



TOOLCRAFT

Mode d'emploi

Logiciel pour station de retouche 4 en 1 (TPS-900)

N° de commande 1933085

Utilisation prévue

Cette application logicielle (en abrégé « App ») permet à l'utilisateur de se connecter à la station de révision à l'aide d'un ordinateur fonctionnant sous Windows®. Une fois la connexion établie, l'utilisateur peut afficher les données, exécuter des commandes à partir d'un ordinateur et configurer les paramètres.

→ Consultez le mode d'emploi du produit pour plus d'informations sur la sécurité, l'utilisation et l'entretien.

Tous les noms d'entreprise et de produits sont des marques déposées de leurs propriétaires respectifs. Tous droits réservés.

Mode d'emploi actualisé

Téléchargez le mode d'emploi le plus récent sur www.conrad.com/downloads ou scannez le code QR indiqué. Suivez les instructions figurant sur le site Web.



Explication des symboles



Le symbole avec le point d'exclamation dans un triangle sert à indiquer les informations importantes présentes dans ce mode d'emploi. Veuillez lire ces informations attentivement.

→ Le symbole de la flèche indique des informations spécifiques et des conseils spéciaux pour le fonctionnement.

Configuration système requise

- Interface USB 2.0 (ou version ultérieure)
- Système d'exploitation Windows® XP, 7, 8, 10

Installation

a) Téléchargez et installez le logiciel

→ Suivez les instructions qui s'affichent pour terminer le processus de téléchargement et d'installation. Reportez-vous aux instructions du système d'exploitation de votre ordinateur pour de plus amples informations, au besoin.

1. Visitez le site www.conrad.com/downloads et saisissez le numéro de l'article.
2. Téléchargez le logiciel suivant :
 - Pilote : 1933085-86_2108748_driver_v1
 - Application : 1933085_software_v1
3. Installez le pilote.
4. Installez l'application.

b) Station de révision : Réglez le mode sur « SLA » (SLAVE)

1. Connectez la station de révision à une prise de courant, puis allumez l'appareil.
2. Appuyez sur la touche **MENU/ENTER** et maintenez-la enfoncée pour accéder au menu système.
3. Faites défiler vers le bas jusqu'à **Mode**, puis appuyez sur **MENU/ENTER**.
4. Sélectionnez **SLA**, puis appuyez sur la touche **MENU/ENTER** pour confirmer.

→ N'oubliez pas de régler de nouveau le mode sur « MA » (MASTER) si vous n'utilisez pas l'application pour contrôler le produit.

c) Connectez la station de révision à l'ordinateur

1. Allumez votre ordinateur et connectez-vous si nécessaire.
2. Connectez une extrémité du câble fourni au port USB-B de la station de révision, et l'autre extrémité à un port USB-A de votre ordinateur.
3. Patientez quelques instants pour que votre système reconnaisse la connexion et procède aux réglages nécessaires. Le système vous informera de l'état de la connexion.

d) Obtenir des informations sur le port COM

1. Ouvrez le « device manager » Windows®.

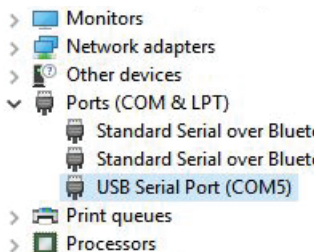
→ Démarrer → recherchez « device manager »

2. Allez à « Ports (COM & LPT) » et déroulez le menu.

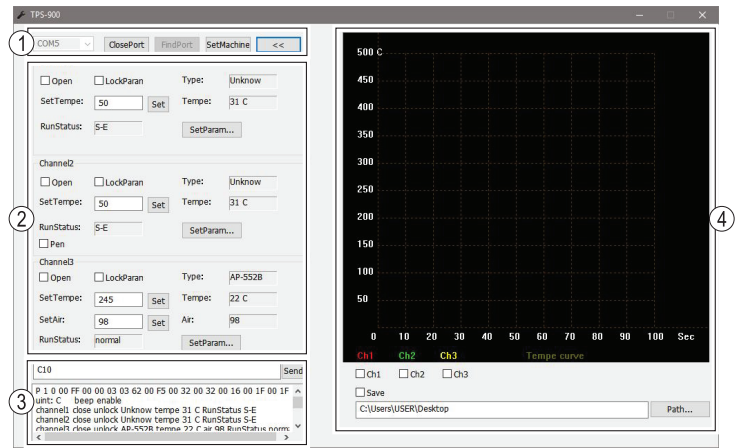
3. Relevez le numéro de série du port USB, par exemple (COM5).

→ Si plusieurs ports s'affichent, notez tous les numéros.

4. Quittez le gestionnaire de périphériques.



Aperçu de l'application



- 1 Lien de communication
- 2 Configuration des paramètres des canaux
- 3 Commandes du port série et panneau d'affichage de messages
- 4 Graphique d'affichage de température en temps réel

Operation



Lorsque vous utilisez la station de révision via l'application, effectuez toujours un contrôle de fonctionnement pour vous assurer que chaque action produit le résultat escompté.

Ouvrez puis fermez chaque canal pour vérifier que ces actions démarrent et arrêtent les périphériques matériels prévus. Prenez ces informations en compte.

Observez également l'écran LCD de la station de révision lorsque vous configurez les différents paramètres de l'application, par exemple lorsque vous modifiez la température.

a) Lien de communication

Connectez-vous à la station de soudage en établissant un lien de communication (1).

1. Sélectionnez le numéro de port COM dans la liste déroulante.

→ Essayez chacun des numéros de port COM indiqués précédemment.

2. Sélectionnez [OpenPort] pour établir une connexion. Le port série et le panneau d'affichage de messages (3) indiquent l'état de la connexion.

| Sélection | Description |
|------------|--|
| SetMachine | Modifier les unités de température et activer/désactiver la tonalité du clavier. |
| << | Agrandir/réduire le graphique d'affichage de la température en temps réel |
| FindPort | Rechercher le port COM connecté. |

b) Configuration des paramètres des canaux

Les appareils connectés peuvent être contrôlés au moyen de leurs canaux respectifs 1 à 3.

| Sélection | Description |
|-----------|---|
| Open | Activer/désactiver le périphérique |
| LockParan | Verrouiller les paramètres pour éviter qu'ils ne soient modifiés par inadvertance. |
| SetParam | Configurer le délai de mise en veille automatique et la compensation de température. |
| SetTempe | Régler la température |
| SetAir | Régler le volume d'air (non applicable au fer à souder). |
| Type | • L'état en temps réel s'affiche. |
| Temp | • Reportez-vous au mode d'emploi du produit pour connaître le numéro du « Type » de modèle de chaque périphérique connecté. |
| Air | |

c) Graphique d'affichage de température en temps réel

| Sélection | Description |
|---------------|--|
| Ch1, Ch2, Ch3 | Sélectionner un autre canal pour afficher le graphique de température en temps réel. |
| Save | Enregistrer le graphique à un emplacement précis. |

d) Commandes du port série et panneau d'affichage de messages

- Les commandes exécutées, l'état du canal et les codes d'erreur apparaissent dans le panneau d'affichage de messages (3). Voir la section « Codes d'erreurs » pour plus d'informations.
- Saisissez manuellement une commande série, puis appuyez sur [Send] pour exécuter cette commande.

Commandes du port série

| Commande | Description |
|----------|--|
| C?0 | Aide |
| C00 | Restaurer les paramètres d'usine |
| C10 | Vérifier la température de tous les canaux |
| C11 | Vérifier la température du canal 1 |
| C12 | Vérifier la température du canal 2 |
| C13 | Vérifier la température du canal 3 |
| C20 | Ouvrir tous les canaux |
| C21 | Ouvrir le canal 1 |
| C22 | Ouvrir le canal 2 |
| C23 | Ouvrir le canal 3 |
| C24 | Ouvrir le stylo à dessouder |
| C30 | Fermer tous les canaux |
| C31 | Fermer le canal 1 |
| C32 | Fermer le canal 2 |
| C33 | Fermer le canal 3 |
| C34 | Fermer le stylo à dessouder |

Indique les données à fournir par l'utilisateur, indique qu'aucune donnée n'est à fournir

| | |
|-----|---|
| C41 | Sélection de l'unité de température °C 0 ; °F 1 |
| C42 | Commutateur de tonalité activé 0 ; désactivé |

Si la valeur d'entrée comporte moins de 3 chiffres, utilisez 0 pour compléter ;

| | |
|-----|---|
| C51 | Réglage de la valeur de température du canal 1 (150-500 °C/302-932 °F) |
| C52 | Réglage de la valeur de température du canal 2 (150-500 °C/302-932 °F) |
| C53 | Réglage de la valeur de température du canal 3 (150-500 °C/302-932 °F) |
| C54 | Réglage de la valeur de débit d'air du canal 3 (150-500 °C/302-932 °F) |
| C61 | Valeur d'étalonnage de la température du canal 1 (-50-50 °C/-90-90 °F) |
| C62 | Valeur d'étalonnage de la température du canal 2 (-50-50 °C/-90-90 °F) |
| C63 | Valeur d'étalonnage de la température du canal 3 (-50-50 °C/-90-90 °F) |
| C71 | Réglage du délai de mise en veille du canal 1 (0 à 120) (valeur par défaut à la livraison : 0 minute, pas de veille) |
| C72 | Réglage du délai de mise en veille du canal 2 (0 à 120) (valeur par défaut à la livraison : 0 minute, pas de veille) |
| C80 | Verrouillage des paramètres pour tous les canaux Déverrouiller : 0 Verrouiller : 1 |
| C81 | Verrouillage des paramètres du canal 1 Déverrouiller : 0 Verrouiller : 1 |
| C82 | Verrouillage des paramètres du canal 2 Déverrouiller : 0 Verrouiller : 1 |
| C83 | Verrouillage des paramètres du canal 3 Déverrouiller : 0 Verrouiller : 1 |

Messages d'erreurs à l'écran

| Affichage sur l'écran, type d'erreur | Description |
|--------------------------------------|--|
| Erreur « E-1 », fusible thermique | L'unité chauffante (du fer à souder, du pistolet à dessouder, de la pincette ou de la buse d'air chaud) est défectueuse ou présente un faux contact. |
| Erreur « E-2 », défaut de capteur | Le capteur de température (du fer à souder, du pistolet à dessouder, de la pincette ou de la buse d'air chaud) est défectueux ou présente un faux contact. |