

Módulo de salida de relé doble Lynx™ - OR2-D

El OR2-D es un módulo de salida con cierre de contacto doble montable en rieles DIN diseñado para ser utilizado con el eDART System™. Las dos salidas de contactos secos del Módulo de salida se pueden configurar para implementar contención de piezas o transferencia de un máquina de moldeo.



Siempre desconecte el equipo antes de trabajar con el mismo.

El Módulo de salida 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 J1 y J2 permiten hacer interfaz entre la unidad y otros módulos para rieles DIN de Lynx™ y el eDART System™. Cada instalación en un panel de máquina de uno o más módulos para rieles DIN requiere un ID7-D-SEQ o un DIN/LX-D para terminar la cadena del módulo para riel DIN.

Cada una de las salidas en el OR2-D tiene un conjunto de contactos normalmente abiertos y normalmente cerrados y una luz indicadora para mostrar cuando la salida está activada. Para más información, vea la Figura 8 y la Tabla 10.

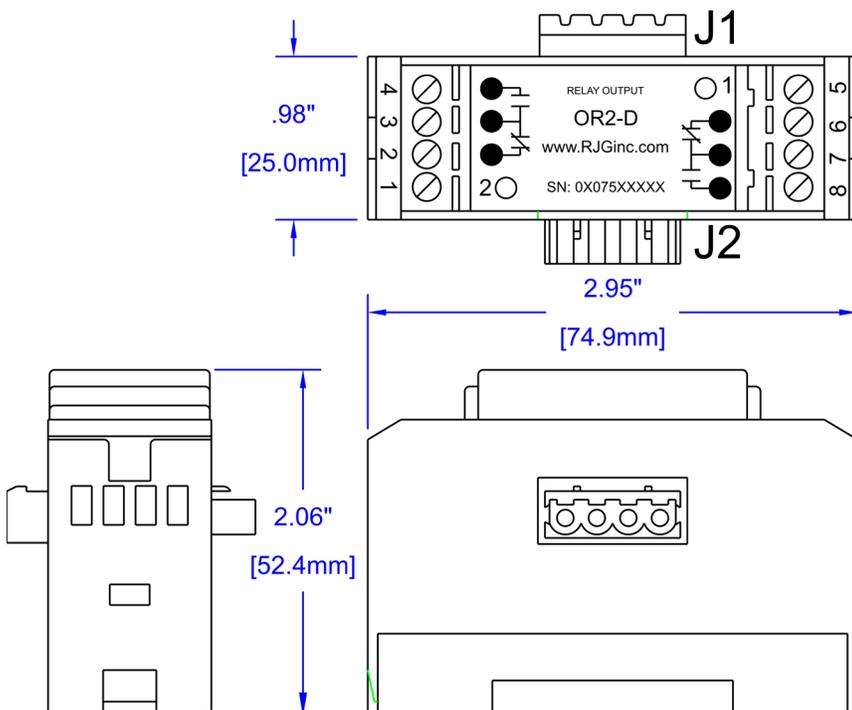


Figura 8: Módulo de salida de relé doble Lynx™



Al utilizar una entrada de control de transferencia de la presión de cavidad RJG, es importante asegurar que se usen los puntos de fijación de respaldo para el tiempo, la posición o la presión en la máquina. En caso de que el controlador de la máquina no vea la entrada de control de transferencia de la presión de cavidad, los puntos de fijación de respaldo evitarán daños a la herramienta. También se debe tener cuidado al hacer interfaz con un equipo de contención de piezas para asegurar que existan respaldos de seguridad adecuados.



Siempre desconecte el equipo antes de trabajar con el mismo.

Conexión	Función	Color del alambre
Terminal 1	N/D	-
Terminal 2	N.C. CR2	-
Terminal 3	COM CR2	Negro
Terminal 4	N.O. CR2	Marrón
Terminal 5	N/D	-
Terminal 6 --	N.C. CR1	-
Terminal 7	COM CR1	Negro
Terminal 8	N.O.CR1	Verde
J1, J2 --	Comunicaciones	-

Tabla 10: Conexiones de terminales del Módulo de salida de relé doble Lynx™

Especificaciones técnicas	
Energía (proporcionada eDART)	12 VDC
Consumo de corriente	50mA
Capacidad nominal de los contactos	1A 30 VCC

Tabla 11: Especificaciones técnicas del Módulo de salida de relé doble Lynx™

Instrucciones de instalación para OR2-D

Contención de piezas

El software *eDART™* permite configurar uno o los dos contactos del OR2-D (CR1 y CR2 respectivamente) para contención de piezas. El usuario puede definir los contactos como una salida de “Buena pieza” o una salida de “Pieza rechazada”, según la aplicación.



Siempre desconecte el equipo antes de trabajar con el mismo.

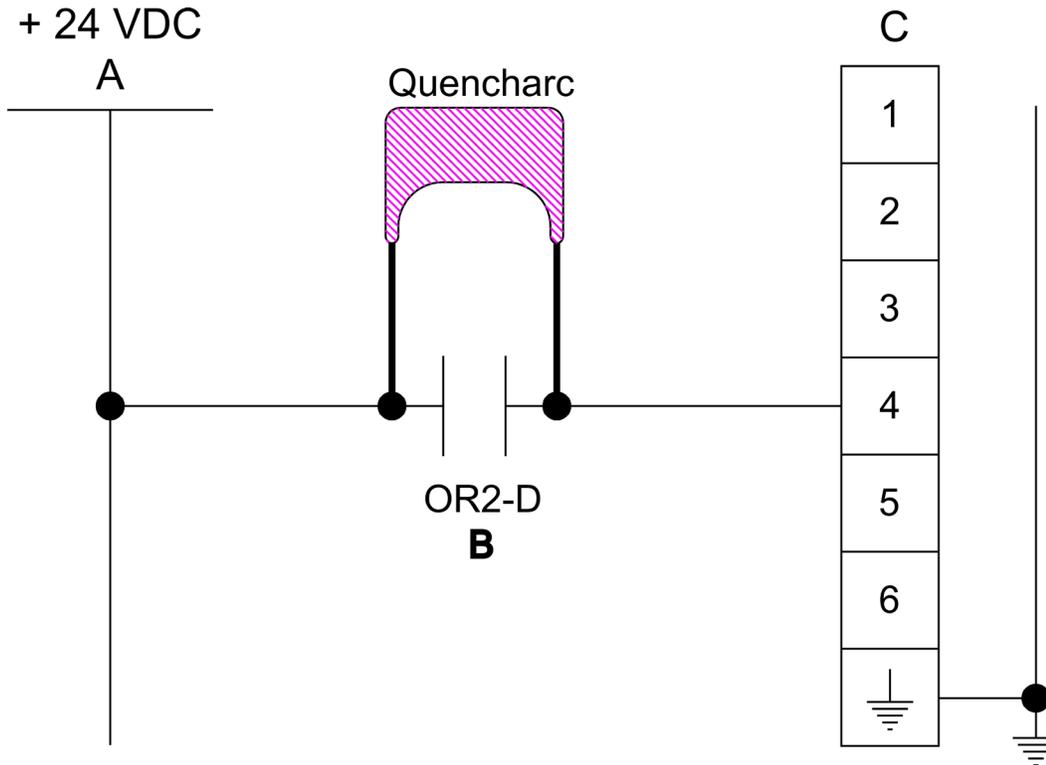


Figura 10: Interfaz de robot del Módulo de salida de relé doble Lynx™

A	Origen en la máquina
B	Contacto normalmente abierto
C	Tarjeta de entrada de robot

Tabla 12: Etiquetas de las figuras

Transferencia de la máquina

Transfiera una máquina de moldeo por presión, posición del tornillo o respaldo del cronómetro, lo que permitirá la implementación del proceso de moldeo desacoplado de RJG, Inc. En esta configuración un lado de los contactos del OR2-D se define como “Velocidad a presión” en la aplicación. Por consiguiente, la salida del OR2-D transferirá la máquina del moldeo desde la etapa de velocidad a la etapa de presión.

El OR2-D puede hacer interfaz con una tarjeta de entrada de la máquina como se muestra en la Figura 10.

Fusibles de los contactos

Cada conjunto de contactos de relé tiene un fusible de repuesto. Al quitar la parte inferior del módulo con un destornillador, el usuario puede reemplazar un fusible de relé fundido. La Figura 12 muestra la ubicación de los fusibles de relé y de repuesto*.

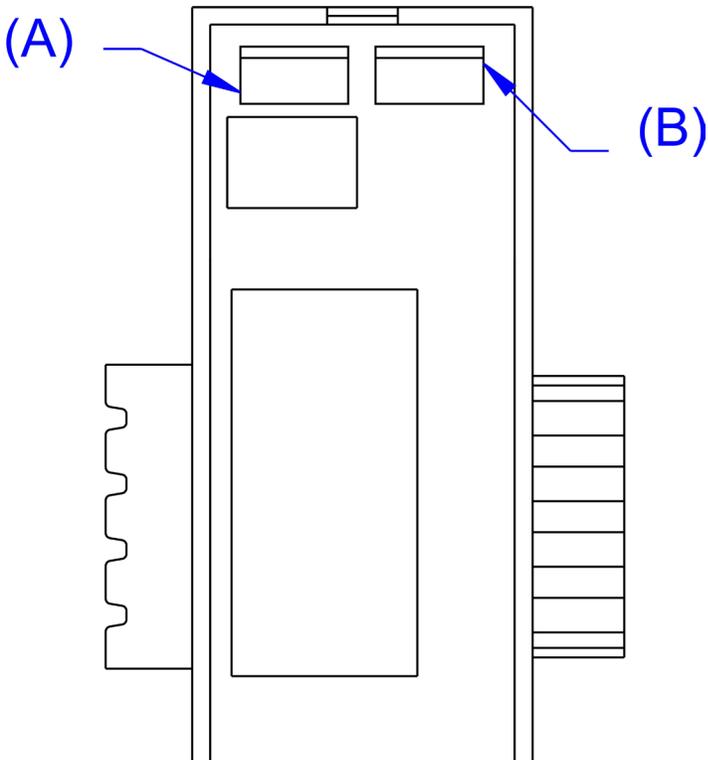


Figura 12: Ubicación de los fusibles reemplazables de salida de relé doble Lynx™

A	Fusible de relé
B	Fusible de repuesto

Tabla 13: Etiquetas de las figuras

* Wickmann N° de pieza 3961200044