATENCIÓN	Advertencia general
	Si estos riesgos no se evitan, podrían producirse lesiones leves o de poca importancia.


ATENCIÓN	Ruido fuerte
	Riesgo de ruido fuerte. Utilice protección auditiva.
ATENCIÓN	Objeto pesado
	Objeto pesado. Para evitar tensión muscular o lesiones en la espalda, utilice medios y técnicas de elevación adecuados.
AVISO	
	Si esta situación no se evita, el sistema o algún objeto en las inmediaciones podría resultar dañado. Se destacan los tipos de aplicaciones y otra información importante o útil.


1.2 Precauciones generales

Adopte las siguientes precauciones antes de poner en funcionamiento el generador de ultrasonidos:

- Asegúrese de que el generador de ultrasonidos está desconectado antes de realizar ninguna conexión eléctrica.
- Para evitar la posibilidad de descarga eléctrica, conecte siempre el generador de ultrasonidos a una toma de corriente con conexión a tierra.
- Los generadores de ultrasonidos producen alta tensión. Antes de trabajar en la unidad, realice lo siguiente:
 - Apague el generador de ultrasonidos.
 - Desenchufe la alimentación.
 - Deje pasar al menos 5 minutos para que los condensadores se descarguen.
- Dentro de la unidad existen componentes con alta tensión. No utilice el equipo con la tapa retirada.
- Dentro del generador de ultrasonidos existen altas tensiones de línea. Los puntos comunes están conectados a la referencia del circuito, no a la masa del armazón. Por lo tanto, utilice exclusivamente multímetros a pilas sin toma de tierra cuando compruebe el generador de ultrasonidos. El uso de equipos de prueba de otro tipo puede suponer un peligro de descarga.
- No coloque las manos debajo del sonotrodo. La fuerza descendente (presión) y las vibraciones ultrasónicas pueden causar lesiones.
- No active el sistema de soldadura si está desconectado el cable de RF o el convertidor.
- Cuando utilice sonotrodos más grandes, evite situaciones en las que los dedos puedan quedar atrapados entre el sonotrodo y la fijación.

ATENCIÓN	Ruido fuerte
	<p>La presión acústica y la frecuencia del ruido emitido durante el proceso de ensamblaje ultrasónico puede depender de a) tipo de aplicación, b) tamaño, forma y composición del material ensamblado, c) forma y material del accesorio de sujeción, d) parámetros de configuración de la soldadora y e) diseño de las herramientas.</p> <p>Algunos componentes vibran con una frecuencia audible durante el proceso. Algunos de estos factores, o todos ellos, pueden ocasionar la emisión de ruidos molestos durante el proceso.</p> <p>En esos casos, puede que sea necesario facilitar equipos de protección personal a los operadores. Véase 29 CFR (código de normativas federales) 1910.95 Exposición al ruido en el trabajo.</p>

AVISO	
	<p>Cuando la batería esté agotada, deséchela de acuerdo con las ordenanzas de su gobierno local.</p>

ADVERTENCIA	Material corrosivo
	<p>Medidas de primeros auxilios (en caso de fuga de electrolitos de la batería):</p> <p>Contacto con los ojos: Enjuague los ojos inmediatamente con abundante agua limpia durante al menos 15 minutos, sin frotar. Busque atención médica de inmediato. Si no se toman las medidas adecuadas, esto puede causar lesiones oculares.</p> <p>Contacto con la piel: Lave el área afectada con agua corriente tibia y un jabón suave. Si no se toman las medidas adecuadas, esto puede causar llagas en la piel. Busque atención médica si se presenta o persiste irritación.</p> <p>Inhalación: Traslade a la persona inmediatamente a un lugar con aire fresco. Busque atención médica de inmediato.</p>


1.2.1 Uso previsto del sistema

El generador de ultrasonidos DCX y sus componentes están diseñados para su uso como parte de un sistema de soldadura por ultrasonidos. Están indicados para toda una variedad de aplicaciones de soldadura o procesamiento.

El sistema puede usarse para llevar a cabo procesos de soldadura por ultrasonidos, inserción, encastrado, soldadura por puntos, estampación, separación de piezas y operaciones ultrasónicas continuas. Está diseñado para operaciones de producción automáticas, semiautomáticas y/o manuales.

1.2.2 Emisiones

Al ser procesados, ciertos materiales plásticos pueden emitir vapores tóxicos, gases u otras emisiones peligrosas para la salud del operador. Cuando se procesen este tipo de materiales, será necesario garantizar una ventilación adecuada de la estación de trabajo. Consulte a sus proveedores de materiales para saber cuál es la protección recomendada a la hora de procesar sus materiales.

ADVERTENCIA	Material corrosivo
	<p>El procesamiento de algunos materiales, como el PVC, puede ser peligroso para la salud del operador y provocar corrosión/daños en el equipo. Garantice una ventilación adecuada y adopte las medidas de protección necesarias.</p>

1.3 Cómo ponerse en contacto con Branson

Para obtener ayuda adicional, consulte el manual de instrucciones del Generador de ultrasonidos DCX RM S.

Capítulo 2: Introducción

2.1	Introducción	8
2.2	Modelos descritos	9

2.1 Introducción

La interfaz web del DCX RM S proporciona acceso, a través una conexión Ethernet, a páginas web que contienen información del generador de ultrasonidos, herramientas de diagnóstico y opciones de configuración. La comunicación puede establecerse punto a punto. En la interfaz web podrá acceder a:

- [4.3 Configuración IP](#)
- [4.4 Preajuste de soldadura](#)
- [4.5 Diagnósticos de E/S](#)
- [4.6 Búsqueda y gráficos de soldadura](#)
- [4.7 Firma acústica del sonotrodo](#)
- [4.8 Información del sistema](#)
- [4.9 Registro de alarmas](#)

2.2 Modelos descritos

Este manual es válido para la interfaz web de los generadores de ultrasonidos DCX RM S.

2.2.1 Conjunto de manuales de Generador de ultrasonidos DCX RM S

La siguiente documentación está disponible en formato electrónico para el generador de ultrasonidos DCX RM S:

- Manual de instrucciones Generador de ultrasonidos DCX RM S

Capítulo 3: Conexión a la interfaz web

3.1	Localización del puerto Ethernet.	12
3.2	Requisitos del sistema	13
3.3	Conexión punto a punto (Windows 10® o Windows 11®)	14

3.1 Localización del puerto Ethernet


3.1.1 Ubicación del puerto Ethernet DCX RM S


Figura 3.1 Generador de ultrasonidos DCX RM S



3.2 Requisitos del sistema

Para conectarse a la interfaz web del DCX, necesitará una PC con el sistema operativo Windows^{®1} y el navegador web Google Chrome^{™2} o Microsoft Edge^{®1}.

AVISO	
	El generador de ultrasonidos DCX RM S no es compatible con software para el escaneo de red. Si su red local emplea este tipo de programas, la dirección IP del DCX RM S debe incluirse en una lista de excepciones.

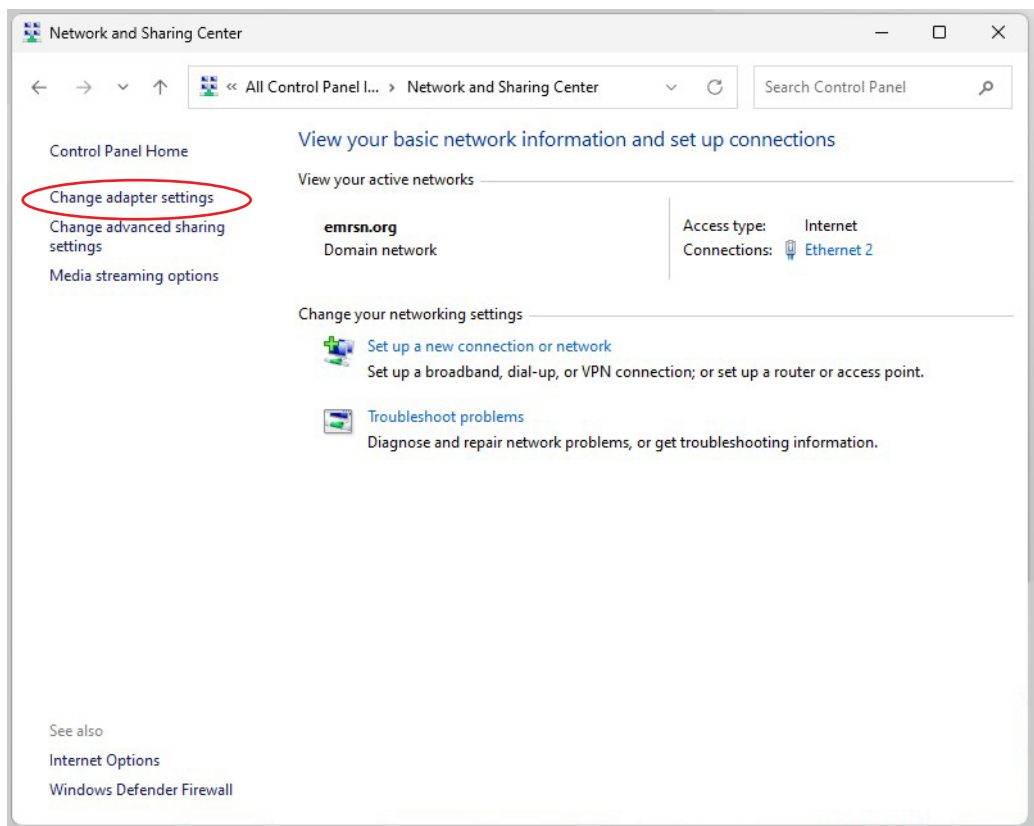
AVISO	
	Debe utilizarse un cable Ethernet apantallado para conectar con la interfaz web del DCX RM S y así evitar posibles problemas de interferencia electromagnética.

-
1. Windows 10, Windows 11 y Microsoft Edge son marcas registradas de Microsoft Corporation.
 2. Google Chrome es una marca comercial de Google LLC.

3.3 Conexión punto a punto (Windows 10[®] o Windows 11[®])

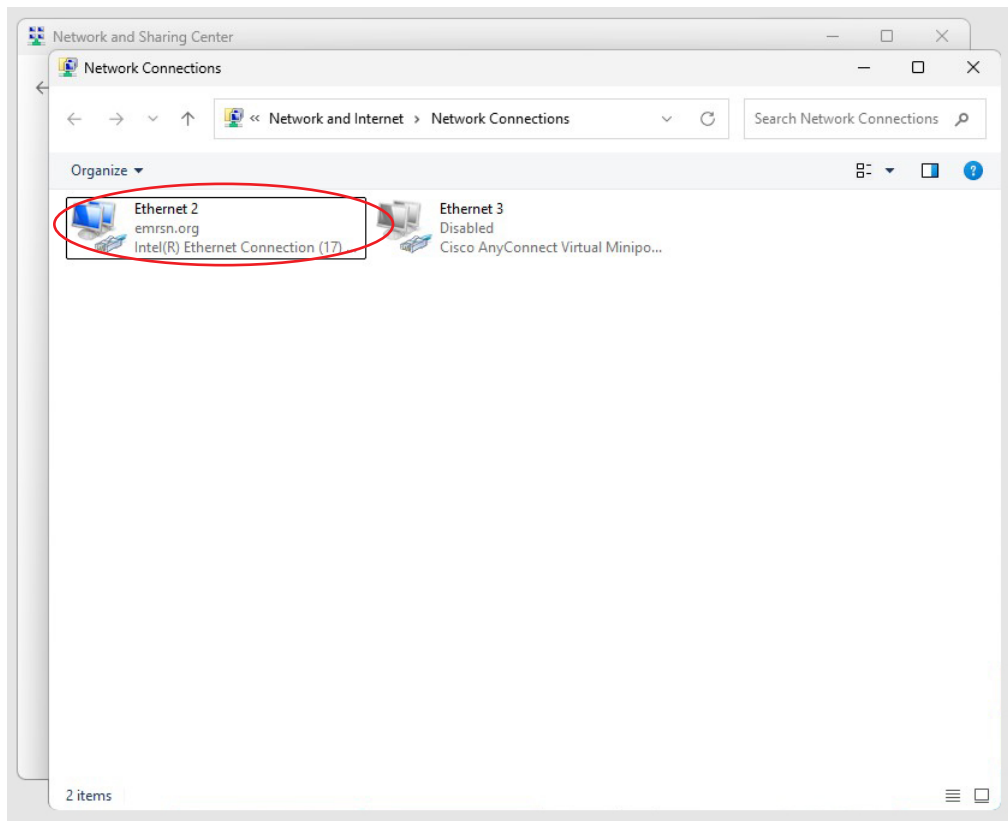
Para conectarse directamente a la interfaz web de la fuente de alimentación DCX utilizando una PC con el sistema operativo Windows 10[®] o Windows 11[®], siga los pasos siguientes:

1. Conecte el generador de ultrasonidos a un ordenador utilizando el puerto Ethernet.
2. Encienda el generador de ultrasonidos.
3. En su PC, haga clic en el botón de Inicio de la barra de tareas y busque **Panel de Control**.
4. Seleccione **Visualizar iconos grandes** en la esquina superior derecha.
5. Seleccione **Centro de redes y recursos compartidos**.
6. Seleccione **Cambiar configuración del adaptador**.

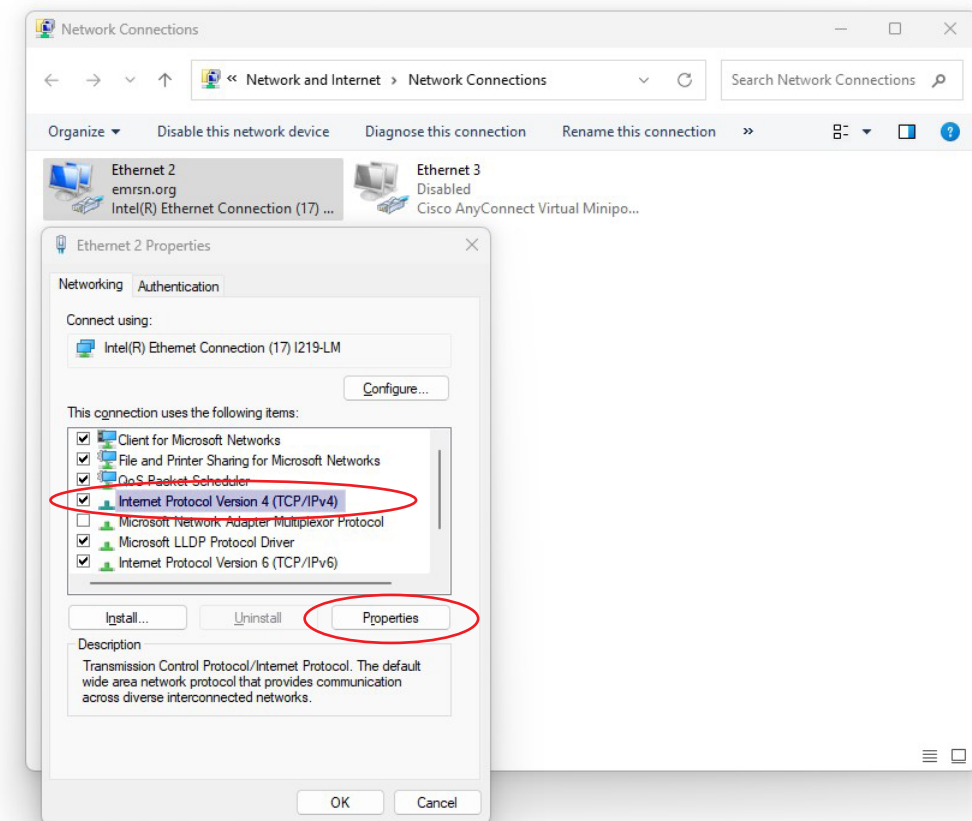


1. Windows 10, Windows 11 y Microsoft Edge son marcas registradas de Microsoft Corporation.

7. Haga clic con el botón derecho del ratón sobre **Ethernet 2** y seleccione **Propiedades** para abrir la pestaña **Funciones de en red**.



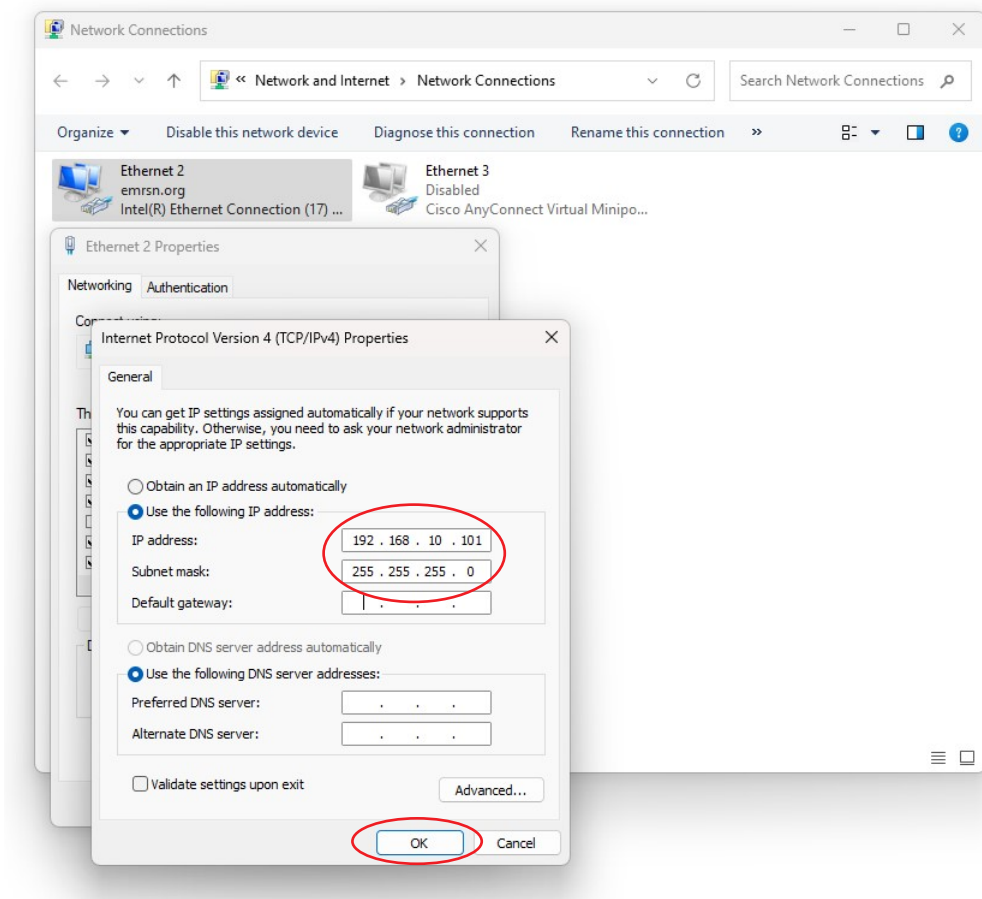
8. Resalte **Protocolo de Internet versión 4 (TCP/IPv4)** de la lista y haga clic en **Propiedades**.



9. Use la siguiente dirección IP:

Dirección IP: 192.168.10.101

Máscara de subred: 255.255.255.0



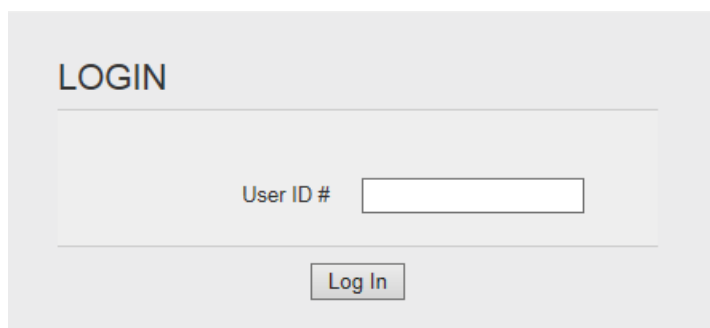
10. Haga clic en **Aceptar**. Cierre el resto de cuadros de diálogo.

11. Abra el navegador web Google Chrome™ o Microsoft Edge®.

12. En la barra de direcciones, teclee la siguiente dirección: <http://192.168.10.100>. Pulse **Intro**.

13. Esto abrirá la interfaz web del DCX RM S.

14. Introduzca una ID de usuario (cualquier número hasta 9 dígitos).



Capítulo 4: La interfaz web

4.1	Descripción general de la interfaz web	18
4.2	Inicio de sesión	19
4.3	Configuración IP	20
4.4	Preajuste de soldadura	22
4.5	Diagnósticos de E/S	25
4.6	Búsqueda y gráficos de soldadura	26
4.7	Firma acústica del sonotrodo	28
4.8	Información del sistema	30
4.9	Registro de alarmas	31

4.1 Descripción general de la interfaz web

La interfaz web del DCX RM S le permite establecer un preajuste de soldadura, diagnosticar y configurar las E/S del generador, realizar búsquedas y escaneos del sonotrodo, visualizar información del sistema y descargar y ver las alarmas del sistema, el historial de soldadura y los registros de eventos.

Figura 4.1 Descripción general de la interfaz web

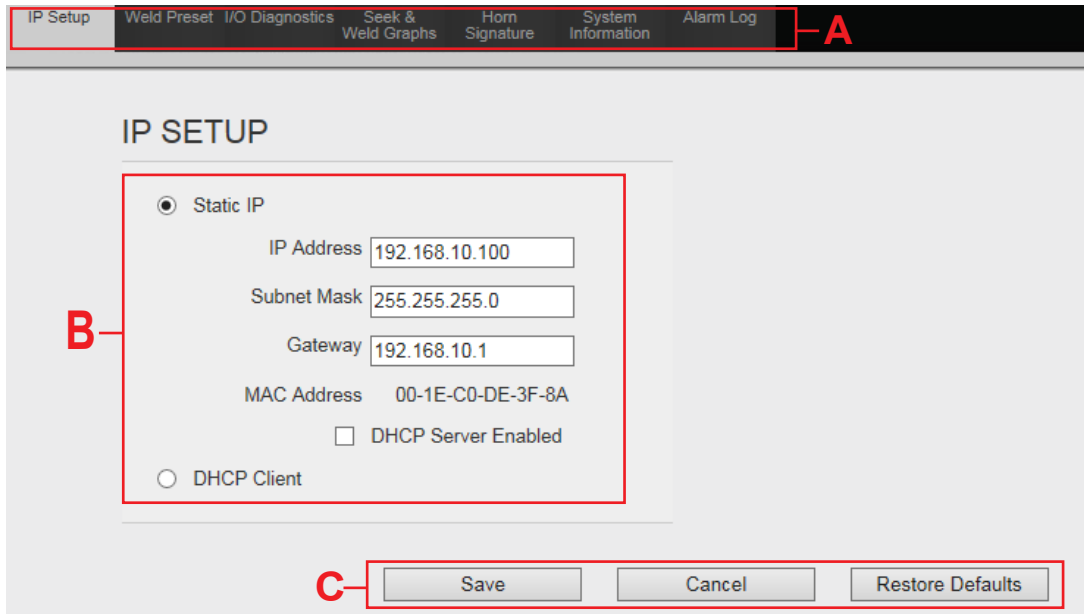


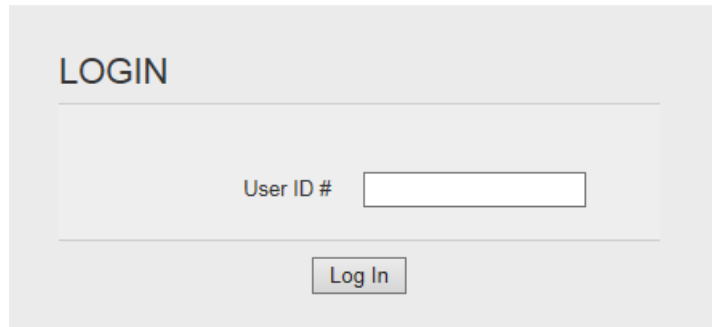
Tabla 4.1 Descripción general de la interfaz web

Elemento	Nombre	Descripción
A	Pestañas de navegación del menú	Las pestañas de navegación del menú aparecen siempre en la parte superior de las páginas web. Este submenú da acceso a las siguientes opciones de menú: 4.3 Configuración IP 4.4 Preajuste de soldadura 4.5 Diagnósticos de E/S 4.6 Búsqueda y gráficos de soldadura 4.7 Firma acústica del sonotrodo 4.8 Información del sistema 4.9 Registro de alarmas
B	Visualización del menú	Muestra el contenido de la opción de menú seleccionada actualmente.
C	Botones de comando	Los diferentes botones de comando permiten guardar ajustes, cancelar cambios, restaurar ajustes predefinidos y llevar a cabo otras funciones específicas de cada menú. Las opciones de Guardar, Cancelar y Restaurar valores por defecto son específicas de cada página. Solo son operativos en la página mostrada.

4.2 Inicio de sesión

Cuando se establece conexión con la interfaz web del DCX RM S se abre la página de Inicio de sesión. Introduzca un número de identificación de usuario único. El ID de usuario contiene solo caracteres numéricos y tiene una longitud de hasta 9 dígitos. Este número permite hacer un seguimiento del acceso del usuario.

Figura 4.2 Inicio de sesión



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 large, light gray rectangular area containing a form. Inside the form, the text "User ID #" is positioned to the left of a white rectangular input field. Below the input field, centered, is a button with the text "Log In" inside it.

4.3 Configuración IP

Use este menú para configurar los ajustes de red del generador de ultrasonidos DCX RM S. La configuración IP por defecto del generador de ultrasonidos DCX RM S es una IP estática con la dirección que aparece en la ilustración de abajo.


Figura 4.3 Menú Configuración IP

Tabla 4.2 Opción del menú Configuración IP


Nombre	Descripción
CONFIGURACIÓN IP	
IP estática	Seleccione esta opción para asignar manualmente una dirección IP al generador de ultrasonidos DCX RM S. El generador de ultrasonidos DCX RM S alertará en caso de que se introduzca una dirección IP no válida.
Dirección IP	La dirección IP asignada al generador de ultrasonidos DCX RM S.
Máscara de subred	La máscara utilizada para determinar a qué subred pertenece la dirección del generador de ultrasonidos DCX RM S.
Pasarela	La dirección de pasarela (gateway) asignada a la red para la comunicación con otros ordenadores o redes.
Dirección MAC	Muestra la dirección MAC asignada al generador de ultrasonidos DCX RM S.

Tabla 4.2 Opción del menú Configuración IP

Nombre	Descripción
Servidor DHCP habilitado	<p>Seleccione esta opción para hacer que el generador de ultrasonidos DCX RM S asigne direcciones IP a cualquier dispositivo conectado a él. Esto facilita la conexión punto a punto (P2P) de un ordenador de sobremesa o portátil al generador de ultrasonidos DCX RM S.</p> <p>AVISO</p> <p>Conectar un generador de ultrasonidos DCX RM S (con el servidor DHCP habilitado) a una red que ya tiene un dispositivo funcionando como servidor DHCP, provocará problemas de conectividad.</p>
Cliente DHCP	<p>Seleccione esta opción para hacer que el generador de ultrasonidos DCX RM S solicite automáticamente una dirección IP al servidor DHCP. La dirección IP aparecerá atenuada.</p>

AVISO	
	<p>Todos los cambios realizados en este menú tendrán efecto en la siguiente puesta en marcha.</p>

Puede determinar la dirección IP del generador de ultrasonidos DCX RM S en cualquier momento accediendo a los registros asociados a través de la pantalla LCD del panel frontal. También se puede llevar a cabo un inicio en frío para devolver el generador de ultrasonidos a su dirección IP predeterminada de fábrica. Para más información sobre cómo navegar por los registros DCX RM S o cómo efectuar un inicio en frío, consulte el manual de su generador de ultrasonidos.

AVISO	
	<p>Tenga en cuenta que otros ajustes también se restaurarán a sus valores por defecto cuando se ejecute un inicio en frío.</p>

4.4 Preajuste de soldadura

Use este menú para ajustar parámetros de soldadura, opciones de búsqueda y acciones durante la puesta en marcha. Use los botones de comando de la parte inferior para guardar ajustes, cancelar cambios o restaurar los ajustes de fábrica.

Figura 4.4 Menú Preajuste de soldadura

The screenshot shows the 'Weld Preset' menu with the following settings:

- MODE:** Time(s) selected with a value of 0.200. Energy(J) is set to 1.0.
- PEAK POWER WINDOW:** On selected. -Power(%) is 20 and +Power(%) is 80.
- WELD:**
 - Amplitude:** Weld Amplitude (%) is 80, Amplitude Ramp (ms) is 80. External is unchecked.
 - Frequency:** Digital Tune (Hz) is 30000, Internal Offset (Hz) is 0. End of Weld Store, Clear memory with Reset, and Clear memory before Seek are checked. Set with Horn Scan is unchecked.
- SEEK:** Seek Ramp (ms) is 80, Seek Time (ms) is 500, Frequency Offset (Hz) is 0. Timed Seek is unchecked.
- POWER ON:** Seek selected. Clear Memory is checked.
- MISC SETUP:** Alarms - Reset Required is checked. Start Input - Handheld is unchecked.

Tabla 4.3 Opción del menú Preajuste de soldadura

Nombre	Descripción
Modo	
Continuo	El modo de soldadura cambia a Continuo después de pulsar el botón Guardar.
Tiempo (s)	El modo de soldadura cambia a Tiempo después de pulsar el botón Guardar.
Energía (J)	El modo de soldadura cambia a Energía después de pulsar el botón Guardar.
Ventana Potencia Pico	
OFF	Seleccione esta opción para deshabilitar límites de ventana de potencia.

Tabla 4.3 Opción del menú Preajuste de soldadura

Nombre	Descripción
ON	Seleccione esta opción para habilitar límites de ventana de potencia.
-Potencia (%)	<p>Establece un valor bajo para el límite de ventana de potencia deseado.</p> <p>AVISO Los límites de ventana de potencia deben configurarse en múltiplos de 5.</p>
+Potencia (%)	<p>Establece un valor alto para el límite de ventana de potencia deseado.</p> <p>AVISO Los límites de ventana de potencia deben configurarse en múltiplos de 5.</p>
Amplitud	
Amplitud de soldadura (%)	La amplitud de la energía ultrasónica que será suministrada por el generador de ultrasonidos DCX RM S. El rango válido se sitúa entre 10 y 100 (amplitud del 10 % al 100 %).
Rampa de amplitud (ms)	El tiempo que necesita la amplitud para acelerar hasta el 100 % cuando se aplica la señal de arranque externo. Si el ajuste de amplitud es inferior al 100 %, el tiempo de rampa se ajustará correspondientemente.
Externo	Seleccione la casilla de verificación Externo para controlar la amplitud utilizando una entrada analógica del conector de E/S de usuario.
Frecuencia	
Ajuste digital (Hz)	Frecuencia de inicio ajustada a partir de la firma acústica del sonotrodo o introducida manualmente.
Desviación interna (Hz)	Ajusta la desviación de frecuencia desde la página web como un valor positivo o negativo a partir del ajuste digital.
Almacenamiento al final de la soldadura	Seleccione esta opción para guardar la frecuencia al final de la soldadura como la frecuencia de inicio para la siguiente soldadura.
Borrar memoria con reset	Seleccione esta opción para borrar la memoria con reset. La desviación de memoria se ajustará a 0 al ejecutar un reset. El reset puede proceder de una E/S externa, del panel frontal o de la interfaz web (búsqueda o escaneo del sonotrodo).
Borrar memoria antes de búsqueda	Seleccione esta opción para borrar la memoria antes de la búsqueda. La desviación de memoria se ajustará a 0 antes de ejecutar una búsqueda.
Establecer con escaneo de sonotrodo	Seleccione esta opción para establecer la frecuencia de ajuste digital con un escaneo del sonotrodo finalizado correctamente.

Tabla 4.3 Opción del menú Preajuste de soldadura

Nombre	Descripción
Búsqueda	
Rampa de búsqueda (ms)	El tiempo que tardará el generador de ultrasonidos en acelerar al ejecutarse una búsqueda.
Tiempo de búsqueda (ms)	La duración de la búsqueda.
Desviación de frecuencia (Hz)	La desviación de frecuencia aplicada a la frecuencia de funcionamiento del generador de ultrasonidos.
Búsqueda programada	Seleccione esta casilla de verificación para que el generador de ultrasonidos efectúe una búsqueda cada 60 segundos. Las búsquedas se programarán a partir del momento de la última activación de los ultrasonidos.
ON	
OFF	Seleccione esta opción para deshabilitar las acciones de encendido.
Búsqueda	Seleccione esta opción para que el generador de ultrasonidos efectúe una búsqueda en la puesta en marcha.
Escaneo	Seleccione esta opción para que el generador de ultrasonidos efectúe un escaneo del sonotrodo en la puesta en marcha.
Configuración Misc	
Alarmas – Reset necesario	Esta opción determina si la alarma está enclavada o no. Las alarmas enclavadas requieren un reset antes de que puede iniciarse otro ciclo.
Entrada de inicio – manual	Si se ha seleccionado esta opción, el usuario debe mantener la señal de entrada de inicio durante todo el ciclo de soldadura. Si no se mantiene la entrada de inicio durante un ciclo, dicho ciclo queda abortado.

4.5 Diagnósticos de E/S

Use este menú para monitorizar y controlar las E/S analógicas y digitales del generador de ultrasonidos DCX RM S.

Figura 4.5 Menú Diagnósticos de E/S

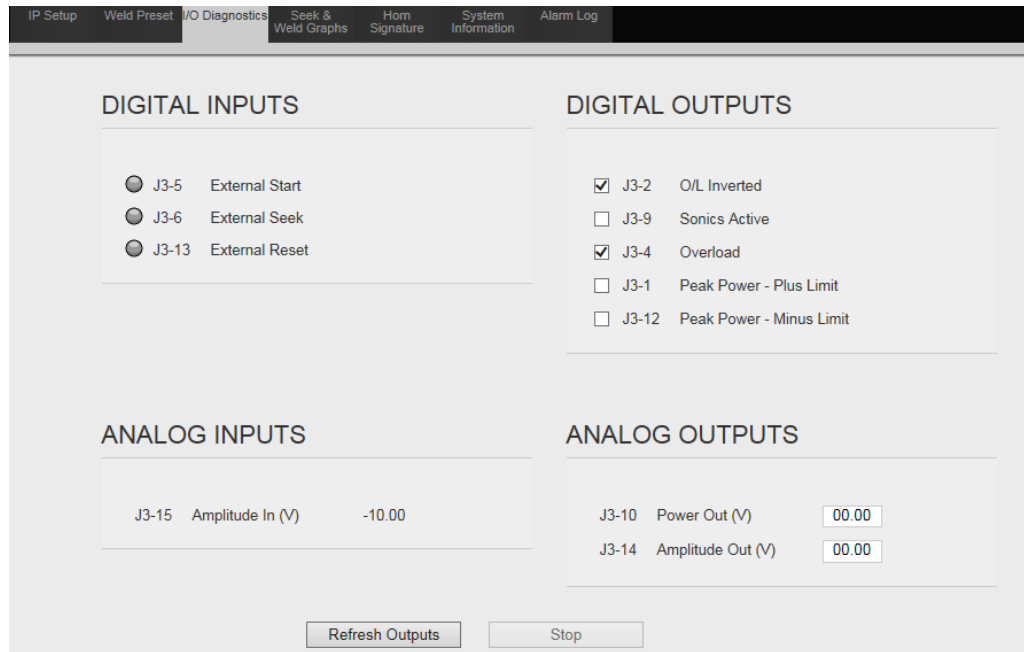


Tabla 4.4 Opción del menú Diagnósticos de E/S

Nombre	Descripción
Entradas digitales	
J3-5 Inicio externo	Indica si las entradas digitales están activas.
J3-6 Búsqueda externa	
J3-13 Reset externo	
Salidas digitales	
J3-2 SC invertida	Seleccione o deseleccione las casillas de verificación para conmutar las salidas digitales disponibles ON/OFF.
J3-9 Ultrasonidos activos	
J3-4 Sobrecarga	
J3-1 Potencia pico – Límite superior	
J3-12 Potencia pico – Límite inferior	
Entradas analógicas	
J3-15 Entrada de amplitud (V)	Muestra los valores actuales de entrada analógica.
Salidas analógicas	
J3-10 Salida de potencia (V)	Permite controlar los valores de salida analógica.
J3-14 Salida de amplitud (V)	

4.6 Búsqueda y gráficos de soldadura

Use este menú para probar su sistema. Esta función le permite capturar 5 segundos de datos de búsqueda, que posteriormente podrá visualizar y exportar. El gráfico de datos de soldadura presenta 6 parámetros disponibles: Amplitud, Potencia, Fase, Amplitud PWM, Corriente y Frecuencia. Cada parámetro tiene una casilla de verificación a la izquierda de su nombre.

Solo se mostrarán los parámetros marcados. Cuando se está en este menú, si la soldadura se ejecuta desde una E/S externa o desde la LCD del cliente, el gráfico también se puede mostrar en pantalla utilizando el botón "Actualizar gráfico".

Figura 4.6 Menú Búsqueda y gráficos de soldadura

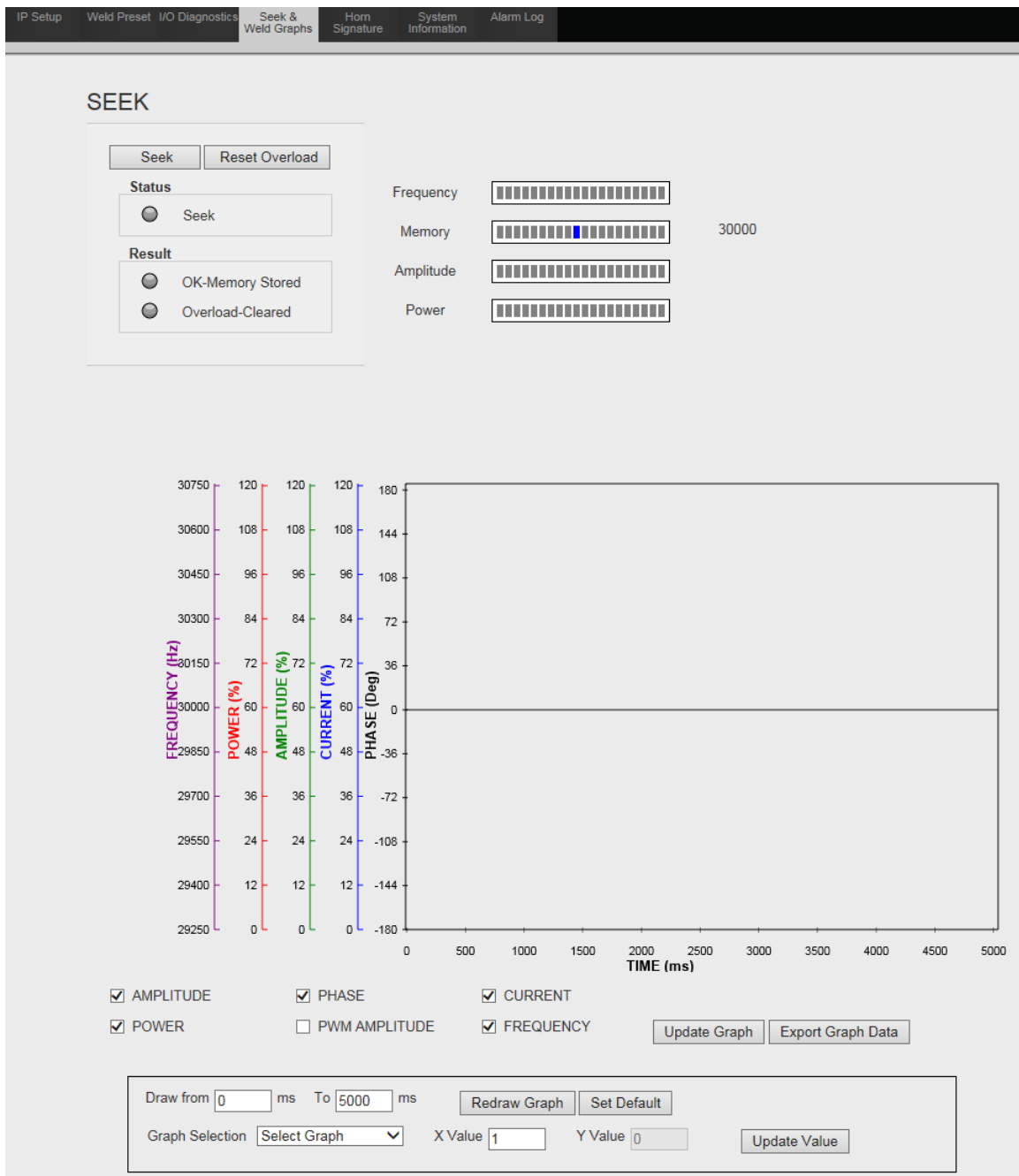


Tabla 4.5 Opción del menú Búsqueda y gráficos de soldadura

Nombre	Descripción
Búsqueda	
Búsqueda	Haga clic para ejecutar un ciclo de búsqueda.
Resetear sobrecarga	Haga clic para resetear una condición de sobrecarga.
OK – Guardado en memoria	Indica que la frecuencia de funcionamiento del sonotrodo ha sido guardada en la memoria del generador de ultrasonidos DCX RM S.
Sobrecarga – borrada	Indica que la prueba ha dado como resultado una sobrecarga, y que la memoria ha sido borrada.
Frecuencia	Monitoriza la frecuencia de funcionamiento del sonotrodo.
Memoria	Muestra la frecuencia guardada en la memoria del generador de ultrasonidos DCX RM S.
Amplitud	Muestra el porcentaje de la amplitud del convertidor.
Potencia	Muestra el porcentaje de la potencia de salida.
Actualizar gráfico	Haga clic para obtener el valor de todos los parámetros y dibujar el gráfico con los parámetros de Fase, Corriente, Amplitud, Potencia y Frecuencia respecto a Tiempo en el eje Y.
Exportar datos del gráfico	Haga clic para exportar los datos del gráfico de soldadura, junto con la configuración Preajuste de soldadura, a un archivo CSV.
Dibujar de... a...	Seleccione los valores de tiempo <i>de</i> y <i>a</i> para acotar la región del gráfico deseada.
Redibujar gráfico	Haga clic para redibujar el mismo gráfico con aquellos parámetros que están marcados con el parámetro Tiempo en el eje Y.
Ajustar valores por defecto	Haga clic para devolver los campos Tasa de muestreo, Tiempo de inicio, Tiempo de finalización y Selección de gráfico a sus ajustes por defecto.
Selección de gráfico	Seleccione un parámetro e introduzca un valor de tiempo X concreto para obtener el correspondiente valor Y en ese momento específico.
Actualizar valor	Haga clic para actualizar el valor Y.

4.7 Firma acústica del sonotrodo

Use este menú para hacer un diagnóstico de su sonotrodo ultrasónico. Cuando realice un escaneo del sonotrodo, en el mejor de los casos, solo habrá una frecuencia resonante. El gráfico de la firma acústica del sonotrodo presenta 3 parámetros disponibles: Fase, Corriente y Amplitud. Este gráfico se puede tanto visualizar como exportar.

Cada parámetro tiene una casilla de verificación a la izquierda de su nombre. Solo se mostrarán los parámetros marcados.

Figura 4.7 Menú Firma acústica del sonotrodo

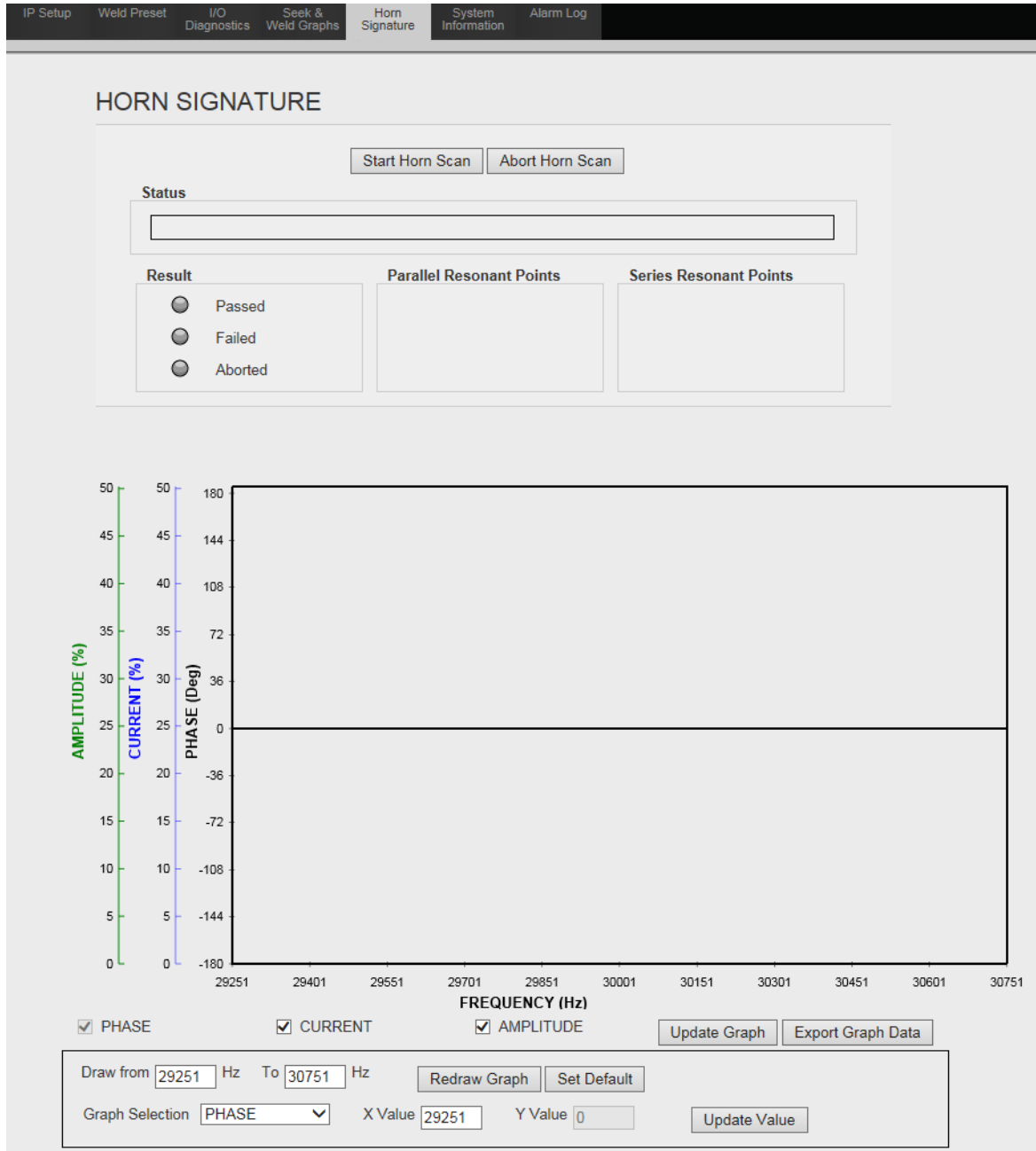


Tabla 4.6 Opción del menú Firma acústica del sonotrodo

Nombre	Descripción
Firma acústica del sonotrodo	
Iniciar escaneo del sonotrodo	Haga clic para iniciar el escaneo del sonotrodo.
Abortar escaneo del sonotrodo	Haga clic para abortar el escaneo del sonotrodo.
Estado	Indica el progreso del escaneo del sonotrodo.
Resultado	Indica si el escaneo del sonotrodo ha sido satisfactorio o fallido, o si la operación fue abortada.
Puntos resonantes paralelos	<p>Muestra las frecuencias resonantes paralelas del sonotrodo ultrasónico. La frecuencia resonante paralela es la frecuencia de funcionamiento de la pila ultrasónica.</p> <p>AVISO</p> <p>Si se encuentran varias frecuencia paralelas, estas aparecerán enumeradas. La frecuencia a la que está funcionando la pila ultrasónica se mostrará en color azul.</p>
Puntos resonantes serie	Muestra las frecuencias resonantes serie del sonotrodo ultrasónico.
Actualizar gráfico	Haga clic para obtener el valor de todos los parámetros y dibujar el gráfico con los parámetros de Fase, Corriente, Amplitud, Potencia y Frecuencia respecto a Tiempo en el eje Y.
Exportar datos del gráfico	Haga clic para exportar los datos del gráfico de soldadura, junto con la configuración Preajuste de soldadura, a un archivo CSV.
Dibujar de... a...	Seleccione los valores de tiempo <i>de</i> y <i>a</i> para acotar la región del gráfico deseada.
Redibujar gráfico	Haga clic para redibujar el mismo gráfico con aquellos parámetros que están marcados con el parámetro Tiempo en el eje Y.
Ajustar valores por defecto	Haga clic para devolver los campos Tasa de muestreo, Tiempo de inicio, Tiempo de finalización y Selección de gráfico a sus ajustes por defecto.
Selección de gráfico	Seleccione un parámetro e introduzca un valor de tiempo X concreto para obtener el correspondiente valor Y en ese momento específico.
Actualizar valor	Haga clic para actualizar el valor Y.

4.8 Información del sistema

Use este menú para ver información acerca de su generador de ultrasonidos DCX RM S. Tenga a mano la información de esta pantalla cuando llame a Branson en busca de ayuda para solucionar algún problema.

Figura 4.8 Menú Información del sistema

SYSTEM		POWER SUPPLY	
System	DCX RM S	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		

Tabla 4.7 Opción del menú Información del sistema

Nombre	Descripción
Sistema	
Sistema	Muestra el nombre del modelo del generador de ultrasonidos DCX RM S.
Pantalla	Muestra el tipo de interfaz de usuario en el panel frontal del generador de ultrasonidos DCX RM S.
Versión de software de la LCD	Muestra el número de versión de software de la LCD.
CRC de LDC	Muestra el código CRC del software de la LCD.
Versión de WebSite	Muestra el número de versión de la página web.
Versión de controlador	Muestra la versión del controlador.
Generador de ultrasonidos	
Nivel de potencia	Muestra la potencia en vatios del generador de ultrasonidos.
Frecuencia	Muestra la frecuencia de funcionamiento del generador de ultrasonidos.
Número de serie	Muestra el número de serie del generador de ultrasonidos.
P/S Version	Muestra el número de versión de software del generador de ultrasonidos.
CRC	Muestra el código CRC del software del controlador del generador de ultrasonidos.

4.9 Registro de alarmas

Use esta pantalla para visualizar el historial de alarmas del generador de ultrasonidos DCX RM S. Las alarmas se pueden ordenar por número o por tipo de alarma. También se pueden exportar a un archivo Excel®.

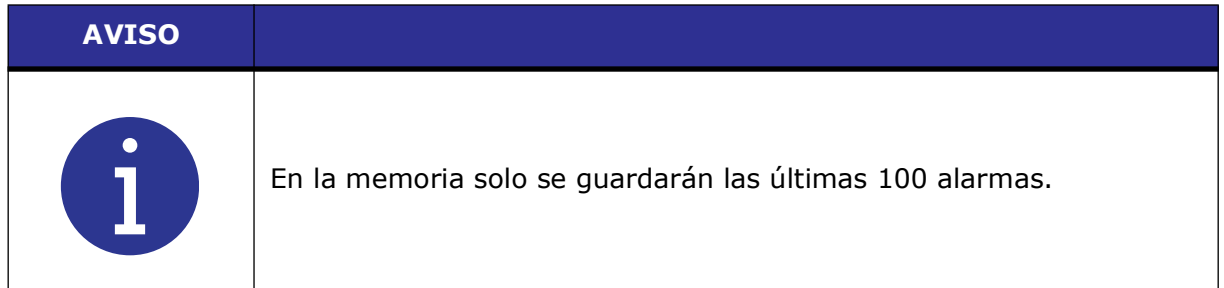


Figura 4.9 Menú Registro de alarmas

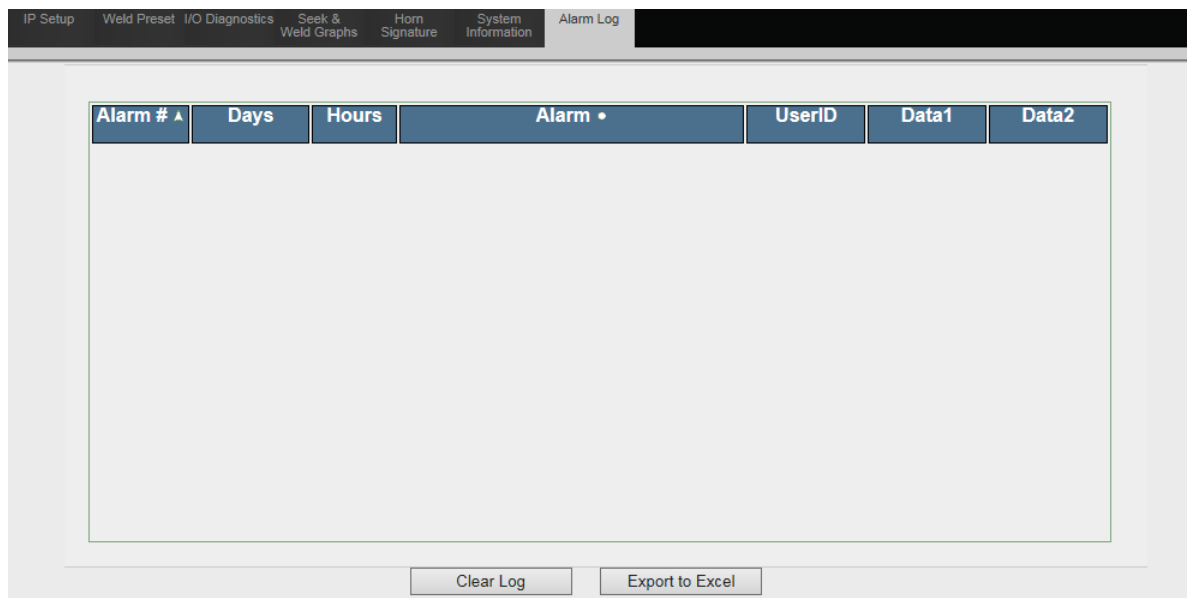


Tabla 4.8 Opción del menú Registro de alarmas

Nombre	Descripción
Alarma #	Un número de identificación de alarma único.
Días	Los generadores de ultrasonidos DCX RM S no incorporan un reloj de tiempo real. La fecha y la hora de la alarma se cuentan para las horas de encendido desde el momento en el que el generador de ultrasonidos DCX RM S se encendió la primera vez.
Horas	
Alarma	Muestra una breve descripción de la alarma.
UserID	El número de ID del usuario registrado cuando se produjo la alarma. Aparecerá un cero si la alarma se produce al ejecutar una soldadura configurada externamente.
Data1	Para uso futuro.
Data2	

Tabla 4.8 Opción del menú Registro de alarmas

Nombre	Descripción
Botones de comando	
Borrar registro	Haga clic para borrar el registro de alarmas.
Exportar a Excel®	Haga clic para descargar una hoja de cálculo Excel® del registro de alarmas.

Apéndice A: Revisiones del Manual

A.1 Revisiones del Manual.34

A.1 Revisiones del Manual

Consulte la siguiente tabla para determinar la revisión del manual correspondiente según la fecha de fabricación de su fuente de alimentación.

Tabla A.1 Revisiones del manual

Revisiones del manual	Fecha de fabricación de la fuente de alimentación	
	Desde	Hasta
00	Abril 2022	Marzo 2026
01	Abril 2026	A la fecha

Figura A.1 Fecha de fabricación en la etiqueta de información

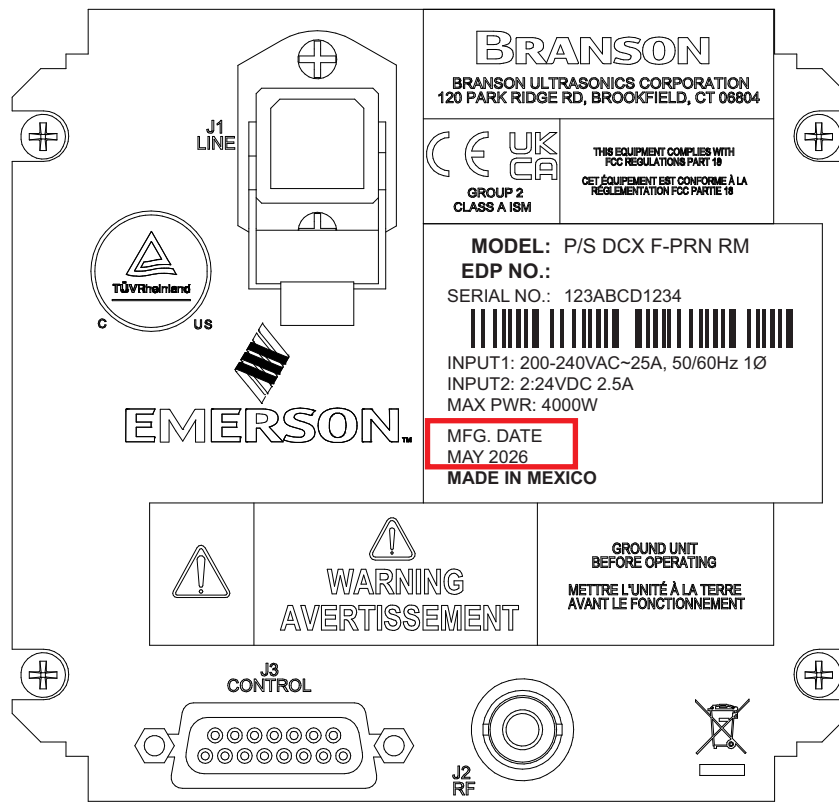
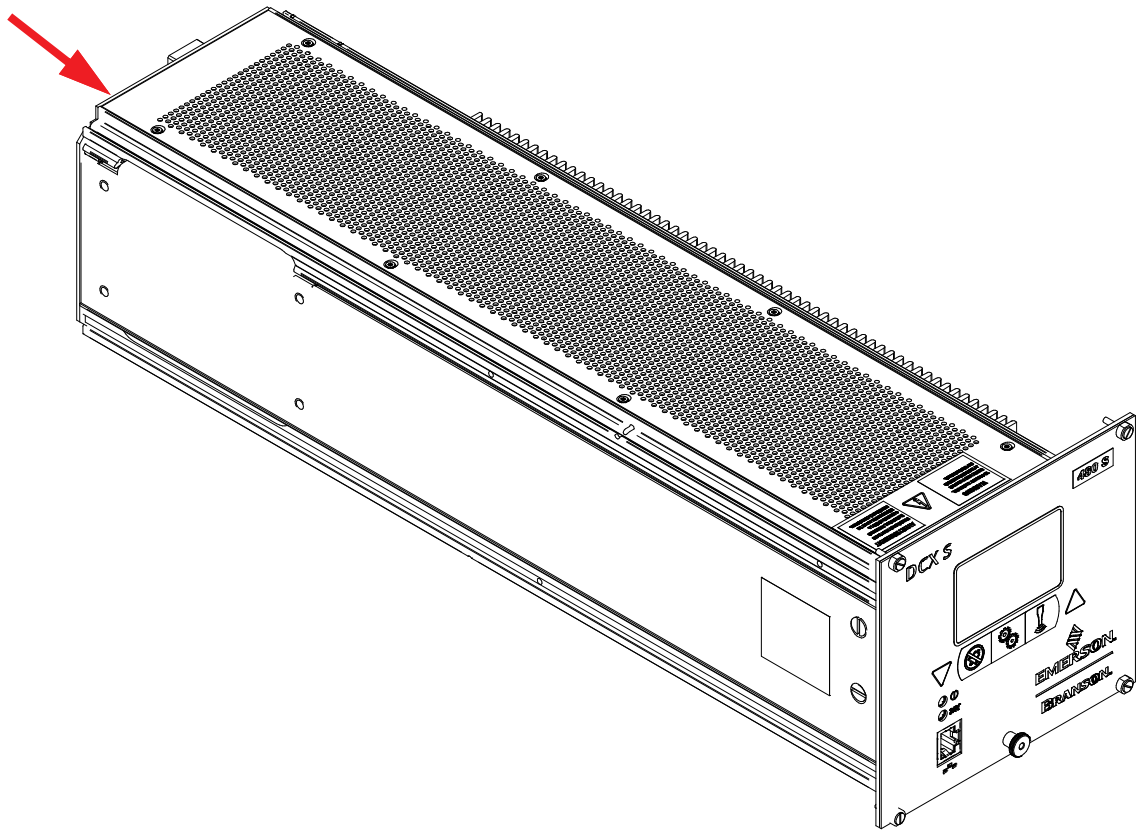


Figura A.2 Ubicación de la etiqueta de información en la parte posterior del Generador de ultrasonidos DCX RM S



Índice

Symbols

+Potencia (%) 23

A

Abortar escaneo del sonotrodo 29
Actualizar gráfico 27, 29
Actualizar valor 27, 29
Advertencias 2
Ajustar valores por defecto 27, 29
Ajuste digital (Hz) 23
Alarma 31
Alarma # 31
Alarmas – Reset necesario 24
Almacenamiento al final de la soldadura 23
Amplitud 23, 27
Amplitud de soldadura (%) 23

B

Borrar memoria antes de búsqueda 23
Borrar memoria con reset 23
Borrar registro 32
Botones de comando 18, 32
Búsqueda 24, 27
Búsqueda programada 24
Búsqueda y gráficos de soldadura 26

C

Cliente DHCP 21
Conexión punto a punto 14
Configuración IP 20
Configuración Misc 24
Contactar con Branson 6
Continuo 22
CRC 30
CRC de LDC 30

D

Data1 31
Data2 31
Desviación de frecuencia (Hz) 24
Desviación interna (Hz) 23
Diagnósticos de E/S 25
Días 31
Dibujar de... a... 27, 29
Dirección IP 20
Dirección MAC 20

E

- Emisiones 5
- Energía (J) 22
- Entradas analógicas 25
- Entradas digitales 25
- Escaneo 24
- Estado 29
- Exportar a Excel 32
- Exportar datos del gráfico 27, 29
- Externo 23

F

- Firma acústica del sonotrodo 28, 29
- Frecuencia 23, 27, 30

G

- Generador de ultrasonidos 30

H

- Horas 31

I

- Información del sistema 30
- Iniciar escaneo del sonotrodo 29
- Inicio de sesión 19
- Interfaz web 18
- Introducción 8
- IP estática 20

J

- J3-1 Potencia pico – Límite superior 25
- J3-10 Salida de potencia (V) 25
- J3-12 Potencia pico – Límite inferior 25
- J3-13 Reset externo 25
- J3-14 Salida de amplitud (V) 25
- J3-15 Entrada de amplitud (V) 25
- J3-2 SC invertida 25
- J3-4 Sobrecarga 25
- J3-5 Inicio externo 25
- J3-6 Búsqueda externa 25
- J3-9 Ultrasonidos activos 25

M

- Máscara de subred 20
- Memoria 27
- Modelos descritos 9
- Modo 22

N

- Nivel de potencia 30
- Número de serie 30

O

- OFF 22, 24

OK – Guardado en memoria 27
ON 23, 24

P

P/S Version 30
Pantalla 30
Pasarela 20
Pestañas de navegación del menú 18
Potencia 27
–Potencia (%) 23
Preajuste de soldadura 22
Precauciones generales 4
Puerto Ethernet 12
Puntos resonantes paralelos 29
Puntos resonantes serie 29

R

Rampa de amplitud (ms) 23
Rampa de búsqueda (ms) 24
Redibujar gráfico 27, 29
Registro de alarmas 31
Requisitos de seguridad 2
Requisitos del sistema 13
Resetear sobrecarga 27
Resultado 29

S

Salidas analógicas 25
Salidas digitales 25
Seguridad y soporte 1
Selección de gráfico 27, 29
Servidor DHCP habilitado 21
Símbolos 2
Sistema 30
Sobrecarga – borrada 27

T

Tiempo (s) 22
Tiempo de búsqueda (ms) 24

U

UserID 31
Uso previsto del sistema 5

V

Ventana Potencia Pico 22
Versión de controlador 30
Versión de software de la LCD 30
Versión de WebSite 30
Visualización del menú 18

