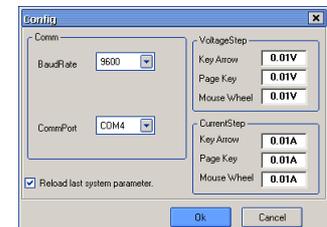
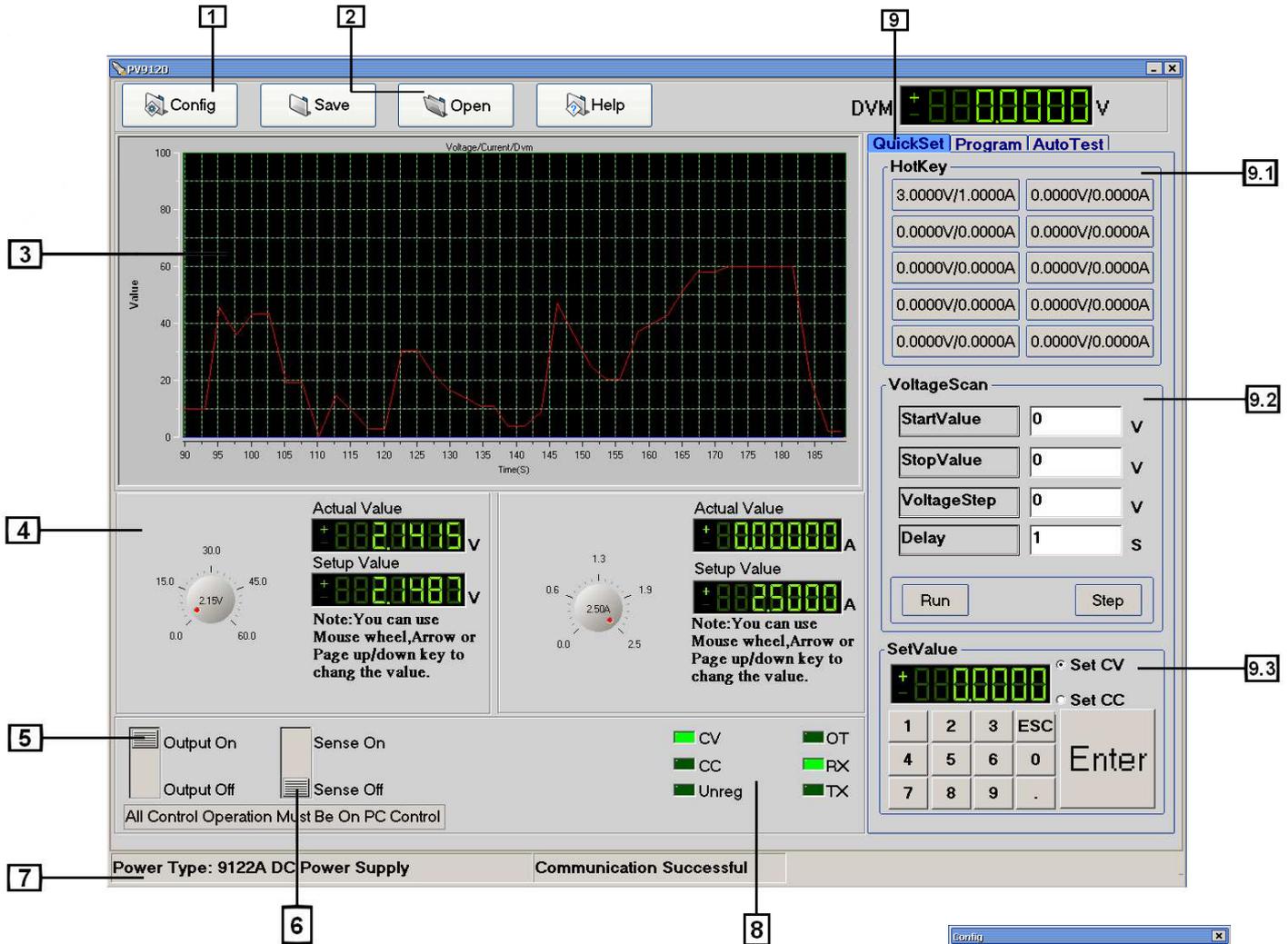


Le logiciel Pv912X permet de piloter les alimentations programmables de la gamme BK912X. Il remplace totalement l'interface de contrôle de l'appareil et rend son utilisation plus souple. Il introduit également de nouvelles fonctionnalités qui peuvent s'avérer très pratiques.

Les principales fonctions du logiciel :

Première :

- Mettre l'alimentation sous tension et régler la vitesse de communication (Cliquer sur [Shift] + [Menu] confirmer avec [Enter], à l'aide de la roue codeuse Sélectionner **Baudrate Set**. Choisir une vitesse et appuyer sur [Enter]).
- Connecter l'alimentation au port COM de l'ordinateur.
- Ouvrir le logiciel Pv912X.



1 → Configuration de l'environnement logiciel (Interface de communication, Vitesse elle doit être identique à celle de l'appareil, Pas...).

2 → Sauvegarder l'écran en cours pour le charger ultérieurement.

3 → Forme du signal en sortie de l'alimentation (double cliquer dessus pour avoir un graphique plus complet).

4 → Saisie de la tension et du courant à l'aide des boutons rotatifs.

5 → Activer « Output On » / Désactiver « Output Off » la sortie de l'alimentation.

6 → Compensation des pertes liées aux fils de liaison entre la l'alimentation et la charge.

7 → Indique le type d'appareil et l'état de la communication.

8 → Voyants de contrôle :

CV	Tension constante
CC	Courant constant
Unreg	Mode indéfini
RX	Réception de données
TX	Emission de données

9 → Cet onglet permet un paramétrage rapide de l'alimentation.

9.1 → Cliquer droit sur l'un des boutons, et indiquer la valeur de la tension et du courant. Confirmer avec OK.

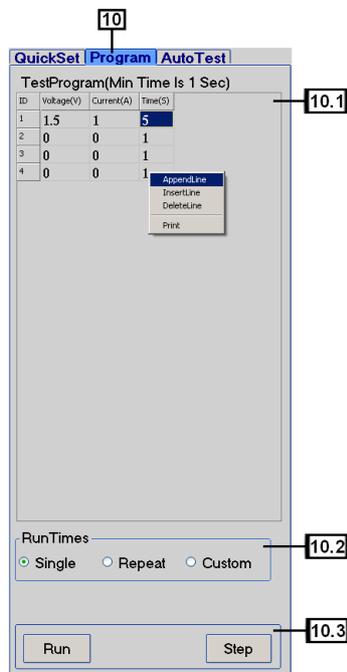


9.2 → La tension évoluera selon les valeurs rentrées par l'utilisateur, appuyer sur Run/Stop pour Démarrer/Arrêter le cycle :

StartValue	Tension initiale
StopValue	Tension à atteindre
voltageStep	Etapas avant d'atteindre la tension désirée
Delay	Délai en secondes entre chaque étape

9.3 → Choisir CV « Tension constante » ou CC « Courant constant » et indiquer la valeur à l'aide du clavier numérique.

10 → L'onglet « Program » permet de programmer une liste de séquences ou d'étapes s'exécutant l'une à la suite de l'autre.



10.1 → Cliquer droit et sélectionner « AppendLine », entrer les valeurs de la tension, du courant et le temps d'exécution pour l'étape 1. Refaire la manipulation pour chaque étape.

10.2 → Répétition de la liste une fois finie « Repeat », pour une seule exécution sélectionner « single ». « Custom » permet d'indiquer le nombre de répétitions.

10.3 → Démarrer le mode liste « Run » ou faire du pas à pas « Step ».

Lien du produit : http://www.sefram.com/wwwFR/F_quick_search.asp?st=9122