

MANUAL DEL PRODUCTO

MÓDULO DE ENTRADA ANALÓGICA DE MONTAJE EN SUPERFICIE LYNX™ CON FUENTE DE ALIMENTACIÓN DE 24 V

IA1-S-VI-24



MANUAL DEL PRODUCTO

MÓDULO DE ENTRADA ANALÓGICA DE MONTAJE EN SUPERFICIE LYNX™ CON FUENTE DE ALIMENTACIÓN DE 24 V

IA1-S-VI-24

INTRODUCCIÓN

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD	III
PRIVACIDAD	III
ALERTAS	III

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

APLICACIONES	1
MONITOREO Y CONTROL DE PROCESOS	1
OPERACIÓN	1
PRESIÓN DE INYECCIÓN	1
POSICIÓN DEL TORNILLO / VELOCIDAD	1
PUNTO DE ROCÍO	1
OTROS TIPOS DE SENSORES COMPATIBLES	2
DIMENSIONES	3
LONGITUD DEL CABLE	3

INSTALACIÓN

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN	5
IA1-S-VI-24	5
CONEXIÓN DE LOS SISTEMAS eDART O COPILOT	5
ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN	6
REQUISITOS	6
CAMBIO DE ENTRADA DE 0–10 V A ENTRADA DE 4–20 MA	6
MONTAJE	7
CABLEADO	7
CONEXIONES	7
CONFIGURACIÓN DEL SOFTWARE DEL SISTEMA eDART	8
SISTEMA eDART VERSIÓN 9.XX	8
SISTEMA eDART VERSIÓN 10.XX	9
CONFIGURACIÓN DEL SOFTWARE DEL SISTEMA DE COPILOT	9
ECUACIONES MATEMÁTICAS PARA ENTRADAS ANALÓGICAS	9

MANUAL DEL PRODUCTO

MÓDULO DE ENTRADA ANALÓGICA DE MONTAJE EN SUPERFICIE LYNX™ CON FUENTE DE ALIMENTACIÓN DE 24 V

IA1-S-VI-24

MANTENIMIENTO

LIMPIEZA	11
LIMPIEZA REGULAR	11
REEMPLAZO DE FUSIBLE	11
GARANTÍA	12
RJG, INC. GARANTÍA ESTÁNDAR	12
EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD DEL PRODUCTO	12

LOCALIZACIÓN Y RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ERRORES COMUNES DE INSTALACIÓN	13
ESCALA NEGATIVO PARA DESPLAZAMIENTO	13
INICIO DE CICLO FALSO EN EL ENCENDIDO DE LA PRENSA	13
ESCALA DE PRESIÓN DE INYECCIÓN INCORRECTA	13
SOPORTE AL CLIENTE	14

PRODUCTOS RELACIONADOS

PRODUCTOS COMPATIBLES	15
CABLE DEL MÓDULO DE ENTRADA ANALÓGICA DE MONTAJE EN SUPERFICIE C-IA1/LX-4M	15
CABLES LYNX CE-LX5	15
PRODUCTOS SIMILARES	16
ADAPTADOR COMUNICACIONES LYNX DIN/LX-D	16
MÓDULO DE ENTRADA ANALÓGICA LYNX - BLINDADO	16

INTRODUCCIÓN

Lea, entienda y cumpla con las siguientes instrucciones. Es necesario tener esta guía disponible para referencia en todo momento.

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD

Puesto que RJG, Inc. no tiene control sobre el uso que otros puedan hacer de este material, no garantiza que se obtendrán los mismos resultados que los aquí descritos. RJG, Inc. tampoco garantiza la efectividad o seguridad de cualquier diseño posible o sugerido de artículos de manufactura según lo aquí ilustrado por cualquier fotografía, dibujo técnico y demás. Cada usuario del material o diseño, o de ambos, deberá hacer sus propias pruebas para determinar la adecuación del material o de cualquier material para el diseño, así como la adecuación del material, proceso y/o diseño para su propio uso específico. Las declaraciones concernientes a usos posibles o sugeridos del material o los diseños aquí descritos no deben interpretarse como si constituyeran una licencia bajo alguna patente de RJG, Inc. que cubra dicho uso o como recomendaciones de uso de dicho material o los diseños en caso de infracción de una patente.

PRIVACIDAD

Diseñado y desarrollado por RJG, Inc. Diseño del manual, formato y estructura de derechos de autor 2023 de RJG, Inc. Derechos reservados de documentación de contenido 2023 de RJG, Inc. Todos los derechos reservados. El material aquí contenido no puede copiarse por medios manuales, mecánicos o electrónicos, ya sea en su totalidad o en parte, sin el previo consentimiento por escrito de RJG, Inc. Por lo general, el permiso de uso se otorga en conjunto con el uso entre compañías que no estén en conflicto con los mejores intereses de RJG.

ALERTAS

Los siguientes tres tipos de alerta son usados de acuerdo a la necesidad de más aclaración o para remarcar la información presentada en el manual:

 **DEFINICION** *Una definición o aclaración de un término o términos utilizados en el texto.*

 **NOTA** *Una "nota" proporciona información adicional sobre un tema de debate.*

 **PRECAUCION** *El texto de "precaución" se usa para concientizar al operador sobre las condiciones que pueden provocar daños en el equipo y lesiones al personal.*

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El módulo de entrada analógica de montaje en superficie Lynx™ IA1-S-VI-24 es un módulo de montaje en superficie que se conecta a la máquina de moldeo para recopilar señales de 0 a 10 V CC o de 4 a 20 mA de dispositivos de medición analógicos, proporcionando información como la presión de inyección, la presión del plástico, la posición del tornillo o la temperatura. Además, el módulo puede suministrar una fuente de alimentación de 24 V a algunos sensores.

APLICACIONES

MONITOREO Y CONTROL DE PROCESOS

Este IA1-S-VI-24 módulo acepta señales de 0–10 V/4–20 mA provenientes de sensores y equipos analógicos para integrarlos en el Sistema eDART. El eDART calcula los valores del proceso durante un ciclo utilizando las señales de estado de la máquina secuencia de la máquina de moldeo por inyección.

OPERACIÓN

El IA1-S-VI-24 suministra al eDART las señales de presión de inyección, posición/velocidad de carrera (tornillo) o punto de rocío de la tarjeta de salida de la máquina.

Además, el IA1-S-VI-24 es compatible con otros dispositivos de medición que suministran una señal de 0–10 V/4–20 mA para el monitoreo del proceso, que incluye: flujo de aire, temperatura del barril, caudal de refrigerante, presión del refrigerante, temperatura del refrigerante, presión delta, temperatura del secador, presión del agujero del eyector (indirecto), presión hidráulica, temperatura de línea, presión de fusión, deflexión del molde, temperatura del molde, consumo de energía, velocidad de revoluciones y vacío.

PRESIÓN DE INYECCIÓN

El IA1-S-VI-24 se utiliza para obtener una señal de presión de inyección de una máquina de moldeo eléctrica. El cable del módulo de entrada analógica de montaje en superficie C-IA1/LX-4M está cableado a la tarjeta de salida de la máquina que proporciona la señal; la C-IA1/LX-4M está conectado al IA1-S-VI-24, que recopila la señal para usarla con el sistema eDART o CoPilot. En el software, el módulo está configurado para leer los voltajes como presiones.

POSICIÓN DEL TORNILLO / VELOCIDAD

El IA1-S-VI-24 se utiliza para obtener una señal de posición del tornillo / velocidad de una máquina de moldeo eléctrica. El cable del módulo de entrada analógica de montaje en superficie C-IA1/LX-4M está cableado a la tarjeta de salida de la máquina que proporciona la señal; la C-IA1/LX-4M está conectado al IA1-S-VI-24, que recopila la señal para usarla con el sistema eDART o CoPilot. En el software eDART o CoPilot, el módulo está configurado para leer los voltajes como posición / velocidad.

PUNTO DE ROCÍO

El IA1-S-VI-24 se puede usar para adquirir una medición del punto de rocío de los transmisores DRYCAP® Vaisala DMT142 o DMT143. El DMT142 o DMT143 se conecta al IA1-S-VI-24 mediante un cable (incluido con la compra de DMT142 o DMT143), que recoge la señal para usar con el eDART. En el software, el módulo está configurado para leer los voltajes como punto de rocío.

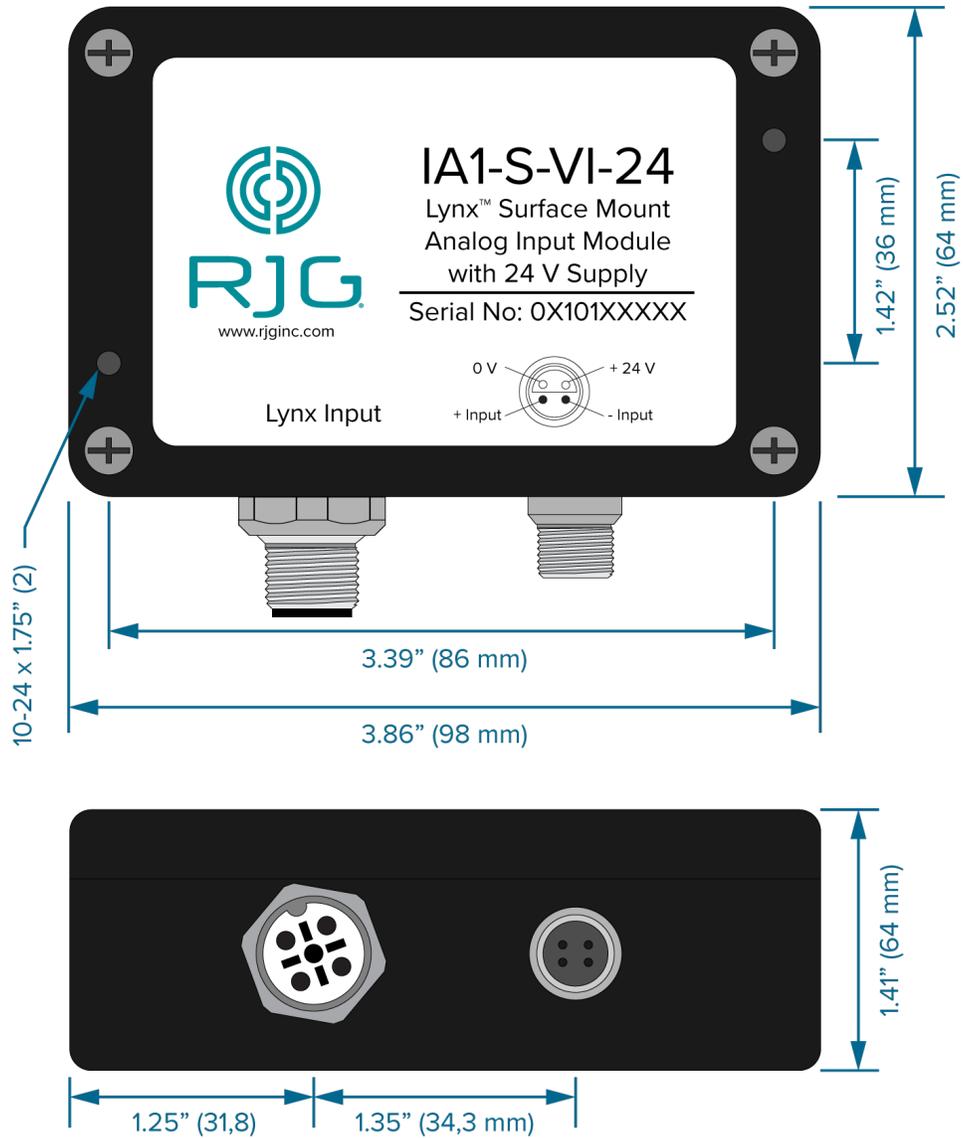
OPERACIÓN *(continuado)*

OTROS TIPOS DE SENSORES COMPATIBLES

El IA1-S-VI-24 también es compatible con los siguientes tipos de sensores adicionales:

- Aguja del eyector (indirecto)
- Presión hidráulica
- Temperatura del molde
- Temperatura del cilindro
- Temperatura del refrigerante
- Caudal del refrigerante
- Presión delta
- Velocidad de revoluciones
- Deflexión del molde
- Potencia utilizada
- Temp. secador
- Flujo aire
- Presión de fusión
- Línea Temperatura
- Vacío

DIMENSIONES



LONGITUD DEL CABLE

El cable C-IA1/LX-4M es 13 ft. (4 m) largos.



LONGITUD DEL CABLE

INSTALACIÓN

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN

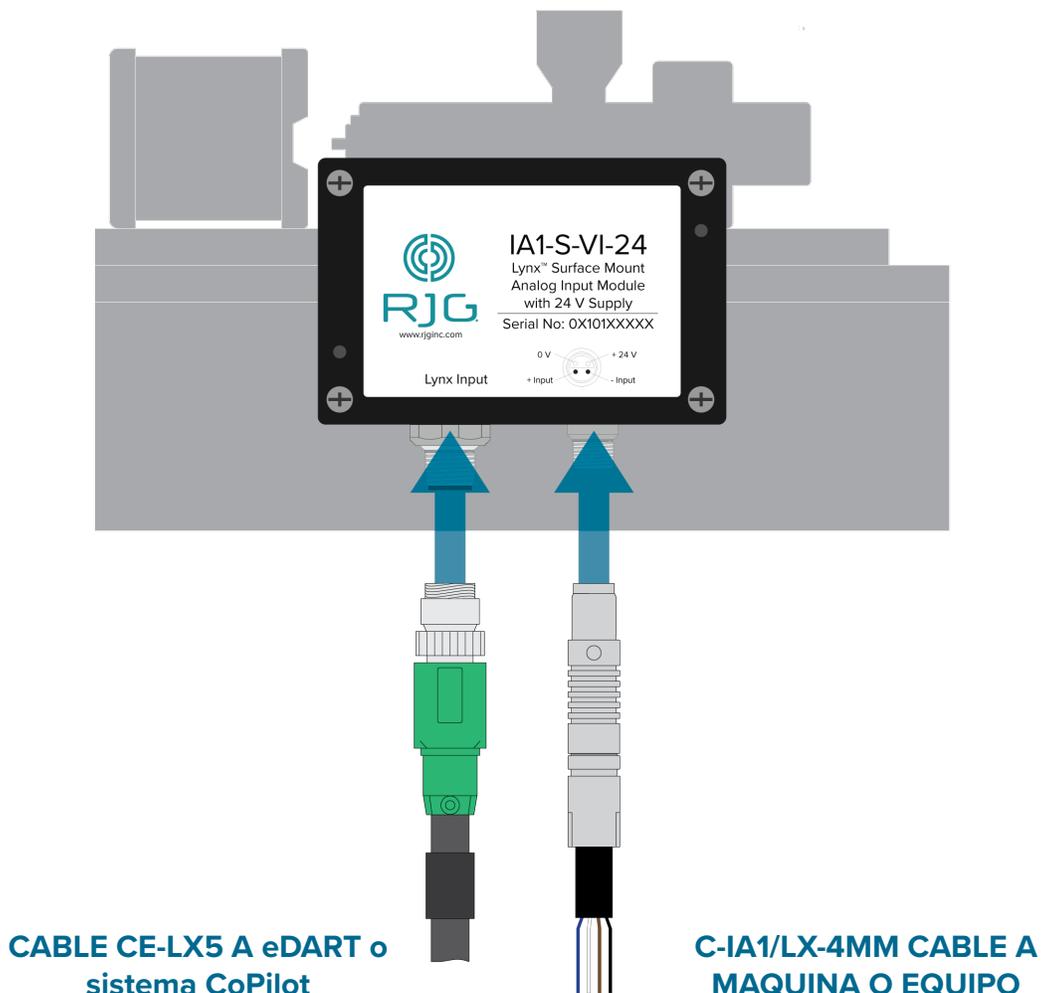
El módulo de entrada analógica de montaje en superficie se monta en una superficie sólida, como la máquina o el molde.

IA1-S-VI-24

El cable del módulo de entrada analógica de montaje en superficie C-IA1/LX-4M se conecta directamente a la máquina (a una tarjeta de salida) en un extremo, o a algún otro dispositivo de medición de 0–10 V/4–20 mA, y se conecta al IA1-S-VI-24 por el otro mediante el conector de cuatro pines.

CONEXIÓN DE LOS SISTEMAS eDART O COPILOT

El módulo de entrada analógica de montaje en superficie se conecta al sistema eDART o CoPilot mediante un cable Lynx CE-LX5.



ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN

Las instrucciones que siguen son una guía general; Los pasos reales necesarios para instalar este producto variarán según el fabricante, el modelo y las opciones de la máquina de moldeo por inyección.

Las señales requeridas de la máquina a menudo se pueden obtener de la tarjeta de salida de la máquina.

REQUISITOS

⚠ PRECAUCION Antes de comenzar la instalación de IA1-S-VI-24, desconecte y bloquee / etiquete toda la electricidad de la máquina de moldeo. El incumplimiento de estas instrucciones resultará en lesiones personales y daños o destrucción del equipo.

CAMBIO DE ENTRADA DE 0-10 V A ENTRADA DE 4-20 mA 6

El módulo de entrada analógica de montaje en superficie Lynx se envía configurado para funcionar con 0-10 V. Para configurar el módulo para una operación de 4 a 20 mA, realice los siguientes pasos:

① NOTA

Retire todos los cables del módulo y retire el módulo de la ubicación de montaje si ya está montado.

1. Retire la tapa.

- Retire cuatro (4) tornillos M4 x 20 del módulo; retire la tapa del módulo.

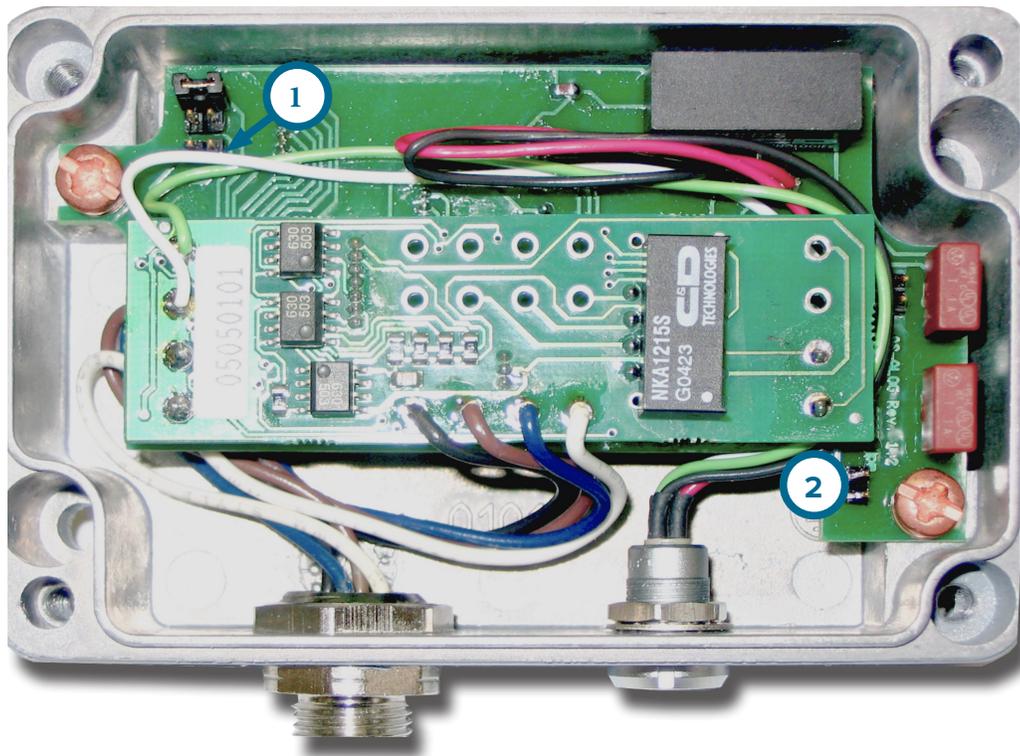
2. Localice las ubicaciones de los puentes JP1 (① a continuación) y JP2 (② a continuación).

3. Instale puentes de 4 a 20 mA.

- Instale los puentes en las ubicaciones de los puentes JP1 y JP2. Los puentes necesarios están pegados a la tapa.

⚠ PRECAUCION

No quite ni instale ningún otro puente. El incumplimiento de estas instrucciones resultará en lesiones personales y daños o destrucción del equipo.



ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN (continuación)

MONTAJE

Monte el módulo IA1-S-VI-24 en una superficie sólida, como la máquina de moldeo o el molde, utilizando los tornillos de cabeza hueca de 10-24 x 1,75" suministrados (2).

NOTA *Todos los cables deben estar alejados de fuentes de estática, como tubos de alimentación y embudos de material.*

CABLEADO

El cable C-IA1/LX-4M tiene cables codificados por colores para simplificar la instalación. Consulte la siguiente tabla para ver las combinaciones correctas de cable / señal para la instalación.

ENTRADA	FUNCIÓN	COLOR
0–10 V	+ Señal	● Azul
0 V DC Común	– Señal	● Blanco
+ 24 V	Alimentación de 24 V	● Negro
+ 0 V	Común de alimentación del sensor	● Café

Conecte el cable 0 V DC (blanco) al terminal común de la máquina de moldeo por inyección 0–10V de la tarjeta de entrada/salida. Conecte el cable 0–10 V (azul) al blindaje de la maquina.

Si el sensor asociado requiere alimentación del IA1-S-VI-24, conecte el cable de 0 V CC (marrón) al terminal común del sensor; conecte el cable de 24 V CC (negro) al sensor para suministrarle energía.

Si se usa un sensor de 4 a 20 mA, consulte “Cambio de entrada de 0–10 V a entrada de 4–20 mA 6” en la página 6 para modificar adecuadamente la señal para que funcione con el IA1-S-VI-24.

NOTA *Tenga en cuenta las señales que están conectadas a la máquina para la configuración y el uso futuros del software.*

CONEXIONES

Conecta el C-IA1/LX-4M cable al módulo IA1-S-V-24. Conecte un cable Lynx CE-LX5 al módulo IA1-S-V-24 y al sistema eDART o CoPilot.

CONFIGURACIÓN DEL SOFTWARE DEL SISTEMA eDART

Cada tipo de sensor debe estar completamente definido en el software del IA1-S-VI-24 y el eDART para proporcionar datos precisos. Siempre lea y siga las siguientes instrucciones para configurar el módulo IA1-S-VI-24 en el software eDART.

SISTEMA eDART VERSIÓN 9.XX

1. Seleccione el tipo de sensor "0–10V de entrada" en Ubicaciones y escalado del sensor.
2. Con el motor o la máquina (según el tipo de sensor) apagado / en espera, mida y registre la tensión: la tensión debe mostrarse en la columna "Valor".
3. Mida y registre la tensión real al máximo: la tensión debe mostrarse en la columna "Valor". Registre también el valor de la máquina para la medición en este momento.

Por ejemplo, si utiliza el IA1-S-VI-24 para adquirir la presión de inyección de la máquina, registre la presión de inyección de la máquina que se muestra en el controlador.
4. Reste el valor de bajo voltaje registrado en el paso 2 del valor de alto voltaje registrado en el paso 3.
5. Seleccione el botón Configurar en Ubicaciones de sensores y escalado.
6. Seleccione el número de modelo del sensor en el menú desplegable; Si no está en la lista, elija "Otro".
7. Seleccione el tipo de sensor en el menú desplegable.
8. Ingrese el valor de la máquina registrado en el paso 3 en el campo Sensor de escala completa y seleccione las unidades de medida apropiadas.
9. Ingrese el cambio en el voltaje que se encuentra en el paso 4 en el campo "cuando la señal cambia".
10. Seleccione Aceptar para guardar la información introducida.

CONFIGURACIÓN DE SOFTWARE (continuación)

SISTEMA eDART VERSIÓN 10.XX

1. Arrastre y suelte la entrada de la lista de sensores disponibles en Configuración de máquina / ENTRADAS a la posición deseada.
2. Haga clic en la "i" en la entrada analógica para abrir la ventana Escala de entrada analógica.
3. Con el motor o la máquina (según el tipo de sensor) apagado / en espera, mida y registre la tensión.
4. Mida y registre la tensión real al máximo; Registre también el valor de la máquina para la medición en este momento.

Por ejemplo, si utiliza el IA1-S-VI-24 para adquirir la presión de inyección de la máquina, registre la presión de inyección de la máquina que se muestra en el controlador.

5. Ingrese el valor de la máquina registrado en el paso 4 en el campo Máximo y seleccione las unidades de medida apropiadas.
6. Ingrese el voltaje máximo registrado en el paso 4 en el campo Voltaje a presión máxima.
7. Ingrese el voltaje registrado en el paso 3 en el campo Voltaje en 0.
8. Seleccione Guardar para guardar la información ingresada.

CONFIGURACIÓN DEL SOFTWARE DEL SISTEMA DE COPILOT

Cada tipo de sensor debe estar completamente definido en el software del IA1-S-VI-24 y el eDART para proporcionar datos precisos. Consulte la **Guía del usuario del software del sistema CoPilot™** para configurar el módulo IA1-S-VI-24 en el software del sistema CoPilot, disponible en línea para descargar en www.rjginc.com.

ECUACIONES MATEMÁTICAS PARA ENTRADAS ANALÓGICAS

Alternativamente, las siguientes ecuaciones matemáticas se pueden usar para determinar la presión de inyección, la posición del tornillo y los voltajes máximos de velocidad si se conocen los voltajes para presión de retención, tamaño de disparo de posición o configuración de velocidad:

1. Presión de inyección

$$\frac{\text{Voltios}}{\text{Mantener la Presión de Sostenimiento}} \times \text{Presión máxima} = \text{Voltios a máxima presión}$$

2. Posición del tornillo

$$\frac{\text{Voltios}}{\text{Posición Tamaño de disparo}} + \left(\text{Des-com-presión} \times \text{Presión máxima} \right) = \text{Tensión en el Posición Máxima}$$

3. Velocidad

$$\frac{\text{Voltios}}{\text{Punto de Ajuste de Velocidad}} \times \text{Velocidad Máxima} = \text{Voltios a Velocidad Máxima}$$

MANTENIMIENTO

El módulo de entrada analógica de montaje en superficie requiere poco o ningún mantenimiento siempre que se sigan todas las instrucciones de instalación.

LIMPIEZA

LIMPIEZA REGULAR

Los conectores y cables deben instalarse en áreas libres de aceite, suciedad, mugre y grasa.

RJG, Inc. recomienda los siguientes limpiadores:

- MicroCare MCC - CCC Limpiador de contactos C
- MicroCare MCC-SPR SuprClean™
- Miller-Stephenson MS-730L Contact Re-Nu®

REEMPLAZO DE FUSIBLE

El suministro de salida de 24 V tiene fusible; se proporciona un fusible de

repuesto en la placa dentro de la carcasa del módulo IA1-S-VI-24.

Número de pieza del fusible: Wickman 3950160044

NOTA *Retire todos los cables del módulo y retire el módulo de la ubicación de montaje si ya está montado.*

1. Retire la tapa.

- Retire cuatro (4) tornillos M4 x 20 del módulo; retire la tapa del módulo.

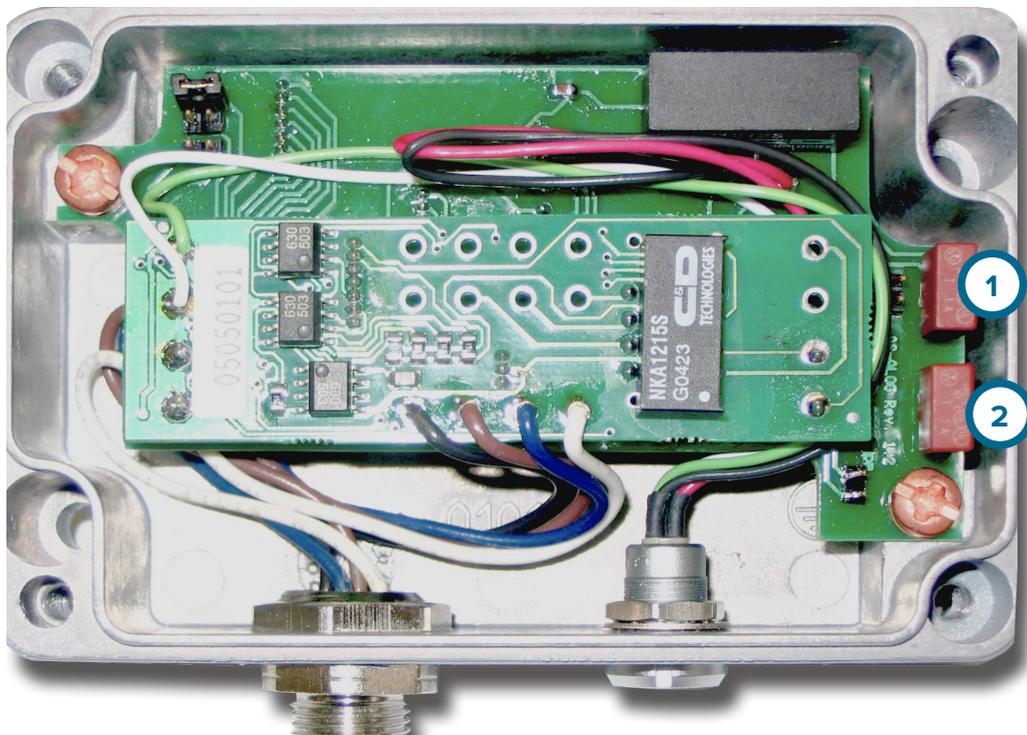
2. Retire el fusible de 24 V usado (1 a continuación) y deséchelo.

3. Inserte un nuevo fusible de 24 V.

Dentro del módulo se incluye un fusible de repuesto de 24 V (2 a continuación).

4. Vuelva a instalar la tapa.

- Instale la tapa con cuatro (4) tornillos M4 x 20.



GARANTÍA

RJG, INC. GARANTÍA ESTÁNDAR

RJG, Inc. confía en la calidad y solidez del módulo de entrada analógica de montaje en superficie, por lo que ofrece una garantía de un año. Los RJG módulo de secuencia Lynx - blindado están garantizados contra defectos en los materiales y en la fabricación durante un años a partir de la fecha de compra original. La garantía quedará sin efecto si se determina que el adaptador fue sometido a mal uso o descuido fuera del desgaste normal del uso en campo, o en caso de que el cliente haya abierto la caja del adaptador.

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD DEL PRODUCTO

RJG, Inc. no es responsable de la instalación inadecuada de este equipo, ni la de ningún otro equipo fabricado por RJG.

La instalación adecuada del equipo de RJG no interfiere con las características de seguridad originales del equipo de la máquina. Nunca deben quitarse los mecanismos de seguridad en ninguna de las máquinas.

ERRORES COMUNES DE INSTALACIÓN

ESCALA NEGATIVO PARA DESPLAZAMIENTO

Problema: se ingresó un valor negativo en la escala para la distancia del golpe.

Solución: El módulo de entrada analógica no puede ver voltajes negativos. El cableado debe tener el terminal positivo (+) en la entrada analógica sobre el terminal negativo (-).

El eDART determina la dirección de la carrera utilizando la señal de Carrera de tornillo. Si es necesario, invertirá la señal automáticamente para obtener un volumen positivo y curvas de trazo, y para analizar el flujo de material.

Si no hay una entrada de módulo de secuencia de máquina para los números positivos de Carrera de tornillo para escala completa, aún se debe utilizar; fije correctamente la dirección del tornillo en "Configuraciones de secuencia". La señal de la distancia del golpe debe ascender positivamente mientras se inyecta el material en el molde; el cero del tornillo (parte inferior del tornillo) también se debe ajustar.

INICIO DE CICLO FALSO EN EL ENCENDIDO DE LA PRENSA

Problema: el trabajo en eDART se inicia antes de que la máquina se encienda.

Solución: Encienda siempre el eDART después de encender la máquina.

Las señales analógicas tienden a tener un pico o una "sacudida" repentina de cero a un voltaje de posición específico. A menudo, el eDART interpretará el salto hacia adelante de la distancia de la señal de carrera como el inicio del ciclo. Las máquinas Sumitomo son particularmente propensas a este falso problema de activación porque se realiza un ciclo de calibración en cada encendido.

ESCALA DE PRESIÓN DE INYECCIÓN INCORRECTA

Problema: la escala de presión de inyección es incorrecta.

Solución: el sistema eDART y los sensores Lynx eliminan la necesidad de los pasos de escala manual si la presión de inyección (para máquinas eléctricas) proviene de un sensor de presión de boquilla o una señal eléctrica de la máquina. Sin embargo, si se utilizan señales de otra fuente, la escala debe ser una entrada manual en el eDART.

La señal eléctrica para presión generalmente es de 0-10 V, con un voltaje bajo (no siempre cero) que representa no presión y un voltaje alto (no siempre 10 V) que representa la presión máxima. Compare la presión de retención reportada por las máquinas con la presión informada por eDART para determinar si es necesario un ajuste de escala

SOPORTE AL CLIENTE

Puede ponerse en contacto con el equipo de Soporte al cliente de RJG por teléfono o correo electrónico.

RJG, Inc. Soporte al Cliente

Tel.: 800.472.0566 (sin costo)

Tel.: +1.231.933.8170

email: support@rjginc.com

www.rjginc.com/support

Contact Support

General Questions | RMA Request | Sensor Selection & Placement

Have a question? We're here for you! Be sure to check out our knowledge base first to see if you can find the answer to your question there. Or please feel free to reach out to our customer support team anytime at:

Email: support@rjginc.com
Phone: +1(231) 933-8170 Or Toll Free: +1(800) 472-0566
Or complete the form below:

First Name * First Name*	Last Name * Last Name*	Company Company*
Job Title * Job Title*	Phone * Phone Number*	Email * Email Address*

PRODUCTOS RELACIONADOS

El IA1-S-VI-24 es compatible con otros productos de RJG, Inc. para el uso con el sistemas de control y monitoreo de procesos eDART o CoPilot.

PRODUCTOS COMPATIBLES

CABLE DEL MÓDULO DE ENTRADA ANALÓGICA DE MONTAJE EN SUPERFICIE C-IA1/LX-4M

El cable del módulo de entrada analógica blindado C-IA1-M-3M (1 a la derecha) es adecuado para el calor y la tensión que se encuentran en los entornos de moldeo por inyección. Diseñado específicamente para su uso con el módulo de analógica IA1-M-V de RJG, Inc. y el sistemas eDART o CoPilot, el C-IA1-M-3M proporciona una conexión desde la tarjeta de salida de máquinas de moldeo y RJG, Inc. C-IA1-M-3M.

CABLES LYNX CE-LX5

El cable del sensor Lynx (2 a la derecha) es un cable recubierto de polipropileno adecuado para el calor y la tensión que se encuentran en los entornos de moldeo por inyección. El cable está disponible en longitudes de 12– 472” (0,3– 12 m), y puede pedirse con accesorios rectos o de 90°. Se requiere un CE-LX5 para conectar el IA1-S-VI-2 con el sistema eDART o CoPilot.



PRODUCTOS SIMILARES

Los siguientes productos, similares al IA1-S-VI-24, son compatibles para usar con los sistemas de monitoreo y control de procesos eDART o Copilot.

ADAPTADOR COMUNICACIONES LYNX DIN/LX-D

El adaptador de comunicaciones Lynx DIN/ LX-D

(1 a la derecha) es un módulo blindado montado en riel DIN que interactúa con otros módulos de interfaz de máquina blindados de RJG, Inc. con el sistema eDART o CoPilot cuando no se usa el ID7-M-SEQ . Este módulo de riel DIN está blindado para asegurar datos de alta calidad, incluso en entornos de moldeo bajo condiciones difíciles y esta designado para montarse en un riel DIN estandar de 35mm usualmente encontrado en los paneles de la máquina.

MÓDULO DE ENTRADA ANALÓGICA LYNX - BLINDADO

El módulo de entrada analógica blindado Lynx IA1-M-V (2 a la derecha) es un módulo blindado montado en riel DIN que interactúa con el sistema eDART o CoPilot y las máquinas de moldeo por inyección para recopilar señales de 0–10 V CC de dispositivos de medición analógicos, proporcionando información como: presión de inyección, presión del plástico, posición del tornillo y temperatura.



UBICACIONES / OFICINAS

EE. UU.

RJG EE. UU. (OFICINAS GENERALES)

3111 Park Drive
Traverse City, MI 49686
Tel. +01 231 947-3111
Tel. +01 231 947-6403
sales@rjginc.com
www.rjginc.com

ITALIA

**NEXT INNOVATION SRLMILÁN,
ITALIATEL. +39 335 178
4035SALES@IT.RJGINC.COMIT.
RJGINC.COM**

MÉXICO

RJG MÉXICO

Chihuahua, México
Tel. +52 614 4242281
sales@es.rjginc.com
es.rjginc.com

SINGAPUR

RJG (S.E.A.) PTE LTD

Singapur, República de
Singapur
Tel. +65 6846 1518
sales@swg.rjginc.com
en.rjginc.com

FRANCIA

RJG FRANCIA

Arnithod, Francia
Tel. +33 384 442 992
sales@fr.rjginc.com
fr.rjginc.com

CHINA

RJG CHINA

Chengdú, China
Tel. +86 28 6201 6816
sales@cn.rjginc.com
zh.rjginc.com

ALEMANIA

RJG ALEMANIA

Karlstein, Alemania
Tel. +49 (0) 6188 44696 11
sales@de.rjginc.com
de.rjginc.com

COREA

CAEPRO

Seúl, Corea
Tel. +82 02-2113-1870
sales@ko.rjginc.com
www.caepro.co.kr

IRLANDA/ REINO UNIDO

RJG TECHNOLOGIES, LTD.

Peterborough, England
Tel. +44(0)1733-232211
info@rjginc.co.uk
www.rjginc.co.uk