

Módulo de entrada de secuencia de 7 canales Lynx™ - ID7-D-SEQ

El ID7-D-SEQ es un Módulo de entrada de secuencia montable en DIN que actúa como interfaz entre las operaciones de la máquina y el eDART System™. Con el Módulo de secuencia no es necesario cablear todas las señales de la máquina. El software eDART™ toma lo que se puede obtener fácilmente de la máquina y deriva el resto. Esto es importante al implementar una red o al realizar una instalación portátil, porque muchas veces no es fácil obtener las señales.



Siempre desconecte el equipo antes de trabajar con el mismo.

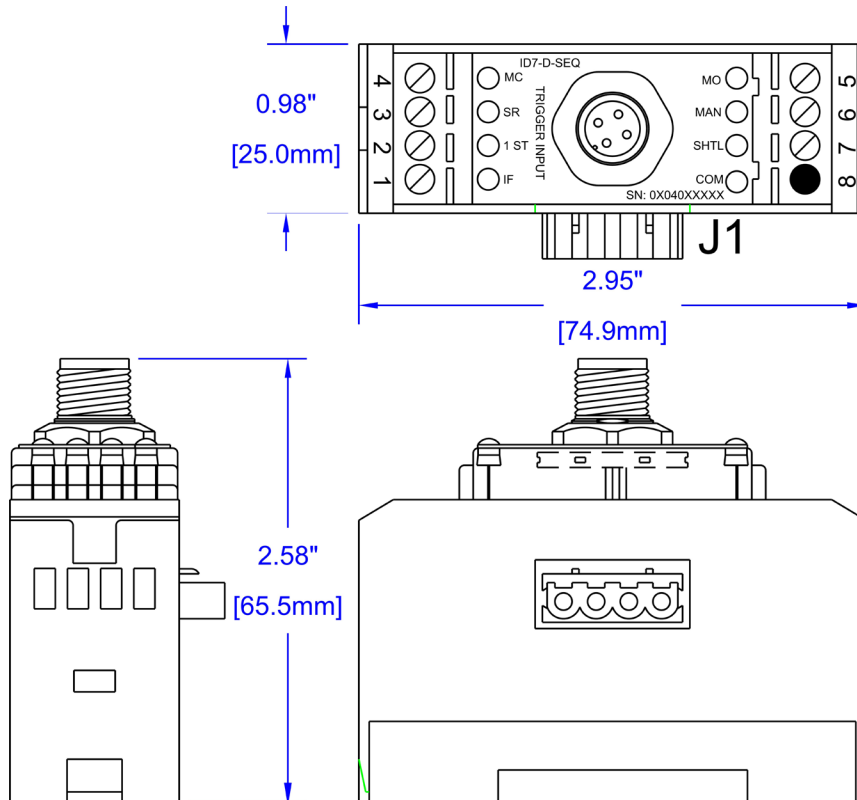


Figura 3: Módulo de entrada de secuencia de 7 canales Lynx™

El Modelo de secuencia está diseñado para el montaje en un riel DIN de 35mm estándar que se encuentra a menudo en los paneles de las máquinas. Una vez montado, los conectores hacen interfaz entre la unidad y otros módulos para rieles DIN de Lynx™ y con el eDART System™.

For information on connecting the RJG system to your specific machine, please visit <http://rjginc.com/resources/wiring>

If you don't see your machine listed at the website above, please email the following information; machine manufacturer, machine model and serial number to machinetriggerinfo@rjginc.com and we will contact the machine manufacturer to get the information for you.

If you have any questions you can also contact Customer Support at 231-947-3111 x170

Las señales digitales se conectan al Módulo de secuencia a través de los ocho conectores terminales (vea la Figura 3). Las propias señales se conectan a los terminales 1 al 7 y la señal común para éstas se cablea al terminal 8. Estas señales se pueden tomar directamente del controlador de la máquina y pueden operar a 24 VCC.

Conexión	Función
Terminal 1	INY marcha adelante
Terminal 2	1ª etapa
Terminal 3	Recorrido de tornillo
Terminal 4	Molde sujetado
Terminal 5	Apertura del molde
Terminal 6	Manual
Terminal 7	Posición de la lanzadera
Terminal 8	Común entrada

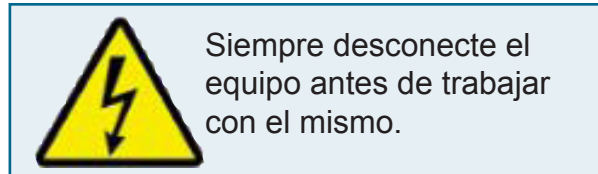


Tabla 3: Conexiones de terminales del Módulo de entrada de secuencia

Especificaciones técnicas	
Energía (proporcionada eDART)	12 VCC
Consumo de corriente	45 mA
Voltaje de entrada máximo absoluto	36 VCC
Voltaje mínimo de activación	18 VCC

Tabla 4: Especificaciones técnicas del Módulo de entrada de secuencia

El Módulo de secuencia puede hacer interfaz con una tarjeta de salida de la máquina como se muestra en la siguiente figura. Para conocer las gamas de voltaje, consulte la Tabla 3. El Módulo de secuencia recibe estas señales de voltaje utilizando un circuito opto-aislado para asegurar un completo aislamiento con respecto al controlador de la máquina.

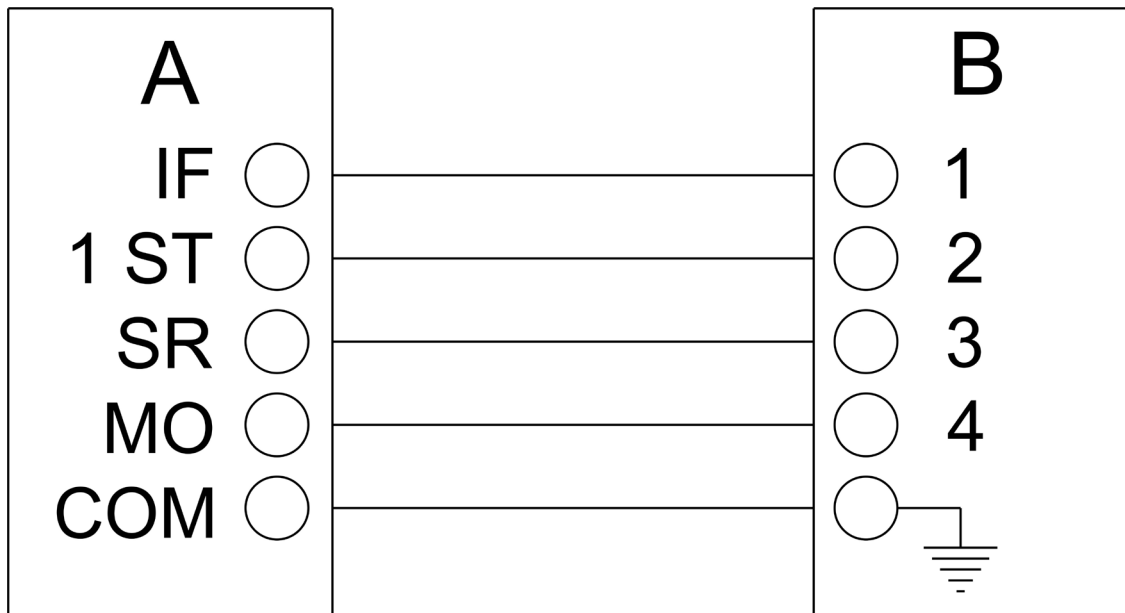


Figura 4: Módulo de entrada haciendo interfaz con una tarjeta de salida de la máquina

Cableado de señales de la máquina

Para realizar los importantes cálculos necesarios para lograr procesos exitosos de moldeo por inyección, eDART™ debe recibir señales de secuencia exactas del controlador de la máquina. Estas señales le indican a eDART™ cuándo ocurren algunos eventos importantes durante el ciclo de la máquina y ayudan a sincronizar las señales provenientes de los sensores hidráulico y de presión del molde a las acciones de la máquina para su visualización en el software.

La Tabla 5 detalla estas señales en orden de importancia para el software. Si ninguna de estas señales está disponible, póngase en contacto con su representante de RJG, Inc. para obtener alternativas o más información.

Señal de la máquina	Cablear a	Se debe encender cuando	Se debe apagar cuando	Propósito
Recorrido de tornillo	SR	Arranca el motor del tornillo	Se detiene el motor del tornillo	Información de dirección de carrera, cero y variación del material (requerida para fines de control)
Inyección hacia delante	IF	Comienza la inyección	Termina el tiempo de retención	Busca picos, presión de retención, etc. (se requiere para fines de control)
Molde sujetado	MC	El molde se cierra a presión	El molde se agrieta	Tiempo de ciclo exacto y límite de integración (restablece los adaptadores piezoeléctricos)
Apertura del molde	MO	El molde comienza a abrirse	El molde deja de abrirse	Detección de piezas pinchadas (restablece los adaptadores piezoeléctricos)
Primera etapa	1 ST	Inicio de la inyección (velocidad)	Cambio a presión (retención)	Crea inyección interna hacia adelante, empaque y en la 2ª etapa, "LLENADO"
Modo manual	MAN	La máquina está en modo manual (para configuración)	La máquina está en modo automático o semiautomático	Evita los conteos de piezas y almacenamiento de datos en el modo manual.
Posición de la lanzadera	SHTL	Se debe encender al inicio del ciclo -posición 2	Se debe encender al inicio del ciclo -posición 1	Detecta la posición del molde en el moldeo de vaivén de 2 posiciones
Cierre del molde	Cualquiera	El molde comienza a cerrarse	El molde hace contacto o queda cerrado	Tiempo de ciclo con apertura del molde (restablece los adaptadores piezoeléctricos)
Apertura del molde	Cualquiera	El molde queda abierto	El molde comienza a cerrarse	Tiempo de ciclo y límite de integración (restablece los adaptadores piezoeléctricos)
Segunda etapa	Cualquiera	Cambio a presión (retención)	Fin de la retención (extremo de inyección)	Crea inyección interna hacia adelante y empaque

Tabla 5: Detalles de sincronización de secuencia de la máquina