

Caméra ArcCapture



**MANUEL DE
L'UTILISATEUR**

TABLE DES MATIÈRES

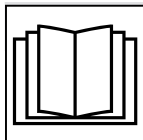
SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ - LIRE AVANT UTILISATION	1
1-1 Dangers associés à l'utilisation de la caméra de soudage	1
1-2 Proposition californienne 65 Avertissements	2
1-3 Principales normes de sécurité	3
1-4 Informations relatives aux CEM	3
SECTION 2 – SPÉCIFICATIONS	4
2-1 Fiches techniques	4
2-2 Spécifications de la lentille focale	5
2-3 Diagramme du champ de vision	7
2-4 Dimensions	8
SECTION 3 – INSTALLATION	10
3-1 Montage de la caméra	10
3-2 Connexions ArcCapture	11
3-3 Caméra ArcCapture avec connexions Wi-Fi	12
SECTION 4 – SYSTÈME DE GESTION VIDÉO DES SOUDURES POUR PC	13
4-1 Installation de l'application	13
4-2 Enregistrement de la licence	18
4-3 Barre d'outils de l'application	19
4-4 Barre d'outils de la caméra	20
4-5 Connexion de la caméra via USB	20
4-6 Connexion de la caméra au PC via le Wi-Fi	21
4-7 Réglage des paramètres de la caméra pour ArcCapture	22
4-8 Réglage des paramètres de la caméra pour ArcCapture avec le Wi-Fi	23
4-9 Réglage des paramètres vidéo	23
4-10 Réglage de la mise au point	24
SECTION 5 – PARAMÈTRES DE L'APPLICATION POUR TÉLÉPHONE INTELLIGENT	25
5-1 Installation de l'application de la caméra	25
5-2 Paramètres de l'application de la caméra	26
5-3 Paramètres Wi-Fi	28
5-4 Enregistrement et sauvegarde vidéo	30
5-5 Utilisation et configuration de l'application	30
SECTION 6 – ENTRETIEN ET DÉPANNAGE	31
6-1 Remplacement du verre protecteur	31
6-2 Connexion à la page Web	32
6-3 Réglage de la qualité de l'image via une page Web	33
6-4 Modification de l'identifiant SSID	33
6-5 Redémarrer une caméra à distance	34
6-6 Réinitialisation des paramètres d'usine d'une caméra	35
6-7 Dépannage	35
SECTION 7 – RENSEIGNEMENTS SUR LA RÉGLEMENTATION ET LA CONFORMITÉ	36
7-1 Contrat de licence du logiciel	36
7-2 Déclaration de conformité FCC/IC	36
SECTION 8 – GARANTIE LIMITÉE	41

SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ - LIRE AVANT UTILISATION

-  Pour écarter les risques de blessure pour vous-même et pour autrui — lire, appliquer et ranger en lieu sûr ces consignes relatives aux précautions de sécurité et au mode opératoire.

1-1. Dangers associés à l'utilisation de la caméra de soudage

-  The symbols shown below are used throughout this manual to call attention to and identify possible hazards. When you see the symbol, watch out, and follow the related instructions to avoid the hazard. The safety information given below is only a summary of the more complete safety information found in the Principal Safety Standards. Read and follow all Safety Standards.
-  Only qualified persons should install, operate, maintain, and repair this equipment. A qualified person is defined as one who, by possession of a recognized degree, certificate, or professional standing, or who by extensive knowledge, training and experience, has successfully demonstrated the ability to solve or resolve problems relating to the subject matter, the work, or the project and has received safety training to recognize and avoid the hazards involved.
-  During operation, keep everybody, especially children, away.
-  L'utilisation de la caméra de soudage présente les mêmes dangers que ceux liés au soudage. Lire attentivement les manuels de l'utilisateur et les étiquettes sur la source de courant de l'appareil de soudure et le dévidoir pour en savoir plus sur les dangers associés au soudage à l'arc. Lire également la norme Z49.1 de l'American National Standard Institute (ANSI), Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes (Règles de sécurité en soudage, coupage et procédés connexes) de l'American Welding Society (www.aws.org).



LIRE LES INSTRUCTIONS.

- Lire et appliquer les instructions sur les étiquettes et le Mode d'emploi avant l'installation, l'utilisation ou l'entretien de l'appareil. Lire les informations de sécurité au début du manuel et dans chaque section.
- N'utiliser que des pièces de remplacement provenant du fabricant.
- Effectuer l'installation, l'entretien et toute intervention selon les manuels d'utilisateurs, les normes nationales, provinciales et de l'industrie, ainsi que les codes municipaux.



UN CHOC ÉLECTRIQUE peut tuer.

Tout contact avec des pièces électriques sous tension peut causer des chocs mortels ou des brûlures graves.

- Ne pas toucher les pièces électriques sous tension.
- Couper le courant avant d'installer ou de faire l'entretien de cet équipement.
- Ne pas stocker ni utiliser l'équipement dans des conditions humides ou mouillées ou dans de l'eau stagnante.
- Les câbles doivent être exempts d'humidité, d'huile et de graisse; les protéger contre les étincelles et les pièces métalliques chaudes.
- Utiliser uniquement un équipement correctement entretenu. Réparer ou remplacer immédiatement les pièces endommagées. Entretenir l'appareil conformément au manuel.
- Vérifier toujours l'état du conducteur de terre — Vérifier et s'assurer que la fiche est connectée à une prise de courant correctement mise à la terre.



LES PIÈCES CHAUDES peuvent provoquer des brûlures.

- Ne pas toucher des parties chaudes à mains nues.
- Prévoir une période de refroidissement avant d'intervenir sur l'équipement.



LES RAYONS DE L'ARC peuvent provoquer des brûlures dans les yeux et sur la peau.

Le rayonnement de l'arc du procédé de soudage génère des rayons visibles et invisibles intenses (ultraviolets et infrarouges) susceptibles de provoquer des brûlures dans les yeux et sur la peau. Des étincelles sont projetées pendant le

soudage.

- Porter un casque de soudage approuvé muni de verres filtrants approprié pour protéger visage et yeux pendant le soudage (voir ANSI Z49.1 et Z87.1 énuméré dans les normes de sécurité).
- Porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux même sous votre casque.
- Avoir recours à des écrans protecteurs ou à des rideaux pour protéger les autres contre les rayonnements les éblouissements et les étincelles ; prévenir toute personne sur les lieux de ne pas regarder l'arc.
- Porter une protection corporelle en cuir ou des vêtements ignifuges (FRC). La protection du corps comporte des vêtements sans huile, comme des gants de cuir, une chemise solide, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et une casquette.

1-2. Proposition californienne 65 Avertissements

⚠ AVERTISSEMENT – Ce produit peut vous exposer à des produits chimiques tels que le plomb, reconnus par l'État de Californie comme cancérogènes et sources de malformations ou d'autres troubles de la reproduction.

Pour plus d'informations, consulter www.P65Warnings.ca.gov.

1-3. Principales normes de sécurité

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, American Welding Society standard ANSI Standard Z49.1. Website: www.aws.org.

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, CSA Standard W117.2 from Canadian Standards Association. Website: www.csagroup.org.

Safe Practice For Occupational And Educational Eye And Face Protection, ANSI Standard Z87.1, from American National Standards Institute. Website: safetyequipment.org.

Safety Requirements for Electrical Equipment for Measurement, Control, and Laboratory Use — Part 1: General requirements, CAN/CSA Standard C22.2 No. 61010-1-12, from Canadian Standards Association. Website: www.csagroup.org.

Caméra 2025–04

1-4. Informations relatives aux CEM

Le courant électrique qui traverse tout conducteur génère des champs électromagnétiques (CEM) à certains endroits. Le courant issu d'un soudage à l'arc (et de procédés connexes, y compris le soudage par points, le gougeage, le découpage plasma et les opérations de chauffage par induction) crée un champ électromagnétique (CEM) autour du circuit de soudage. Les champs électromagnétiques produits peuvent causer interférence à certains implants médicaux, p. ex. les stimulateurs cardiaques. Des mesures de protection pour les porteurs d'implants médicaux doivent être prises: par exemple, des restrictions d'accès pour les passants ou une évaluation individuelle des risques pour les soudeurs. Tous les soudeurs doivent appliquer les procédures suivantes pour minimiser l'exposition aux CEM provenant du circuit de soudage:

1. Rassembler les câbles en les torsadant ou en les attachant avec du ruban adhésif ou avec une housse.
2. Ne pas se tenir au milieu des câbles de soudage. Disposer les câbles d'un côté et à distance de l'opérateur.
3. Ne pas courber et ne pas entourer les câbles autour de votre corps.
4. Maintenir la tête et le torse aussi loin que possible du matériel du circuit de soudage.
5. Connecter la pince sur la pièce aussi près que possible de la soudure.
6. Ne pas travailler à proximité d'une source de soudage, ni s'asseoir ou se pencher dessus.
7. Ne pas souder tout en portant la source de soudage ou le dévidoir.

En ce qui concerne les implants médicaux :

Les porteurs d'implants doivent d'abord consulter leur médecin avant de s'approcher des opérations de soudage à l'arc, de soudage par points, de gougeage, du coupage plasma ou de chauffage par induction. Si le médecin approuve, il est recommandé de suivre les procédures précédentes.

SECTION 2 – SPÉCIFICATIONS

2-1. Fiches techniques

	Caméra ArcCapture	Caméra ArcCapture avec le Wi-Fi
Dimensions	1,18 x 1,57 x 4,09 po (30 mm x 40 mm x 104 mm)	2,0 x 2,28 x 3,27 po (51 mm x 58 mm x 83 mm)
Résolution	1 920 x 1 080 (résolution HD intégrale), couleur	
Type de mise au point	Mise au point fixe	
Type d'obturateur	Obturateur électronique à balayage	
Monture de lentille	Monture M12	
Filtre	Filtre UV + IR (interne)	
Plage dynamique	140 + dB	
Sortie vidéo	HD-SDI	
Terminal externe	Connecteur SMA 50/Contrôle de puissance; connecteur à vis rond à 4 broches	
Sans fil	s/o	Wi-Fi 802/0,11ax
Plage de températures de fonctionnement	14 à 140 °F (–10 à 60 °C)	
Consommation électrique	Max 3W	
Système d'alimentation électrique	Adaptateur 9 V 1 A	

2-2. Spécifications de la lentille focale

Des lentilles optiques avec des distances focales de 8, 12 et 16 mm sont fournies. Lorsque ces lentilles sont installées, le champ de vision varie en fonction de la distance entre la caméra et la cible de soudage, comme illustré ci-dessous. Sélectionner une lentille avec une distance focale appropriée et déterminer la distance entre la caméra et l'objet à souder.

Pour une même distance de travail, plus la distance focale est courte, plus le champ de vision (FOV) est grand. La relation entre le champ de vision et la précision des pixels en fonction de la distance focale et de la distance de travail de la lentille est illustrée dans la [Fig 1]. Il est recommandé aux utilisateurs de suivre la procédure ci-dessous pour sélectionner une lentille.

Étape 1. Régler l'angle de la caméra pour éviter les vapeurs et les éclaboussures.

Étape 2. Veiller à ce que la distance de travail soit suffisante pour éviter les interférences des gabarits ou des objets de soudage situés à proximité pendant le procédé de soudage.

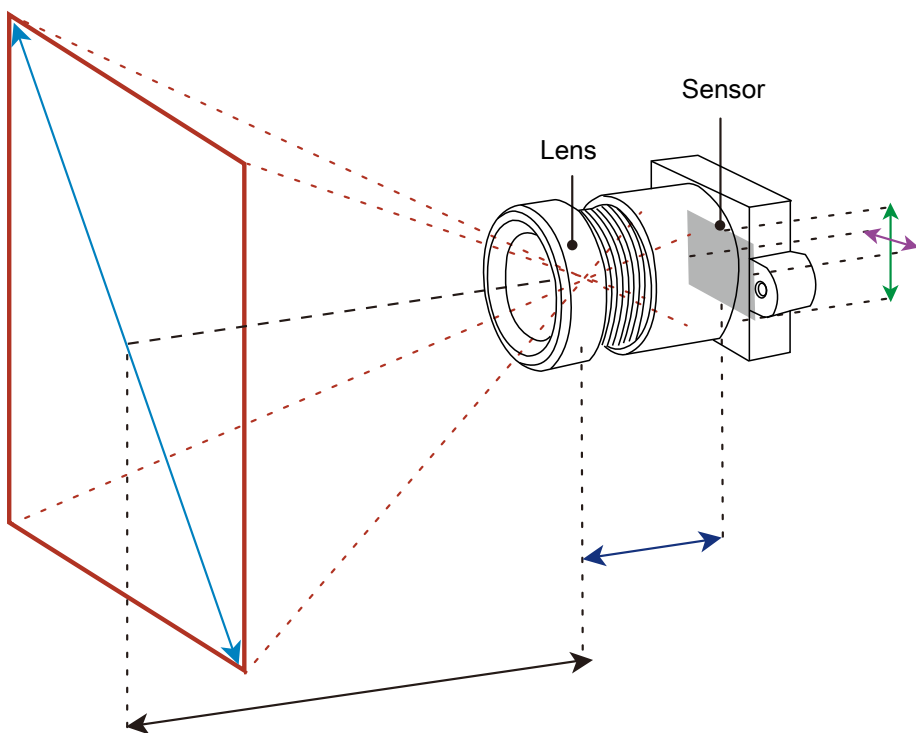
Étape 3. Régler le champ de vision pour garantir une image vidéo claire pour l'automatisation du soudage

Étape 4. À l'aide des tableaux ci-dessous, sélectionner la lentille plus proche de la distance de travail et du champ de vision définis.

Étape 5. Équiper la caméra de soudage avec la lentille sélectionnée.

Étape 6. Monter la caméra de soudage sur le chalumeau ou sur la partie frontale de l'appareil d'automatisation.

Étape 7. Installer la caméra de soudage sur l'appareil d'automatisation et ajuster la mise au point en fonction de l'environnement de travail.



A. Distance focale de 8 mm

Pixel	Distance de travail (mm)	Champ de vision (H x V) (mm)	Résolution en pixels (um)
3 MP	100	69,6 x 39,15	36,25
	200	139,2 x 78,3	72,5
	300	208,8 x 117,45	108,75

B. Distance focale de 12 mm

Pixel	Distance de travail (mm)	Champ de vision (H x V) (mm)	Résolution en pixels (um)
5 MP	100	46,4 x 26,1	24,17
	200	92,8 x 52,2	48,33
	300	139,2 x 78,3	72,5

C. Distance focale de 16 mm

Pixel	Distance de travail (mm)	Champ de vision (H x V) (mm)	Résolution en pixels (um)
5 MP	100	34,8 x 19,58	18,13
	200	69,6 x 39,15	36,25
	300	104,4 x 58,73	54,38

The diagram illustrates the Field of View (FOV) for three different lenses: 8mm, 12mm, and 16mm. The FOV is shown as a cone originating from a point on the left, with a dashed line representing the optical axis. The distance from the lens to the target is 20cm, and the distance from the lens to the camera is 30cm. The FOV is divided into three regions corresponding to the three lenses.

Below the diagram are three charts showing the FOV for each lens at two working distances: 30cm and 20cm. Each chart includes a ruler in centimeters and inches, and a target area with a crosshair and a circle. The target area is labeled with the lens type and the working distance.

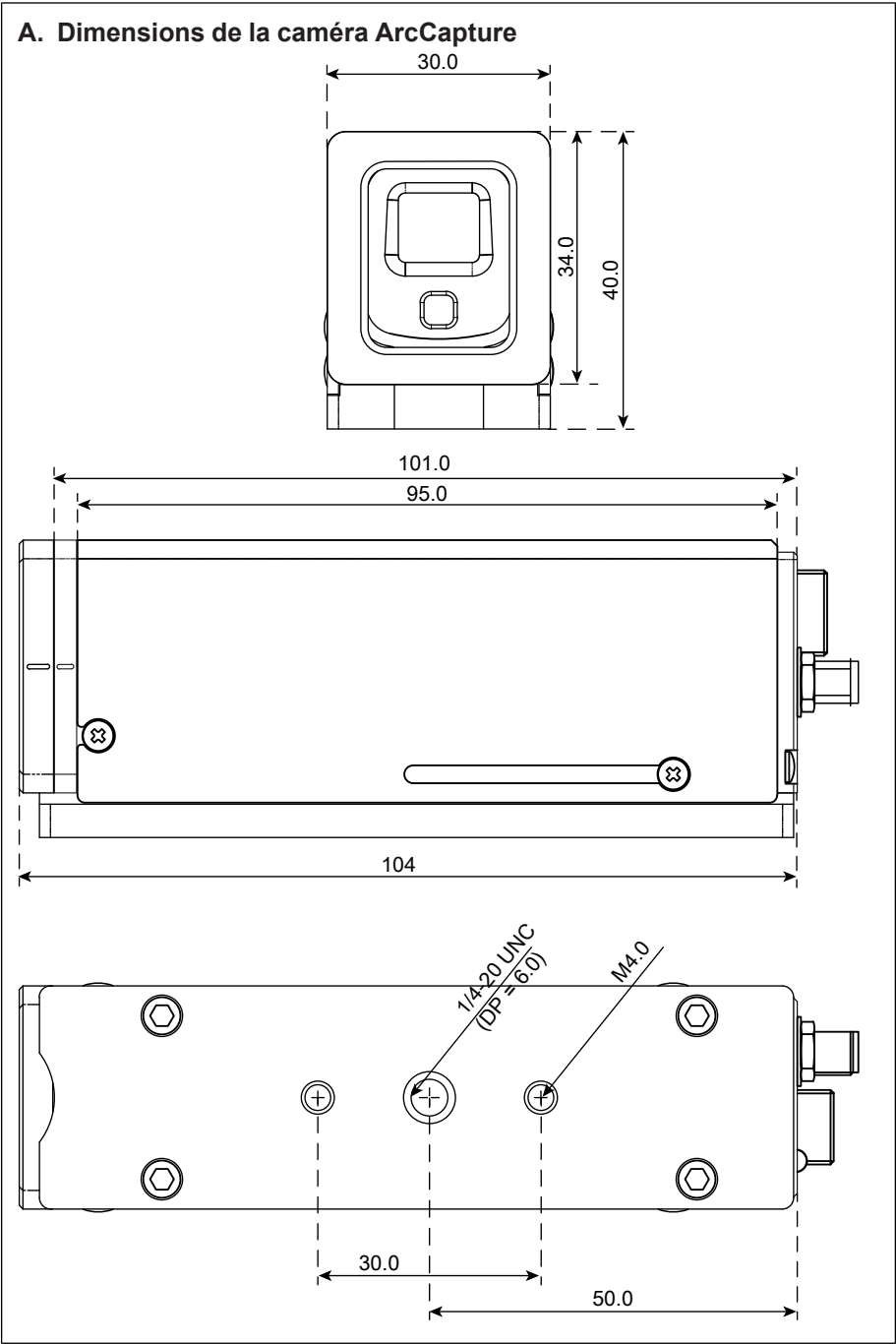
Working Distance 30cm

- 8mm lens:** The target area is labeled "8mm lens" and "30cm". The ruler shows a range from 0 to 14 cm and 0 to 5 inches.
- 12mm lens:** The target area is labeled "12mm lens" and "30cm". The ruler shows a range from 0 to 10 cm and 0 to 4 inches.
- 16mm lens:** The target area is labeled "16mm lens" and "30cm". The ruler shows a range from 0 to 8 cm and 0 to 3 inches.

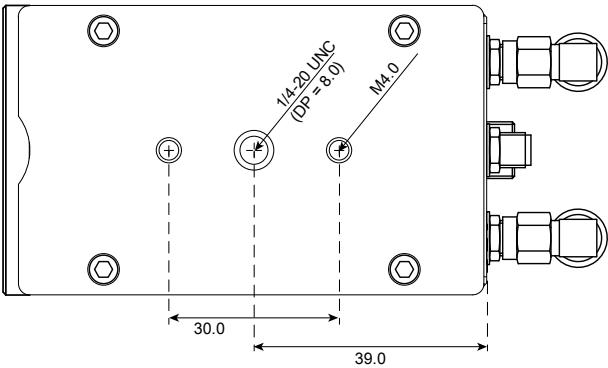
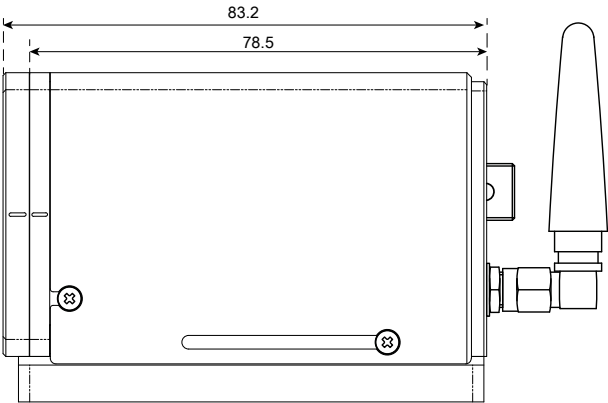
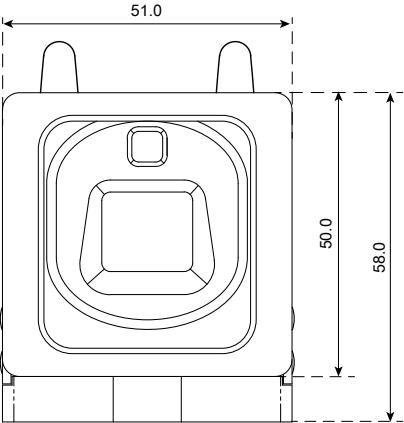
Working Distance 20cm

- 8mm lens:** The target area is labeled "8mm lens" and "20cm". The ruler shows a range from 0 to 11 cm and 0 to 4 inches.
- 12mm lens:** The target area is labeled "12mm lens" and "20cm". The ruler shows a range from 0 to 8 cm and 0 to 3 inches.
- 16mm lens:** The target area is labeled "16mm lens" and "20cm". The ruler shows a range from 0 to 6 cm and 0 to 2 inches.

2-4. Dimensions



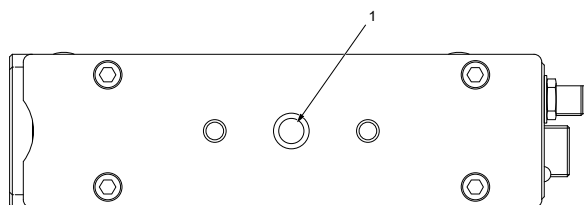
B. Caméra ArcCapture avec dimensions pour le Wi-Fi



SECTION 3 – INSTALLATION

3-1. Montage de la caméra

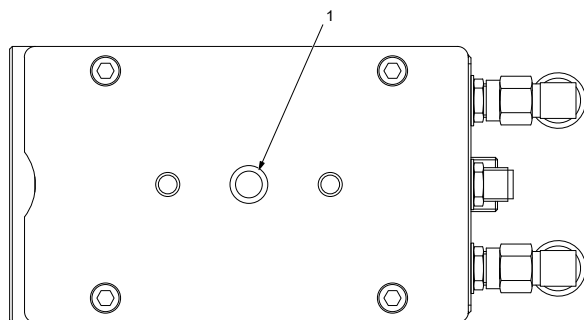
Partie inférieure de la caméra ArcCapture



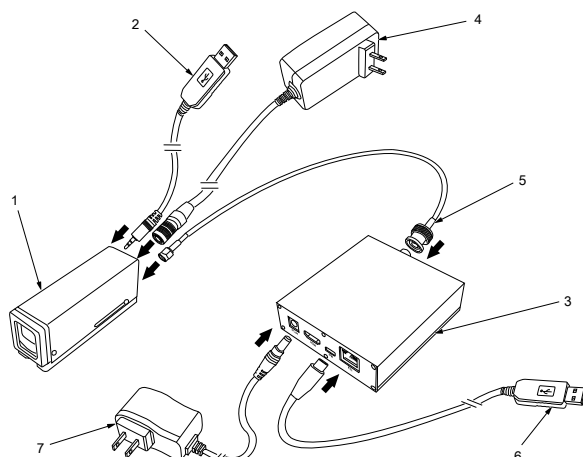
1 Trou de montage

La taille de filetage standard pour les supports de la caméra est de 1/4–20 UNC.

Partie inférieure de la caméra ArcCapture avec Wi-Fi



3-2. Connexions ArcCapture



- 1 Caméra
- 2 Câble UART
- 3 Boîtier de conversion SVM
- 4 Câble d'alimentation à 4 broches 299635
- 5 Câble SDI 299636
- 6 Câble USB SVM 296631
- 7 Câble d'alimentation SVM 299630

Brancher le câble SDI à l'arrière de la caméra. Brancher l'autre extrémité au boîtier de conversion SVM.

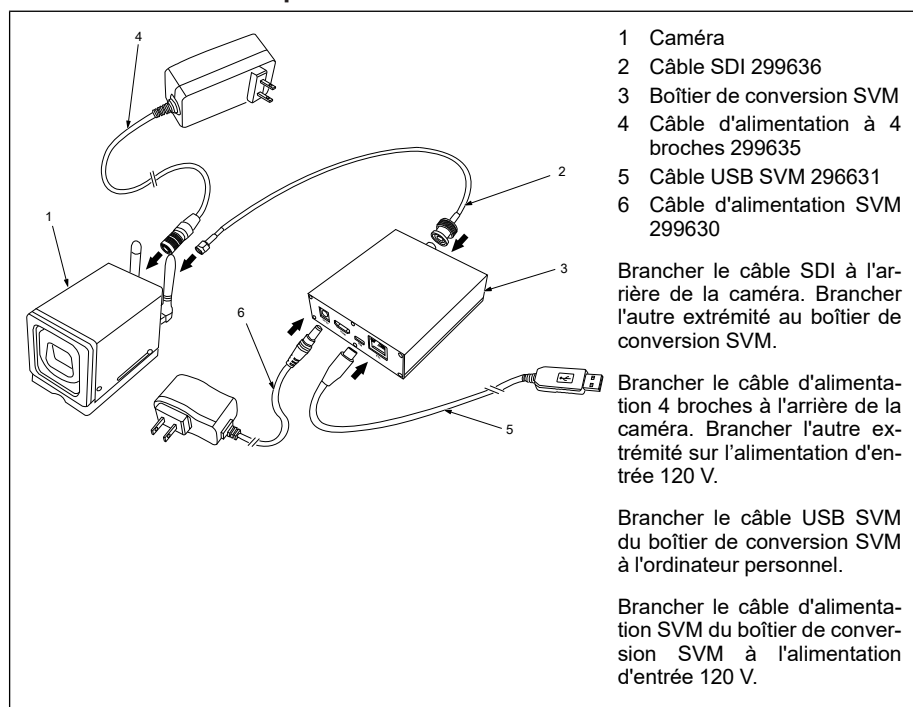
Brancher le câble d'alimentation 4 broches à l'arrière de la caméra. Brancher l'autre extrémité sur l'alimentation d'entrée 120 V.

Brancher le câble UART à l'arrière de la caméra. Brancher l'autre extrémité (USB) à un ordinateur personnel pour régler les paramètres de caméra.

Brancher le câble USB SVM du boîtier de conversion SVM à l'ordinateur personnel.

Brancher le câble d'alimentation SVM du boîtier de conversion SVM à l'alimentation d'entrée 120 V.

3-3. Caméra ArcCapture avec connexions Wi-Fi



SECTION 4 – SYSTÈME DE GESTION VIDÉO DES SOUDURES POUR PC

4-1. Installation de l'application

Insérer la clé USB dans le PC et afficher son contenu. Double-cliquer sur **setup.exe**.

Name	Date modified	Type	Size
DotNetFX48	1/20/2025 12:49 PM	File folder	
vcredist_x64	1/20/2025 12:49 PM	File folder	
License KEY[USA].docx	1/16/2025 8:12 AM	Microsoft Word D...	14 KB
 setup.exe	1/20/2025 12:49 PM	Application	539 KB
 SetupWVMSB.msi	1/20/2025 12:49 PM	Windows Installer ...	247,846 KB
 WG3+_250117(EN).pdf	1/17/2025 8:38 AM	Adobe Acrobat D...	23,865 KB

Figure 4-1. Exécuter l'application de configuration

L'assistant de configuration s'ouvre. Cliquer sur **Suivant**.

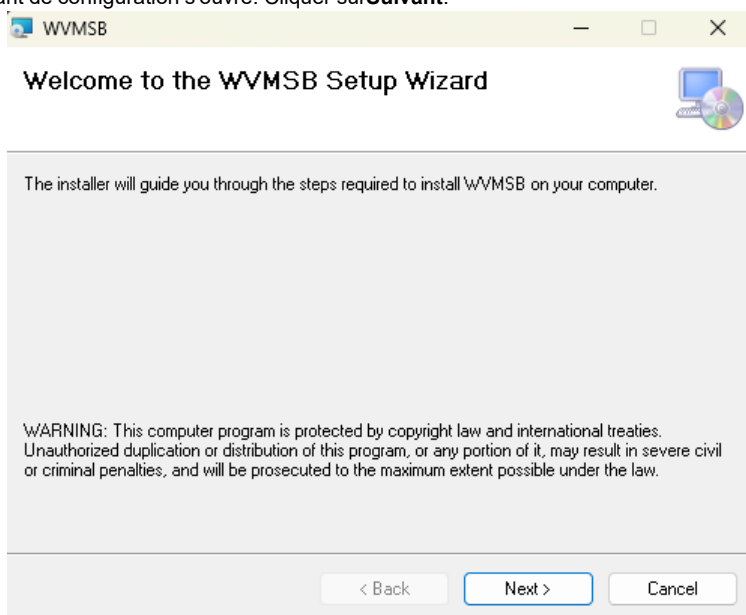


Figure 4-2. Assistant de configuration WVMSB

Le système vous demandera de sélectionner un dossier d'installation. Cliquer sur **Parcourir** pour modifier le dossier depuis l'option par défaut. Cliquer sur **Coût du disque** pour afficher les lecteurs disponibles et la quantité d'espace requise. Choisir d'installer l'application pour tous les utilisateurs ou uniquement pour vous-même. Une fois prêt(e), cliquer sur **Suivant**.

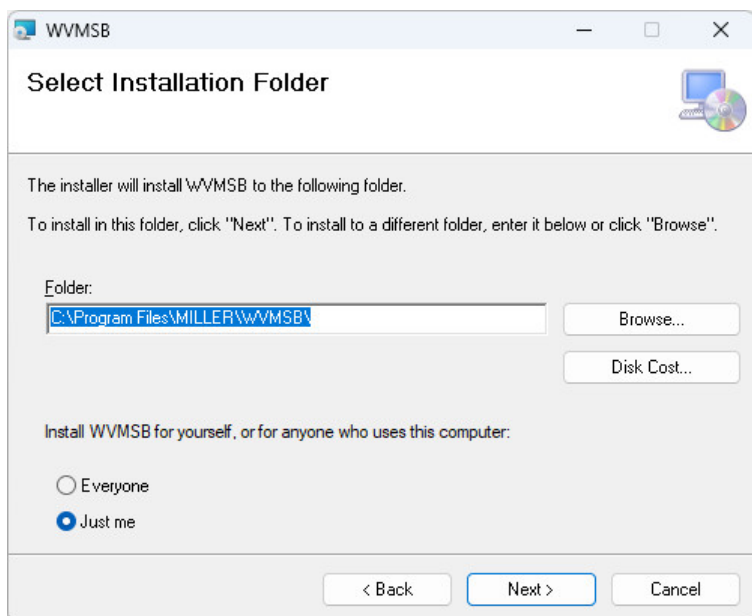


Figure 4-3. Sélectionner le dossier d'installation

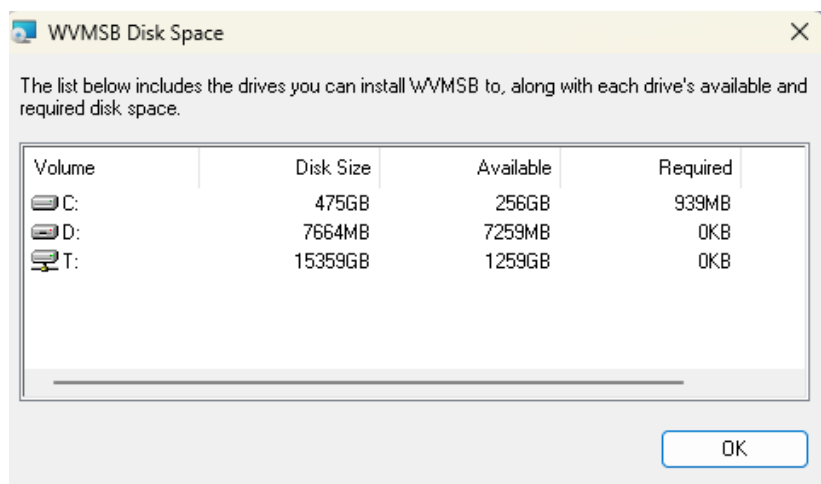


Figure 4-4. Coût du disque

Sur l'écran Confirmer les installations, cliquer sur **Suivant** pour commencer l'installation.

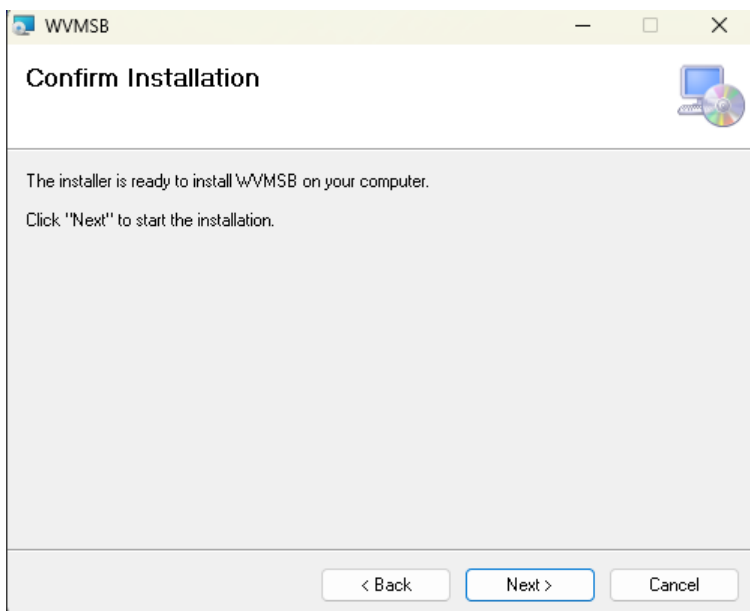


Figure 4-5. Confirmer l'installation

Un écran apparaît pour confirmer l'installation, et un deuxième écran apparaît pour installer Microsoft DirectX. **Ne pas cliquer sur Fermer** sur le premier écran tant que l'installation de DirectX n'est pas terminée.

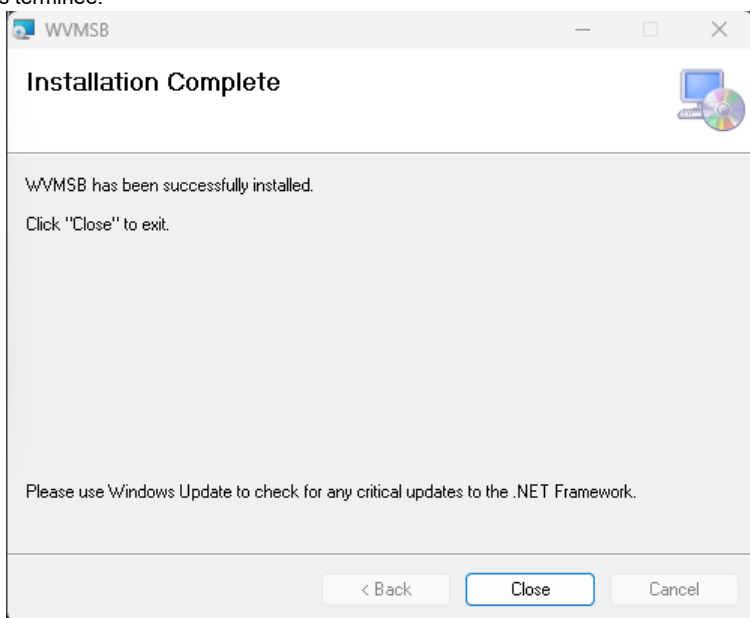


Figure 4-6. Installation terminée

Sur l'écran de configuration DirectX, accepter l'accord et cliquer sur **Suivant**.

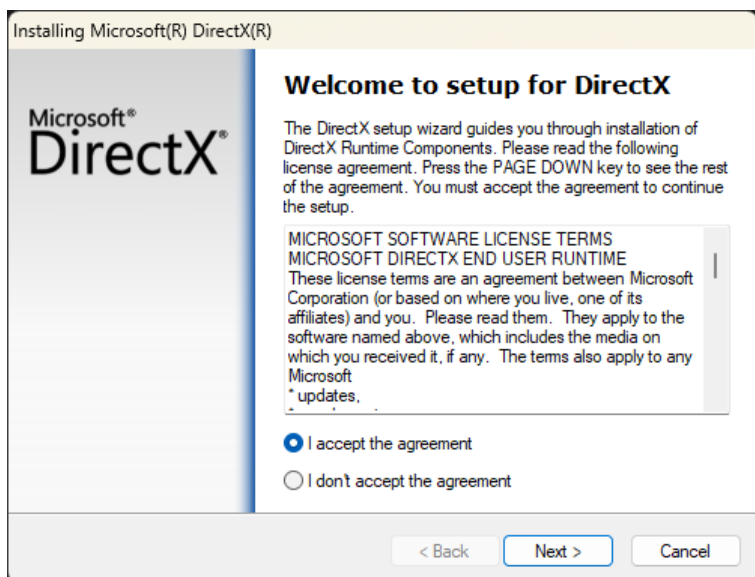


Figure 4-7. Configuration de DirectX

Pour confirmer l'installation de DirectX, cliquer sur **Suivant**.

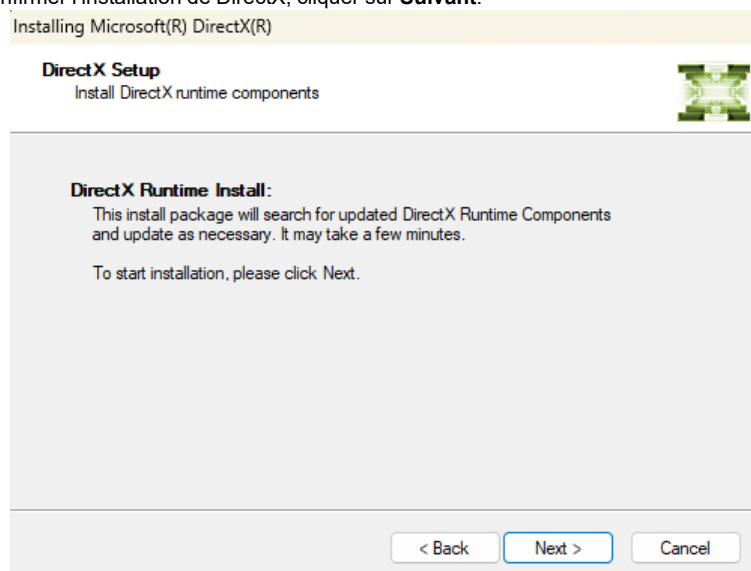


Figure 4-8. Installation de DirectX

Une fois l'installation terminée, cliquer sur **Terminer**.

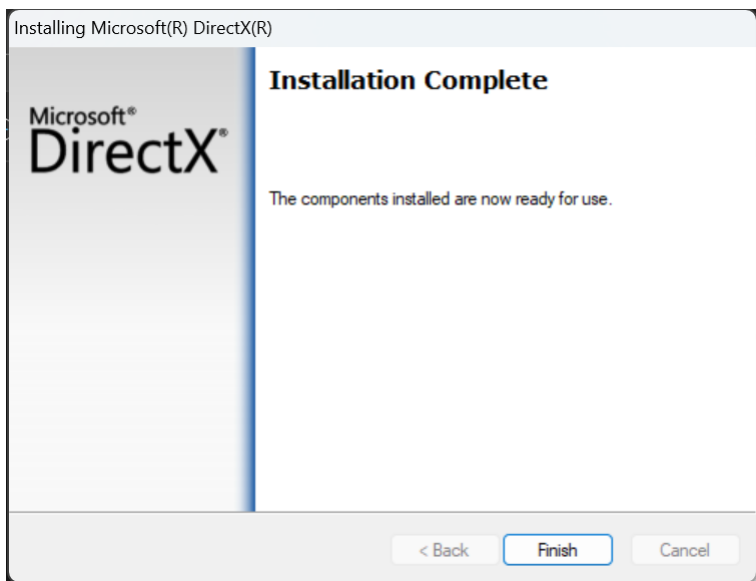


Figure 4-9. Installation de DirectX terminée

Si la fenêtre d'installation du logiciel WVMS est fermée avant de terminer l'installation de DirectX, l'installation de DirectX échouera. Dans ce cas, désinstaller complètement le logiciel WMVS, supprimer tous les répertoires de fichiers associés et redémarrer l'installation.

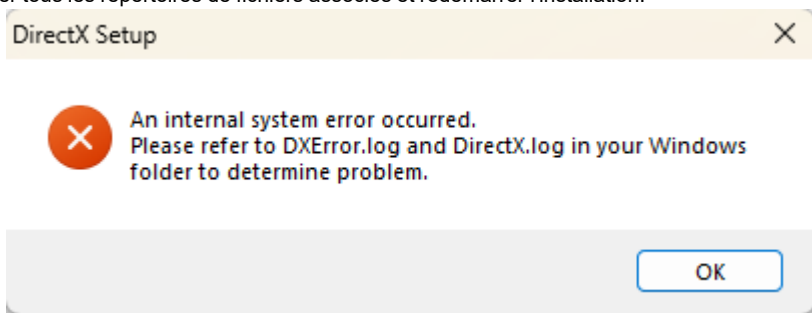


Figure 4-10. Échec de l'installation de DirectX

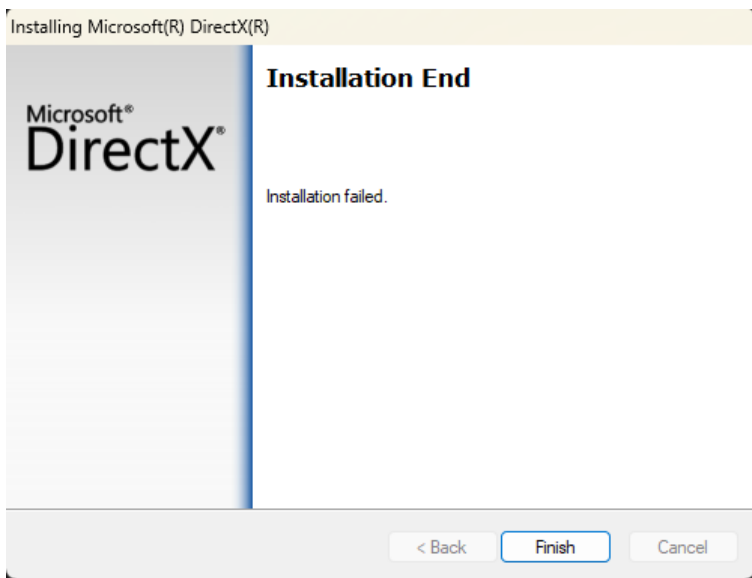


Figure 4-11. Échec de l'installation de DirectX

4-2. Enregistrement de la licence

Lancer le logiciel de gestion vidéo des soudures (WVMS) en double-cliquant sur l'icône du bureau.

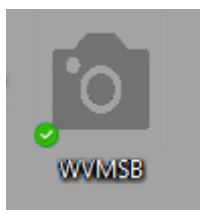


Figure 4-12. Icône WVMS du bureau

Quand le logiciel s'ouvrira, il vous sera demandé d'enregistrer votre licence. Cliquer sur **Oui**.

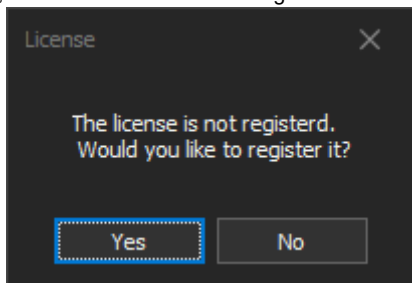


Figure 4-13. Invite d'enregistrement de la licence

Sur la clé USB, ouvrez le fichier intitulé **License Key[USA].docx**. La clé de licence se trouve dans le fichier.

Saisir ou coller la clé de licence dans le champ Licence et cliquer sur **Enregistrer**.

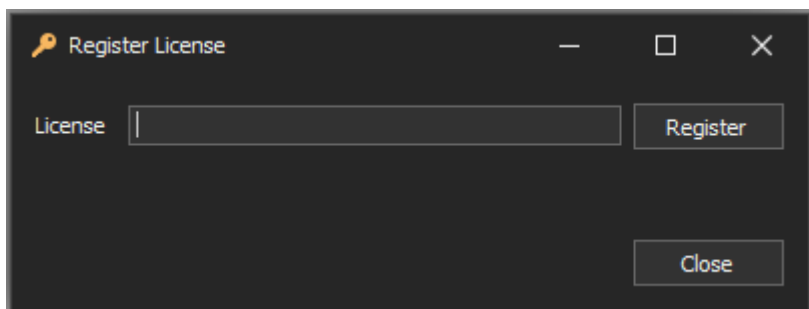


Figure 4-14. Enregistrer la licence

Un écran d'enregistrement réussi apparaîtra. Cliquer sur **OK**.

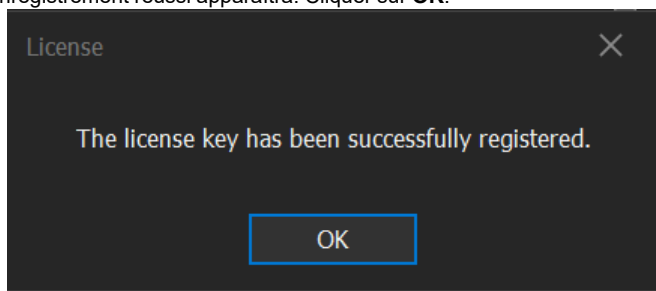
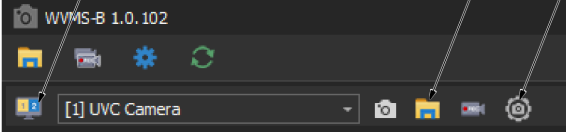


Figure 4-15. Enregistrement réussi

4-3. Barre d'outils de l'application

	1 Fichier ouvert Ouvre l'explorateur de fichiers pour rechercher un fichier vidéo à visualiser. 2 Enregistrement vidéo Lance l'enregistrement vidéo sur toutes les caméras actives. 3 Paramètres Ouvre l'écran des paramètres vidéo. Voir la Section 4-9. 4 Réactualiser Met à jour les vues de la caméra.
--	--

4-4. Barre d'outils de la caméra



1 Écran partagé

Permet de basculer entre l'affichage d'une seule caméra et celui de deux caméras.

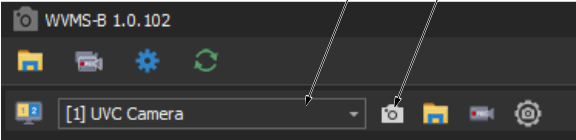
2 Ouvrir un fichier

Ouvre l'explorateur de fichiers pour rechercher un fichier vidéo à visualiser.

3 Réglages de la caméra

Ouvre le menu Paramètres de la caméra. Voir la Section [4-7](#) pour les modèles à connexion USB et la Section [4-8](#) pour les modèles utilisant le Wi-Fi.

4-5. Connexion de la caméra via USB



Veiller à ce que la caméra et le boîtier de conversion soient connectés comme spécifié dans la Section [3-2](#).

Raccorder le câble 299795 UART de la caméra au port USB du PC pour la caméra ArcCapture (non-Wi-Fi) pour régler les paramètres de caméra. Raccorder le câble 299631 du boîtier convertisseur au port USB du PC pour la caméra ArcCapture et la caméra ArcCapture avec le Wi-Fi.

1 Menu déroulant de la caméra

2 Icône de la caméra

Cliquer sur la liste déroulante Caméra et sélectionner la caméra. Cliquer ensuite sur l'icône de la Caméra pour afficher la vue depuis la caméra sur l'écran.

4-6. Connexion de la caméra au PC via le Wi-Fi

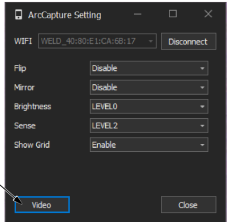
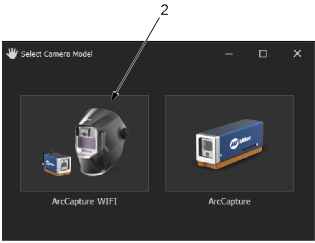
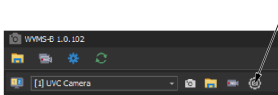
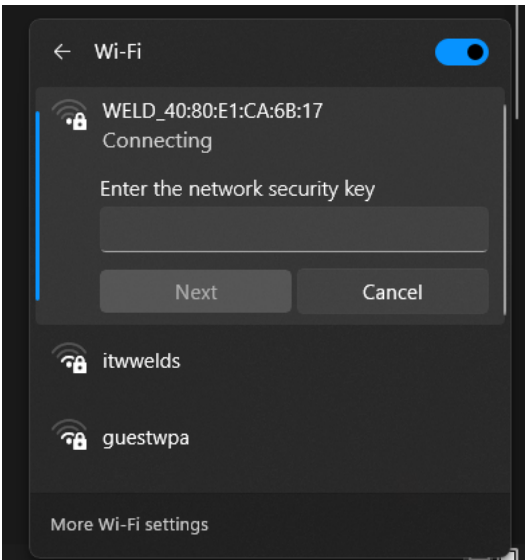
Veiller à ce que la caméra de soudage et le convertisseur soient connectés et allumés comme illustré dans la Section [3-3](#).

Sur le PC, afficher la liste des réseaux Wi-Fi disponibles et sélectionner WELD_XXXX. Il peut s'écouler quelques instants après la mise sous tension de la caméra pour que le réseau apparaisse.

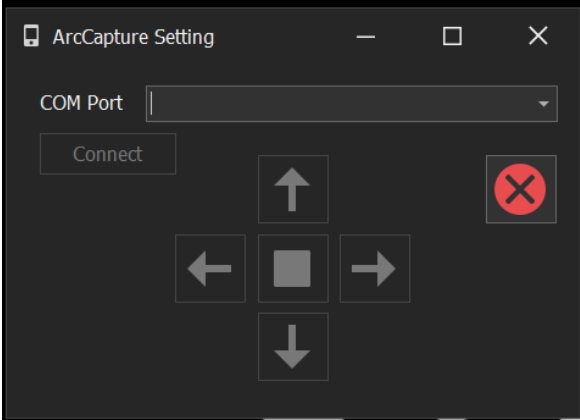
Entrer la clé de sécurité réseau et cliquer sur **Suivant**. La clé de sécurité par défaut est 12345678.

- 1 Sélectionner l'icône des paramètres de la caméra
- 2 Sélectionner ArcCapture Wi-Fi
- 3 Sélectionner Vidéo

Régler les paramètres de caméra si souhaités.



4-7. Réglage des paramètres de la caméra pour ArcCapture



ArcCapture Setting

COM Port []

Connect

↑

← □ →

↓

✗

Cliquer sur l'icône Paramètres de la caméra. Dans le menu déroulant du port COM, sélectionner « Modèle ArcCapture ».

Si le port spécifié n'est pas listé dans le menu déroulant, ouvrir le Gestionnaire de périphériques pour vérifier son statut. Il peut être nécessaire d'installer ou de mettre à jour des pilotes ou de redémarrer votre ordinateur.

Cliquer sur **Se connecter**. Double-cliquer sur le carré. Le menu apparaît en superposition sur l'image de la caméra.



MENU

BRIGHTNESS 2 []

SENSITIVITY 6 []

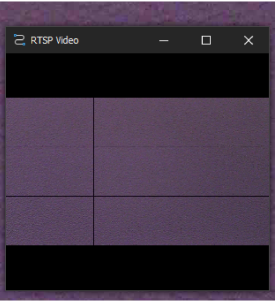
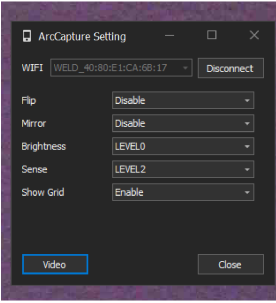
FOCUS OFF

MIRROR OFF

FLIP ON

EXIT

4-8. Réglage des paramètres de la caméra pour ArcCapture avec le Wi-Fi



Cliquer sur l'icône Paramètres de la caméra. La fenêtre Paramètres s'ouvre.

Retournement : Désactiver ou activer. Retournement vertical de l'écran.

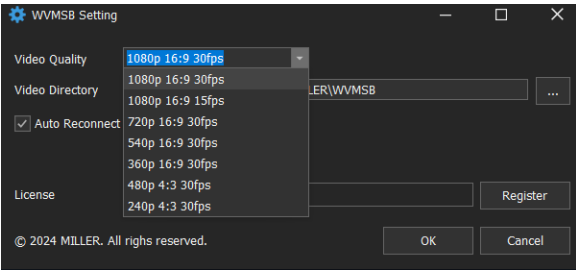
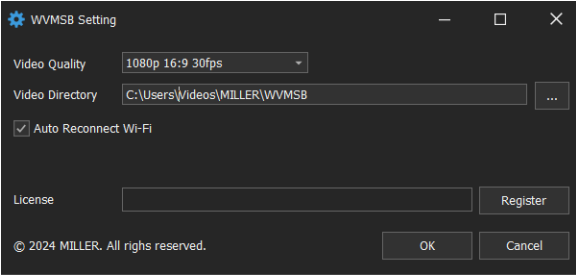
Effet miroir : Désactiver ou activer. Effet miroir horizontal à écran.

Luminosité : Permet de régler la luminosité de l'écran du niveau 0 (le plus clair) au niveau 9 (le plus sombre)

Sensation : Permet de régler la sensibilité du capteur photo de la caméra de soudage du niveau 0 (le plus bas) au niveau 10 (le plus élevé)

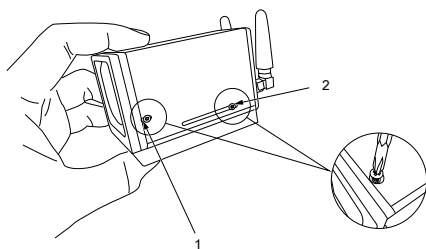
Afficher la grille : Permet d'afficher les lignes de la grille dans la vidéo pour faciliter l'alignement de la caméra.

4-9. Réglage des paramètres vidéo



Cliquer sur l'icône Paramètres vidéo pour régler la qualité vidéo et modifier le répertoire dans lequel les vidéos sont enregistrées.

4-10. Réglage de la mise au point

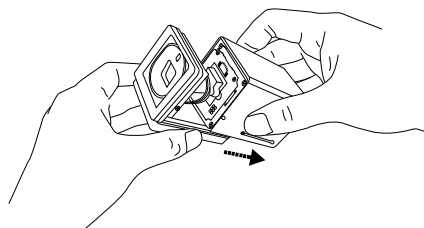


La caméra utilise une lentille de mise au point avec une distance focale fixe. L'image peut devenir floue en fonction de la distance entre la caméra et l'arc. Affiner la mise au point en suivant ces étapes.

1 Boulon avant (2)

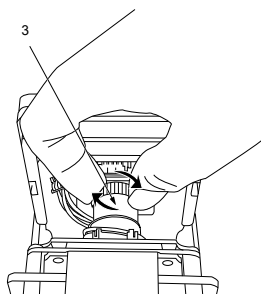
2 Boulon arrière (2)

3 Lentille



Utiliser un tournevis pour retirer les boulons avant et desserrer les boulons arrière. Faire glisser le couvercle vers l'arrière comme indiqué.

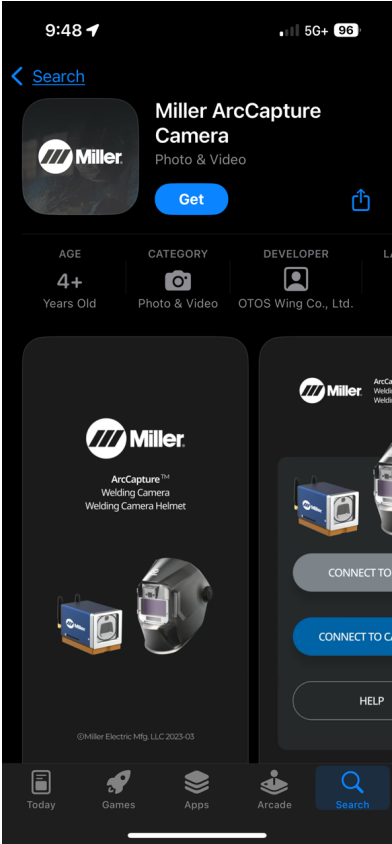
Régler la mise au point en tournant la lentille à la main comme illustré.



Remonter la caméra.

SECTION 5 – PARAMÈTRES DE L'APPLICATION POUR TÉLÉPHONE INTELLIGENT

5-1. Installation de l'application de la caméra



9:48 5G+ 96

< Search

Miller ArcCapture Camera
Photo & Video

Get

AGE: 4+ Years Old
CATEGORY: Photo & Video
DEVELOPER: OTOS Wing Co., Ltd.

Miller ArcCapture™ Welding Camera
Welding Camera Helmet

CONNECT TO
CONNECT TO C
HELP

©Miller Electric Mfg. LLC 2023-03

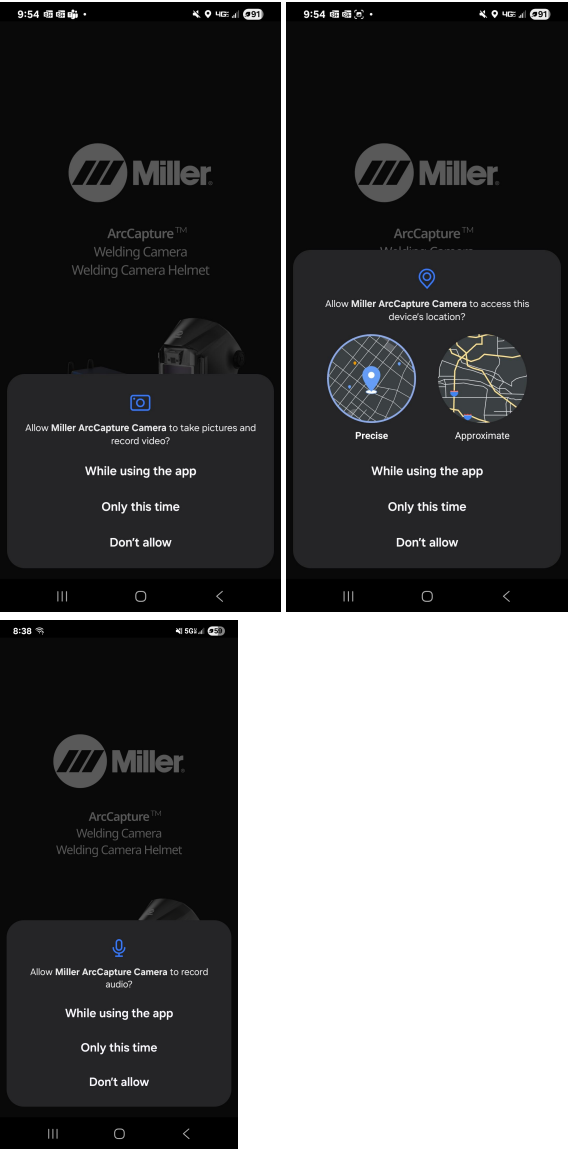
Today Games Apps Arcade Search

Rechercher Miller ArcCapture dans l'App Store.

Télécharger l'application.

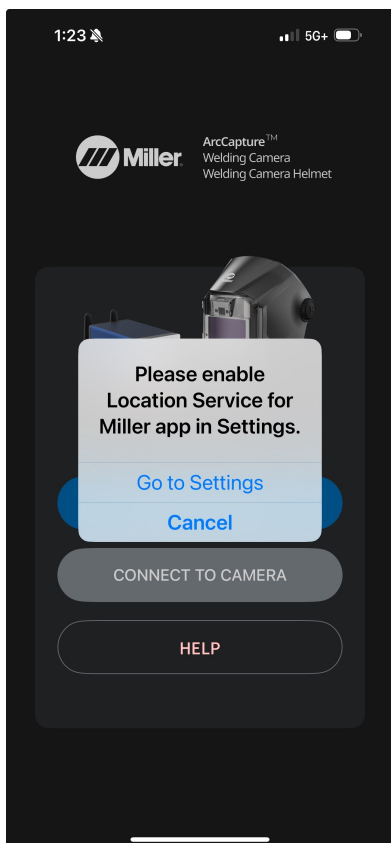
5-2. Paramètres de l'application de la caméra

A. Android



L'application nécessite des autorisations pour continuer. Des invites apparaîtront pour permettre à la caméra Miller ArcCapture de prendre des photos et d'enregistrer des vidéos, d'accéder à la localisation de l'appareil et d'enregistrer de l'audio. Sélectionner **Tout en utilisant l'application** pour chaque invite afin de continuer.

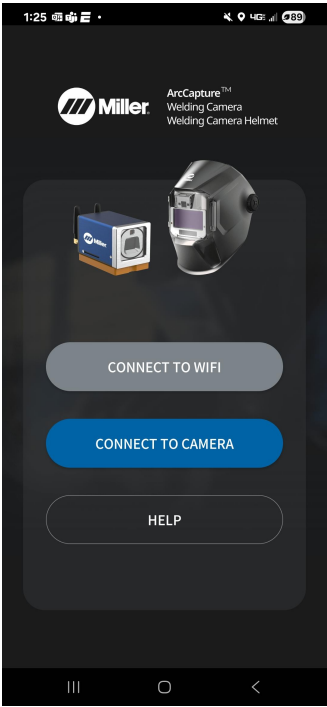
B. iOS



L'application nécessite des autorisations pour continuer. Une invite apparaîtra pour activer le service de localisation. Sélectionner **Aller aux paramètres** pour continuer.

5-3. Paramètres Wi-Fi

A. Android

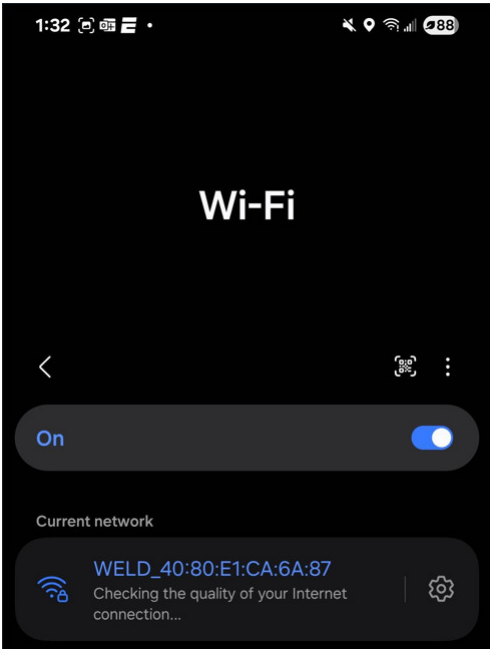


Choisir **Se connecter au Wi-Fi**.

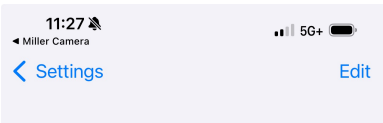
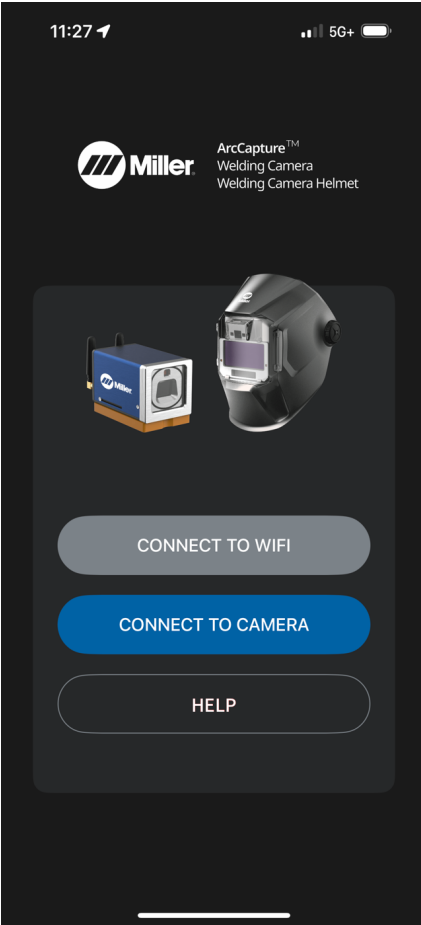
Sélectionner la connexion Wi-Fi de la caméra parmi les réseaux disponibles.

Saisir le mot de passe : 12345678.

Sélectionner **Se connecter**.



B. iOS



Wi-Fi

Connect to Wi-Fi, view available networks, and manage settings for joining networks and nearby hotspots. [Learn more...](#)

Wi-Fi



✓ WELD_40:80:E1:C7:57:51   

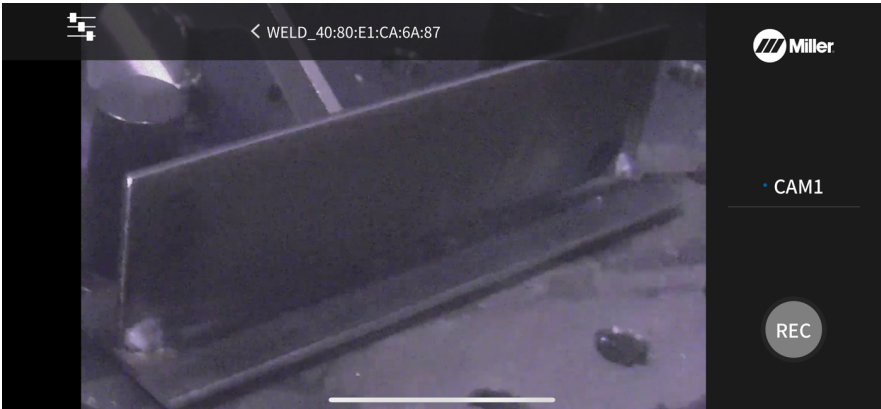
Choisir **Se connecter au Wi-Fi**.

Sélectionner la connexion Wi-Fi de la caméra parmi les réseaux disponibles.

Saisir le mot de passe : 12345678.

Sélectionner **Se connecter**.

5-4. Enregistrement et sauvegarde vidéo

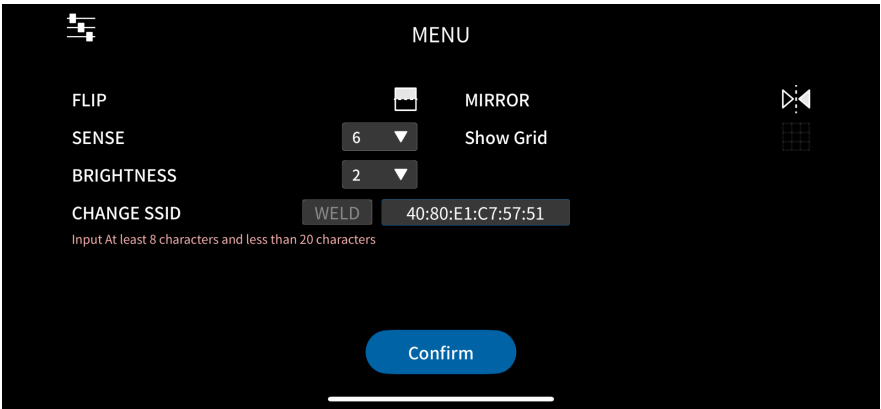


Appuyer sur le bouton **Travail (Work)** pour afficher la vue de la caméra.

Appuyer sur le bouton **REC** pour commencer à enregistrer la vidéo. Appuyer à nouveau sur le bouton **Rec** pour mettre fin à l'enregistrement.

Appuyer sur l'icône Menu dans le coin supérieur gauche pour ouvrir les paramètres de qualité d'image. Voir la Section [5-5](#).

5-5. Utilisation et configuration de l'application



Retournement : Désactiver ou activer. Retournement vertical de l'écran.

Effet miroir : Désactiver ou activer. Effet miroir horizontal à écran.

Luminosité : Permet de régler la luminosité de l'écran du niveau 0 (le plus clair) au niveau 9 (le plus sombre)

Changer l'identifiant SSID : Saisir un nouvel identifiant SSID pour la caméra de soudage.

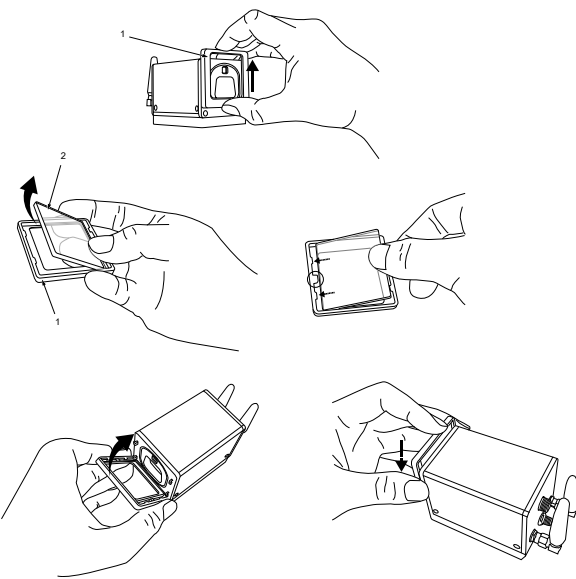
Sensation : Permet de régler la sensibilité du capteur photo de la caméra de soudage du niveau 0 (le plus bas) au niveau 10 (le plus élevé)

Afficher la grille : Permet d'afficher les lignes de la grille dans la vidéo pour faciliter l'alignement de la caméra.

Sélectionner **Confirmer** pour enregistrer les paramètres.

SECTION 6 – ENTRETIEN ET DÉPANNAGE

6-1. Remplacement du verre protecteur



La caméra est équipée d'un verre protecteur (polycarbonate) à l'avant de la caméra pour éviter la contamination de la lentille de la caméra par les fumées ou les éclaboussures pendant le soudage. Ce verre protecteur peut être contaminé lorsque le soudage se poursuit pendant une longue période. En cas d'adhérence excessive des éclaboussures ou de contamination par les fumées, remplacer le verre protecteur.

1 Support pour verre protecteur
2 Verre protecteur

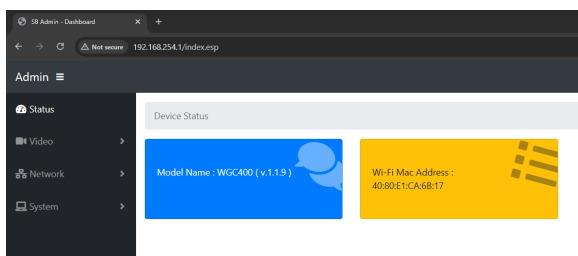
Faire glisser le support pour verre protecteur vers le haut.

Séparer le verre du support comme illustré.

Retirer le film protecteur de la surface du nouveau verre protecteur et installer le nouveau verre dans le support.

Remonter le support pour verre protecteur sur la caméra.

6-2. Connexion à la page Web



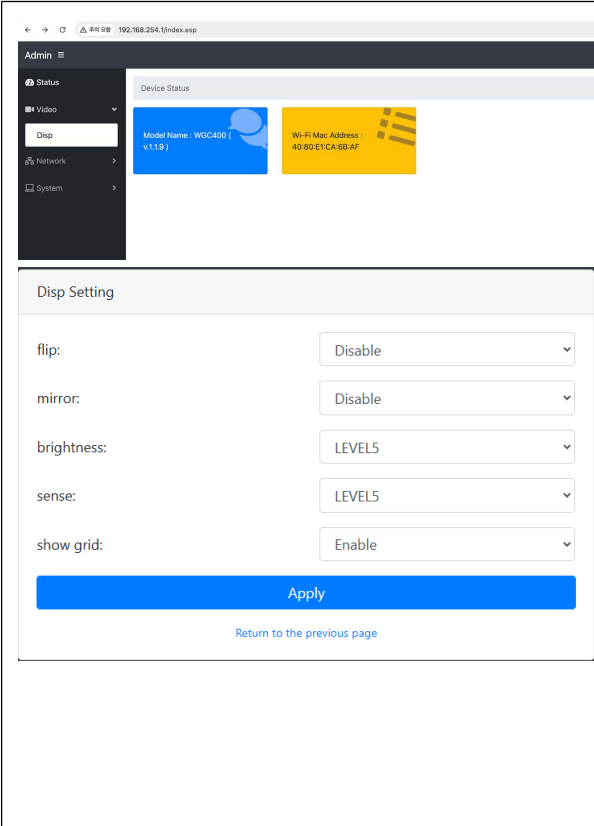
Brancher l'adaptateur secteur à la ArcCapture avec Wifi et allumer celle-ci.

Connecter le PC et la caméra de soudage via WiFi.

Ouvrir un navigateur Web sur le PC et saisir <http://192.168.254.1> dans la barre d'adresse. La page Web de la caméra s'ouvre avec les menus suivants :

- **Statut** : Il est possible de vérifier la caméra de soudage actuellement connectée.
- **Vidéo** : Il est possible de régler le statut de l'image vidéo de la caméra de soudage connectée.
- **Réseau** : Il est possible de changer l'identifiant SSID (Network ID) de la ArcCapture avec Wifi connecte au PC.
- **Système** : Se compose de trois sousmenus, y compris la mise à niveau du micrologiciel, le redémarrage de l'appareil et la restauration des paramètres d'usine.

6-3. Réglage de la qualité de l'image via une page Web



Sur la page Web de la caméra, cliquer sur **Vidéo** pour développer le menu. Cliquer ensuite sur **Disp** pour ouvrir les paramètres d'affichage.

Retournement : Retourner l'image vers le haut ou vers le bas

Effet miroir : Retourner l'image vers la gauche ou vers la droite

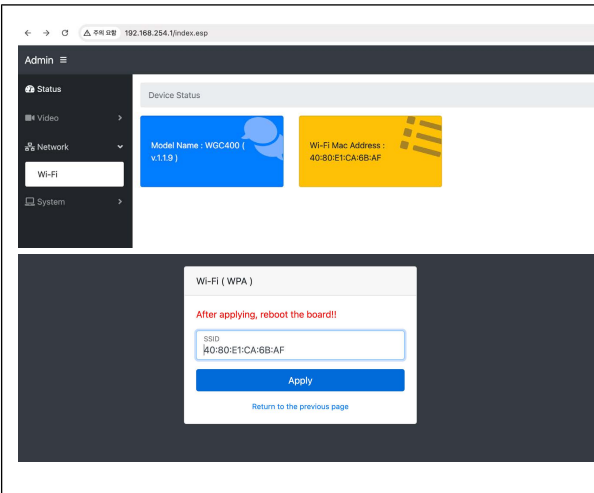
Luminosité : Permet de régler la luminosité de l'écran. Les options sont du NIVEAU 0 (le plus clair) au NIVEAU 9 (le plus foncé).

Sensation : Permet de régler sensibilité de la luminosité de la caméra. Les options vont du NIVEAU 0 (le moins sensible) au NIVEAU 10 (le plus sensible).

Afficher la grille : Affiche les lignes de la grille sur la vidéo.

Une fois tous les paramètres définis, cliquer sur **Appliquer** pour enregistrer les paramètres.

6-4. Modification de l'identifiant SSID



Sur la page Web de la caméra, cliquer sur **Réseau** pour développer le menu. Cliquer ensuite sur **Wi-Fi** pour ouvrir les options Wi-Fi.

Saisir l'identifiant SSID de la caméra de soudage à modifier et cliquer sur **Appliquer** pour modifier l'identifiant SSID.

Redémarrer la caméra de soudage.

Après avoir modifié l'identifiant SSID, cliquer sur **Revenir à la page précédente** pour revenir au menu principal.

6-5. Redémarrer une caméra à distance

Admin - Dashboard

192.168.254.1/index.asp

Admin

Status

Video

Network

System

F/W Upgrade

Reboot

Factory Reset

Device Status

Model Name : WGC400 (v1.1.9)

Wi-Fi Mac Address : 40:80:E1:CA:6B:17

Rebooting

☒ Check to reboot

Apply

[Return to the previous page](#)

Si une situation inattendue se produit et que la caméra de soudage cesse de fonctionner, suivre les étapes ci-dessous pour récupérer les données.

Le convertisseur SVM peut cesser de communiquer en raison du bruit ambiant. Rebrancher le connecteur SMA et redémarrer la caméra.

Rebrancher l'adaptateur secteur à la caméra de soudage. Si la caméra de soudage est installée hors de portée, redémarrer la caméra de soudage via la page Web comme illustré ci-dessous :

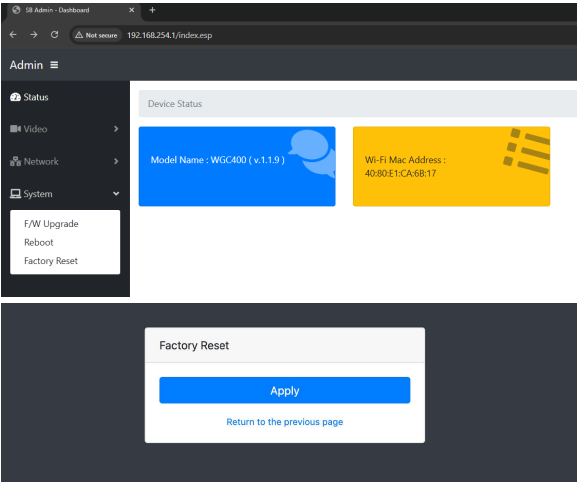
Connecter le PC et la caméra de soudage via Wi-Fi.

Accéder à la page Web de la caméra comme illustré dans la Section [6-2](#).

Cliquer sur **Système** dans la partie gauche de l'écran pour afficher trois sous-menus.

Cliquer sur **Redémarrer**. Dans la fenêtre qui apparaît, cocher la case pour confirmer. Cliquer ensuite pour Redémarrer la caméra.

6-6. Réinitialisation des paramètres d'usine d'une caméra



Cliquer sur **Système** dans la partie gauche de l'écran pour afficher trois sous-menus.

Cliquer sur **Réinitialisation aux paramètres d'usine** pour afficher la fenêtre Réinitialisation aux paramètres d'usine.

Cliquer sur **Appliquer** pour rétablir les paramètres d'usine de la caméra de soudage.

6-7. Dépannage

Problème	Solution
Détérioration de la qualité de l'image.	Nettoyer ou remplacer la plaque de protection de la lentille.
	Nettoyer ou remplacer la lentille de la caméra.
La luminosité de l'image de la caméra de soudage change.	Comparer la luminosité de l'image lors de la première installation de la caméra de soudage avec la luminosité actuelle de l'image. Si la différence de luminosité de l'image de soudage s'est produite dans les mêmes conditions de soudage, contacter le Service d'assistance de l'usine en raison d'un problème de contrôle du filtre.
L'image se fige.	Reconnecter toutes les connexions sur le convertisseur SVM (voir la Section 3-2 ou 3-3).
	Redémarrer la caméra de soudage (voir la Section 6-5).

SECTION 7 – RENSEIGNEMENTS SUR LA RÉGLEMENTATION ET LA CONFORMITÉ

7-1. Contrat de licence du logiciel

Le Contrat de licence de l'utilisateur final et les mentions légales relatives à des tiers, ainsi que les conditions générales se rapportant à des logiciels tiers, se trouvent sur le site <https://www.millerwelds.com/eula> et sont intégrés par renvoi aux présentes.

7-2. Déclaration de conformité FCC/IC

Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC et aux normes RSS exemptes de licence d'Industrie Canada.

Le fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes : (1) cet appareil ne doit pas causer d'interférences nuisibles et (2) cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris celles qui pourraient provoquer un fonctionnement non désiré.

MISE EN GARDE : Tout changement ou modification non expressément approuvé(e) par le fabricant pourrait annuler le droit de l'utilisateur d'utiliser l'équipement.

Cet équipement a été testé et jugé conforme aux limites pour un appareil numérique de classe B, conformément à la partie 15 des règles de la FCC. Ces limites sont conçues pour offrir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans une installation résidentielle. Cet équipement génère, utilise et peut diffuser de l'énergie de fréquence radio et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, il n'y a aucune garantie que les interférences ne se produiront pas dans une installation particulière. Si cet équipement cause des interférences nuisibles à la réception des signaux de radio ou de télévision, ce qui peut être déterminé en éteignant et en rallumant l'équipement, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger les interférences en prenant une ou plusieurs des mesures suivantes :

- Réorienter ou déplacer l'antenne de réception.
- Augmenter la distance entre l'équipement et le récepteur.
- Brancher l'équipement sur une prise d'un circuit différent de celui sur lequel le récepteur est branché.
- Consulter le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour obtenir de l'aide.

AVERTISSEMENT

Tout changement ou modification non expressément approuvé(e) par le fabricant pourrait annuler le droit de l'utilisateur d'utiliser l'équipement.

MISE EN GARDE : Exposition aux rayonnements radiofréquences. L'antenne doit être montée de manière à minimiser le risque de contact humain pendant le fonctionnement normal. L'antenne ne doit pas être touchée pendant le fonctionnement pour éviter la possibilité de dépasser la limite d'exposition aux radiofréquences de la FCC.

CHOSSES À SURVEILLER : L'exposition aux rayonnements à fréquence radioélectrique. L'antenne doit être montée de manière à minimiser le risque de contact humain pendant le fonctionnement normal. L'antenne ne doit pas être touchée pendant le fonctionnement pour éviter la possibilité de dépasser la limite d'exposition aux radiofréquences de la FCC.

Cet appareil et son/ses antenne(s) ne doivent pas être colocalisés ou fonctionner en conjonction avec une autre antenne ou un autre émetteur.

Cet appareil et son/ses antenne(s) ne doivent pas être colocalisés ou fonctionner en conjonction avec une autre antenne ou un autre émetteur.

Cet équipement doit être installé et utilisé à une distance minimale de 20cm entre le radiateur et votre corps.

Cet équipement doit être installé et utilisé à une distance minimale de 20cm entre le radiateur et votre corps.

Informations d'IC

Cet appareil est conforme à la/aux norme(s) RSS exemptée(s) de licence d'Industrie Canada. Le fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes : (1) cet appareil ne doit pas causer d'interférences nuisibles et (2) cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris celles qui pourraient provoquer un fonctionnement non désiré de l'appareil.

Le présent appareil est conforme aux CNR d'Industrie Canada applicables aux appareils radio exempts de licence. L'exploitation est autorisée aux deux conditions suivantes :

- 1) l'appareil ne doit pas produire de brouillage;
- 2) l'appareil doit accepter tout brouillage radioélectrique subi, même si le brouillage est susceptible d'en compromettre le fonctionnement.

Cet émetteur radio 32767-WGC400 a été approuvé par Innovation, Sciences et Développement économique Canada pour fonctionner avec les types d'antennes énumérés ci-dessous, avec le gain maximal autorisé indiqué. Les types d'antennes non inclus dans cette liste qui ont un gain supérieur au gain maximum indiqué pour tout type répertorié sont strictement interdits pour une utilisation avec cet appareil.

Antenne dipôle 0 et 1 : -1,20 dBi/Antenne dipôle multiple : 1,81 dBi

SECTION 8 – GARANTIE LIMITÉE

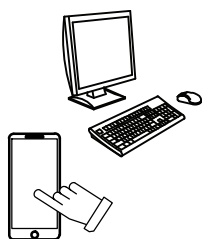
GARANTIE LIMITÉE— Sous réserve des modalités et conditions mentionnées ci-dessous. Miller Electric Mfg. Co. d'Appleton, au Wisconsin, garantit à l'acheteur initial d'un équipement Miller neuf, vendu par un équipement ne présentant aucun défaut de matériau ou de fabrication au moment où il a été expédié par Miller. LA PRÉSENTE GARANTIE REMPLACE EXPRES- SÉMENT TOUTES LES AUTRES GARANTIES EXPRESSES OU IMPLICITES, Y COMPRIS LES GARANTIES DE QUALITÉ LOYALE ET MARCHANDE ET D'APTITUDE.

Le caméra de soudage est garanti pendant une période d'un an à partir de la date d'achat. *Une preuve d'achat est requise aux fins de toute transaction relative à la garantie. Il faut donc déte- nir une copie de la facture originale ou du reçu d'achat.*

Cette garantie prévoit des droits légaux spécifiques, et d'autres droits peuvent être disponibles selon votre état/province.

Pour les opérations de garantie, contactez votre distributeur Miller.

En vigueur le 1er janvier 2025



Pour des informations sur le produit, des
traductions du Manuel de l'utilisateur et
bien plus, rendez-vous sur

www.MillerWelds.com