



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

El OR2-S es un módulo de salida de cierre de contacto doble, apto para montaje en superficie, diseñado para utilizarse con el Sistema eDART™. Las dos salidas de contactos secos del Módulo de salida pueden configurarse para implementar la contención de piezas o la transferencia de una máquina de moldeo.



Desconecte siempre la alimentación eléctrica antes de trabajar en este o cualquier equipo eléctrico.

El Módulo de salida está diseñado para su montaje en cualquier superficie. El conector Lynx permite a la unidad interconectarse con otros dispositivos Lynx™. Vea las dimensiones en la figura que se acompaña.

Cada una de las nuevas salidas del OR2-S tiene un juego de contactos -uno normalmente abierto y uno normalmente cerrado-, así como una luz indicadora para indicar que la salida está energizada. Vea más información en la Figura 1 y en la Tabla 1.

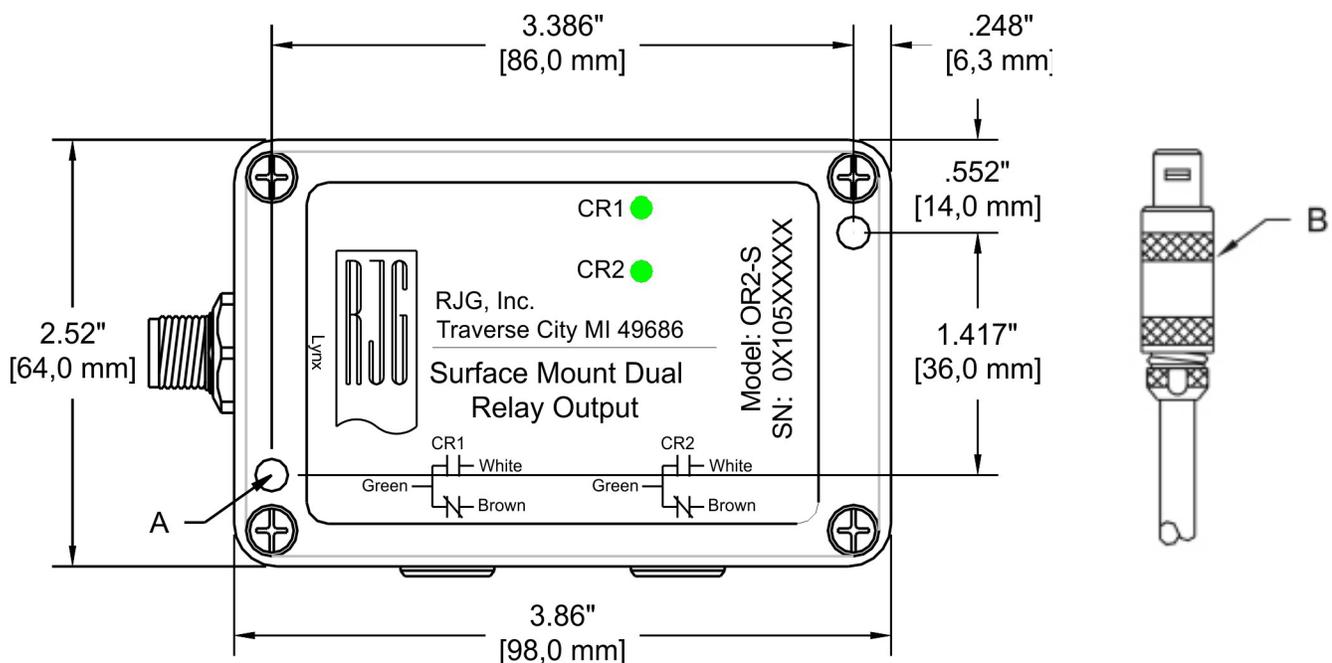


Figura 1: Módulo de salida de relé doble Lynx™ - OR2-S - B. C-OR2/LX-4M

Señal	Color del cable
Normalmente abierto	Blanco
Común	Verde
Normalmente cerrado	Marrón

Tabla 1: Conexión del OR2-S

Especificaciones técnicas	
Especificación de los contactos	4 A, 24 V CC

Tabla 2: Especificaciones técnicas



Al usar una entrada de control de transferencia de presión de la cavidad de RJG, es importante asegurar que se utilicen los valores de ajuste de respaldo para el tiempo, posición o presión de la máquina. En el caso de que la entrada de control de transferencia de presión de la cavidad no sea 'vista' por el controlador de la máquina, los valores de ajuste de respaldo evitarán daños a la herramienta. Debe tenerse cuidado al interconectar con equipos de contención de piezas, para asegurar que los respaldos de seguridad adecuados estén colocados.

Instrucciones de instalación del OR2-S

Contención de piezas

El software *eDART™* permite configurar uno o ambos contactos del OR2-S (CR1 y CR2 respectivamente) para la contención de piezas. El usuario puede definir los contactos como una salida 'Pieza buena' o una salida 'Pieza rechazada', en función de la aplicación.

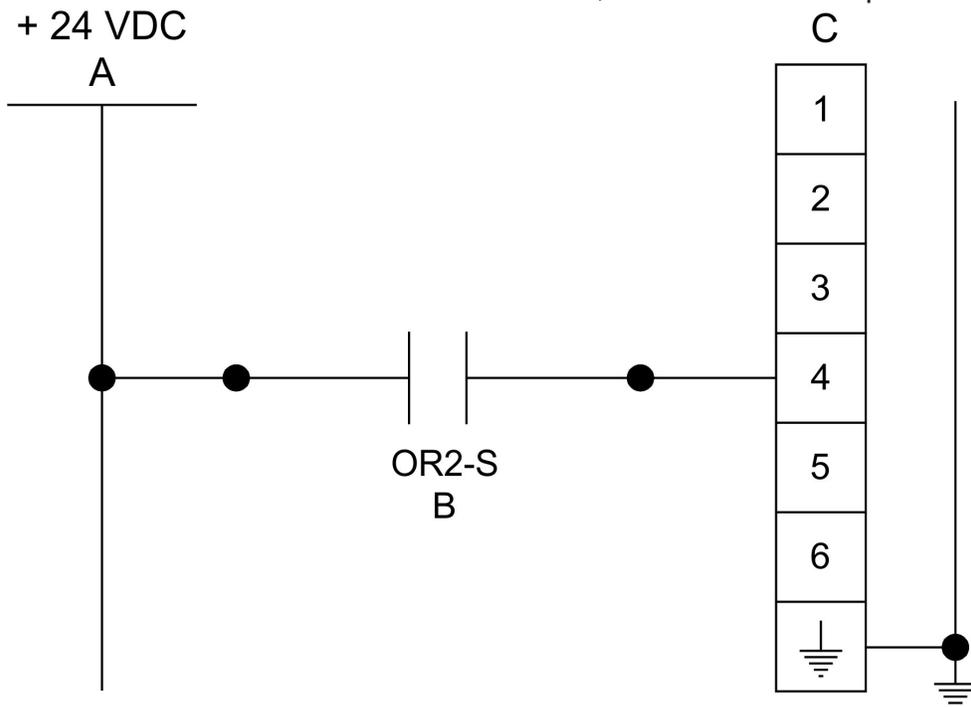


Figura 2: Interfaz del Módulo de salida de relé doble Lynx™ con un tipo de interfaz de robot

A	Fuente de alimentación de la máquina
B	Contacto normalmente abierto
C	Tarjeta de entrada de robot

Tabla 3: Rótulos de la figura

Transferencia de la máquina

Transferencia de una máquina de moldeo por presión, posición del tornillo o respaldo de temporizador, que permitirá la implementación del proceso de Moldeo desacoplado de RJG, Inc. En esta configuración, un lado de los contactos del OR2-S se define como 'velocidad a presión' en la aplicación. Por lo tanto, la salida del OR2-S transferirá la máquina de moldeo de la etapa de velocidad a la etapa de presión.

La OR2-S puede interconectarse con una tarjeta de interfaz de robot, como se muestra en la Figura 2.

Fusibles de los contactos

Quitando la cubierta del módulo con un destornillador, el usuario puede reemplazar un fusible quemado de relé. La Figura 3 muestra la ubicación de los fusibles de relé y de repuesto*.



Desconecte siempre la alimentación eléctrica antes de trabajar en este o cualquier equipo eléctrico.

Desconecte siempre todos los cables del módulo antes de quitar la cubierta.

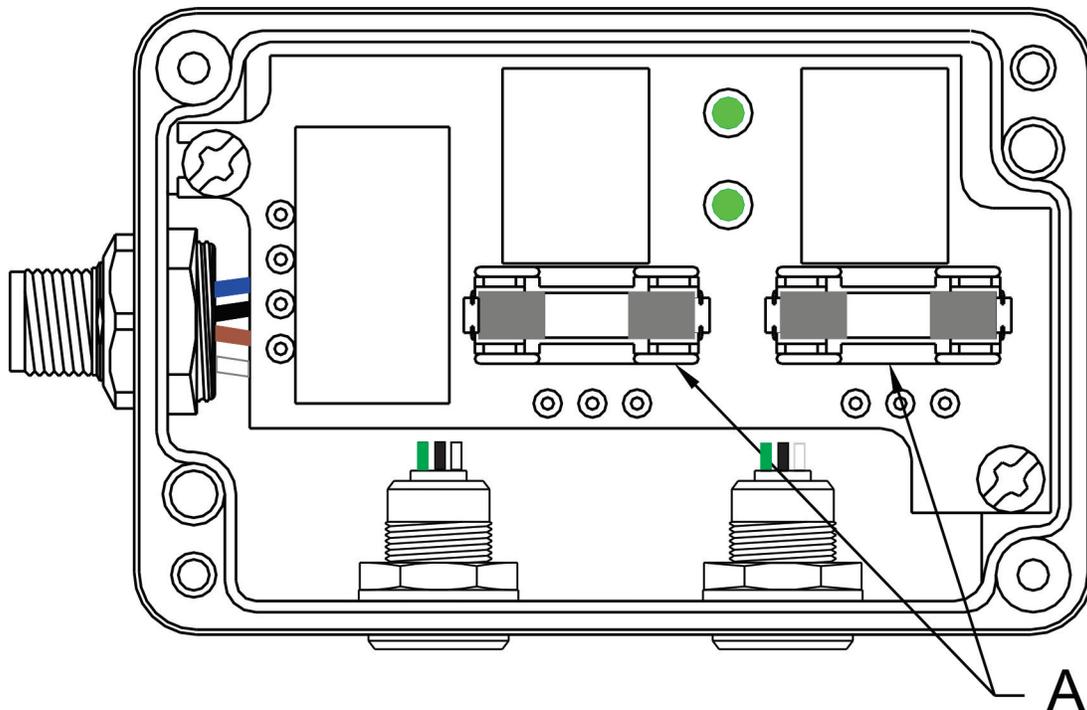


Figura 3: Ubicación de los fusibles reemplazables de las salidas de relé

A	Fusible de relé
---	-----------------

Tabla 4: Rótulos de la figura

* Repuesto: Littelfuse 0234004.MXP#