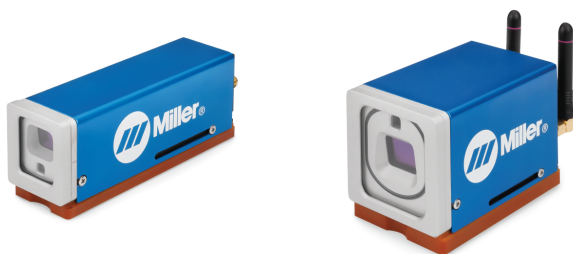




OM-299647B/
spa

2025-10

ArcCapture



**MANUAL DEL
OPERADOR**

INDICE

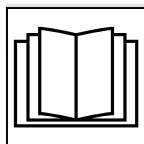
SECCIÓN 1 – PRECAUCIONES DE SEGURIDAD - LEA ANTES DE USAR	1
1-1 Dangers associés à l'utilisation de la caméra de soudage	1
1-2 Advertencias de la Proposición 65 del estado de California	2
1-3 Principales normas de sécurité	2
1-4 Información sobre los campos electromagnéticos (EMF)	2
SECCIÓN 2 – ESPECIFICACIONES	4
2-1 Especificaciones	4
2-2 Especificaciones de la lente de enfoque	5
2-3 Diagrama del campo de visión	7
2-4 Dimensiones	8
SECCIÓN 3 – INSTALACIÓN	10
3-1 Cámara de montaje	10
3-2 Conexiones de ArcCapture	11
3-3 ArcCapture con conexiones Wi-Fi	12
SECCIÓN 4 – SISTEMA DE GESTIÓN DE SOLDADURA POR VIDEO PARA PC	13
4-1 Instalación de la aplicación	13
4-2 Registro de la licencia	18
4-3 Barra de herramientas de la aplicación	19
4-4 Barra de herramientas de la cámara	20
4-5 Conexión de la cámara mediante USB	20
4-6 Cómo conectar la cámara a la PC mediante Wi-Fi	21
4-7 Ajuste de la configuración de la cámara para ArcCapture	22
4-8 Cómo ajustar la configuración de la cámara para ArcCapture con Wi-Fi	23
4-9 Ajuste de la configuración de video	23
4-10 Cómo ajustar el enfoque	24
SECCIÓN 5 – CONFIGURACIÓN DE LA APLICACIÓN PARA EL TELÉFONO	25
5-1 Instalar la aplicación de la cámara	25
5-2 Configuración de la aplicación de cámara	26
5-3 Configuración de Wi-Fi	28
5-4 Cómo grabar y guardar video	30
5-5 Cómo usar y configurar la aplicación	30
SECCIÓN 6 – MANTENIMIENTO Y RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS	31
6-1 Reemplazo del cristal de protección	31
6-2 Cómo establecer conexión con la página web	32
6-3 Cómo ajustar la calidad de la imagen mediante la página web	33
6-4 Cambio de SSID	33
6-5 Cómo reiniciar una cámara de manera remota	34
6-6 Cómo restablecer una cámara a la configuración de fábrica	35
6-7 Solución de problemas	35
SECCIÓN 7 – INFORMACIÓN REGULATORIA/DE CUMPLIMIENTO	36
7-1 Acuerdo de licencia de software	36
7-2 Declaración de cumplimiento de la FCC/IC	36
SECCIÓN 8 – GARANTÍA LIMITADA	41

SECCIÓN 1 – PRECAUCIONES DE SEGURIDAD - LEA ANTES DE USAR

-  Protéjase usted mismo y a otros contra lesiones lea, cumpla y conserve estas importantes precauciones de seguridad e instrucciones de utilización.

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

-  Se usan los símbolos mostrados abajo por todo éste manual para llamar la atención e identificar a peligros posibles. Cuando usted vea este símbolo, tenga cuidado, y siga a las instrucciones relacionadas para evitar el peligro. La información de seguridad dada abajo es solamente un resumen de la información más completa de seguridad que se encuentra en los estándares de seguridad. Lea y siga todas los estándares de seguridad.
-  Solamente personal cualificado debe instalar, utilizar, mantener y reparar este equipo. La definición de personal cualificado es cualquier persona que, debido a que posee un título, un certificado o una posición profesional reconocida, o gracias a su gran conocimiento, capacitación y experiencia, haya demostrado con éxito la capacidad para solucionar o resolver problemas relacionados con el trabajo, el proyecto o el tema en cuestión, además de haber asistido a una capacitación en seguridad para reconocer y evitar los peligros que implica el proceso.
-  Durante su operación mantenga lejos a todos, especialmente a los niños.
-  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. Advertencias de la Proposición 65 del estado de California

⚠ ADVERTENCIA – Este producto puede exponerlo a químicos, incluso plomo, que el estado de California conoce como causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos.

Para obtener más información, acceda a www.P65Warnings.ca.gov.

1-3. Principales normas 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. Información sobre los campos electromagnéticos (EMF)

La corriente que fluye a través de un conductor genera campos eléctricos y magnéticos (EMF) localizados. La corriente del arco de soldadura (y otras técnicas afines como la soldadura por puntos, el ranurado, el corte por plasma y el calentamiento por inducción) genera un campo EMF alrededor del circuito de soldadura. Los campos EMF pueden interferir con algunos dispositivos médicos implantados como, por ejemplo, los marcapasos. Por lo tanto, se deben tomar medidas de protección para las personas que utilizan estos implantes médicos. Por ejemplo, aplique restricciones al acceso de personas que pasan por las cercanías o realice evaluaciones de riesgo individuales para los soldadores. Todos los soldadores deben seguir los procedimientos que se

indican a continuación con el objeto de minimizar la exposición a los campos EMF generados por el circuito de soldadura:

1. Mantenga los cables juntos retorciéndolos entre sí o uniéndolos mediante cintas o una cubierta para cables.
2. No ubique su cuerpo entre los cables de soldadura. Disponga los cables a un lado y apártelos del operario.
3. No enrolle ni cuelgue los cables sobre su cuerpo.
4. Mantenga la cabeza y el tronco tan apartados del equipo del circuito de soldadura como le sea posible.
5. Conecte la pinza de masa en la pieza lo más cerca posible de la soldadura.
6. No trabaje cerca de la fuente de alimentación para soldadura, ni se siente o recueste sobre ella.
7. No suelde mientras transporta la fuente de alimentación o el alimentador de alambre.

Acerca de los aparatos médicos implantados:

Las personas que usen aparatos médico implantados deben consultar con su médico y el fabricante del aparato antes de llevar a cabo o acercarse a soldadura de arco, soldadura de punto, ranurar, hacer corte por plasma, u operaciones de calentamiento por inducción. Si su doctor lo permite, entonces siga los procedimientos de arriba.

SECCIÓN 2 – ESPECIFICACIONES

2-1. Especificaciones

	ArcCapture	ArcCapture con Wi-Fi
Dimensiones	1,18 x 1,57 x 4,09 pulgadas (30 mm x 40 mm x 104 mm)	2,0 x 2,28 x 3,27 pulgadas (51 mm x 58 mm x 83 mm)
Resolución	1920 x 1080 (Full HD), Color	
Tipo de enfoque	Enfoque fijo	
Tipo de obturador	Obturador rodante electrónico	
Montaje de la lente	Montaje M12	
Filtro	Filtro de corte UV + IR (interno)	
Rango dinámico	140 + dB	
Salida de video	HD-SDI	
Borne externo	Conector SMA 50/control de alimentación; conector de tornillo redondo de 4 clavijas	
Inalámbrico	n/a	Wi-Fi 802/11ax
Rango de temperatura de funcionamiento	14 a 140 °F (–10 a 60 °C)	
Consumo de energía	Máximo 3 W	
Fuente de alimentación	Adaptador 9 V 1 A	

2-2. Especificaciones de la lente de enfoque

Se proporcionan lentes de imagen con distancias focales de 8, 12 y 16 mm. Cuando se instalan estas lentes, el campo de visión varía según la distancia entre la cámara y el objetivo de soldadura, como se muestra a continuación. Seleccione una lente con una distancia focal adecuada y determine la distancia entre la cámara y el objeto a soldar.

Para la misma distancia de trabajo, cuanto menor sea la distancia focal, mayor será el campo de visión (FOV). La relación entre el campo de visión y la precisión de píxeles en función de la distancia focal y la distancia de trabajo de la lente se muestra en la [Fig. 1]. Se recomienda que los usuarios sigan el procedimiento a continuación para seleccionar una lente.

Paso 1. Ajuste el ángulo de la cámara para evitar emanaciones y salpicaduras.

Paso 2. Asegúrese de que la distancia de trabajo sea suficiente para evitar interferencias de plantillas u objetos de soldadura cercanos durante el proceso de soldadura.

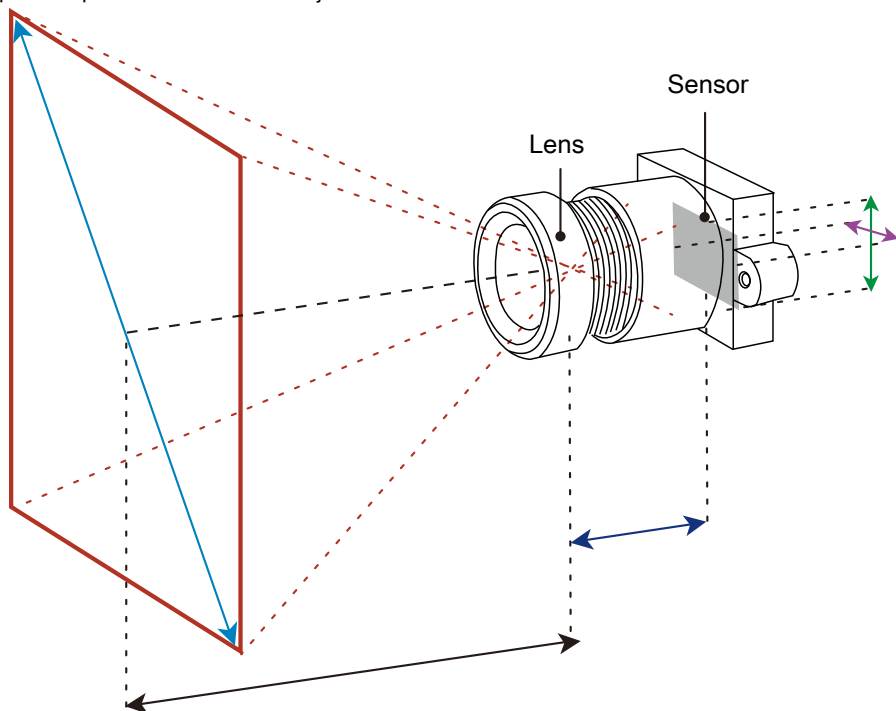
Paso 3. Configure el campo de visión para garantizar una imagen de video clara para la automatización de la soldadura

Paso 4. Utilizando las tablas siguientes, seleccione la lente más cercana para la distancia de trabajo y el campo de visión establecidos.

Paso 5. Equipe la cámara de soldadura con la lente seleccionada.

Paso 6. Monte la cámara de soldadura en el soplete o en el cabezal del dispositivo de automatización.

Paso 7. Instale la cámara de soldadura en el dispositivo de automatización y ajuste el enfoque para adaptarlo al entorno de trabajo.



A. Distancia focal de 8 mm

Píxel	Distancia de trabajo (mm)	Campo de visión (hor. x vert.) (mm)	Resolución en píxeles (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

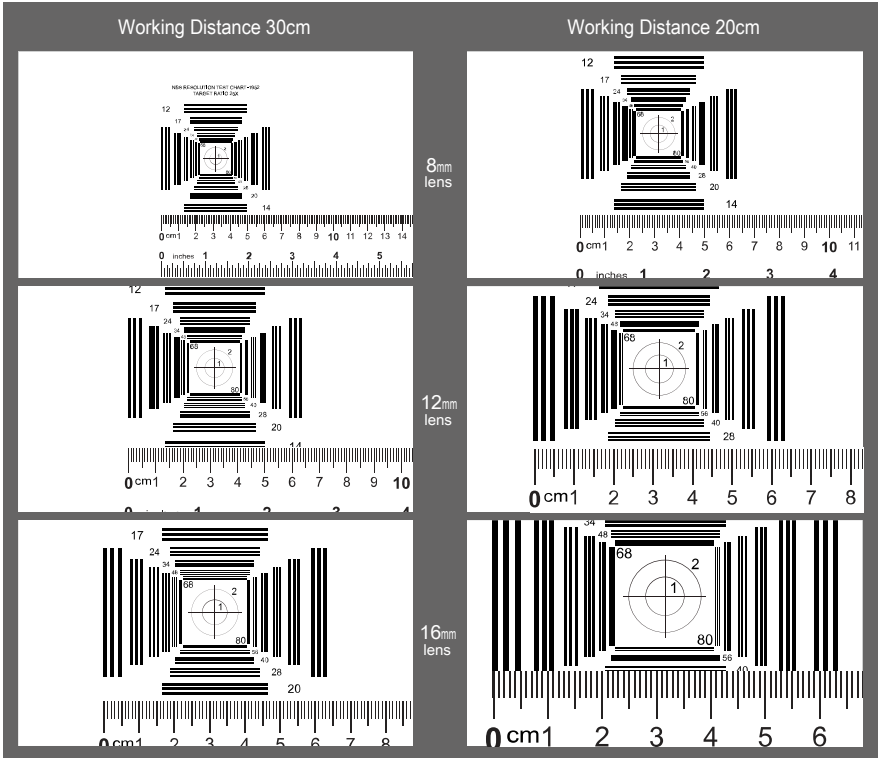
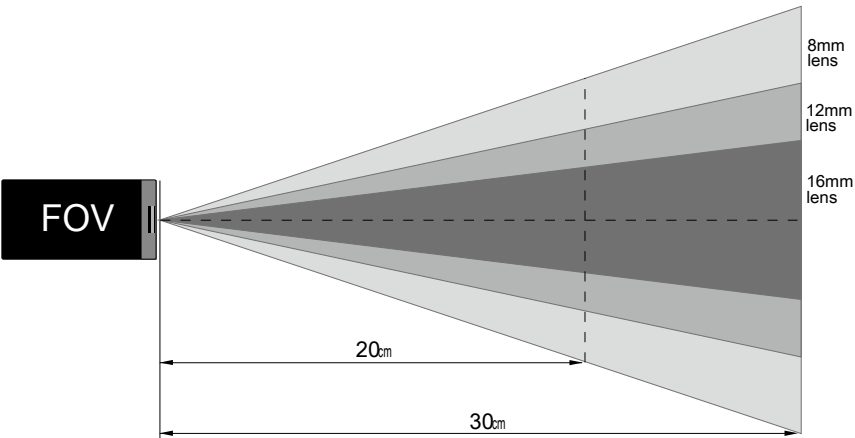
B. Distancia focal de 12 mm

Píxel	Distancia de trabajo (mm)	Campo de visión (hor. x vert.) (mm)	Resolución en píxeles (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. Distancia focal de 16 mm

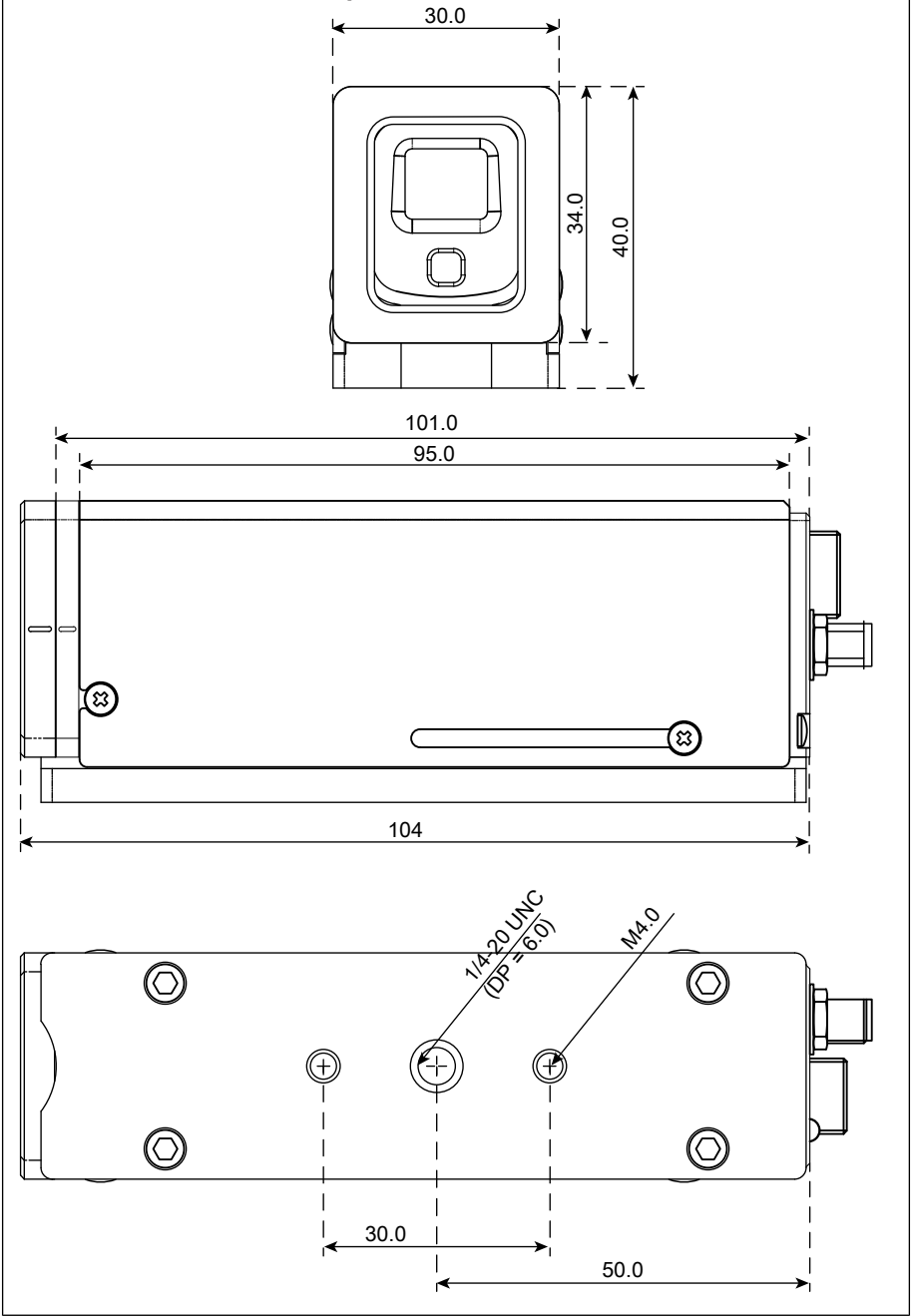
Píxel	Distancia de trabajo (mm)	Campo de visión (hor. x vert.) (mm)	Resolución en píxeles (um)
5 MP	100	34,8 x 19,58	18,13
	200	69,6 x 39,15	36,25
	300	104,4 x 58,73	54,38

2-3. Diagrama del campo de visión

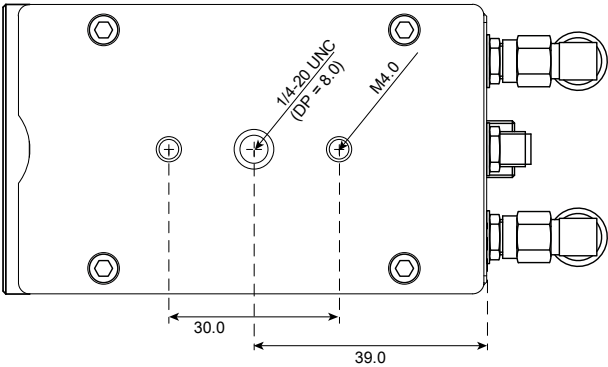
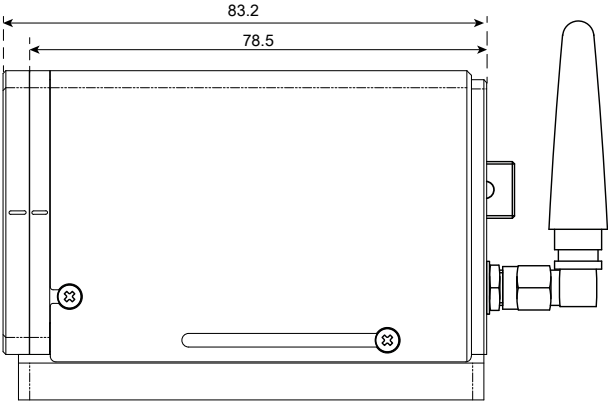
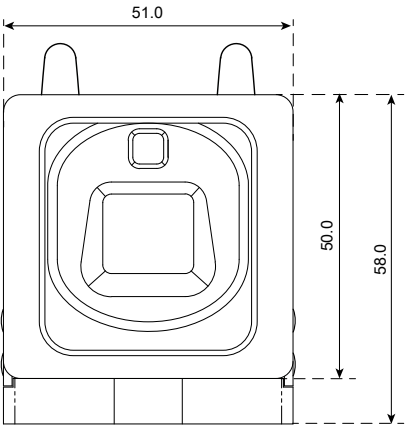


2-4. Dimensiones

A. Dimensiones de ArcCapture



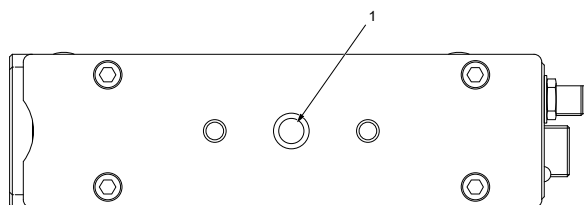
B. Dimensiones de ArcCapture con Wi-Fi



SECCIÓN 3 – INSTALACIÓN

3-1. Cámara de montaje

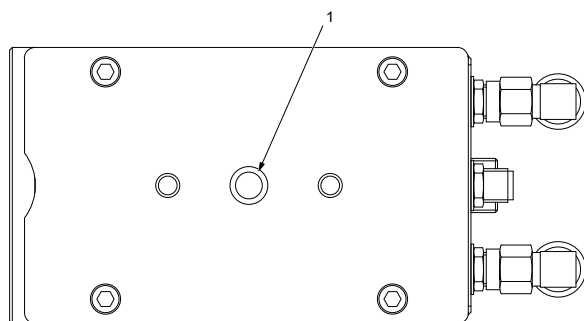
Parte inferior de ArcCapture



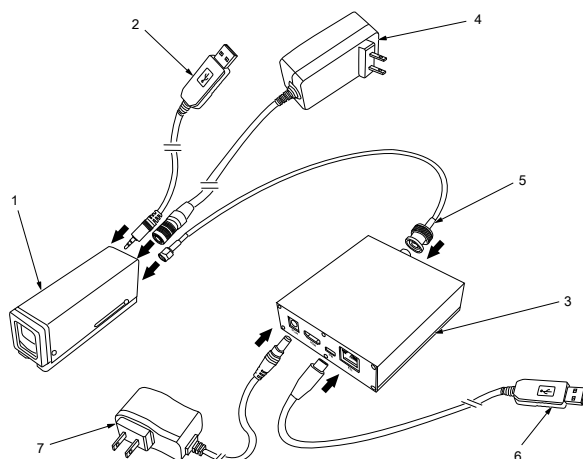
1 Orificio de montaje

El tamaño de rosca estándar para montajes de cámara es 1/4-20 UNC.

Parte inferior de ArcCapture con Wi-Fi



3-2. Conexiones de ArcCapture



- 1 Cámara
- 2 Cable UART
- 3 Caja convertidora del SVM
- 4 Cable de alimentación de 4 clavijas 299635
- 5 Cable SDI 299636
- 6 Cable USB del SVM 296631
- 7 Cable de alimentación del SVM 299630

Conecte el cable SDI a la parte posterior de la cámara. Conecte el otro extremo a la caja convertidora del SVM.

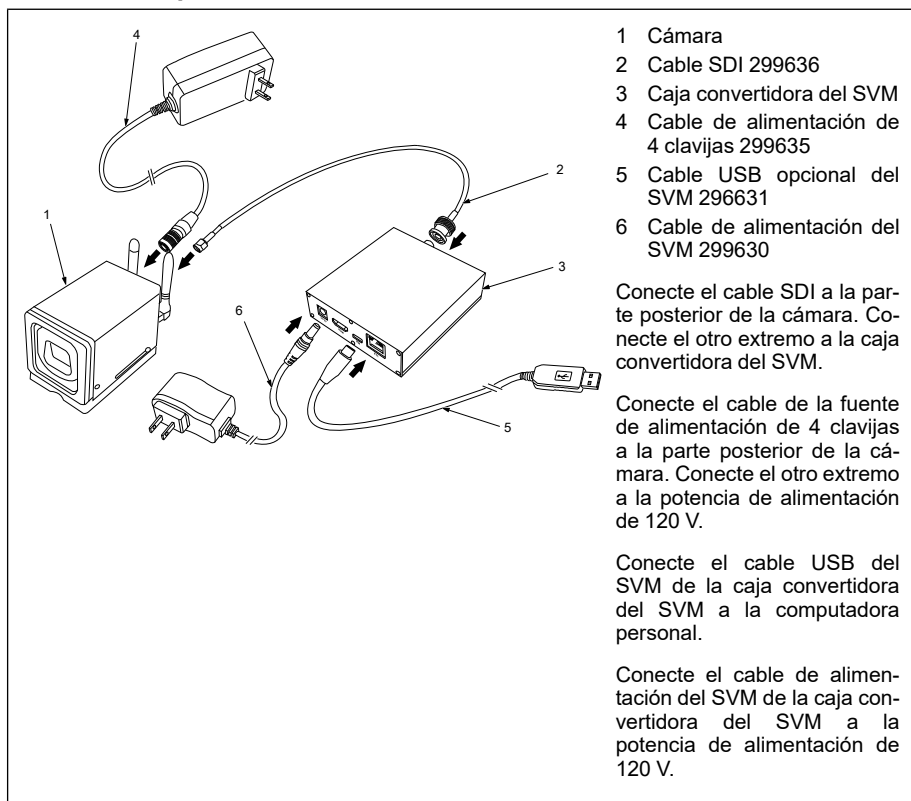
Conecte el cable de la fuente de alimentación de 4 clavijas a la parte posterior de la cámara. Conecte el otro extremo a la potencia de alimentación de 120 V.

Conecte el cable UART a la parte posterior de la cámara. Conecte el otro extremo (USB) a una computadora personal para definir los ajustes de la cámara.

Conecte el cable USB del SVM desde la caja convertidora del SVM a la computadora personal.

Conecte el cable de alimentación del SVM de la caja convertidora del SVM a la potencia de alimentación de 120 V.

3-3. ArcCapture con conexiones Wi-Fi



SECCIÓN 4 – SISTEMA DE GESTIÓN DE SOLDADURA POR VIDEO PARA PC

4-1. Instalación de la aplicación

Inserte la unidad USB en la PC y vea el contenido. Haga doble clic en **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

Figura 4-1. Ejecutar la aplicación de configuración

Se abre el asistente de configuración. Haga clic en **Next** (Siguiente).

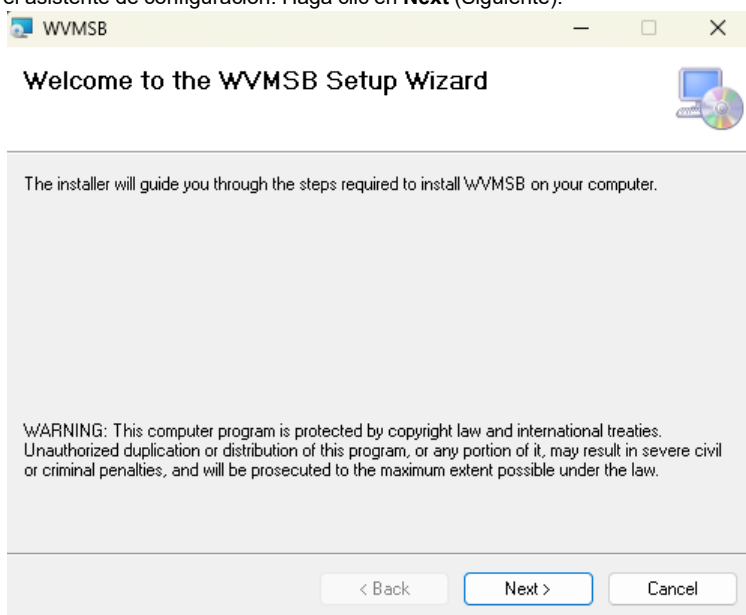


Figura 4-2. Asistente de configuración de WVMSB

El sistema le indicará que seleccione una carpeta de instalación. Haga clic en **Browse** (Examinar) para cambiar la carpeta de la opción predeterminada. Haga clic en **Disk Cost** (Costo del disco) para ver las unidades disponibles y la cantidad de espacio necesaria. Elija si desea instalar la aplicación para todos los usuarios o solo para usted. Cuando esté listo, haga clic en **Next** (Siguiente).

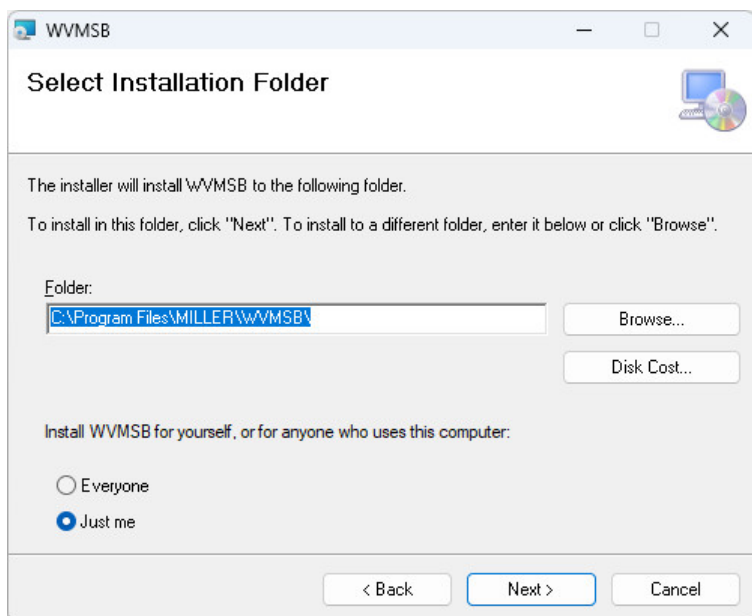


Figura 4-3. Seleccione la carpeta de instalación

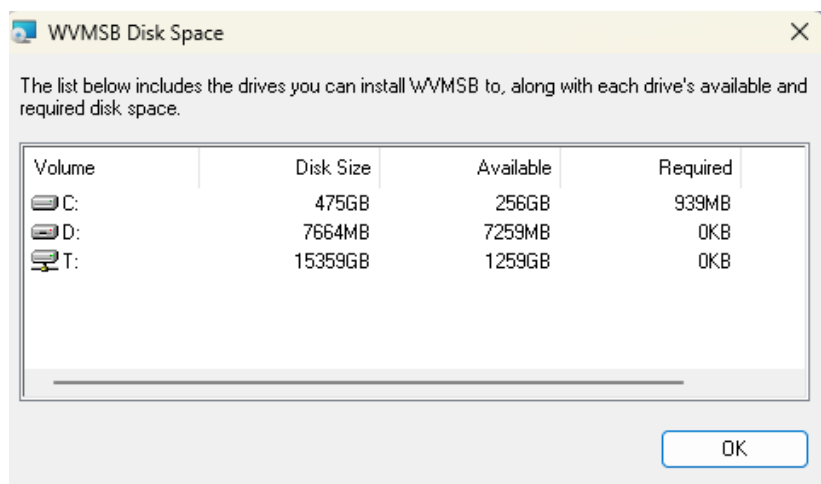


Figura 4-4. Costo del disco

En la pantalla Confirm Installations (Confirmar instalaciones), haga clic en **Next** (Siguiendo) para comenzar la instalación.

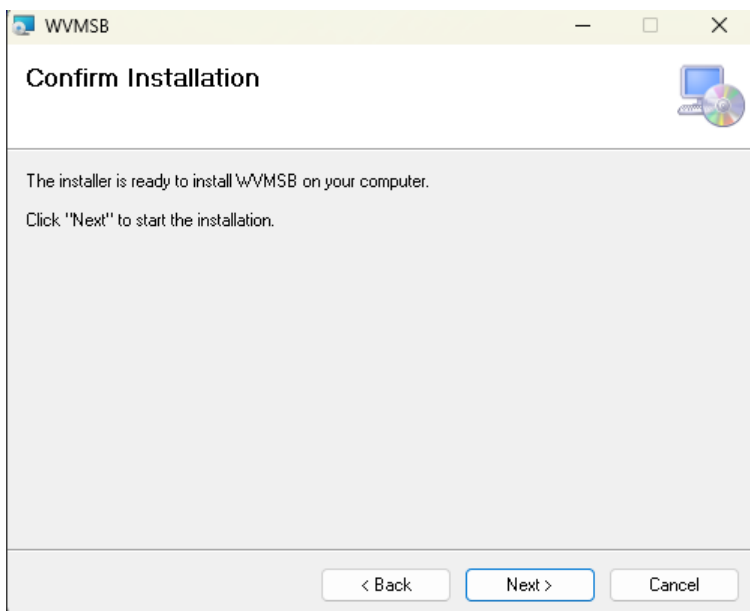


Figura 4-5. Confirmar instalación

Aparece una pantalla para confirmar la instalación, y aparece una segunda pantalla para instalar Microsoft DirectX. **No haga clic en Close (Cerrar)** en la primera pantalla hasta que se complete la instalación de DirectX.

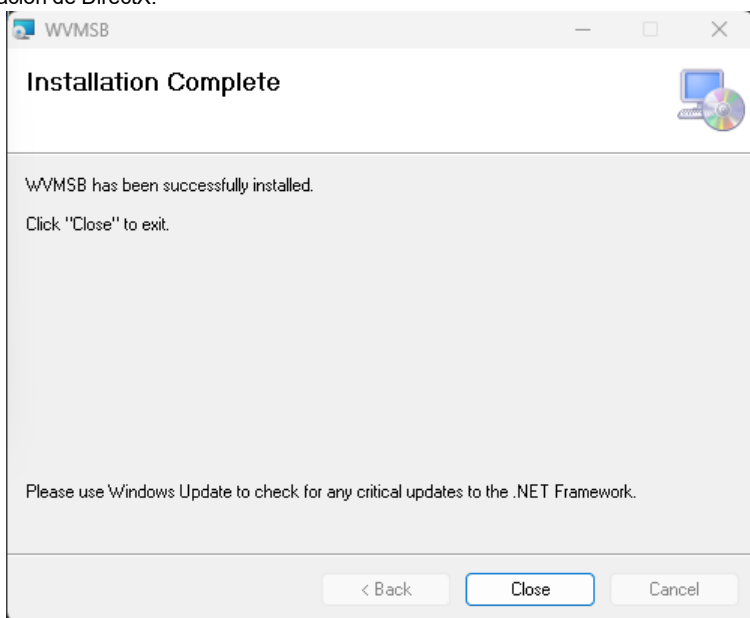


Figura 4-6. Instalación completa

En la pantalla de configuración de DirectX, acepte el acuerdo y haga clic en **Next** (Siguiente).

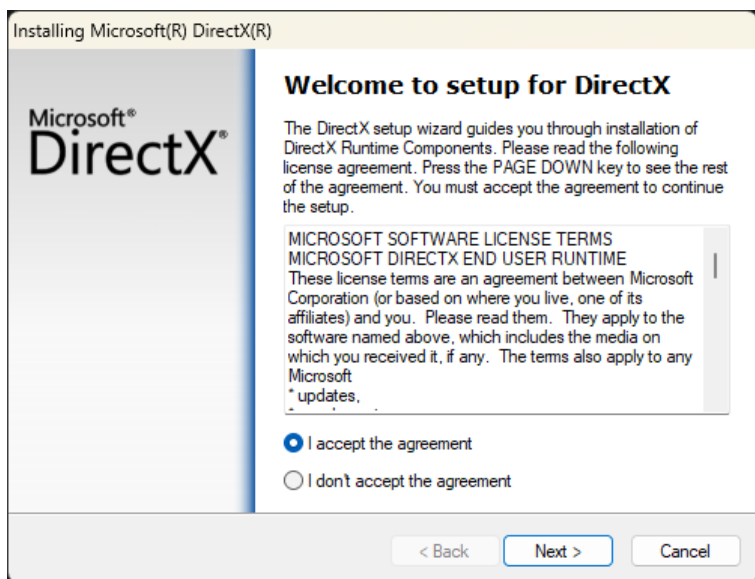


Figura 4-7. Configuración de DirectX

Para confirmar la instalación de DirectX, haga clic en **Next** (Siguiente).

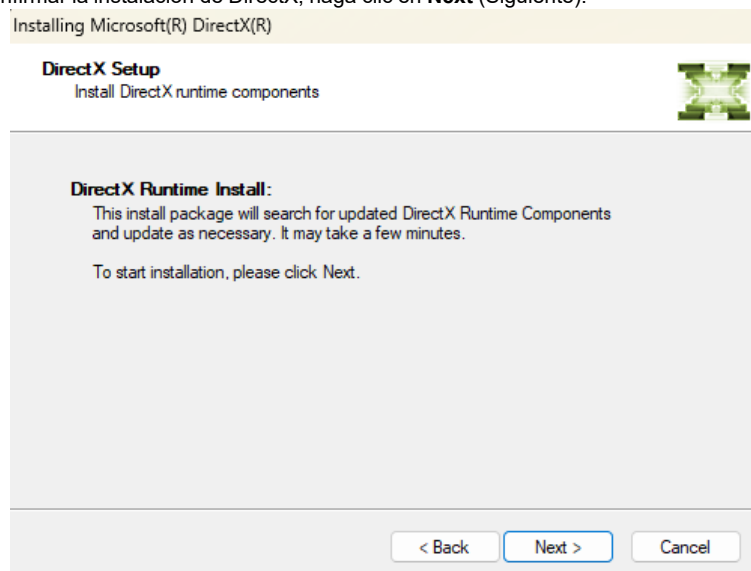


Figura 4-8. Instalación de DirectX

Cuando se complete la instalación, haga clic en **Finish** (Finalizar).

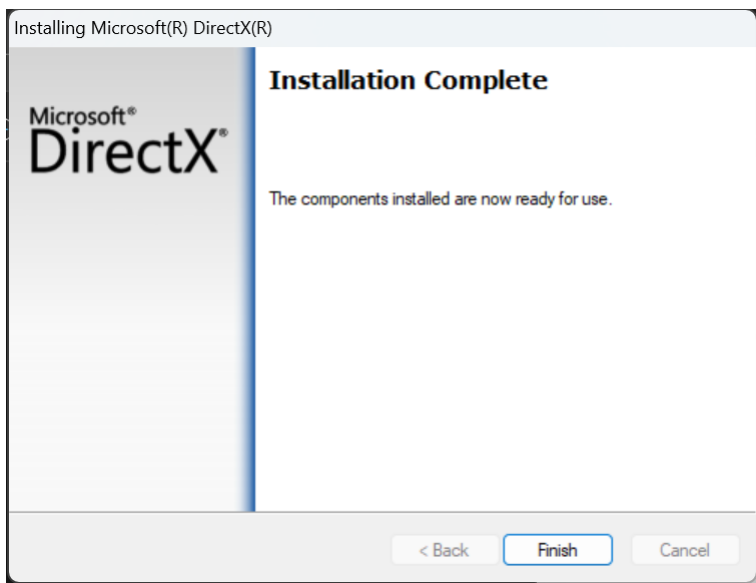


Figura 4-9. Instalación de DirectX completa

Si la ventana del instalador de WVMS se cierra antes de completar la instalación de DirectX, se producirá un error en la instalación de DirectX. En este caso, desinstale completamente el software de WVMS, elimine todos los directorios de archivos asociados y vuelva a comenzar la instalación.

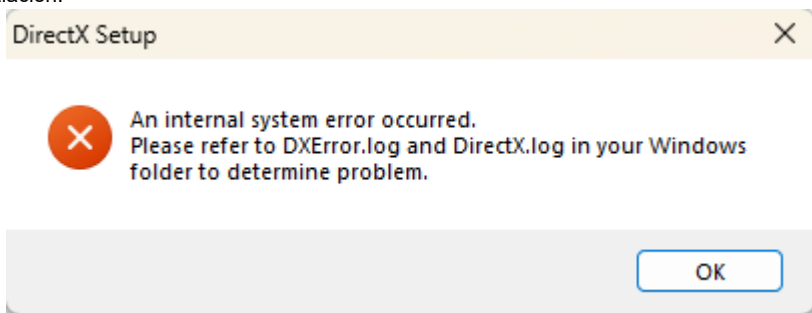


Figura 4-10. Error de instalación de DirectX

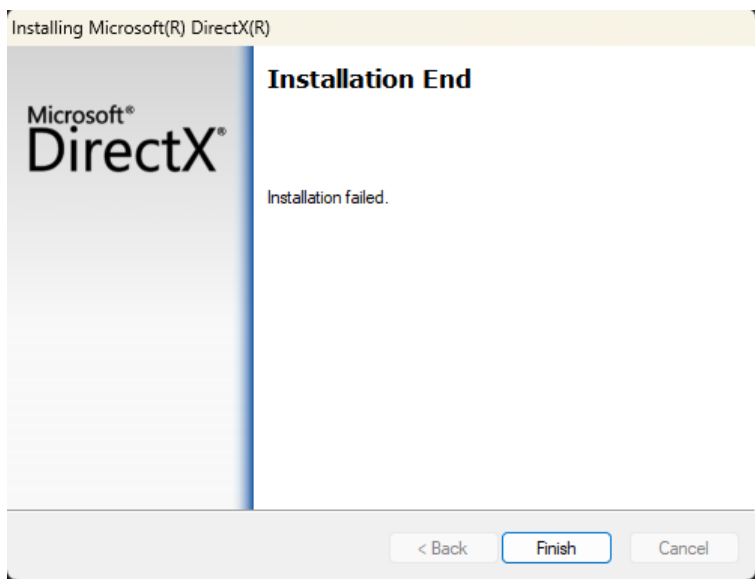


Figura 4-11. Error de instalación de DirectX

4-2. Registro de la licencia

Para iniciar el software de gestión de soldadura por video, haga doble clic en el ícono del escritorio.

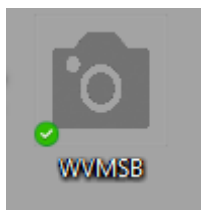


Figura 4-12. Ícono de escritorio del WVMS

Cuando se abra el software, se le indicará que registre su licencia. Haga clic **Sí**.

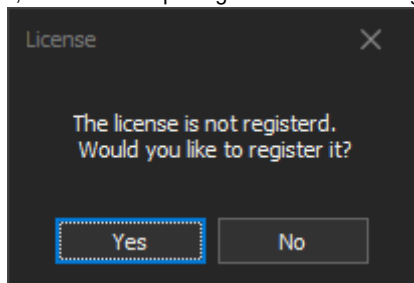


Figura 4-13. Indicación para que registre la licencia

En la unidad USB, abra el archivo con el nombre **License Key[USA].docx**. La clave de licencia está en el archivo.

Escriba o pegue la clave de licencia en el campo Licenses (Licencia) y haga clic en **Register** (Registrar).

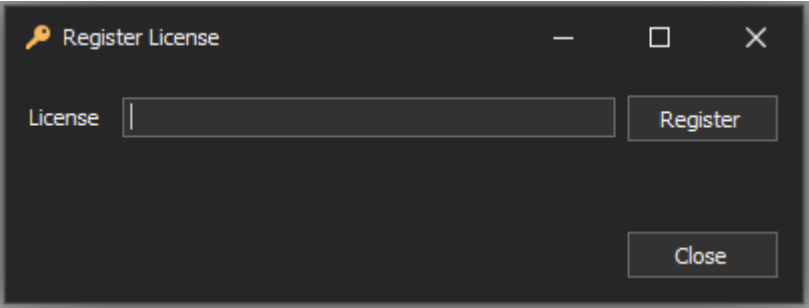


Figura 4-14. Registrar la licencia

Aparecerá una pantalla de registro correcto. Haga clic en **OK** (Aceptar).

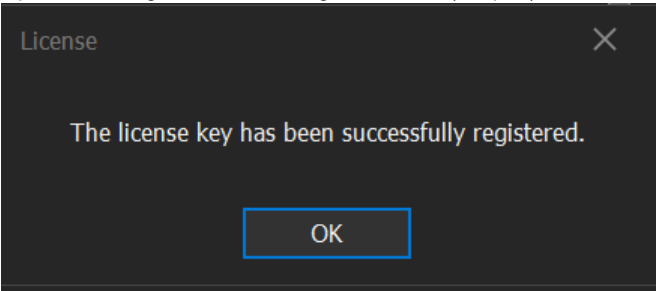
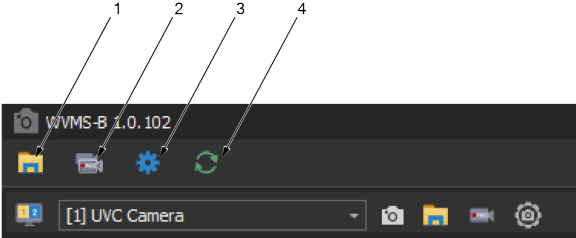


Figura 4-15. Registro correcto

4-3. Barra de herramientas de la aplicación



1 File Open (Abrir archivo)

Abre el Explorador de archivos para buscar un archivo de video para verlo.

2 Video Record (Grabación de video)

Inicia la grabación de video en todas las cámaras activas.

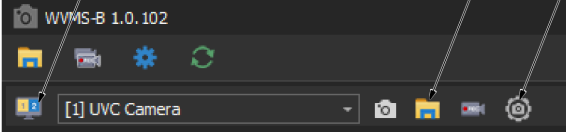
3 Settings (Configuración)

Abre la pantalla de configuración de video. Consulte la Sección [4-9](#).

4 Refresh (Actualizar)

Actualiza las vistas de cámara.

4-4. Barra de herramientas de la cámara



1 Pantalla dividida

Alterna entre vista de cámara simple o doble.

2 File Open (Abrir archivo)

Abre el Explorador de archivos para buscar un archivo de video para verlo.

3 Configuración de la cámara

Abre el menú de configuración de la cámara. Consulte la Sección [4-7](#) para los modelos conectados por USB y la Sección [4-8](#) para modelos con Wi-Fi.

4-5. Conexión de la cámara mediante USB



Asegúrese de que la cámara y la caja convertidora estén conectadas como se especifica en la Sección [3-2](#).

Conecte el cable 299795 UART de la cámara al puerto USB de la PC para ArcCapture (sin Wi-Fi). Conecte el cable 299631 desde la caja convertidora al puerto USB de la PC tanto para ArcCapture como para ArcCapture con Wi-Fi.

1 Menú desplegable de la cámara

2 Ícono de la cámara

Haga clic en el menú desplegable de la cámara y seleccione la cámara. A continuación, haga clic en el ícono de la cámara para mostrar la vista de la cámara en la pantalla.

4-6. Cómo conectar la cámara a la PC mediante Wi-Fi

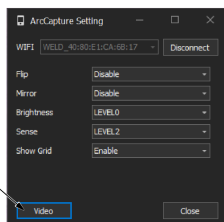
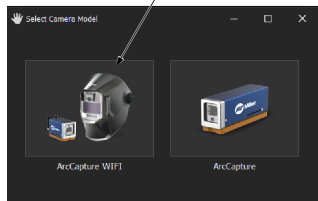
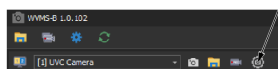
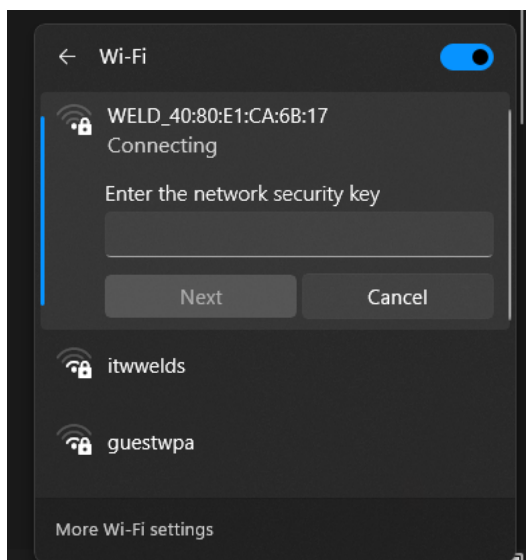
Asegúrese de que la cámara de soldadura y el convertidor estén conectados y encendidos, como se muestra en la Sección [3-3](#).

En la PC, vea la lista de redes Wi-Fi disponibles y seleccione WELD_XXXX. Es posible que pase un momento después de encender la cámara hasta que aparezca la red.

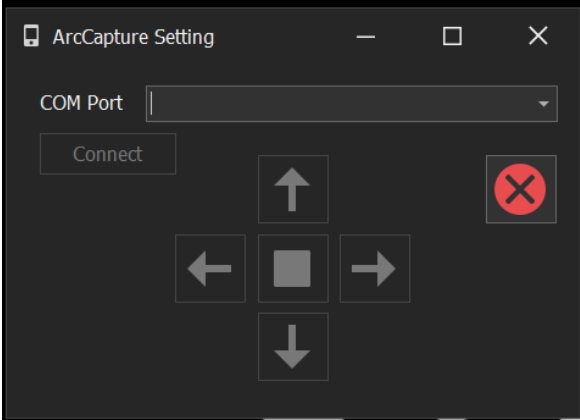
Ingrese la clave de seguridad de red y haga clic en **Next** (Siguiente). La clave de seguridad predeterminada es 12345678.

- 1 Seleccione el ícono de configuración de la cámara
- 2 Seleccione la red Wi-Fi de ArcCapture
- 3 Seleccione el video

Ajuste la configuración de la cámara si lo desea.



4-7. Ajuste de la configuración de la cámara para ArcCapture



Haga clic en el ícono de configuración de la cámara. En el menú desplegable del puerto COM, seleccione Modelo ArcCapture.

Si el puerto especificado no aparece en el menú desplegable, abra el administrador de dispositivos para comprobar su estado. Es posible que deba instalar o actualizar controladores o reiniciar su computadora.

Haga clic en **Connect** (Conectar). Haga doble clic en el cuadrado. El menú aparece como una superposición sobre la imagen de la cámara.



Haga clic en las flechas hacia arriba y hacia abajo para cambiar la selección del menú. Haga clic en las flechas hacia la izquierda y la derecha para ajustar una configuración.

Brightness (Brillo): Ajustable de 0 a 9.

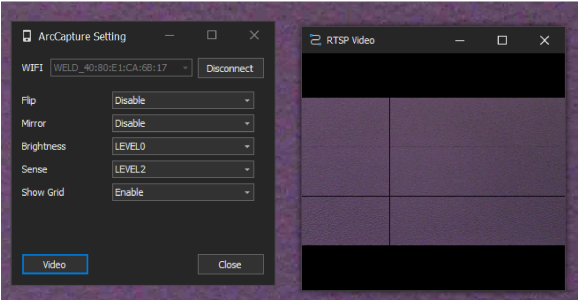
Sensibilidad: Ajusta la sensibilidad de la cámara. Ajustable de 0 a 10.

Enfoque: Encendido o apagado.

Mirror (Reflejar): Encendido o apagado. Reflejar la pantalla horizontalmente.

Flip (Voltear): Encendido o apagado. Voltear la pantalla verticalmente.

4-8. **Cómo ajustar la configuración de la cámara para ArcCapture con Wi-Fi**



Haga clic en el ícono de configuración de la cámara. Se abrirá la ventana de configuración.

Flip (Voltear): Desactivar o activar. Voltear la pantalla verticalmente.

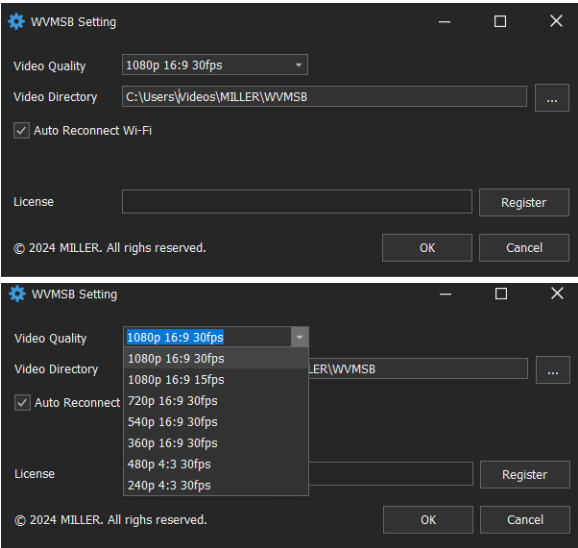
Mirror (Reflejar): Desactivar o activar. Reflejar la pantalla horizontalmente.

Brightness (Brillo): Ajusta el brillo de la pantalla desde el nivel 0 (el más brillante) hasta el nivel 9 (el más oscuro)

Sense (Sensor): Ajusta la sensibilidad del sensor de la cámara de soldadura desde el nivel 0 (mínimo) hasta el nivel 10 (máximo).

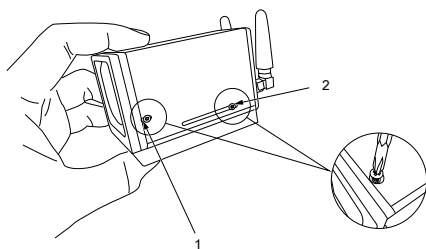
Show Grid (Mostrar cuadrícula): Muestra líneas de cuadrícula en el video para ayudar en la alineación de la cámara.

4-9. **Ajuste de la configuración de video**



Haga clic en el icono Configuración de video para ajustar la calidad del video y cambiar el directorio donde se guardan los videos.

4-10. Cómo ajustar el enfoque

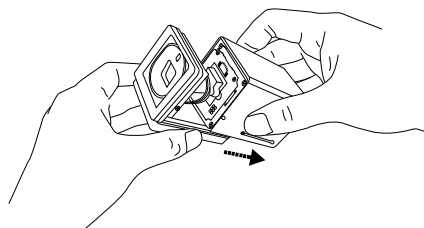


La cámara utiliza una lente de enfoque con una distancia focal fija. La imagen puede desenfocarse según la distancia entre la cámara y el arco. Para ajustar el enfoque, siga estos pasos.

1 Perno delantero (2)

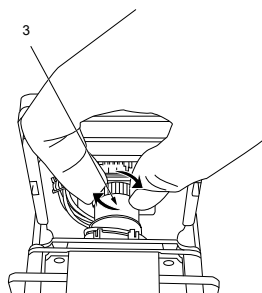
2 Perno posterior (2)

3 Lente



Use un destornillador para quitar los tornillos delanteros y aflojar los tornillos posteriores. Deslice la cubierta hacia atrás como se muestra.

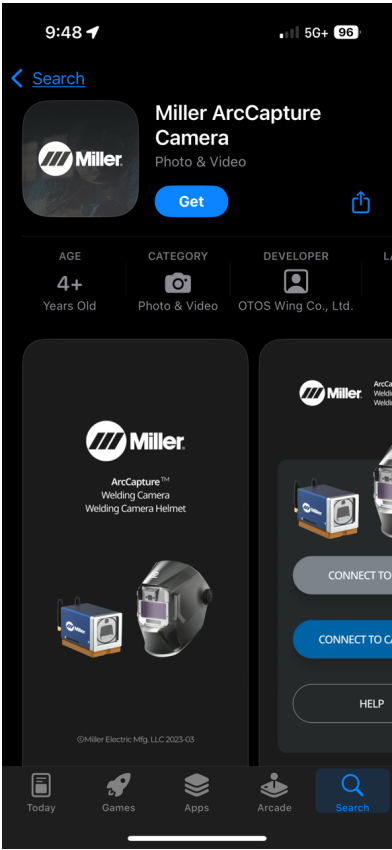
Para ajustar el enfoque, gire la lente con la mano, como se muestra.



Vuelve a montar la cámara.

SECCIÓN 5 – CONFIGURACIÓN DE LA APLICACIÓN PARA EL TELÉFONO

5-1. Instalar la aplicación de la cámara



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

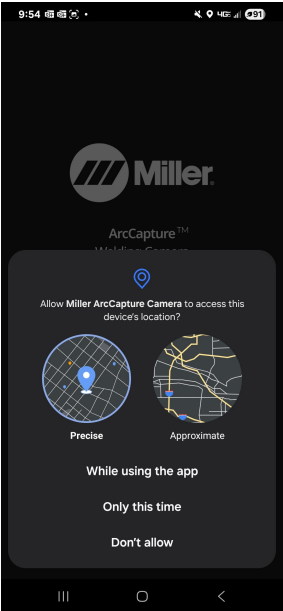
Today Games Apps Arcade Search

Busque Miller ArcCapture en App Store.

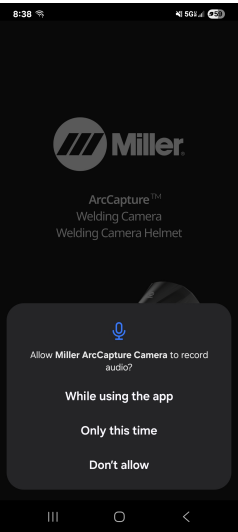
Descargue la aplicación.

5-2. Configuración de la aplicación de cámara

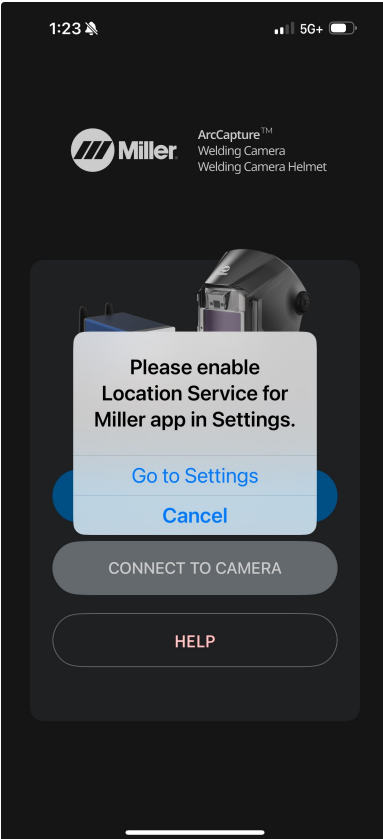
A. Android



La aplicación requiere permisos para continuar. Aparecerán indicaciones para permitir que la cámara de Miller ArcCapture tome fotografías y grabe video, acceda a la ubicación del dispositivo y grabe audio. Seleccione **While using the app** (Mientras se utiliza la aplicación) en cada indicación para continuar.



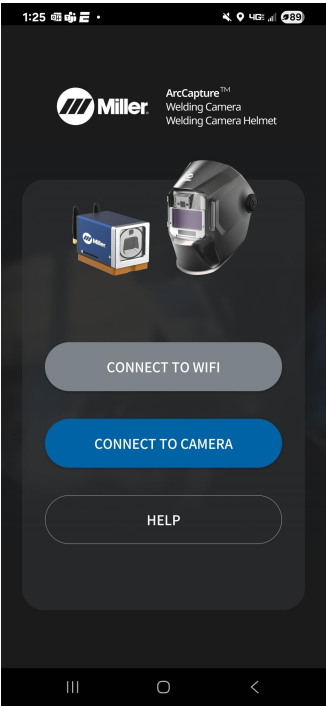
B. iOS



La aplicación requiere permisos para continuar. Aparecerá una indicación para activar el servicio de ubicación. Seleccione **Go to Settings** (Ir a configuración) para continuar.

5-3. Configuración de Wi-Fi

A. Android

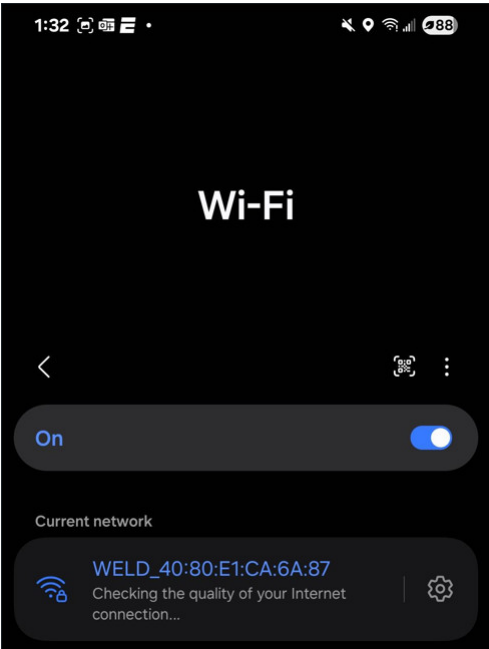


Elija **Connect to Wi-Fi** (Conectar a Wi-Fi).

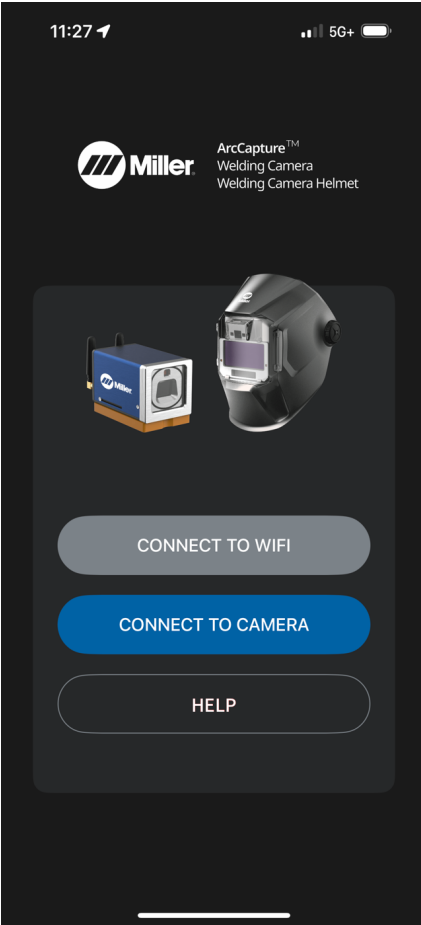
Seleccione el Wi-Fi de la cámara de las redes disponibles.

Ingrese la contraseña: 12345678.

Seleccione **Connect** (Conectar).



B. iOS

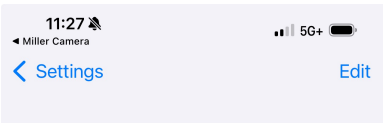


Elija **Connect to Wi-Fi** (Conectar a Wi-Fi).

Seleccione el Wi-Fi de la cámara de las redes disponibles.

Ingrese la contraseña: 12345678.

Seleccione **Connect** (Conectar).



Wi-Fi

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

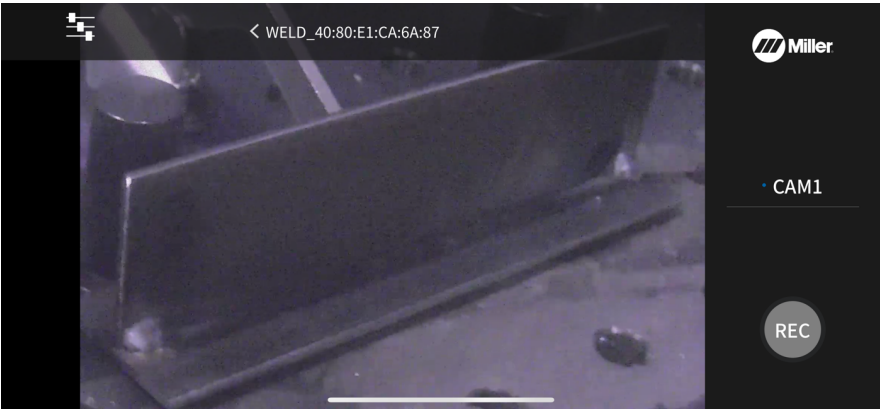
Wi-Fi



✓ WELD_40:80:E1:C7:57:51



5-4. Cómo grabar y guardar video

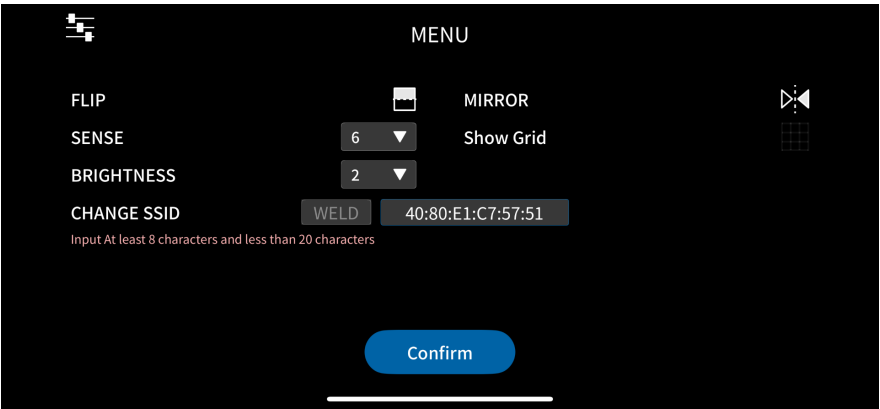


Pulse el botón **Work** (Trabajo) para mostrar la vista de la cámara.

Pulse el botón **REC** para comenzar a grabar video. Pulse de nuevo el botón **REC** para detener la grabación.

Pulse el ícono del menú en la esquina superior izquierda para abrir la configuración de calidad de imagen. Consulte la Sección [5-5](#).

5-5. Cómo usar y configurar la aplicación



Flip (Voltear): Desactivar o activar. Voltear la pantalla verticalmente.

Mirror (Reflejar): Desactivar o activar. Reflejar la pantalla horizontalmente.

Brightness (Brillo): Ajusta el brillo de la pantalla desde el nivel 0 (el más brillante) hasta el nivel 9 (el más oscuro)

Change SSID (Cambiar SSID): Ingrese un nuevo SSID para la cámara de soldadura.

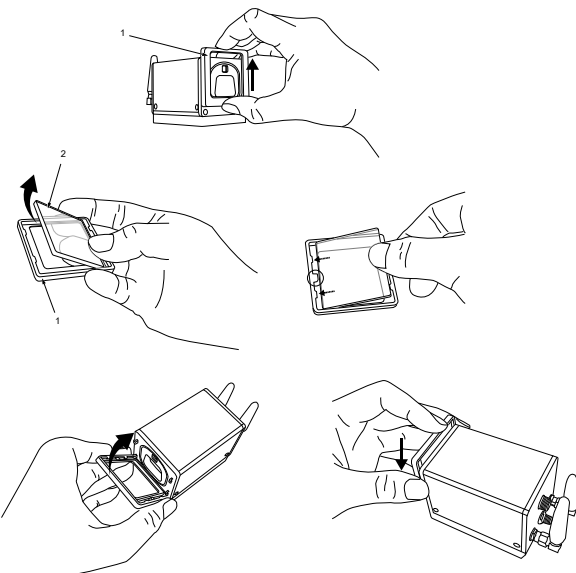
Sense (Sensor): Ajusta la sensibilidad del sensor de la cámara de soldadura desde el nivel 0 (mínimo) hasta el nivel 10 (máximo).

Show Grid (Mostrar cuadrícula): Muestra líneas de cuadrícula en el video para ayudar en la alineación de la cámara.

Selecione **Confirm** (Confirmar) para guardar la configuración.

SECCIÓN 6 – MANTENIMIENTO Y RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

6-1. Reemplazo del cristal de protección



The diagram consists of five line drawings showing the process of replacing the protective crystal. 1. A hand holds the camera with the crystal cover open, indicated by an upward arrow. 2. A hand holds the crystal cover, with an upward arrow indicating it is being lifted. 3. A hand holds the crystal cover, with a downward arrow indicating it is being placed back. 4. A hand holds the camera with the crystal cover open, indicated by an upward arrow. 5. A hand holds the camera with the crystal cover open, indicated by a downward arrow.

La cámara está equipada con un cristal de protección (poli-carbonato) en la parte delantera para evitar la contaminación de la lente por emanaciones o salpicaduras durante la soldadura. Este cristal de protección puede contaminarse si la soldadura continúa durante un largo período. Cuando se produzcan una adhesión excesiva de salpicaduras o contaminación por emanaciones, reemplace el cristal de protección.

1 Soporte del cristal de protección
2 Cristal de protección

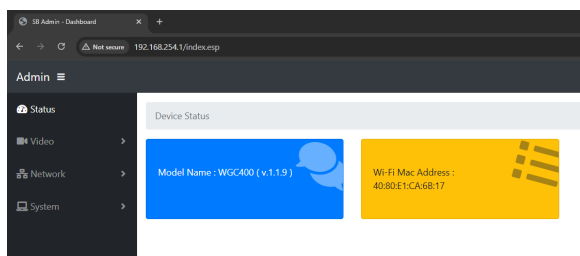
Deslice hacia arriba el montaje del cristal de protección.

Separe el cristal del montaje como se muestra.

Retire la película de protección de la superficie del cristal de protección nuevo e instale el cristal nuevo en el montaje.

Vuelva a colocar el montaje del cristal de protección en la cámara.

6-2. Cómo establecer conexión con la página web



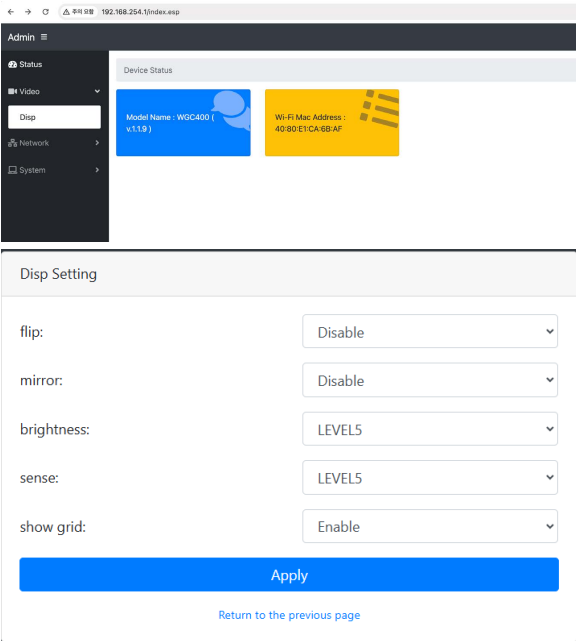
Conecte el adaptador de alimentación a ArcCapture con Wifi y enciéndalo.

Conecte la PC y la cámara de soldadura mediante Wi-Fi.

Abra un navegador web en la PC e ingrese <http://192.168.254.1> en la barra de direcciones. La página web de la cámara se abre con los siguientes menús:

- **Status** (Estado): Puede verificar la cámara de soldadura conectada actualmente.
- **Video**: Puede ajustar el estado de la imagen de video de la cámara de soldadura conectada.
- **Network** (Red): Puede cambiar el SSID (id. de la red) de ArcCapture con Wifi que está conectada a la PC.
- **System** (Sistema): Consiste de tres submenús que incluyen Firmware Upgrade (Actualización de firmware), Device Reboot (Reinicio del dispositivo) y Restore Factory Settings (Restaurar configuración de fábrica).

6-3. Cómo ajustar la calidad de la imagen mediante la página web



En la página web de la cámara, haga clic en **Video** para expandir el menú. A continuación, haga clic en **Disp** (Pantalla) para abrir la configuración de pantalla.

Flip (Voltear): Voltear la imagen hacia arriba o hacia abajo

Mirror (Reflejar): Voltear la imagen hacia la izquierda o hacia la derecha

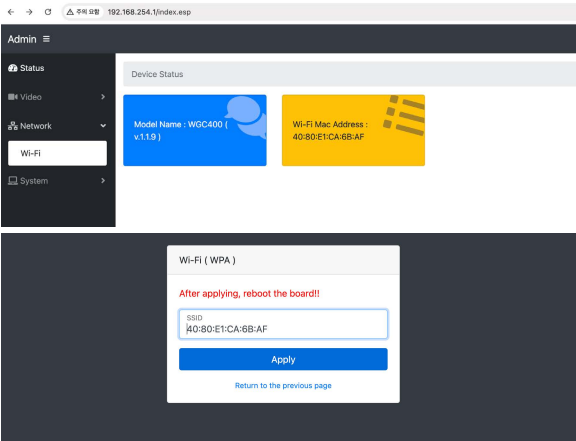
Brightness (Brillo): Ajusta el brillo de la pantalla. Las opciones son LEVEL 0 (Nivel 0) (el más claro) a LEVEL 9 (Nivel 9) (el más oscuro).

Sense (Sensor): Ajusta la sensibilidad del brillo de la cámara. Las opciones son LEVEL 0 (Nivel 0) (el menos sensible) a LEVEL 10 (Nivel 10) (el más sensible).

Show Grid (Mostrar cuadrícula): Muestra líneas de cuadrícula en el video.

Cuando se completen todas las configuraciones, haga clic en **Apply** (Aplicar) para guardar la configuración.

6-4. Cambio de SSID



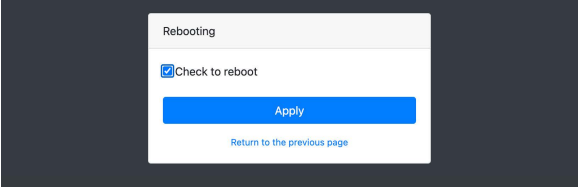
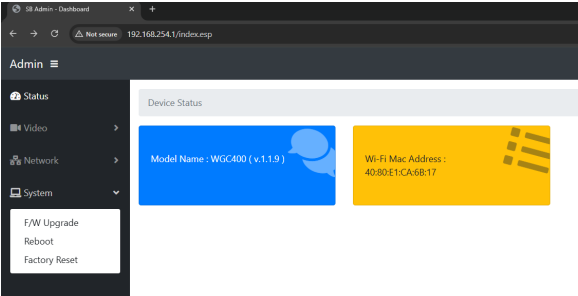
En la página web de la cámara, haga clic en **Network** (Red) para expandir el menú. A continuación, haga clic en **Wi-Fi** para abrir las opciones de Wi-Fi.

Ingrese el SSID de la cámara de soldadura que desea cambiar y haga clic en **Apply** (Aplicar) para cambiar el SSID.

Reinicie la cámara de soldadura.

Después de cambiar el SSID, haga clic en **Return to the previous page** (Volver a la página anterior) para regresar al menú principal.

6-5. Cómo reiniciar una cámara de manera remota



Si ocurre una situación inesperada y la cámara de soldadura deja de funcionar, siga los pasos que se indican a continuación para recuperarla.

El convertidor del SVM puede dejar de comunicarse debido al ruido ambiental. Vuelva a conectar el conector del SMA y reinicie la cámara.

Vuelva a conectar el adaptador de alimentación a la cámara de soldadura. Si la cámara de soldadura está instalada fuera de su alcance, reinicie la cámara de soldadura a través de la página web como se muestra a continuación:

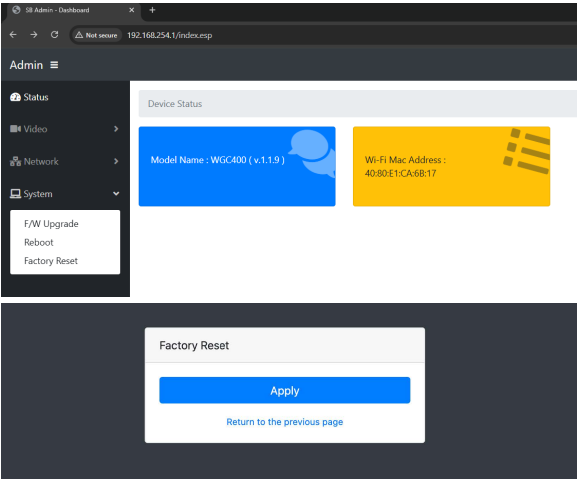
Conecte la PC y la cámara de soldadura mediante Wi-Fi.

Acceda a la página web de la cámara como se muestra en la Sección [6-2](#).

Haga clic en **System** (Sistema) en el lado izquierdo de la pantalla para mostrar tres submenús.

Haga clic en **Reboot** (Reiniciar). En la ventana que aparece, marque la casilla de verificación para confirmar. A continuación, haga clic para reiniciar la cámara.

6-6. Cómo restablecer una cámara a la configuración de fábrica



The screenshot shows the camera's web interface. On the left, the 'System' menu is expanded, showing 'Factory Reset' as an option. The main area displays 'Device Status' with fields for 'Model Name : WGC400 (v1.1.9)' and 'Wi-Fi Mac Address : 40:80:E1:CA:6B:17'. Below this, a 'Factory Reset' dialog box is shown with an 'Apply' button and a link to 'Return to the previous page'.

Haga clic en **System** (Sistema) en el lado izquierdo de la pantalla para mostrar tres submenús.

Haga clic en **Factory Reset** (Restablecer valores de fábrica) para mostrar la ventana para restablecer los valores de fábrica.

Haga clic en **Apply** (Aplicar) para restablecer toda la configuración de la cámara de soldadura a los valores de fábrica.

6-7. Solución de problemas

Problema	Recurso
Deterioro de la calidad de la imagen.	Limpie o reemplace la placa de la cubierta de la lente.
	Limpie o reemplace la lente de la cámara.
El brillo de la imagen de la cámara de soldadura cambia.	Compare el brillo de la imagen cuando se instaló por primera vez la cámara de soldadura con el brillo actual de la imagen. Si se produce una diferencia en el brillo de la imagen de soldadura en las mismas condiciones de soldadura, póngase en contacto con el servicio de la fábrica debido a un problema de control del filtro.
La imagen se congela.	Vuelva a conectar todas las conexiones en el convertidor del SVM (consulte la Sección 3-2 o 3-3).
	Reinicie la cámara de soldadura (consulte la Sección 6-5).

SECCIÓN 7 – INFORMACIÓN REGULATORIA/ DE CUMPLIMIENTO

7-1. Acuerdo de licencia de software

El Acuerdo de licencia para el usuario final y los avisos y términos y condiciones de terceros en relación con el software de terceros se encuentran en <https://www.millerwelds.com/eula> y se incorporan como referencia en el presente.

7-2. Declaración de cumplimiento de la FCC/IC

Este dispositivo cumple la Parte 15 de las normas de la FCC y las normas RSS exentas de licencia de Industry Canada.

La operación está sujeta a las dos condiciones siguientes: (1) este dispositivo no puede causar interferencias perjudiciales y (2) este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluidas aquellas que puedan causar un funcionamiento no deseado.

PRECAUCIÓN : Cualquier cambio o modificación no aprobado expresamente por el fabricante puede anular la autoridad del usuario para operar el equipo.

Este equipo ha sido probado y se ha comprobado que cumple con los límites para un dispositivo digital de Clase B, en conformidad con la Parte 15 de las normas de la FCC. Estos límites están diseñados para proporcionar una protección razonable contra interferencias perjudiciales en una instalación residencial. Este equipo genera, utiliza y puede irradiar energía de radiofrecuencia y, si no se instala y utiliza de acuerdo con las instrucciones, puede causar interferencias perjudiciales en las comunicaciones de radio. Sin embargo, no hay garantía de que no se producirán interferencias en una instalación particular. Si este equipo causa interferencia perjudicial a la recepción de radio o televisión, lo cual se puede determinar encendiendo y apagando el equipo, se recomienda al usuario que intente corregir la interferencia mediante una o más de las siguientes medidas:

- Reorientar o reubicar la antena receptora.
- Aumentar la separación entre el equipo y el receptor.
- Conectar el equipo a una toma de un circuito diferente a aquel en el que está conectado el receptor.
- Consulte al distribuidor o a un técnico de radio/TV experimentado para obtener ayuda.

ADVERTENCIA

Los cambios o las modificaciones no aprobados explícitamente por el fabricante pueden anular la autoridad del usuario para operar el equipo.

PRECAUCIÓN : Exposición a la radiación de radiofrecuencia. La antena se debe montar de manera que se minimice la posibilidad de contacto humano durante el funcionamiento normal. No se debe entrar en contacto con la antena durante el funcionamiento para evitar la posibilidad de exceder el límite de exposición a radiofrecuencia de la FCC.

ATENCIÓN: L'exposition aux rayonnements à fréquence radioélectrique. Antenne doit être montée de telle manière à minimiser le risque de contact humain pendant l'utilisation normale. L'antenne ne doit pas être contactée pendant le fonctionnement pour éviter la possibilité de dépasser la limite de l'exposition aux fréquences radio de la FCC.

Este dispositivo y sus antenas no deben ubicarse ni funcionar junto con ninguna otra antena o transmisor.

Cet appareil et son antenne (s) ne doit pas être co-localisés ou fonctionnant en conjonction avec une autre antenne ou transmetteur.

Este equipo debe instalarse y operarse con una distancia mínima de 20 cm entre el radiador y su cuerpo.

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

Información de IC

Este dispositivo cumple con las normas de RSS exentas de licencia de Industry Canada. La operación está sujeta a las dos condiciones siguientes: (1) este dispositivo no puede causar interferencias, y (2) este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia, incluidas aquellas que puedan causar un funcionamiento no deseado del dispositivo.

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'encompromettre le fonctionnement.

Este transmisor de radio 32767-WGC400 ha sido aprobado por Innovation, Science and Economic Development Canada para operar con los tipos de antena enumerados a continuación, con la ganancia máxima permitida indicada. Los tipos de antena no incluidos en esta lista que tengan una ganancia mayor que la ganancia máxima indicada para cualquier tipo enumerado están estrictamente prohibidos para su uso con este dispositivo.

Antena dipolo 0 y1 : -1,20 dBi / Antena múltiple dipolo: 1,81 dBi

SECCIÓN 8 – GARANTÍA LIMITADA

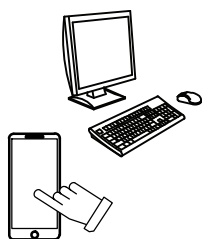
GARANTÍA LIMITADA— sujeta a los términos y condiciones indicados más abajo. La compañía MILLER Mfg. Co., Appleton, Wisconsin, garantiza al primer comprador al por menor que el equipo de MILLER nuevo vendido, después de la fecha efectiva de esta garantía está libre de defectos en material y mano de obra al momento que fue embarcado desde MILLER. ESTA GARANTÍA SUSTITUYE EXPRESAMENTE A CUALQUIER OTRA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUIDAS LAS GARANTÍAS DE COMERCIALIDAD Y ADECUACIÓN.

El cámara de soldadura tiene garantía por un año a partir de la fecha de compra. *Por cualquier asunto relacionado con la garantía, se requiere evidencia de la compra, por lo que es obligatorio conservar una copia de la factura o del recibo de venta originales.*

Esta garantía proporciona derechos legales específicos, y otros derechos que pueda haber disponibles de acuerdo a sus estado o provincia.

Por asuntos relacionados con la garantía, contacte a su distribuidor Miller.

Efectiva a partir del 1 de enero de 2025



Para consultar información sobre el
producto, traducciones del manual del
operador y más, visite

www.MillerWelds.com