

# DCX RM S Web Page

# Manuale di istruzioni

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

**BRANSON**

## **Informazioni sulle modifiche al manuale**

Branson si adopera per mantenere la propria posizione di leader nel mercato della giunzione delle materie plastiche a ultrasuoni, della saldatura dei metalli, della pulizia e delle tecnologie correlate migliorando costantemente i circuiti e i componenti utilizzati nelle proprie apparecchiature. Queste migliorie vengono implementate non appena sono state sviluppate e testate in modo approfondito.

Le informazioni sugli eventuali miglioramenti apportati ai prodotti saranno aggiunte alla rispettiva documentazione tecnica nella revisione e nella stampa successive. Nel richiedere assistenza per specifiche unità pertanto osservare le informazioni sulla revisione riportate sulla copertina di questo documento e fare riferimento alla data di stampa riportata in questa pagina.

## **Informazioni su copyright e marchi di fabbrica**

Copyright © 2026 Branson Ultrasonics Corporation. Tutti i diritti riservati. Il contenuto di questa pubblicazione non può essere riprodotto in alcuna forma senza il consenso scritto di Branson Ultrasonics Corporation.

Mylar è un marchio registrato di DuPont Teijin Films.

Loctite è un marchio registrato di Loctite Corporation.

WD-40 è un marchio registrato di WD-40 Company.

Windows 10, Windows 11 e Microsoft Edge sono marchi registrati di Microsoft Corporation.

Google Chrome è un marchio di Google LLC.

Gli altri marchi di fabbrica e di servizio menzionati nel presente documento appartengono ai rispettivi proprietari.

## Prefazione

Congratulazioni per aver scelto un sistema Branson Ultrasonics Corporation!

Il sistema Branson Generatore DCX RM S è un'apparecchiatura di processo per la giunzione di parti in materiale plastico tramite energia ultrasonica. Si tratta dell'ultima generazione di prodotti che utilizza questa sofisticata tecnologia per un'ampia gamma di applicazioni. Il presente Manuale di istruzioni è parte integrante della documentazione relativa a questo sistema, pertanto deve essere conservato insieme all'apparecchiatura.

Grazie per aver scelto Branson!

## Introduzione

Il presente manuale è organizzato in diversi capitoli strutturati che consentono di trovare facilmente le informazioni necessarie per trasportare, installare, configurare, programmare, utilizzare e/o sottoporre a manutenzione il prodotto in piena sicurezza. Per trovare le informazioni desiderate fare riferimento al [Sommar](#)io e/o all'[Indice](#) del presente manuale. Qualora siano necessarie assistenza o informazioni aggiuntive, contattare il reparto di assistenza sui prodotti (si veda la [1.3 Come contattare Branson](#) per sapere come contattare il reparto) o il proprio rappresentante Branson locale.



---

# Sommario

---

**Capitolo 1: Sicurezza e assistenza**

1.1	Requisiti e avvertenze di sicurezza . . . . .	2
1.2	Precauzioni generali . . . . .	4
1.3	Come contattare Branson. . . . .	6

**Capitolo 2: Introduzione**

2.1	Introduzione. . . . .	8
2.2	Modelli trattati . . . . .	9

**Capitolo 3: Collegamento alla Web Page Interface**

3.1	Ubicazione della porta Ethernet . . . . .	12
3.2	Requisiti di sistema . . . . .	13
3.3	Connessione punto a punto (Windows 10® o Windows 11®). . . . .	14

**Capitolo 4: La Web Page Interface**

4.1	Panoramica della Web Page Interface . . . . .	18
4.2	Login. . . . .	19
4.3	Setup IP . . . . .	20
4.4	Weld Preset (Preset di saldatura) . . . . .	22
4.5	Diagnostica I/O. . . . .	25
4.6	Grafici Ricerca e Saldatura . . . . .	26
4.7	Scansione sonotrodo . . . . .	28
4.8	Informazioni di sistema . . . . .	30
4.9	Registro allarmi . . . . .	31

**Appendice A: Revisioni del manuale**

A.1	Revisioni del manuale . . . . .	34
-----	---------------------------------	----



---

## Elenco delle figure

---

### Capitolo 1: Sicurezza e assistenza

### Capitolo 2: Introduzione

### Capitolo 3: Collegamento alla Web Page Interface

Figura 3.1 Generatore DCX RM S. . . . . 12

### Capitolo 4: La Web Page Interface

Figura 4.1 Panoramica della Web Page Interface . . . . . 18

Figura 4.2 Login . . . . . 19

Figura 4.3 Menu Setup IP. . . . . 20

Figura 4.4 Menu Preset di saldatura . . . . . 22

Figura 4.5 Menu Diagnostica I/O . . . . . 25

Figura 4.6 Menu Grafici Ricerca e Saldatura . . . . . 26

Figura 4.7 Menu Scansione sonotrodo . . . . . 28

Figura 4.8 Menu Informazioni di sistema . . . . . 30

Figura 4.9 Menu Registro allarmi . . . . . 31

### Appendice A: Revisioni del manuale

Figura A.1 Data di produzione sull'etichetta informativa . . . . . 34

Figura A.2 Posizione dell'etichetta informativa sul retro dell'alimentatore DCX RM B . . . . . 35



---

# Elenco delle tabelle

---

## Capitolo 1: Sicurezza e assistenza

## Capitolo 2: Introduzione

## Capitolo 3: Collegamento alla Web Page Interface

## Capitolo 4: La Web Page Interface

Tabella 4.1	Panoramica della Web Page Interface. . . . .	18
Tabella 4.2	Opzione menu Setup IP . . . . .	20
Tabella 4.3	Opzioni del menu Preset di saldatura . . . . .	22
Tabella 4.4	Opzione menu Diagnostica I/O . . . . .	25
Tabella 4.5	Opzione del menu Grafici Ricerca e Saldatura . . . . .	27
Tabella 4.6	Opzione del menu Scansione sonotrodo . . . . .	29
Tabella 4.7	Opzione del menu Informazioni di sistema . . . . .	30
Tabella 4.8	Opzione del menu Registro allarmi. . . . .	31

## Appendice A: Revisioni del manuale

Tabella A.1	Revisioni del manuale . . . . .	34
-------------	---------------------------------	----



---

# **Capitolo 1: Sicurezza e assistenza**

---



<b>1.1</b>	<b>Requisiti e avvertenze di sicurezza.....</b>	<b>2</b>
<b>1.2</b>	<b>Precauzioni generali .....</b>	<b>4</b>
<b>1.3</b>	<b>Come contattare Branson .....</b>	<b>6</b>

## 1.1 Requisiti e avvertenze di sicurezza

Questo capitolo contiene una spiegazione dei vari simboli contenuti nelle note per la sicurezza e delle icone che si trovano nel presente manuale e fornisce informazioni di sicurezza aggiuntive per la saldatura a ultrasuoni. Il presente capitolo contiene inoltre le informazioni necessarie per contattare la ditta Branson per ricevere assistenza.

### 1.1.1 Simboli utilizzati nel presente manuale

I seguenti tre simboli, utilizzati nel presente manuale, richiedono particolare attenzione:


AVVERTENZA	Indica un possibile pericolo
	Se questi rischi non vengono evitati, possono verificarsi lesioni gravi o mortali.
AVVERTENZA	Pericolo di alta tensione
	Alta tensione. Spegnere l'unità prima di sottoporla a manutenzione.
AVVERTENZA	Pericolo di materiale corrosivo
	Materiale corrosivo. Evitare il contatto con gli occhi e la pelle. Indossare una protezione idonea.
ATTENZIONE	Indica un possibile pericolo
	Se questi rischi non vengono evitati, possono verificarsi lesioni lievi o minori.


<b>ATTENZIONE</b>	<b>Pericolo di elevata rumorosità</b>
	<p>Pericolo di elevata rumorosità. Indossare una protezione per l'udito.</p>
<b>ATTENZIONE</b>	<b>Oggetto pesante</b>
	<p>Oggetto pesante. Per evitare strappi muscolari o traumi dorsali, utilizzare ausili e tecniche di sollevamento adeguati.</p>
<b>AVVISO</b>	<b>Indica una possibile situazione di pericolo</b>
	<p>Se questa situazione non viene evitata, il sistema o eventuali apparecchiature presenti nelle immediate vicinanze possono danneggiarsi.</p> <p>I suggerimenti di applicazione e altre informazioni utili sono posti in evidenza.</p>

## 1.2 Precauzioni generali

Adottare le seguenti precauzioni prima di sottoporre il generatore a manutenzione:

- Prima di collegare i cavi elettrici accertarsi che la fonte di alimentazione sia scollegata.
- Per impedire la possibilità di una scossa elettrica, collegare sempre il generatore ad una presa di corrente messa a terra.
- I generatori producono alta tensione. Prima di lavorare sul modulo di alimentazione eseguire le seguenti operazioni:
  - Spegnerne il generatore.
  - Scollegare il cavo di alimentazione.
  - Attendere almeno 5 minuti per consentire la scarica dei condensatori.
- Nel generatore è presente alta tensione. Non mettere in funzione l'unità senza la relativa copertura.
- Nel modulo di alimentazione a ultrasuoni sono presenti alte tensioni di linea. I punti comuni sono collegati al circuito di riferimento, non alla massa del telaio. Pertanto, per testare il funzionamento del modulo di alimentazione utilizzare soltanto multimetri a batteria non collegati a massa. L'uso di altri tipi di strumenti di prova può comportare il rischio di scariche elettriche.
- Non introdurre le mani sotto il sonotrodo. La forza di compressione e le vibrazioni ultrasoniche possono provocare lesioni.
- Non avviare il sistema di saldatura se il cavo RF o il convertitore è scollegato.
- Se si utilizzano sonotrodi più grandi, evitare situazioni in cui le dita potrebbero rimanere schiacciate tra il sonotrodo e il supporto di fissaggio.

ATTENZIONE	Pericolo di elevata rumorosità
	<p>Il livello sonoro e la frequenza del rumore emesso durante il processo di assemblaggio a ultrasuoni possono dipendere da: <b>a)</b> tipo di applicazione, <b>b)</b> dimensioni, forma e composizione del materiale assemblato, <b>c)</b> forma e materiale della struttura di supporto, <b>d)</b> impostazione dei parametri della saldatrice, <b>e)</b> tipo di utensile utilizzato.</p> <p>Durante il processo alcune parti vibrano a una frequenza udibile. Tutti questi fattori o alcuni di essi possono provocare emissioni acustiche sgradevoli durante il processo.</p> <p>In questi casi gli operatori potrebbero aver bisogno di attrezzature di protezione personale. Vedere 29 CFR (Code of Federal Regulations) 1910.95 Esposizione al rumore sul posto di lavoro.</p>

AVVISO	
	<p>Quando la batteria è esaurita, smaltirla in conformità con le normative dell'ente locale competente.</p>

AVVERTENZA	Pericolo di materiale corrosivo
	<p>Misure di primo soccorso (in caso di fuoriuscita di elettrolita dalla batteria):</p> <p><b>Contatto con gli occhi:</b> Sciacquare immediatamente gli occhi con abbondante acqua pulita per almeno 15 minuti, senza strofinare. Richiedere immediata assistenza medica. Qualora non vengano adottate le procedure appropriate, potrebbero verificarsi lesioni oculari.</p> <p><b>Contatto con la pelle:</b> Lavare l'area interessata sotto acqua corrente tiepida utilizzando un sapone delicato. Qualora non vengano adottate le procedure appropriate, potrebbero verificarsi lesioni cutanee. Richiedere assistenza medica se si sviluppa o persiste irritazione.</p> <p><b>Inalazione:</b> Portare immediatamente all'aria aperta. Richiedere immediata assistenza medica.</p>


### 1.2.1 Uso previsto del sistema

Il generatore DCX e i relativi componenti sono progettati per essere utilizzati come parte di un sistema di saldatura a ultrasuoni. Questi componenti sono destinati a un'ampia gamma di applicazioni di saldatura o lavorazione.

Il sistema può essere utilizzato per eseguire saldature a ultrasuoni, inserimenti, impilamento, saldatura a punti, forgiatura, sformatura e operazioni a ultrasuoni in continuo. Questo è progettato per operazioni di produzione automatiche, semiautomatiche e/o manuali.

### 1.2.2 Emissioni

Durante la lavorazione alcune materie plastiche possono generare fumi tossici, gas o altre emissioni dannose per la salute dell'operatore. Durante la lavorazione di questi materiali, assicurare una ventilazione adeguata della postazione di lavoro. Rivolgersi al fornitore del materiale per raccomandazioni sulla protezione da utilizzare durante la lavorazione dei rispettivi materiali.

AVVERTENZA	Pericolo di materiale corrosivo
	<p>La lavorazione di molti materiali, come ad esempio il PVC, può essere dannosa per la salute dell'operatore e può provocare corrosione/ danni all'apparecchiatura. Assicurare una ventilazione adeguata e attuare misure protettive.</p>

## 1.3 Come contattare Branson

Per maggiore assistenza, consultare il Manuale di istruzioni del generatore Generatore DCX RM S.

---

## **Capitolo 2: Introduzione**

---

<b>2.1</b>	<b>Introduzione .....</b>	<b>8</b>
<b>2.2</b>	<b>Modelli trattati .....</b>	<b>9</b>

## 2.1 Introduzione

La Web Page Interface del DCX RM S fornisce accesso, tramite connessione Ethernet, alle pagine web contenenti informazioni sul generatore, strumenti diagnostici e opzioni di configurazione. La comunicazione può essere stabilita punto a punto. Sulla web page interface è possibile accedere a:

- [4.3 Setup IP](#)
- [4.4 Weld Preset \(Preset di saldatura\)](#)
- [4.5 Diagnostica I/O](#)
- [4.6 Grafici Ricerca e Saldatura](#)
- [4.7 Scansione sonotrodo](#)
- [4.8 Informazioni di sistema](#)
- [4.9 Registro allarmi](#)

## **2.2 Modelli trattati**

Il presente manuale si applica alla web page interface del generatore DCX RM S.

### **2.2.1 Set di manuali Generatore DCX RM S**

La seguente documentazione è disponibile in formato elettronico per il generatore DCX RM S:

- Manuale di istruzioni Generatore DCX RM S



---

## **Capitolo 3: Collegamento alla Web Page Interface**

---

<b>3.1</b>	<b>Ubicazione della porta Ethernet . . . . .</b>	<b>12</b>
<b>3.2</b>	<b>Requisiti di sistema. . . . .</b>	<b>13</b>
<b>3.3</b>	<b>Connessione punto a punto (Windows 10® o Windows 11®) . . . . .</b>	<b>14</b>

## 3.1 Ubicazione della porta Ethernet


### 3.1.1 Ubicazione della porta Ethernet del DCX RM S


Figura 3.1 Generatore DCX RM S



## 3.2 Requisiti di sistema

Per connettersi all'interfaccia web del DCX, è necessario un PC con sistema operativo Windows<sup>®1</sup> e un browser web Google Chrome<sup>™2</sup> o Microsoft Edge<sup>®1</sup>.

AVVISO	
	Il generatore DCX RM S non è compatibile con i software di scansione della rete. Se la propria rete locale utilizza questi tipi di programmi, l'indirizzo IP del DCX RM S deve essere inserito in un elenco di esclusione.

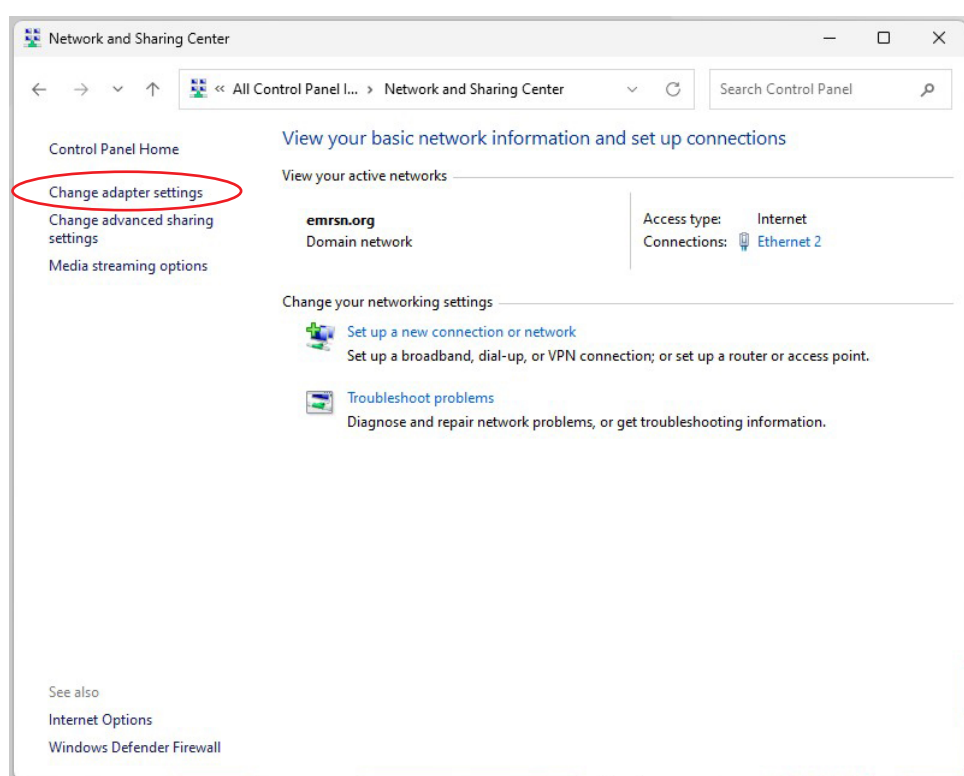
AVVISO	
	Per il collegamento alla Web Page Interface del DCX RM S deve essere impiegato un cavo Ethernet schermato al fine di impedire possibili problemi di interferenze elettromagnetiche (EMI).

- 
1. Windows 10, Windows 11 e Microsoft Edge sono marchi registrati di Microsoft Corporation.
  2. Google Chrome è un marchio di Google LLC.

## 3.3 Connessione punto a punto (Windows 10<sup>®</sup> o Windows 11<sup>®</sup>)

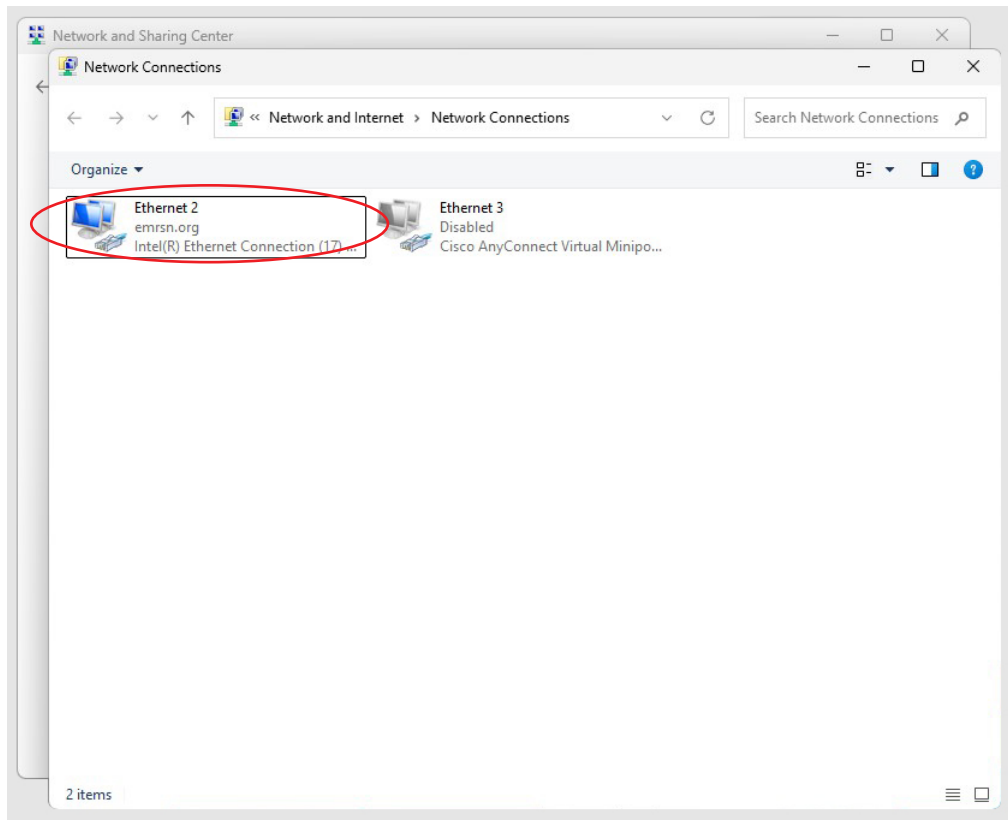
Per connettersi direttamente all'interfaccia web dell'alimentatore DCX utilizzando un PC con sistema operativo Windows 10<sup>®</sup> o Windows 11<sup>®</sup>, eseguire i seguenti passaggi:

1. Collegare il generatore ad un computer tramite la porta Ethernet.
2. Accendere il generatore.
3. Sul tuo PC, clicca sul pulsante Start nella barra delle applicazioni e cerca il **Pannello di controllo**.
4. Selezionare **Visualizza icone grandi** nell'angolo in alto a destra.
5. Selezionare **Centro Connessioni di Rete e Condivisione**.
6. Selezionare **Modifica impostazioni scheda**.

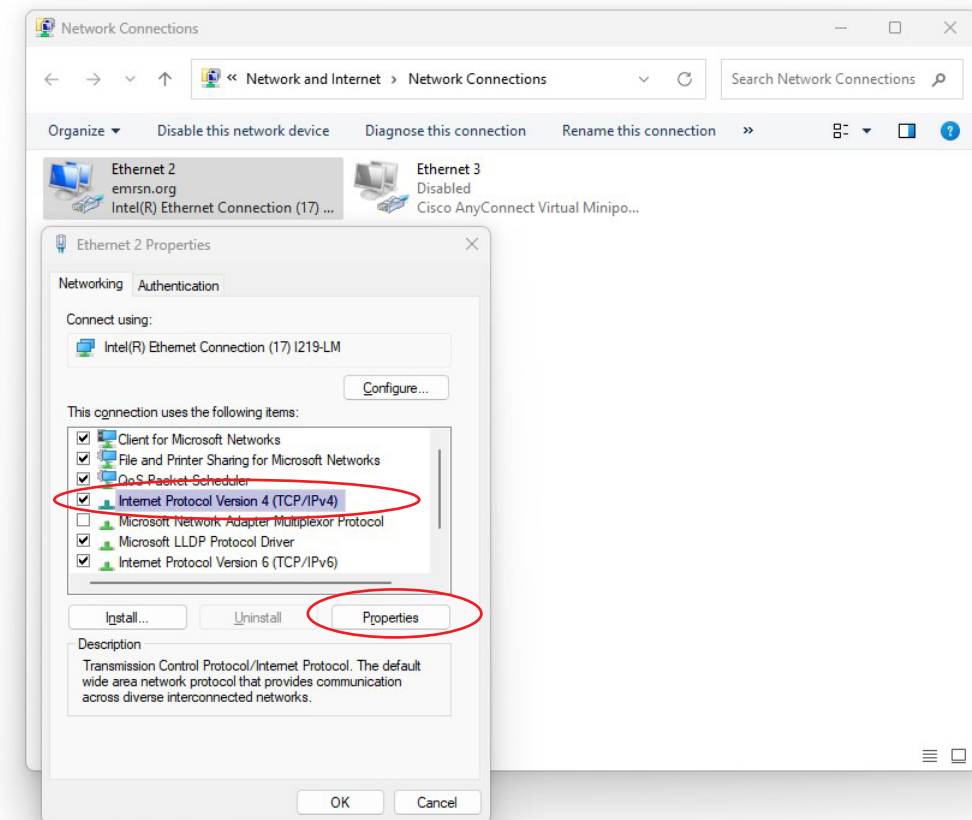


1. Windows 10, Windows 11 e Microsoft Edge sono marchi registrati di Microsoft Corporation.

7. Fare clic con il tasto destro del mouse su **Ethernet 2** quindi selezionare **Proprietà** per visualizzare la scheda **Connessione di rete**.



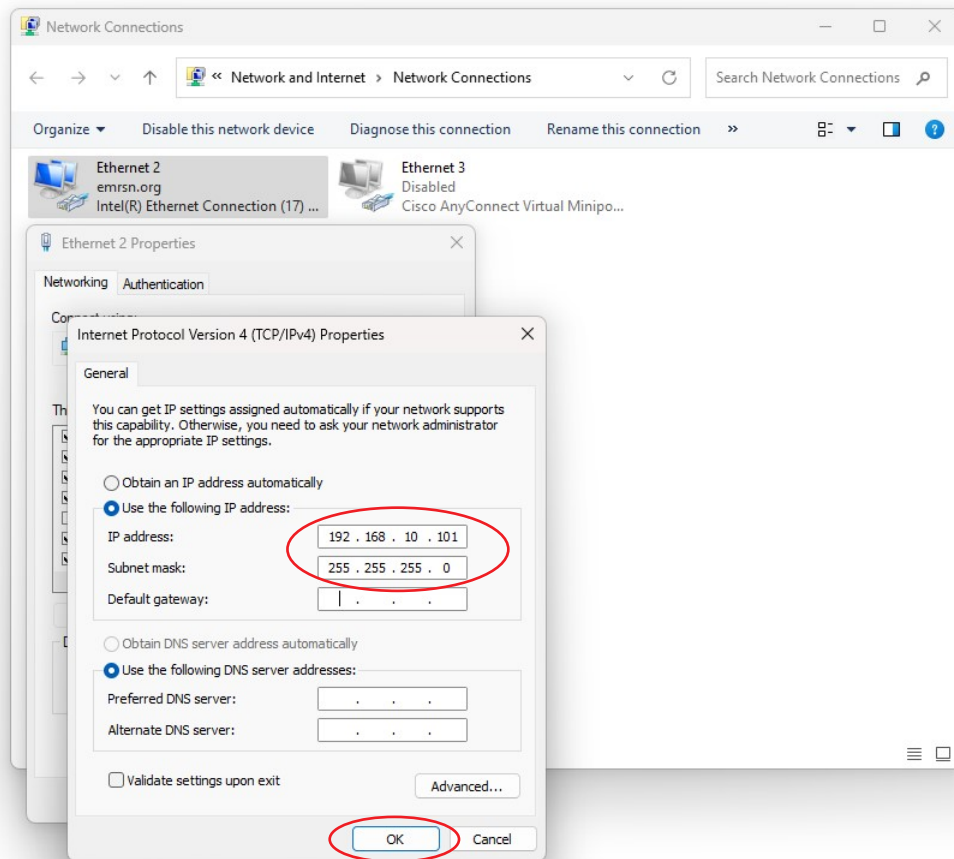
8. Evidenziare **Protocollo Internet versione 4 (TCP/IPv4)** dall'elenco e fare clic su **Proprietà**.



9. Utilizzare il seguente indirizzo IP:

**Indirizzo IP:** 192.168.10.101

**Maschera di sottorete:** 255.255.255.0



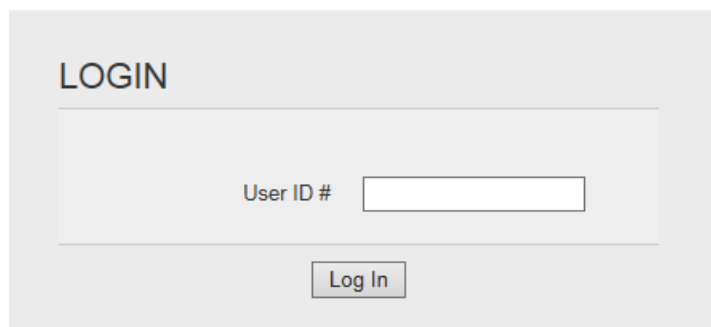
10. Fare clic su **OK**. Chiudere le restanti caselle di dialogo.

11. Aprire il browser web Google Chrome™ o Microsoft Edge®

12. Nella barra dell'indirizzo digitare il seguente indirizzo: <http://192.168.10.100>. Premere il tasto **Invio**

13. Così facendo si apre la Web Page Interface del DCX RM S.

14. Immettere un ID utente di al massimo 9 cifre.



---

## **Capitolo 4: La Web Page Interface**

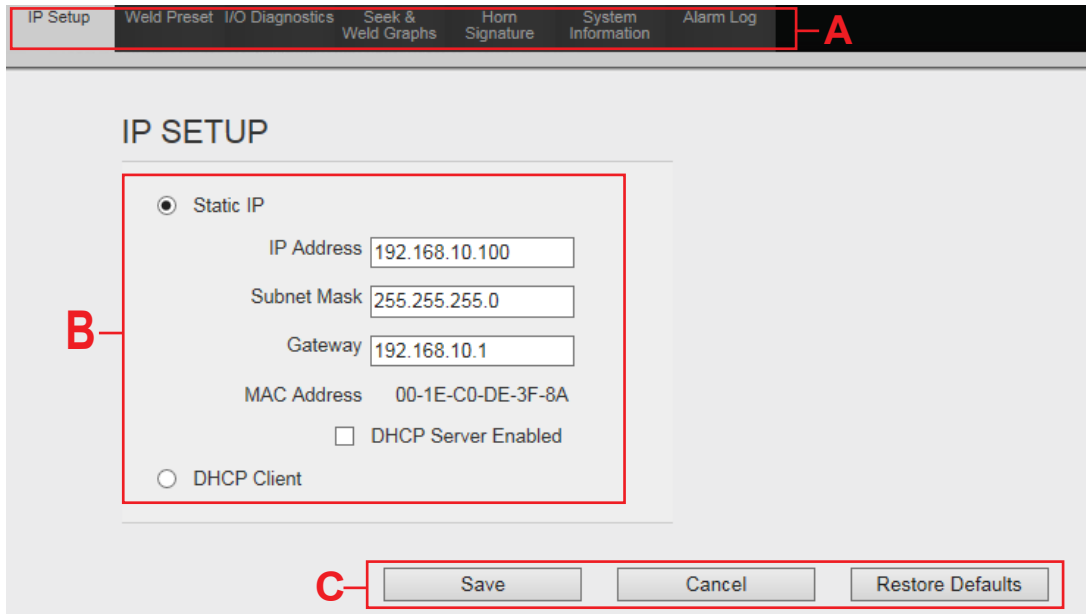
---

<b>4.1</b>	<b>Panoramica della Web Page Interface</b>	<b>18</b>
<b>4.2</b>	<b>Login</b>	<b>19</b>
<b>4.3</b>	<b>Setup IP</b>	<b>20</b>
<b>4.4</b>	<b>Weld Preset (Preset di saldatura)</b>	<b>22</b>
<b>4.5</b>	<b>Diagnostica I/O</b>	<b>25</b>
<b>4.6</b>	<b>Grafici Ricerca e Saldatura</b>	<b>26</b>
<b>4.7</b>	<b>Scansione sonotrodo</b>	<b>28</b>
<b>4.8</b>	<b>Informazioni di sistema</b>	<b>30</b>
<b>4.9</b>	<b>Registro allarmi</b>	<b>31</b>

## 4.1 Panoramica della Web Page Interface

La Web Page Interface del generatore DCX RM S consente all'utente di salvare un preset di saldatura, diagnosticare e configurare gli I/O del generatore, eseguire scansioni del sonotrodo e ricerche, visualizzare le informazioni di sistema e visualizzare e scaricare gli allarmi del sistema, la cronologia e i registri eventi.

**Figura 4.1** Panoramica della Web Page Interface



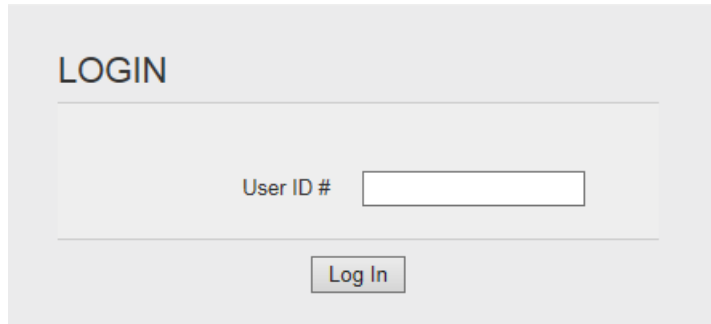
**Tabella 4.1** Panoramica della Web Page Interface

Pos.	Nome	Descrizione
A	Schede di navigazione del menu	Le schede di navigazione del menu vengono sempre visualizzate nella sezione superiore delle pagine web. Questo fornisce l'accesso alle seguenti opzioni del menu: <a href="#">4.3 Setup IP</a> <a href="#">4.4 Weld Preset (Preset di saldatura)</a> <a href="#">4.5 Diagnostica I/O</a> <a href="#">4.6 Grafici Ricerca e Saldatura</a> <a href="#">4.7 Scansione sonotrodo</a> <a href="#">4.8 Informazioni di sistema</a> <a href="#">4.9 Registro allarmi</a>
B	Menu Visualizza	Mostra i contenuti dell'opzione di menu attualmente selezionata.
C	Pulsanti di comando	Diversi pulsanti di comando permettono di salvare impostazioni, cancellare le modifiche, ripristinare le impostazioni di default ed eseguire altre funzioni specifiche di ogni menu. I pulsanti Salva, Cancella e Ripristina impostazioni di default sono specifici di una determinata pagina. Questi funzionano solo nella pagina visualizzata.

## 4.2 Login

Una volta creato il collegamento alla Web Page Interface del DCX RM S, viene visualizzata la pagina Login. Immettere un ID utente univoco. L'ID utente è solo numerico ed è costituito da un massimo di 9 cifre. Questo numero consente di tracciare gli accessi dell'utente.

**Figura 4.2** Login



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 white input field. To the left of the input field, the text "User ID #" is written. Below the input field, there is a button labeled "Log In".

## 4.3 Setup IP

Utilizzare questo menu per effettuare le impostazioni di rete del generatore DCX RM S. L'IP impostato di default per il generatore DCX RM S è un IP statico con l'indirizzo illustrato nella figura qui sotto.


**Figura 4.3** Menu Setup IP

**Tabella 4.2** Opzione menu Setup IP


Nome	Descrizione
<b>SETUP IP</b>	
Static IP	Selezionare questa opzione per assegnare manualmente un indirizzo IP al proprio generatore DCX RM S. Il generatore DCX RM S avverte in caso di immissione di un'impostazione dell'indirizzo IP non valida.
IP Address	L'indirizzo IP assegnato al generatore DCX RM S.
Subnet Mask	La maschera utilizzata per stabilire a quale sottorete appartiene l'indirizzo del generatore DCX RM S.
Gateway	L'indirizzo gateway assegnato alla rete per la comunicazione con altri computer o reti.
MAC Address	Visualizza l'indirizzo MAC assegnato al generatore DCX RM S.
DHCP Server Enabled	<p>Selezionare questa opzione affinché il generatore DCX RM S assegni indirizzi IP a qualunque dispositivo ad esso collegato. Questo semplifica il collegamento punto a punto (P2P) di un computer o di un portatile al generatore DCX RM S.</p> <p><b>AVVISO</b></p> <p>Il collegamento di un generatore DCX RM S con server DHCP abilitato a una rete che possiede già un dispositivo funzionante come server DHCP causerà problemi di connettività.</p>

**Tabella 4.2** Opzione menu Setup IP

Nome	Descrizione
DHCP Client	Selezionare questa opzione affinché il generatore DCX RM S richieda automaticamente un indirizzo IP ad un server DHCP. L'indirizzo IP viene visualizzato in grigio.

AVVISO	
	Tutte le modifiche apportate a questo menu diventano efficaci alla successiva accensione.

In qualunque momento è possibile stabilire l'indirizzo IP del generatore DCX RM S scorrendo all'interno dei registri associati mediante il display LCD anteriore. Un avvio a freddo può inoltre essere eseguito per ripristinare il proprio generatore all'indirizzo IP di default impostato in fabbrica. Per maggiori dettagli sulla navigazione tra i registri del DCX RM S oppure per l'esecuzione di un avvio a freddo, consultare il manuale del generatore.

AVVISO	
	Tenere presente che, nel caso di un avvio a freddo, anche altre impostazioni saranno ripristinate sui rispettivi valori di default.

## 4.4 Weld Preset (Preset di saldatura)

Utilizzare questo menu per impostare parametri di saldatura, opzioni di ricerca e avviare azioni. Utilizzare i pulsanti di comando nella parte inferiore per salvare impostazioni, cancellare modifiche e ripristinare le impostazioni di fabbrica.

**Figura 4.4** Menu Preset di saldatura

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

- MODE:** Continuous (unselected), Time(s) (selected, 0.200), Energy(J) (1.0).
- PEAK POWER WINDOW:** Off (unselected), On (selected). -Power(%) (checked, 20), +Power(%) (checked, 80).
- 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).

**Tabella 4.3** Opzioni del menu Preset di saldatura

Nome	Descrizione
<b>Modalità</b>	
Continuous	La modalità di saldatura commuta su Continua dopo aver premuto il pulsante Salva.
Time (s)	La modalità di saldatura commuta su Tempo dopo aver premuto il pulsante Salva.
Energy (J)	La modalità di saldatura commuta su Energia dopo aver premuto il pulsante Salva.
<b>Finestra picco di potenza</b>	
Off	Selezionare questa opzione per disattivare i limiti della finestra di potenza.

**Tabella 4.3** Opzioni del menu Preset di saldatura

Nome	Descrizione
On	Selezionare questa opzione per attivare i limiti della finestra di potenza.
-Power (%)	Imposta il valore inferiore del limite della finestra di potenza desiderato. <b>AVVISO</b> I limiti della finestra della potenza devono essere impostati in multipli di 5.
+Power (%)	Imposta il valore superiore del limite della finestra di potenza desiderato. <b>AVVISO</b> I limiti della finestra della potenza devono essere impostati in multipli di 5.
<b>Ampiezza</b>	
Weld Amplitude (%)	L'ampiezza dell'energia ultrasonica alimentata dal generatore DCX RM S. L'intervallo valido è compreso tra 10 e 100 (ampiezza dal 10% al 100%).
Amplitude Ramp (ms)	Il tempo necessario all'ampiezza per raggiungere il 100% quando è applicato il segnale di Avvio esterno. Se l'ampiezza impostata è inferiore al 100%, il tempo di rampa verrà regolato di conseguenza.
External	Selezionare la casella di controllo Esterno per controllare l'ampiezza utilizzando un ingresso analogico dal connettore I/O utente.
<b>Frequenza</b>	
Digital Tune (Hz)	Frequenza iniziale impostata dalla scansione del sonotrodo o immessa manualmente.
Internal Offset (Hz)	Imposta l'offset della frequenza dalla Web Page come un offset di valore positivo o negativo dal suono digitale.
End of Weld Store (Salva a fine saldatura)	Selezionare questa opzione per salvare la frequenza alla fine della saldatura come frequenza iniziale per la saldatura successiva.
Clear memory with Reset	Cancella la memoria con un reset. L'offset della memoria sarà impostato su 0 quando viene applicato un reset. Il reset può provenire da I/O esterni, dal pannello anteriore o dalla web page interface (ricerca o scansione sonotrodo).
Clear Memory before Seek	Cancella la memoria prima di una ricerca. L'offset della memoria sarà impostato su 0 quando viene applicata una ricerca.
Imposta con scansione sonotrodo	Imposta la frequenza del suono digitale con una scansione del sonotrodo completata correttamente.
<b>Ricerca</b>	
Seek Ramp (ms)	Il tempo che il generatore impiega per accelerare durante l'esecuzione di una ricerca.
Seek Time (ms)	Durata di una ricerca.

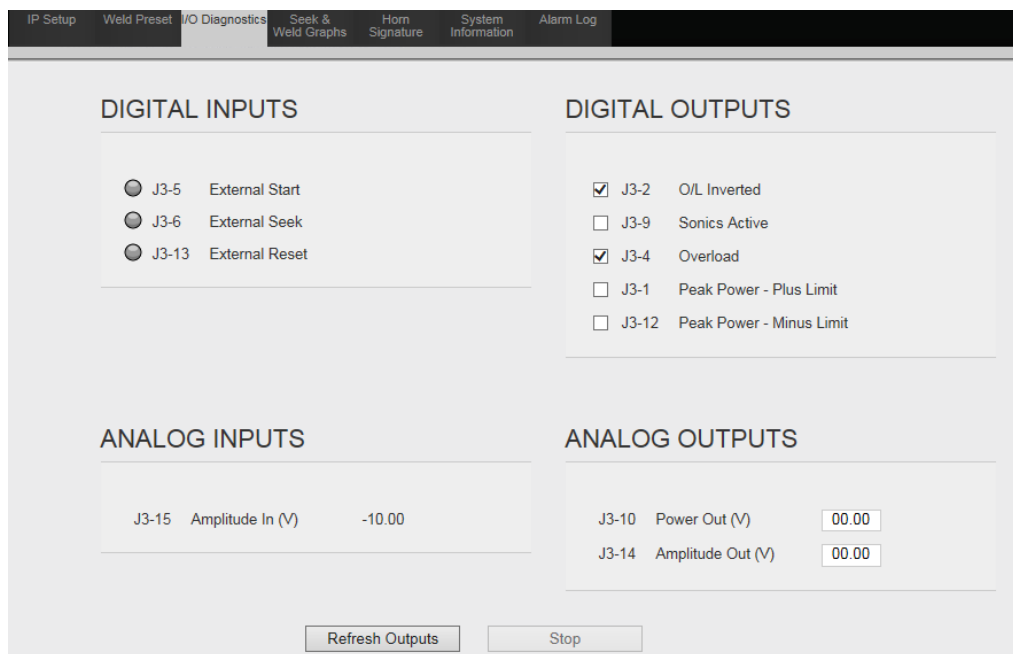
**Tabella 4.3** Opzioni del menu Preset di saldatura

<b>Nome</b>	<b>Descrizione</b>
Frequency Offset (Hz)	L'offset della frequenza applicato alla frequenza d'esercizio del generatore.
Timed Seek	Selezionare questa casella di controllo affinché il generatore esegua una ricerca ogni 60 secondi. Le ricerche saranno temporizzate dall'ultima attivazione degli ultrasuoni.
<b>Power On</b>	
Off	Selezionare questa opzione per disattivare le azioni di accensione.
Seek	Selezionare questa opzione affinché il generatore esegua una ricerca all'avviamento.
Scan	Selezionare questa opzione affinché il generatore esegua una scansione del sonotrodo all'avviamento.
<b>Misc Setup</b>	
Alarms – Reset Required	Questa opzione determina se l'allarme è bloccato o meno. Gli allarmi bloccati richiedono un reset prima di poter avviare un altro ciclo.
Start Input – Handheld	Se questa opzione è selezionata, l'utente deve mantenere il segnale di ingresso avvio per l'intera durata del ciclo di saldatura. Se l'ingresso di avvio viene rilasciato durante un ciclo, questo si interrompe.

## 4.5 Diagnostica I/O

Utilizzare questo menu per monitorare e controllare gli I/O digitali e analogici del proprio generatore DCX RM S.

**Figura 4.5** Menu Diagnostica I/O



**Tabella 4.4** Opzione menu Diagnostica I/O

Nome	Descrizione
<b>Ingressi digitali</b>	
J3-5 Avvio esterno	Indica se gli ingressi digitali sono attivi.
J3-6 Ricerca esterna	
J3-13 Reset esterno	
<b>Uscite digitali</b>	
J3-2 I/O invertiti	Selezionare/cancellare le caselle di controllo per attivare/disattivare le uscite digitali disponibili.
J3-9 Ultrasuoni attivi	
J3-4 Sovraccarico	
J3-1 Picco di potenza – Limite positivo	
J3-12 Picco di potenza – Limite negativo	
<b>Ingressi analogici</b>	
J3-15 In ampiezza (V)	Mostra i valori dell'ingresso analogico corrente.
<b>Uscite analogiche</b>	
J3-10 Power Out (V)	Permette il controllo dei valori di uscita analogica.
J3-14 Out ampiezza (V)	

## 4.6 Grafici Ricerca e Saldatura

Utilizzare questo menu per testare il proprio sistema. Questa funzione consente di catturare 5 secondi di dati di saldatura per visualizzarli ed esportarli. Il grafico dati di saldatura è dotato di 6 parametri disponibili: Ampiezza, Potenza, Fase, Ampiezza PWM, Corrente e Frequenza. Ogni parametro è preceduto da una casella di controllo.

Vengono visualizzati solo i parametri con la relativa casella di controllo selezionata. Mentre ci si trova in questo menu, se è in corso una saldatura da I/O esterno o dal display LCD personalizzato, il grafico può essere visualizzato anche sulla schermata mediante il pulsante "Update Graph" (Aggiorna grafico).

**Figura 4.6** Menu Grafici Ricerca e Saldatura



**Tabella 4.5** Opzione del menu Grafici Ricerca e Saldatura

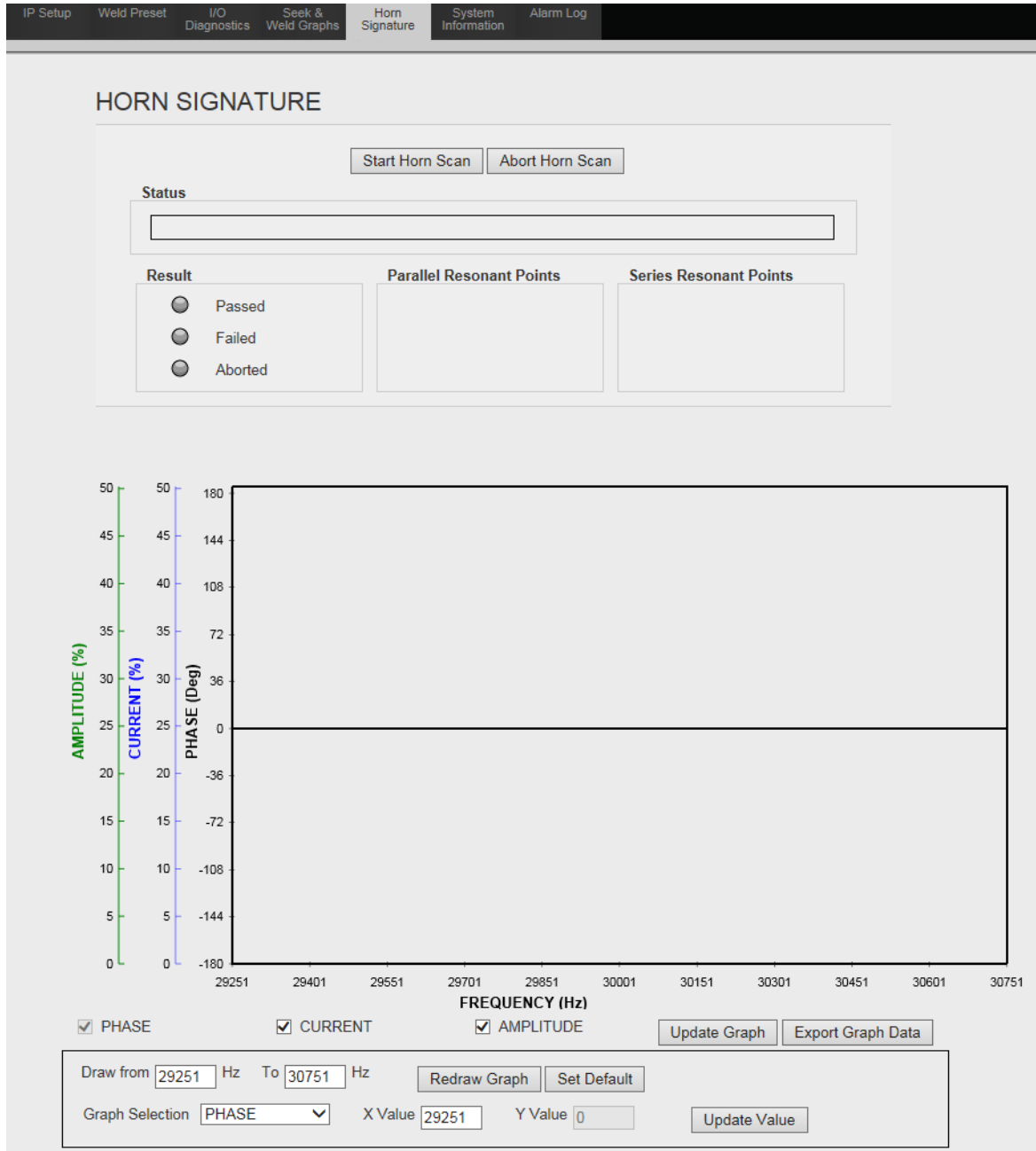
Nome	Descrizione
<b>Ricerca</b>	
Seek	Fare clic qui per eseguire un ciclo di ricerca.
Reset Overload	Fare clic qui per resettare una condizione di sovraccarico.
OK - Memory Stored	Indica che la frequenza d'esercizio del sonotrodo è stata salvata nella memoria del generatore DCX RM S.
Overload - Cleared	Indica che il test ha causato un sovraccarico e che la memoria è stata cancellata.
Frequency	Monitora la frequenza di esercizio del sonotrodo.
Memory	Mostra la frequenza salvata nella memoria del generatore DCX RM S.
Amplitude	Mostra la percentuale dell'ampiezza del convertitore.
Power	Mostra la percentuale della potenza in uscita.
Update Graph	Fare clic qui per acquisire il valore di tutti i parametri e tracciare il grafico per i parametri Fase, Corrente, Ampiezza, Potenza e Frequenza vs Tempo sull'asse Y.
Export Graph Data	Fare clic qui per esportare i dati del grafico della saldatura con le impostazioni del preset di saldatura in un file CSV.
Draw from... to...	Selezionare i valori temporali <i>da</i> e <i>a</i> per ingrandire la regione del grafico desiderata.
Redraw Graph	Fare clic qui per tracciare nuovamente lo stesso grafico con quei parametri che vengono controllati con il parametro Tempo sull'asse Y.
Set Default	Fare clic qui per ripristinare la velocità di campionamento, l'ora di inizio, l'ora di fine e la selezione del grafico alle impostazioni di default.
Graph Selection	Selezionare un parametro e immettere un determinato valore temporale X per ottenere il valore Y corrispondente in quel determinato momento.
Update Value	Fare clic qui per aggiornare il valore Y.

## 4.7 Scansione sonotrodo

Utilizzare questo menu per effettuare la diagnosi del proprio sonotrodo a ultrasuoni. Durante una scansione del sonotrodo, vi sarà soltanto una frequenza risonante. Il Grafico scansione sonotrodo è dotato di 3 parametri disponibili: Fase, Corrente e Ampiezza. Il Grafico scansione sonotrodo può essere sia visualizzato che esportato.

Ogni parametro è preceduto da una casella di controllo. Vengono visualizzati solo i parametri con la relativa casella di controllo selezionata.

**Figura 4.7** Menu Scansione sonotrodo



**Tabella 4.6** Opzione del menu Scansione sonotrodo

Nome	Descrizione
<b>Scansione sonotrodo</b>	
Start Horn Scan	Fare clic qui per avviare la scansione del sonotrodo.
Abort Horn Scan	Fare clic qui per annullare la scansione del sonotrodo.
Status	Indica l'avanzamento della scansione del sonotrodo.
Result	Indica se la scansione del sonotrodo è stata completata, non è riuscita oppure se è stata interrotta.
Parallel Resonant Points	<p>Mostra le frequenze risonanti parallele del sonotrodo a ultrasuoni. La frequenza risonante parallela è la frequenza d'esercizio del gruppo a ultrasuoni.</p> <p><b>AVVISO</b></p> <p>Se vengono trovate frequenze parallele multiple, queste vengono tutte visualizzate. La frequenza d'esercizio del gruppo a ultrasuoni è visualizzata in blu.</p>
Series Resonant Points	Mostra le frequenze risonanti in serie del sonotrodo a ultrasuoni.
Update Graph	Fare clic qui per acquisire il valore di tutti i parametri e tracciare il grafico per i parametri Fase, Corrente, Ampiezza, Potenza e Frequenza vs Tempo sull'asse Y.
Export Graph Data	Fare clic qui per esportare i dati del grafico della saldatura con le impostazioni del preset di saldatura in un file CSV.
Draw from... to...	Selezionare i valori temporali <i>da</i> e <i>a</i> per ingrandire la regione del grafico desiderata.
Redraw Graph	Fare clic qui per tracciare nuovamente lo stesso grafico con quei parametri che vengono controllati con il parametro Tempo sull'asse Y.
Set Default	Fare clic qui per ripristinare la velocità di campionamento, l'ora di inizio, l'ora di fine e la selezione del grafico alle impostazioni di default.
Graph Selection	Selezionare un parametro e immettere un determinato valore temporale X per ottenere il valore Y corrispondente in quel determinato momento.
Update Value	Fare clic qui per aggiornare il valore Y.

## 4.8 Informazioni di sistema

Utilizzare questo menu per visualizzare informazioni relative al proprio generatore DCX RM S. Qualora si contatti da ditta Branson per la risoluzione di guasti, tenere le informazioni visualizzate sulla schermata.

**Figura 4.8** Menu Informazioni di sistema

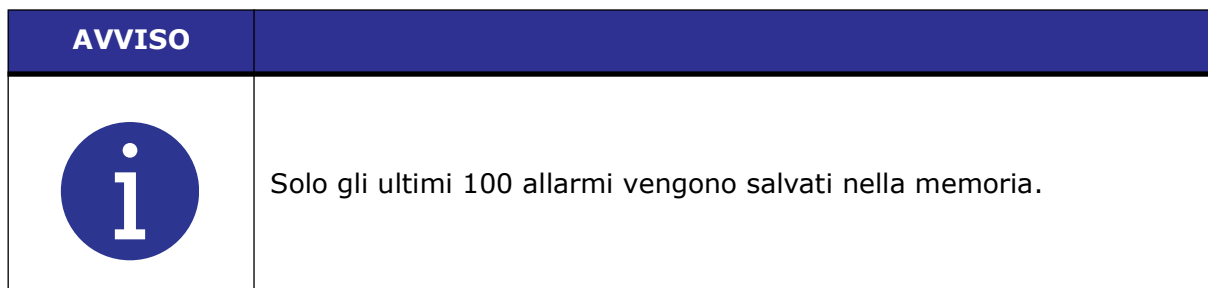
SYSTEM		POWER SUPPLY	
System	DCX RM S	Power Level	1500 Watts
Display	Monochrome LCD	Frequency	30 kHz
LCD Software Version	3.1	Serial Number	DEFAULT1234
LCD CRC	0000DEBB	P/S Version	V1.3.8E
WebSite Version	V1.3.8E	P/S CRC	000036C1
Controller Version	1.2		
Special	159-132-2113		

**Tabella 4.7** Opzione del menu Informazioni di sistema

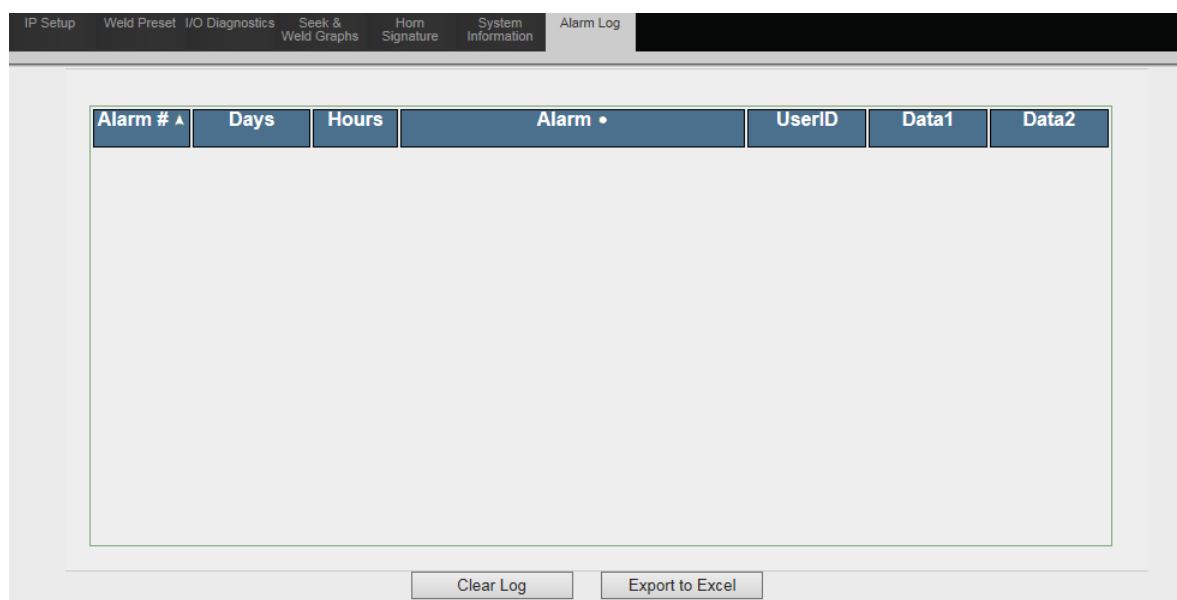
Nome	Descrizione
<b>Sistema</b>	
System	Mostra il nome del modello del generatore DCX RM S.
Display	Visualizza il tipo di interfaccia utente del pannello anteriore sul generatore DCX RM S.
LCD Software Version	Mostra il numero della versione del software del display LCD.
LCD CRC	Mostra il codice CRC del software LCD.
WebSite Version	Mostra il numero della versione della pagina web.
Controller Version	Mostra la versione del controller.
<b>Generatore</b>	
Power Level	Mostra il wattaggio del generatore.
Frequency	Mostra la frequenza d'esercizio del generatore.
Serial Number	Mostra il numero di serie del generatore.
P/S Version	Mostra il numero della versione del software del generatore.
CRC	Mostra il codice CRC del software del controller del generatore.

## 4.9 Registro allarmi

Utilizzare questa schermata per visualizzare la cronologia degli allarmi del generatore DCX RM S. Gli allarmi possono essere ordinati per numero o tipo di allarme. Inoltre, possono essere esportati in un file Excel®.



**Figura 4.9** Menu Registro allarmi



**Tabella 4.8** Opzione del menu Registro allarmi

Nome	Descrizione
Alarm #	Un numero di identificazione allarme univoco.
Days	I generatori DCX RM S non possiedono un real-time clock (RTC) integrato. La data e l'ora dell'allarme indicano le ore di accensione dal momento della prima attivazione del generatore DCX RM S.
Hours	
Alarm	Visualizza una breve descrizione dell'allarme.
UserID	Il numero ID dell'utente che era connesso al momento dell'attivazione dell'allarme. Se l'allarme si verifica da una saldatura esterna, qui sarà visualizzato uno "zero".

**Tabella 4.8** Opzione del menu Registro allarmi

Nome	Descrizione
Data1	Per uso futuro.
Data2	
<b>Pulsanti di comando</b>	
Clear Log	Fare clic qui per cancellare il registro allarmi.
Export to Excel®	Fare clic qui per scaricare un file Excel® del registro allarmi.

---

## **Appendice A: Revisioni del manuale**

---

<b>A.1</b>	<b>Revisioni del manuale .....</b>	<b>34</b>
------------	------------------------------------	-----------

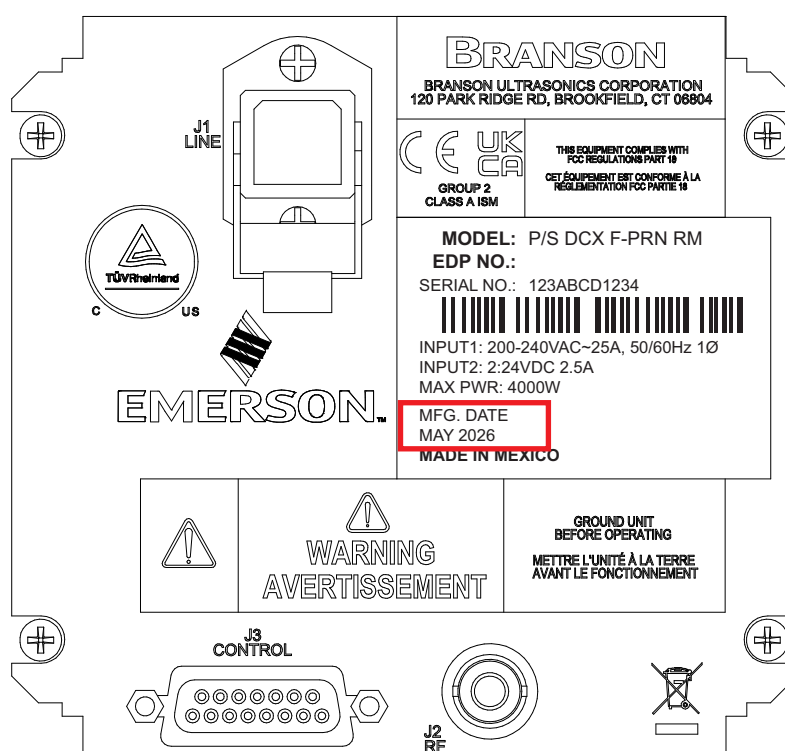
## A.1 Revisioni del manuale

Fare riferimento alla tabella sottostante per individuare la revisione del manuale appropriata, in base alla data di produzione dell'alimentatore.

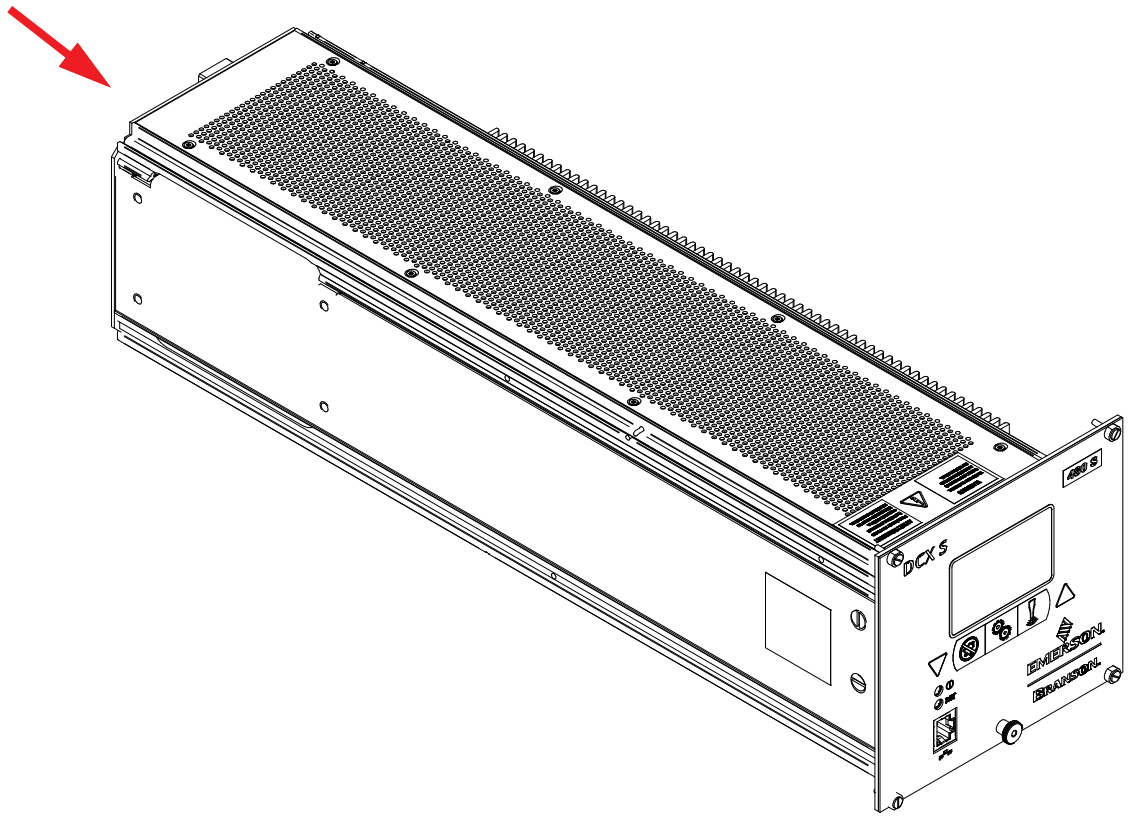
**Tabella A.1** Revisioni del manuale

Revisioni del manuale	Data di produzione dell'alimentatore	
	Da	A
00	Aprile 2022	Marzo 2026
01	Aprile 2026	Ad oggi

**Figura A.1** Data di produzione sull'etichetta informativa



**Figura A.2** Posizione dell'etichetta informativa sul retro dell'alimentatore DCX RM B





---

# Indice

---

## Symbols

+Power (%) 23

## A

Abort Horn Scan 29  
Alarm 31  
Alarm # 31  
Alarms – Reset Required 24  
Ampiezza 23  
Amplitude 27  
Amplitude Ramp (ms) 23  
Analog Inputs 25  
Avvertenze 2

## C

Clear Log 32  
Clear Memory before Seek 23  
Clear memory with Reset 23  
Connessione punto a punto 14  
Contattare Branson 6  
Continuous 22  
Controller Version 30  
CRC 30

## D

Data1 31  
Data2 31  
Days 31  
DHCP Client 21  
DHCP Server Enabled 20  
Diagnostica I/O 25  
Digital Inputs 25  
Digital Tune (Hz) 23  
Display 30  
Draw from... to... 27, 29

## E

Emissioni 5  
End of Weld Store (Salva a fine saldatura) 23  
Energy (J) 22  
Export Graph Data 27, 29  
Export to Excel 32  
External 23

## F

Finestra picco di potenza 22  
Frequency 27, 30

Frequency Offset (Hz) 24  
Frequenza 23

## **G**

Gateway 20  
Generatore 30  
Grafici Ricerca e Saldatura 26  
Graph Selection 27, 29

## **H**

Hours 31

## **I**

Informazioni di sistema 30  
Internal Offset (Hz) 23  
Introduzione 8  
IP Address 20

## **J**

J3-1 Picco di potenza – Limite positivo 25  
J3-10 Power Out (V) 25  
J3-12 Picco di potenza – Limite negativo 25  
J3-13 Reset esterno 25  
J3-14 Out ampiezza (V) 25  
J3-15 In ampiezza (V) 25  
J3-2 I/O invertiti 25  
J3-4 Sovraccarico 25  
J3-5 Avvio esterno 25  
J3-6 Ricerca esterna 25  
J3-9 Ultrasuoni attivi 25

## **L**

LCD CRC 30  
LCD Software Version 30  
Login 19

## **M**

MAC Address 20  
Memory 27  
Menu Visualizza 18  
Misc Setup 24  
Modalità 22  
Modelli trattati 9

## **O**

Off 22, 24  
OK – Memory Stored 27  
On 23  
Overload – Cleared 27

## **P**

P/S Version 30  
Parallel Resonant Points 29  
Porta Ethernet 12

- Power 27
- Power (%) 23
- Power Level 30
- Power On 24
- Precauzioni generali 4
- Pulsanti di comando 18, 32

## **R**

- Redraw Graph 27, 29
- Registro allarmi 31
- Requisiti di sicurezza 2
- Requisiti di sistema 13
- Reset Overload 27
- Result 29
- Ricerca 23, 27

## **S**

- Scan 24
- Scansione sonotrodo 28, 29
- Schede di navigazione del menu 18
- Seek 24, 27
- Seek Ramp (ms) 23
- Seek Time (ms) 23
- Serial Number 30
- Series Resonant Points 29
- Set Default 27, 29
- Setup IP 20
- Sicurezza e assistenza 1
- Simboli 2
- Sistema 30
- Start Horn Scan 29
- Static IP 20
- Status 29
- Subnet Mask 20
- System 30

## **T**

- Time (s) 22
- Timed Seek 24

## **U**

- Update Graph 27, 29
- Update Value 27, 29
- Uscite analogiche 25
- Uscite digitali 25
- UserID 31
- Usò previsto del sistema 5

## **W**

- Web Page Interface 18
- WebSite Version 30
- Weld Amplitude (%) 23
- Weld Preset (Preset di saldatura) 22

