

The screenshot displays the control interface for the DCX RM S system. It features a top navigation bar with tabs: IP Setup, Weld Preset, Diagnostics, Seek & Weld Graphs, Horn Signature, System Information, and Alarm Log. The main interface is divided into several sections:

- MODE:** Includes radio buttons for Continuous, Time(s) (set to 0.200), and Energy(J) (set to 1.0).
- PEAK POWER WINDOW:** Includes radio buttons for Off and On. Under 'On', there are checkboxes for -Power(%) (set to 20) and +Power(%) (set to 80).
- WELD:** Contains sub-sections for Amplitude (Weld Amplitude (%) set to 80, Amplitude Ramp (ms) set to 80, and External checkbox) and Frequency (Digital Tune (Hz) set to 30000, Internal Offset (Hz) set to 0). It also has checkboxes for End of Weld Store, Clear memory with Reset, Clear memory before Seek, and Set with Horn Scan.
- SEEK:** Includes input fields for Seek Ramp (ms) (80), Seek Time (ms) (500), and Frequency Offset (Hz) (0). A checkbox for Timed Seek is present.
- POWER ON:** Includes radio buttons for Off, Seek, and Scan. A checkbox for Clear Memory is checked.
- MISC SETUP:** Includes checkboxes for Alarms - Reset Required (checked) and Start Input - Handheld.

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

DCX RM S

Page Web

Notice d'utilisation

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

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 © 2026 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 10, Windows 11 et Microsoft Edge sont des marques déposées de Microsoft Corporation.

Google Chrome est une marque de Google LLC.

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 S 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	4
1.3	Contacteur Branson	6

Chapitre 2: Introduction

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 10® ou Windows 11®)	14

Chapitre 4: Interface de page Web

4.1	Vue d'ensemble de l'interface de page Web	18
4.2	Connexion	19
4.3	Configuration IP	20
4.4	Préréglages de soudage	22
4.5	Diagnostics E/S	25
4.6	Recherche et graphiques de soudage	26
4.7	Signature de sonotrode	28
4.8	Informations système	30
4.9	Journal des alarmes	31

Annexe A: Révisions du manuel

A.1	Révisions du manuel	34
-----	---------------------	----

Liste des figures

Chapitre 1: Sécurité et assistance

Chapitre 2: Introduction

Chapitre 3: Connexion à l'interface de page Web

Figure 3.1	DCX RM S Alimentation électrique	12
------------	--	----

Chapitre 4: Interface de page Web

Figure 4.1	Vue d'ensemble de l'interface de page Web	18
Figure 4.2	Connexion	19
Figure 4.3	Menu Configuration IP	20
Figure 4.4	Menu Préréglages de soudage	22
Figure 4.5	Menu Diagnostics E/S	25
Figure 4.6	Menu Recherche et graphiques de soudage	26
Figure 4.7	Menu de signature de sonotrode	28
Figure 4.8	Menu Informations système	30
Figure 4.9	Menu de journal des alarmes	31

Annexe A: Révisions du manuel

Figure A.1	Date de fabrication sur l'étiquette d'information	34
Figure A.2	Emplacement de l'étiquette d'information au dos de l'alimentation électrique DCX RM B	35

Liste des tableaux

Chapitre 1: Sécurité et assistance**Chapitre 2: Introduction****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	18
Tableau 4.2	Option de menu Configuration IP.	20
Tableau 4.3	Option de menu Préréglages de soudage	22
Tableau 4.4	Option de menu Diagnostics E/S	25
Tableau 4.5	Option de menu Recherche et graphiques de soudage	27
Tableau 4.6	Option de menu de signature de sonotrode.	29
Tableau 4.7	Option de menu Informations système.	30
Tableau 4.8	Option du menu de journal des alarmes	31

Annexe A: Révisions du manuel

Tableau A.1	Révisions du manuel	34
-------------	-------------------------------	----

Chapitre 1: Sécurité et assistance




1.1	Exigences de sécurité et avertissements	2
1.2	Précautions générales.	4
1.3	Contacteur Branson	6




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	Indique un risque potentiel
	Ces risques peuvent entraîner la mort ou de graves blessures s'ils ne sont pas évités.
AVERTISSEMENT	Danger haute tension
	Haute tension. Couper et rétablir l'alimentation.
AVERTISSEMENT	Danger matériel corrosif
	Substance corrosive. Éviter le contact avec les yeux et la peau. Porter une protection appropriée.
ATTENTION	Indique un risque potentiel
	Ces risques peuvent entraîner des blessures légères s'ils ne sont pas évités.


ATTENTION	Danger bruit intense
	<p>Danger bruit intense. Porter impérativement une protection auditive.</p>
ATTENTION	Objet lourd
	<p>Objet lourd. Pour éviter un claquage musculaire ou une blessure du dos, utiliser des aides au levage et des techniques de levage appropriées.</p>
AVIS	Indique une situation potentiellement dommageable
	<p>Si la situation en question n'est pas évitée, le système ou quelque chose se trouvant à proximité peut être endommagé.</p> <p>Les types d'applications et d'autres informations importantes ou utiles sont mis en évidence.</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 au moins 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> <p>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.</p>

AVIS	
	<p>Lorsque la batterie est usée, éliminez-la conformément aux réglementations de votre collectivité locale.</p>

AVERTISSEMENT	Danger matériel corrosif
	<p>Premiers secours (en cas de fuite d'électrolyte de la batterie) :</p> <p>Contact avec les yeux : Rincer immédiatement et abondamment les yeux à l'eau claire pendant au moins 15 minutes, sans frotter. Consulter immédiatement un médecin. En l'absence de mesures appropriées, cela peut entraîner des lésions oculaires.</p> <p>Contact avec la peau : Laver la zone affectée sous un jet d'eau tiède à l'aide d'un savon doux. En l'absence de mesures appropriées, cela peut provoquer des lésions cutanées. Consulter un médecin si une irritation apparaît ou persiste.</p> <p>Inhalation : Transporter immédiatement la victime à l'air libre. Consulter immédiatement un médecin.</p>


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.

AVERTISSEMENT	Danger matériel corrosif
	<p>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.</p>

1.3 Contacter Branson

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

Chapitre 2: Introduction

2.1 Introduction	8
2.2 Modèles concernés	9

2.1 Introduction

L'interface de page Web DCX RM S 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. 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 S.

2.2.1 Alimentation électrique DCX RM S Jeu de notices

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

- Notice d'utilisation Alimentation électrique DCX RM S

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 10® ou Windows 11®)	14

3.1 Localisation du port Ethernet


3.1.1 DCX RM S Localisation du port Ethernet


Figure 3.1 DCX RM S Alimentation électrique



3.2 Configuration requise

Pour vous connecter à l'interface Web du DCX, vous aurez besoin d'un PC fonctionnant sous le système d'exploitation Windows^{®1}, équipé du navigateur Web Google Chrome^{™2} ou Microsoft Edge^{®1}.

AVIS	
	L'alimentation électrique DCX RM S 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 S doit être placée dans une liste d'exclusion.

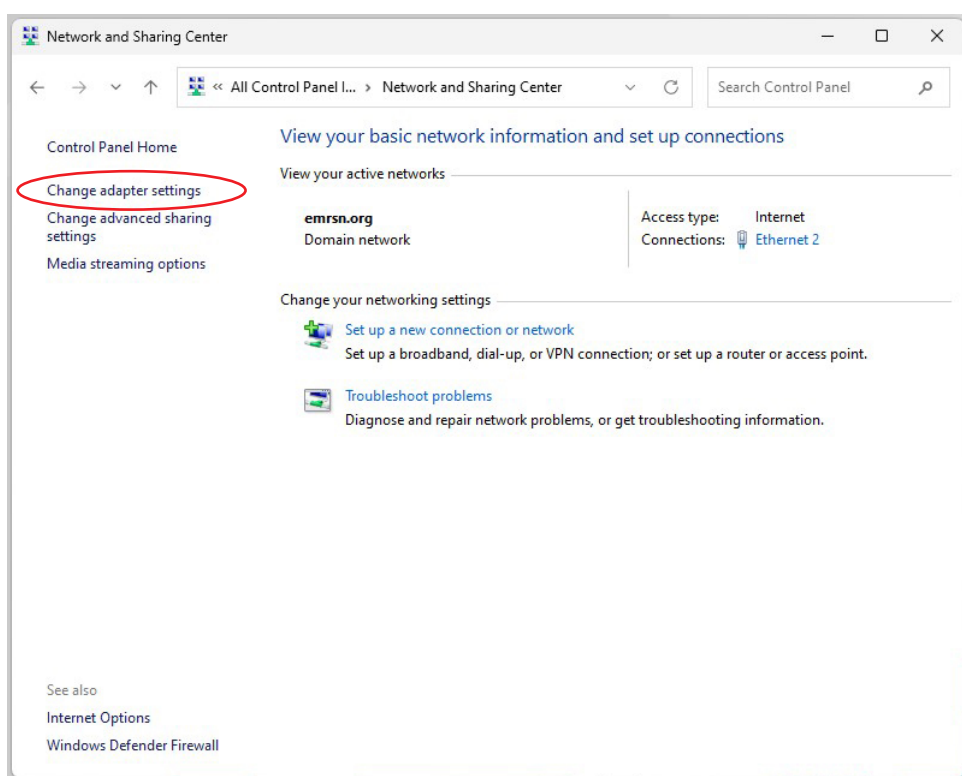
AVIS	
	Un câble Ethernet doit être utilisé pour connecter l'interface de page Web de DCX RM S afin d'empêcher d'éventuels problèmes d'IEM (interférences électromagnétiques).

1. Windows 10, Windows 11 et Microsoft Edge sont des marques déposées de Microsoft Corporation.
2. Google Chrome est une marque de Google LLC.

3.3 Connexion point-à-point (Windows 10[®] ou Windows 11[®])

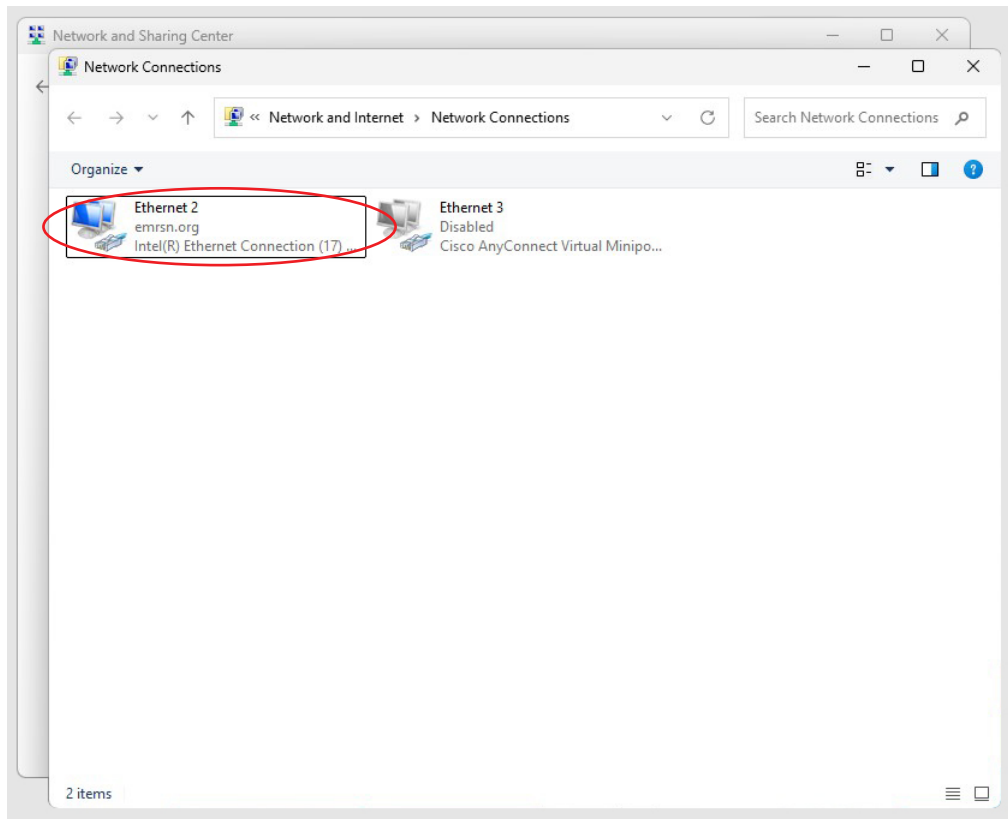
Pour vous connecter directement à l'interface Web de l'alimentation DCX à l'aide d'un PC équipé du système d'exploitation Windows 10^{®1} ou Windows 11^{®1}, suivez les étapes suivantes :

1. Connecter l'alimentation électrique à un ordinateur via le port Ethernet
2. Activer l'alimentation électrique
3. Sur votre PC, cliquez sur le bouton Démarrer dans la barre des tâches et recherchez le **Panneau de configuration**.
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**

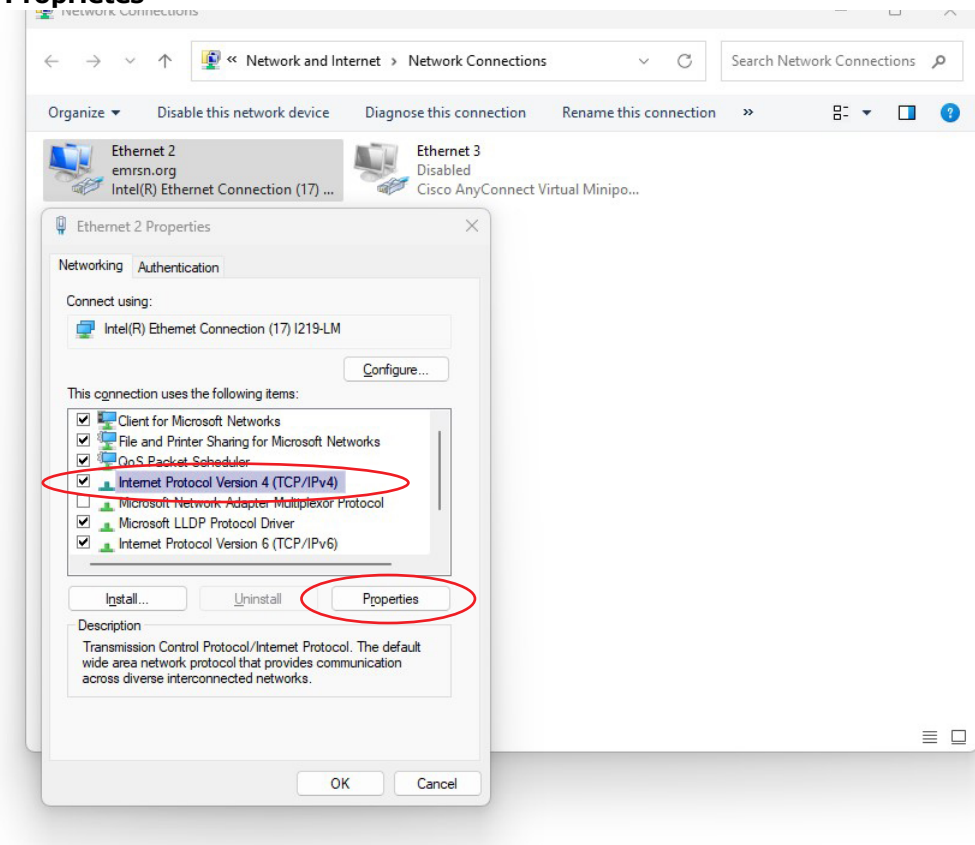


1. Windows 10, Windows 11 et Microsoft Edge sont des marques déposées de Microsoft Corporation.

7. Cliquer avec le bouton droit sur **Ethernet 2** et sélectionner **Propriétés** pour ouvrir l'onglet **Réseau**



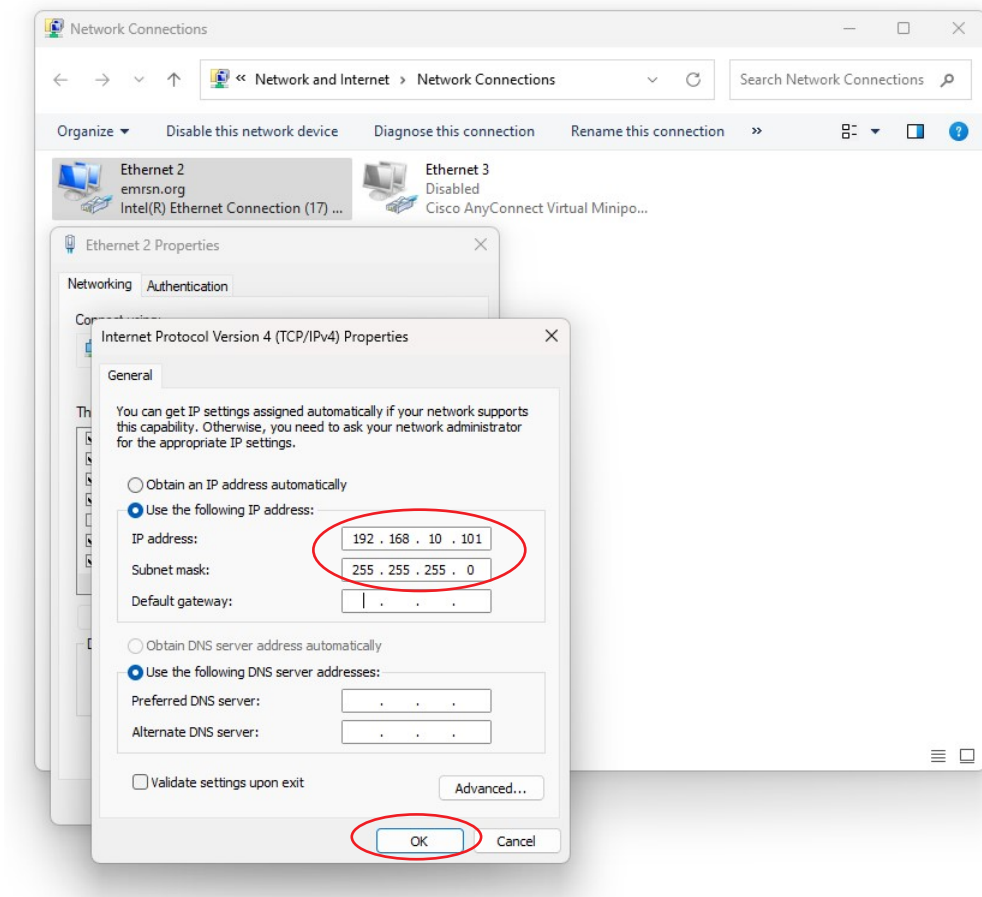
8. Mettre en surbrillance **Version de protocole Internet 4 (TCP/IPv4)** dans la liste et cliquer sur **Propriétés**



9. Utiliser l'adresse IP suivante :

Adresse IP : 192.168.10.101

Masque de sous-réseau : 255.255.255.0



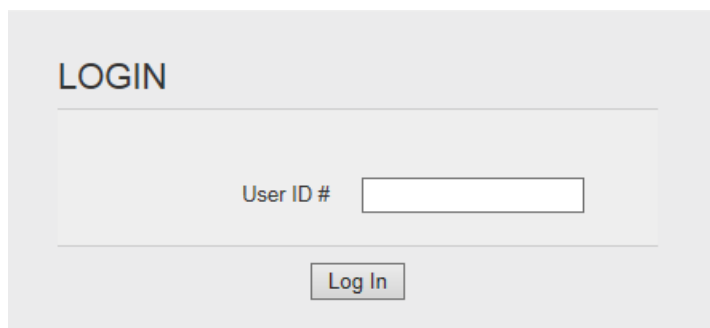
10. Cliquer sur **OK**. Fermer le reste des boîtes de dialogue

11. Ouvrir le navigateur Web Google Chrome™ ou Microsoft Edge®

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 S va s'ouvrir

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



Chapitre 4: Interface de page Web

4.1	Vue d'ensemble de l'interface de page Web	18
4.2	Connexion	19
4.3	Configuration IP	20
4.4	Préréglages de soudage	22
4.5	Diagnostics E/S	25
4.6	Recherche et graphiques de soudage	26
4.7	Signature de sonotrode	28
4.8	Informations système	30
4.9	Journal des alarmes	31

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

L'interface de page Web DCX RM S 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

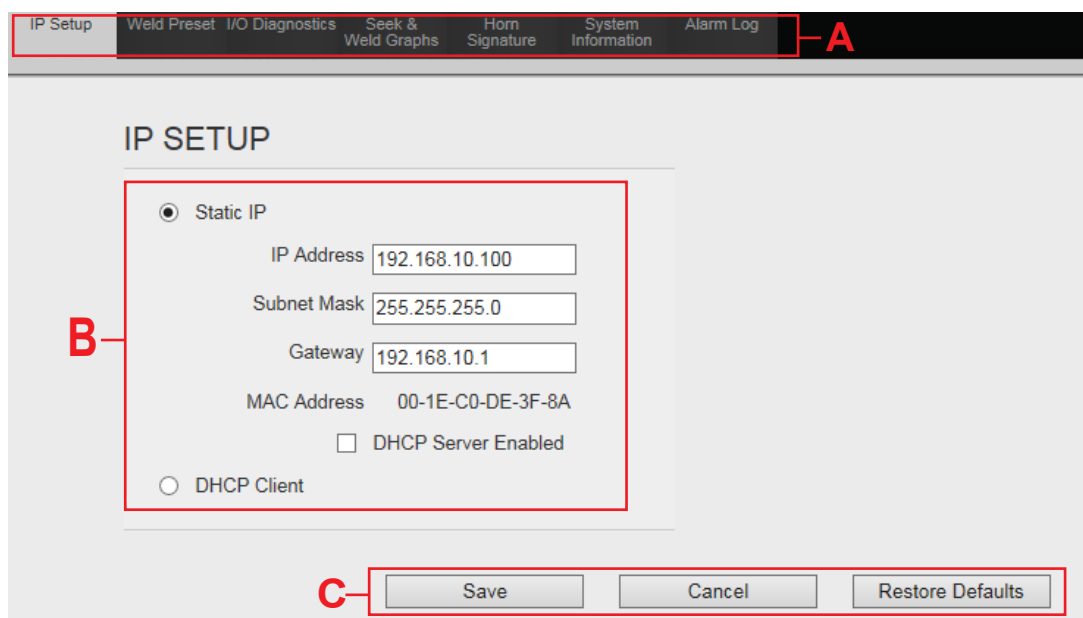


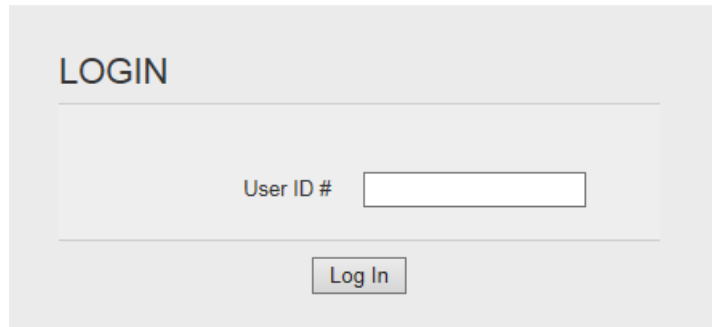
Tableau 4.1 Vue d'ensemble de l'interface de page Web

Position	Nom	Description
A	Onglets de navigation dans le menu	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 : 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	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. Enregistrer, annuler et restaurer les paramètres par défaut sont spécifiques à la page. Ils fonctionnent uniquement sur la page affichée.

4.2 Connexion

Lorsque la connexion est établie avec l'interface de page Web DCX RM S, 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 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 horizontally, is a button with the text "Log In" inside it.

4.3 Configuration IP

Utiliser ce menu pour configurer les paramètres du réseau de l'alimentation électrique DCX RM S. Le paramètres IP par défaut de l'alimentation électrique DCX RM S 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 S. L'alimentation électrique DCX RM S alertera si un paramètre d'adresse IP invalide est saisi.
Adresse IP	L'adresse IP affectée à l'alimentation électrique DCX RM S.
Masque de sous-réseau	Le masque utilisé pour déterminer à quel sous-réseau l'adresse de l'alimentation électrique DCX RM S 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 S.
Serveur DHCP activé	<p>Sélectionner cette option pour que l'alimentation électrique DCX RM S 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 S.</p> <p>AVIS</p> <p>Connecter une alimentation électrique DCX RM S 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 S 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 S 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 S 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

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

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

Tableau 4.3 Option de menu Préréglages de soudage

Nom	Description
Mode	
Continu	Le mode de soudage passe à Continu après avoir appuyé sur le bouton Enregistrer.
Durée (s)	Le mode de soudage passe à Temporisé après avoir appuyé sur le bouton Enregistrer.
Énergie (J)	Le mode de soudage passe à Énergie après avoir appuyé sur le bouton Enregistrer.
Fenêtre de puissance de crête	
Arrêt	Sélectionner cette option pour désactiver les limites de la fenêtre de puissance.

Tableau 4.3 Option de menu Préréglages de soudage

Nom	Description
Marche	Sélectionner cette option pour activer les limites de la fenêtre de puissance.
Puissance - (%)	Définir la valeur inférieure limite de la fenêtre de puissance souhaitée. AVIS Les limites de la fenêtre de puissance doivent être réglées par multiples de 5.
Puissance + (%)	Définir la valeur sup. limite de la fenêtre de puissance souhaitée. AVIS Les limites de la fenêtre de puissance doivent être réglées par multiples de 5.
Amplitude	
Amplitude de soudage (%)	L'amplitude de l'énergie ultrasonique qui sera fournie par l'alimentation électrique DCX RM S. 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.
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.
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.

Tableau 4.3 Option de menu Préréglages de soudage

Nom	Description
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 verrouillés nécessitent une réinitialisation avant qu'un autre cycle ne puisse démarrer.
Entrée de démarrage – portable	Si cette option est sélectionnée, l'utilisateur doit maintenir le signal d'entrée de démarrage pendant toute la durée du cycle de soudage. Si l'entrée de démarrage est débloquée pendant un cycle, le cycle est annulé.

4.5 Diagnostics E/S

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

Figure 4.5 Menu Diagnostics E/S

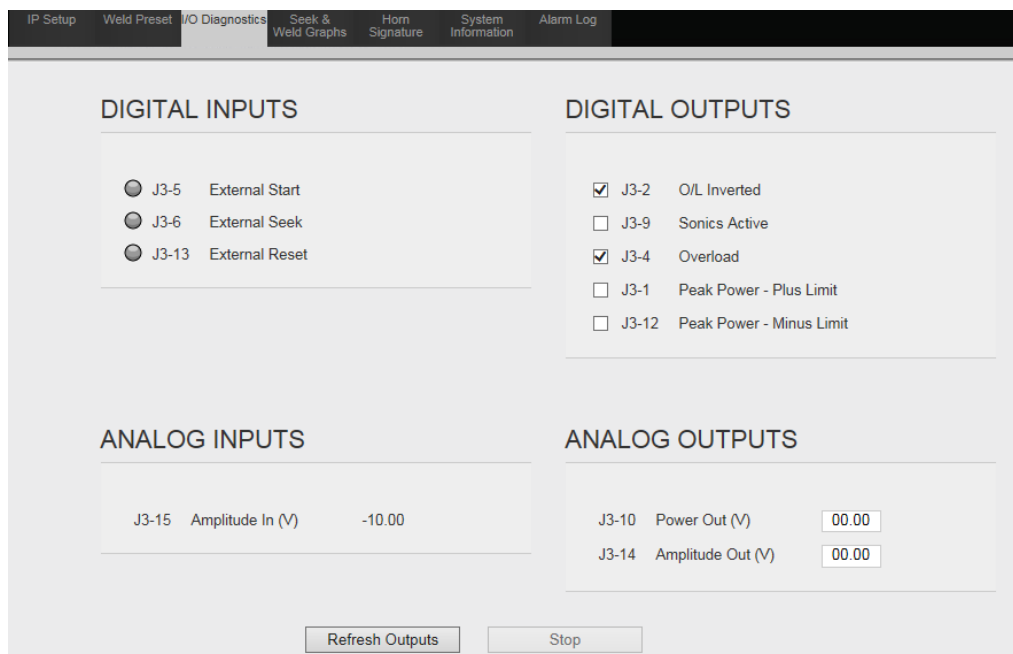


Tableau 4.4 Option de menu Diagnostics E/S

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	
J3-1 Puissance de crête – Limite plus	
J3-12 Puissance de crête – Limite moins	
Entrées analogiques	
J3-15 Entrée d'amplitude (V)	Affiche les valeurs d'entrée analogique de courant.
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

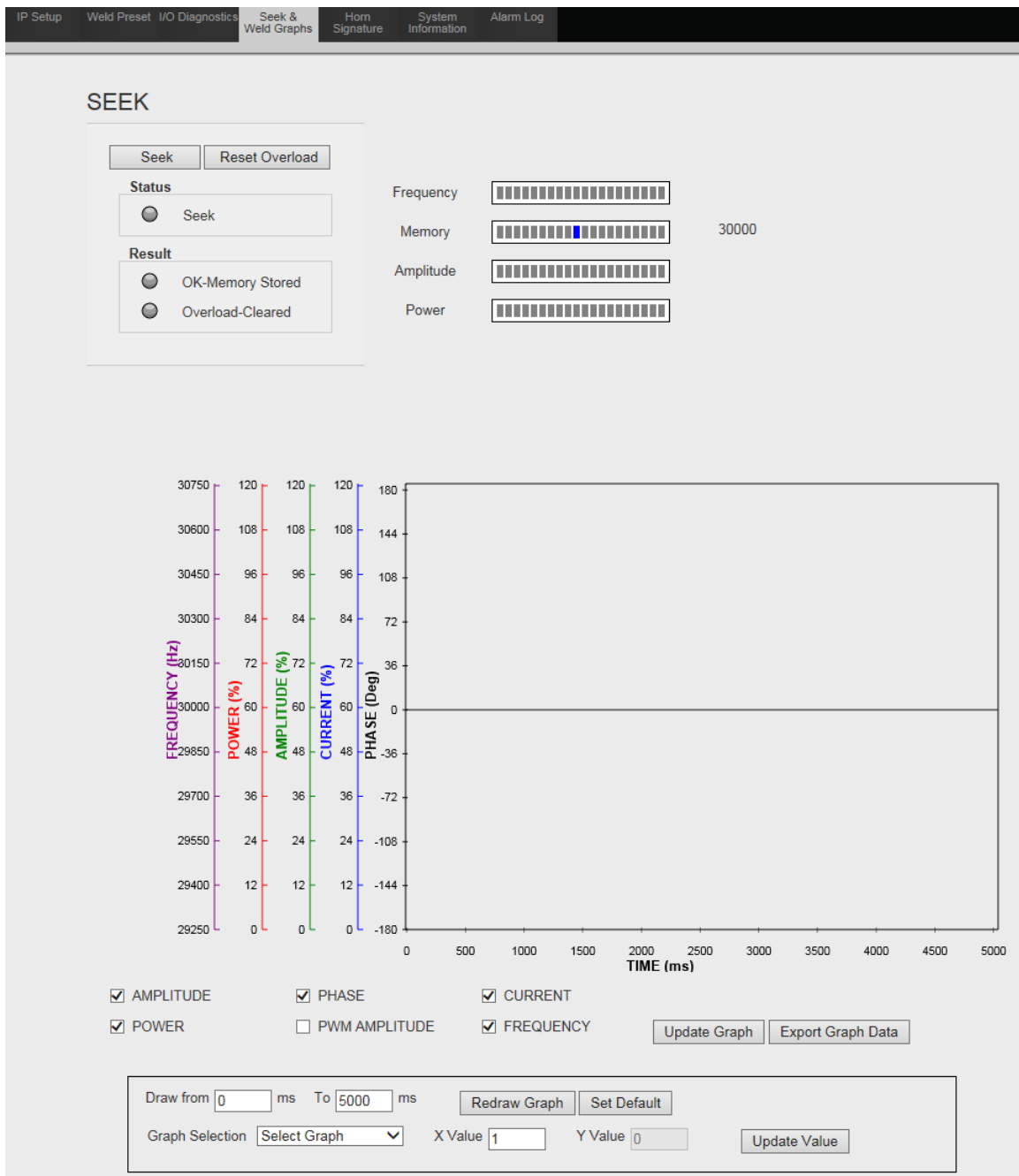


Tableau 4.5 Option de menu Recherche et graphiques de soudage

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 S.
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 S.
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 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.

4.7 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

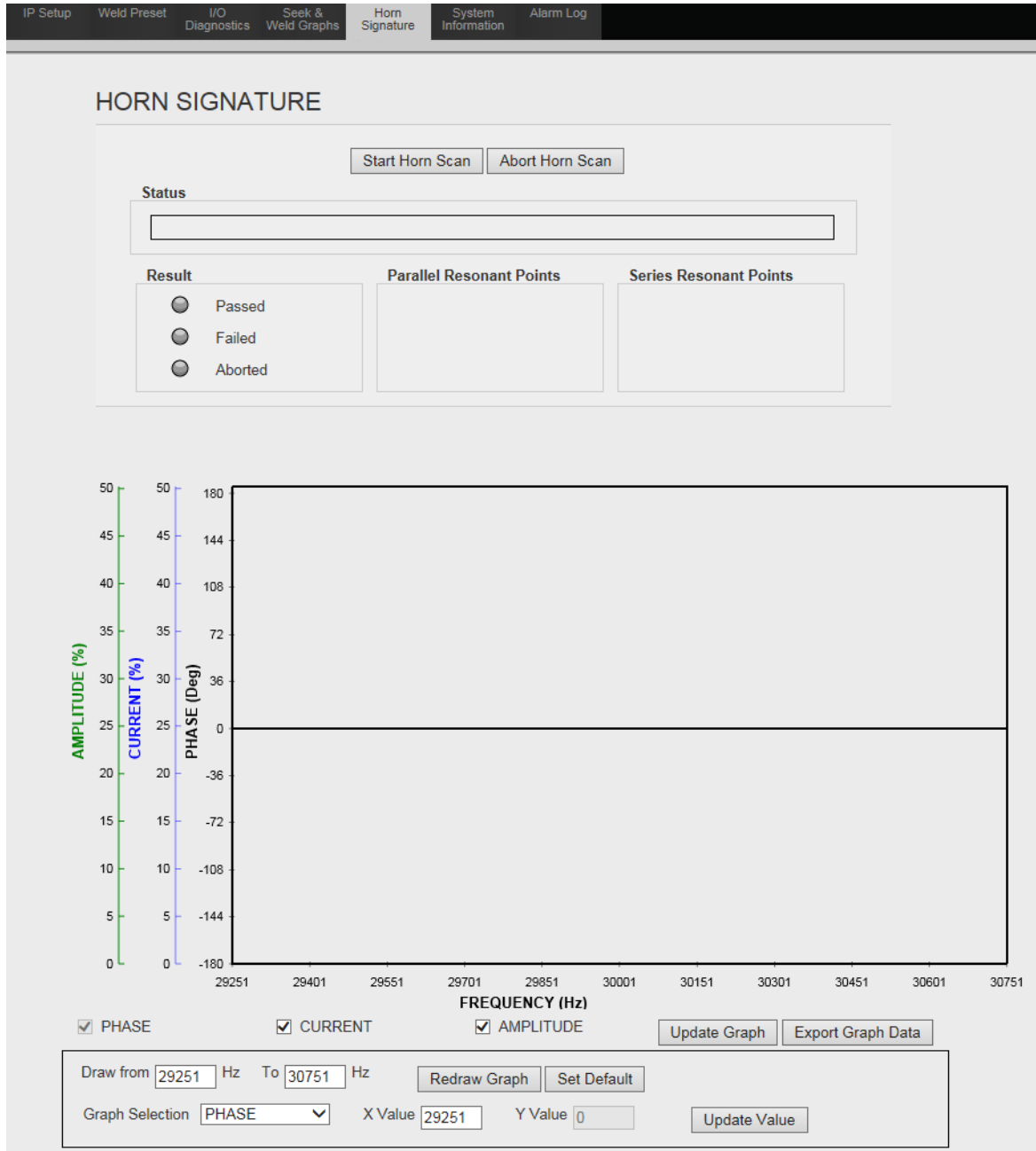


Tableau 4.6 Option de menu de signature de sonotrode

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	Affiche les fréquences de résonance parallèles de la pile ultrasonique. La fréquence de résonance parallèle est la fréquence de fonctionnement de la pile ultrasonique. AVIS Si des fréquences parallèles multiples sont trouvées, elles seront toutes listées. La fréquence à laquelle la pile ultrasonique fonctionne sera affichée en bleu.
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 S. 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 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		

Tableau 4.7 Option de menu Informations système

Nom	Description
Système	
Système	Affiche le nom du modèle de l'alimentation électrique DCX RM S.
Écran	Affiche le type d'interface utilisateur panneau avant sur l'alimentation électrique DCX RM S.
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 S. Les alarmes peuvent être triées par numéro ou type d'alarme. Les alarmes peuvent être exportées sous forme d'un fichier Excel®.

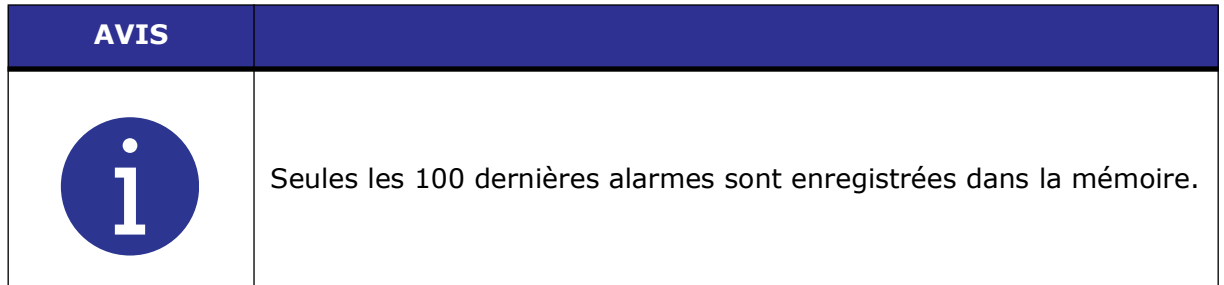


Figure 4.9 Menu de journal des alarmes

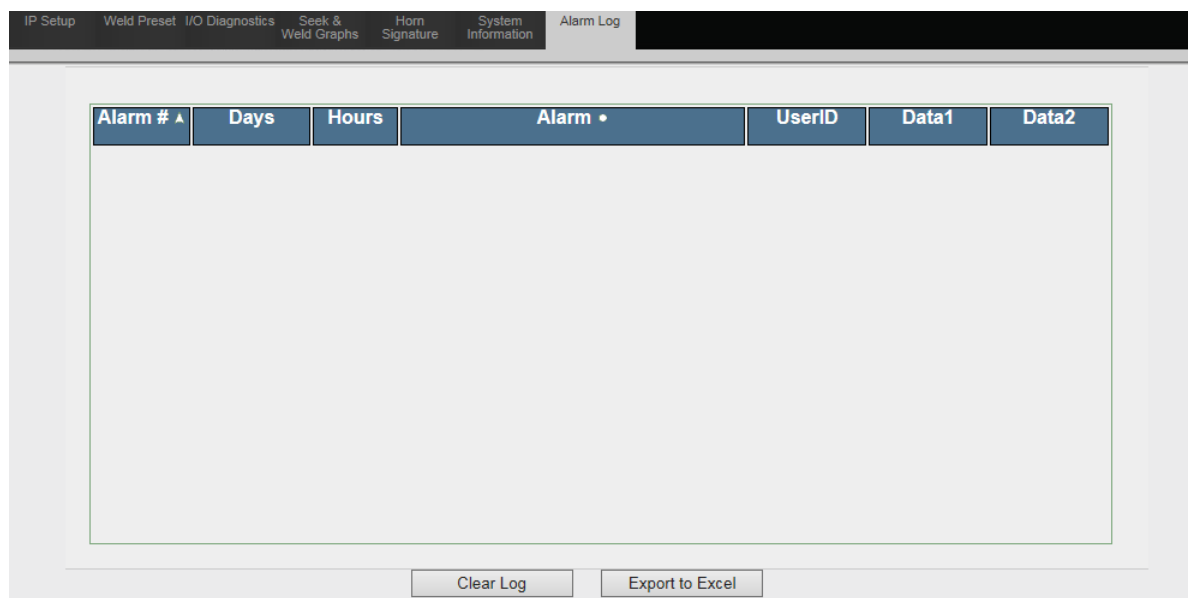


Tableau 4.8 Option du menu de journal des alarmes

Nom	Description
Alarme #	Un numéro d'identification d'alarme unique.
Jours	Les unités de l'alimentation électrique DCX RM S 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 S.
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.
Données1	Pour une utilisation future.
Données2	

Tableau 4.8 Option du menu de journal des alarmes

Nom	Description
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.

Annexe A: Révisions du manuel

A.1 Révisions du manuel34

A.1 Révisions du manuel

Veillez vous reporter au tableau ci-dessous pour déterminer la révision du manuel appropriée en fonction de la date de fabrication de votre alimentation.

Tableau A.1 Révisions du manuel

Révisions du manuel	Date de fabrication de l'alimentation	
	De	À
00	Avril 2022	Mars 2026
01	Avril 2026	À ce jour

Figure A.1 Date de fabrication sur l'étiquette d'information

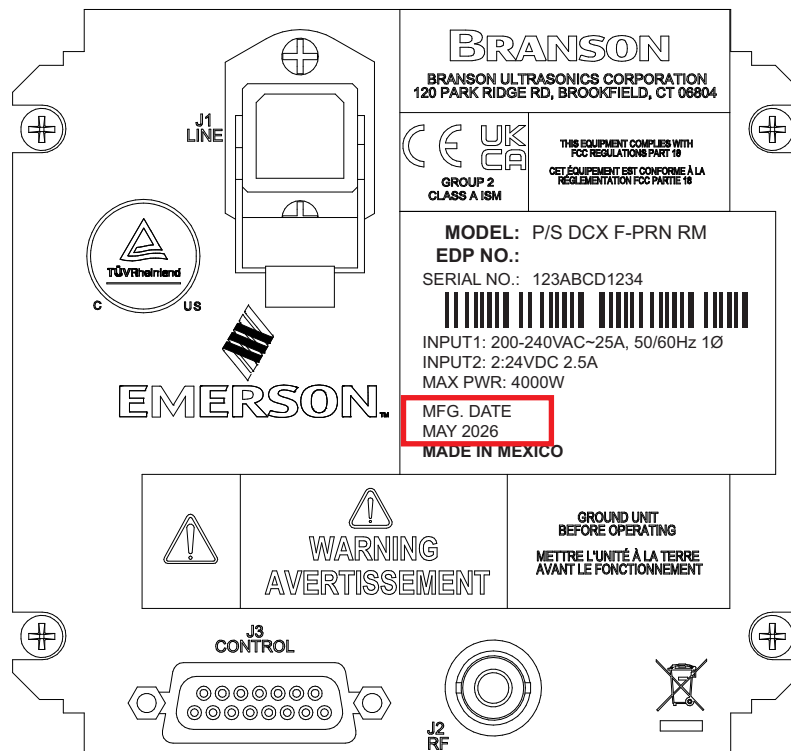
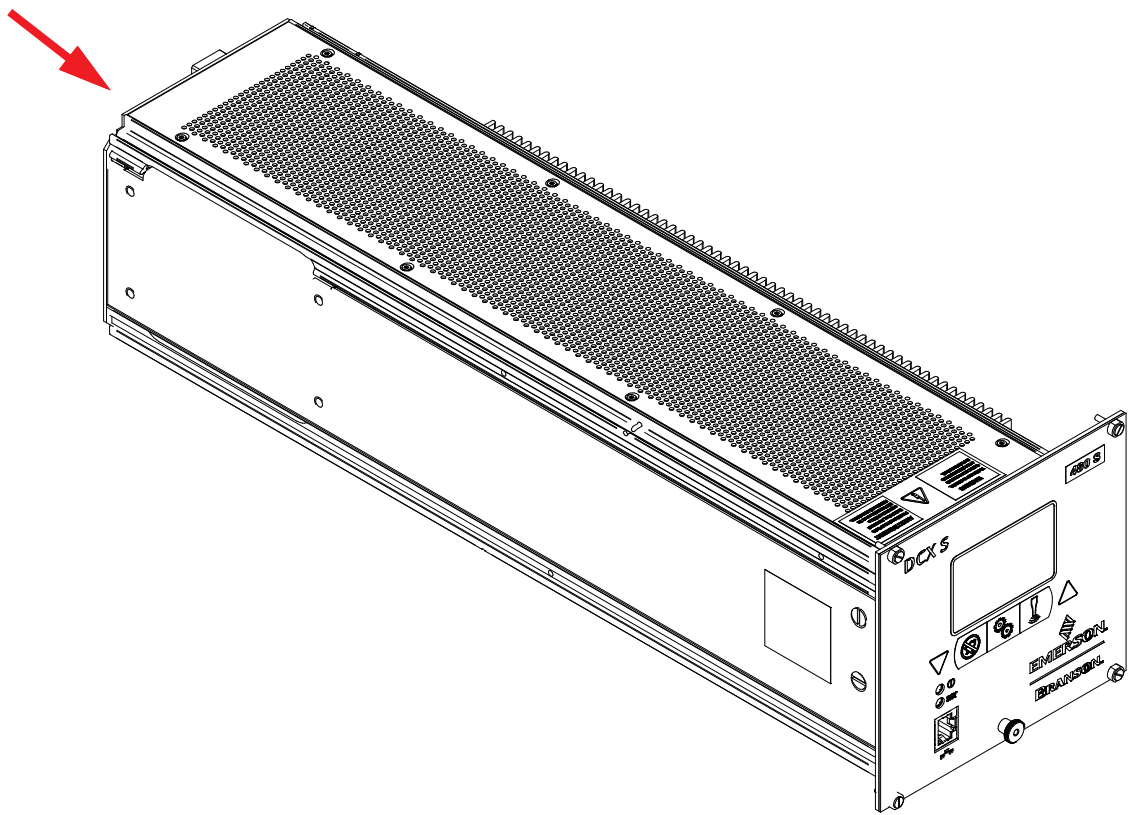


Figure A.2 Emplacement de l'étiquette d'information au dos de l'alimentation électrique DCX RM B



Index

A

- Adresse IP 20
- Adresse MAC 20
- Alarme 31
- Alarme# 31
- Alarmes – réinitialisation requise 24
- Alimentation électrique 30
- Amplitude 23, 27
- Amplitude de soudage (%) 23
- Annuler le balayage de sonotrode 29
- Arrêt 22, 24
- Avertissements 2

B

- Balayage 24
- Boutons de commande 18, 32

C

- Client DHCP 21
- Configuration IP 20
- Configuration Misc 24
- Configuration requise 13
- Connexion 19
- Connexion point-à-point 14
- Contacteur Branson 6
- Continu 22
- CRC 30

D

- Décalage de fréquence (Hz) 24
- Décalage interne (Hz) 23
- Démarrer le balayage de sonotrode 29
- Diagnostics E/S 25
- Données de graphique d'export 27, 29
- Données1 31
- Données2 31
- Durée (s) 22
- Durée de recherche (ms) 24

E

- Écran 30
- Écran de menu 18
- Effacer la mémoire avant recherche 23
- Effacer la mémoire avec réinitialisation 23
- Effacer le journal 32
- Émissions 5
- Énergie (J) 22
- Entrées analogiques 25

Entrées digitales 25
Exigences de sécurité 2
Exporter dans Excel 32
Externe 23

F

Fenêtre de puissance de crête 22
Fin de l'enregistrement de soudage 23
Fréquence 23, 27, 30

H

Heures 31

I

ID utilisateur 31
Informations système 30
Interface de page Web 18
Introduction 8
IP STATIQUE 20

J

J3-1 Puissance de crête – Limite plus 25
J3-10 Sortie de puissance (V) 25
J3-12 Puissance de crête – Limite moins 25
J3-13 Réinitialisation externe 25
J3-14 Sortie d'amplitude (V) 25
J3-15 Entrée d'amplitude (V) 25
J3-2 O/L inversés 25
J3-4 Surcharge 25
J3-5 Démarrage externe 25
J3-6 Recherche externe 25
J3-9 Indicateur ultrasons 25
Journal des alarmes 31
Jours 31

L

LCD CRC 30

M

Marche 23
Masque de sous-réseau 20
Mémoire 27
Mise à jour graphique 27, 29
Mise à jour valeur 27, 29
Mode 22
Modèles concernés 9

N

Niveau de puissance 30
Numéro de série 30

O

OK – mémoire enregistrée 27
Onglets de navigation dans le menu 18

P

- Passerelle 20
- Points de résonance en série 29
- Points de résonance parallèle 29
- Port Ethernet 12
- Précautions générales 4
- Préréglages de soudage 22
- Puissance 27
- Puissance - (%) 23
- Puissance + (%) 23
- Puissance marche 24

R

- Rampe d'amplitude (ms) 23
- Rampe de recherche (ms) 23
- Recherche 23, 24, 27
- Recherche et graphiques de soudage 26
- Recherche temporisée 24
- Réglage numérique (Hz) 23
- Régler par défaut 27, 29
- Réinitialiser la surcharge 27
- Résultat 29
- Retracer le graphique 27, 29

S

- Sécurité et assistance 1
- Sélection de graphique 27, 29
- Serveur DUCP activé 20
- Signature de sonotrode 28, 29
- Sorties analogiques 25
- Sorties digitales 25
- Statut 29
- Surcharge - Effacée 27
- Symboles 2
- Système 30

T

- Tracer de... à... 27, 29

U

- Utilisation conforme du système 5

V

- Version contrôleur 30
- Version du logiciel LCD 30
- Version P/S 30
- Version site Web 30

