



起始步骤

这部分指导您如何设置**eDART®** 系统™，包括系统的安装、固定、与计算机、网络的连接，以及附接Lynx™传感器。

本章内容包括：

- **eDART®** 参数规格
- 安装说明
- 固定eDART 系统™
- 连接eDART 系统™
- 附接Lynx™传感器

安全标志

负责eDART 系统™ 的所有人员必须通读这些操作说明，全面了解并遵照执行。这些操作说明应该放置
在所有人员可获得的位置以便参照。

若对本手册中的安全标志的含义和重要性以及对eDART 系统™ 有任何疑问， 请参照此表。	
	本标志表示，操作涉及人生和肢体安全。该标志还用于标记 可能导致人身伤害或死亡、财产损失或经济损失的做法或情况。在本手册中出现此标志的地方，执行任务时，需特别注意。
CAUTION（警告）	此警告标志标出特别敏感的位置，提醒要避免损坏设备系统 或其它安装部件。
NOTE（注意）	此标志提醒你注意特定的技术性能。
	此标志为操作安全标志，标出有触电死亡危险的所有工作。例如，该标志标出高压区域，维修该区域之前，先要断开电源。

表1: 标志含义

eDART® 系统参数规格

eDART系统™ 和相关部件的规格如下。其它规格请参见附录。

eDART™ 参数规格		
电气参数		
电压	110-240 Vac	
频率	50 赫兹或60 赫兹	
最大电流	2.5 安培	
安装/ 过压分类	II	
环境		
eDART System™ 仅供室内使用		
防水程度	IPX0	
温度范围	运行温度范围 5° C - 50° C (40° F - 122° F)	
污染等级	2	
湿度	90% 相对湿度, 不凝结	
海拔限制	3000 m	
连接		
供电	符合 IEC 要求的计算机电源线	
键盘	标准PS/2 - 不可编程	供鼠标/ 键盘组合使用的最大电 流: 400 毫安
鼠标	标准PS/2	
显示器	DB-15 SVGA 1024x768	
通讯端口	DB-9	
以太网	RJ45 屏蔽线	
Lynx™ 传感器	4 针 m12, 带屏蔽	
运输温度范围	(-25° C - +55° C) 或+70° C 温度下 24 小时	

表2: eDART 系统™ 参数规格

安装说明



在安装eDART® 系统部件之前，请阅读并理解每个步骤。若有任何问题，请拨打RJG客户服务电话1-800-472-0566。

安装清单

请按照下列清单逐项检查，确保eDART 系统™ 安装成功。详细检查清单请参见附录。

- ✓ 按照说明安装eDART® 系统。
- ✓ 连接电源。
- ✓ 连接键盘、鼠标和显示器。
- ✓ 通过以太网连接装置，把eDART 系统™ 连接到计算机或网络。
- ✓ 附接Lynx™ 传感器。



进行电气连接之前，请务必断开并隔离总电源。电气连接工作应由合格的专业人员完成。

固定eDART™ 系统

固定eDART 系统™ 之前，请阅读安全警

第1 步

摆好eDART® 位置，使连接板面向向下

第2 步

面板要保持可见。这样可以轻松找到eDART® 底部的接口插座。

第3 步

eDART® 固定位置要远离静电，例如集尘箱、干燥设备或进料管路。请勿把eDART® 固定在封闭的环境中。确保固定间隙如下：上面、侧面、前面为150 毫米[5.9 英寸]。底面为300 毫米[11.8 英寸]。见图1。

第4 步

通过上面的固定孔进行安装固定。请拧紧螺栓。请勿在eDART® 外罩上打孔。见图2。

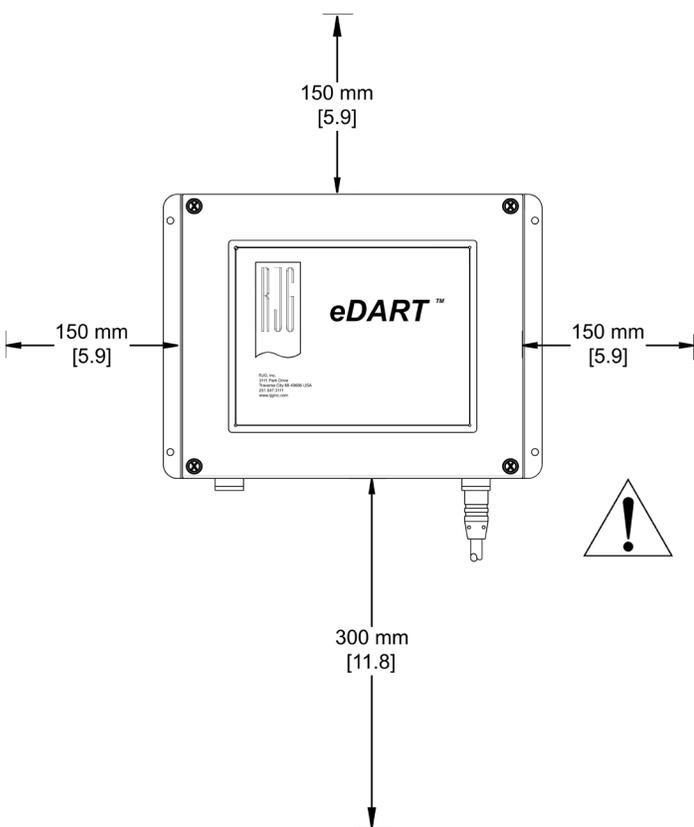
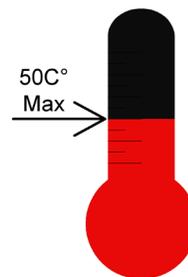


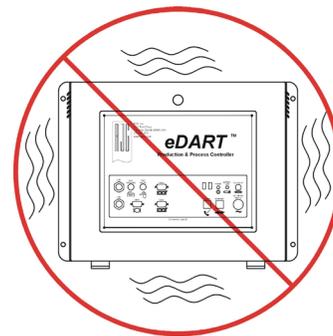
图1. eDART® 固定间隙

 eDART® 系统要固定在不颤动的平面上，远离湿气、污染或腐蚀，例如水或液压管线。
注意：请勿把eDART™ 固定到注塑成型机上。

最高温度



请勿振动



请勿践踏



eDART® 固定孔尺寸

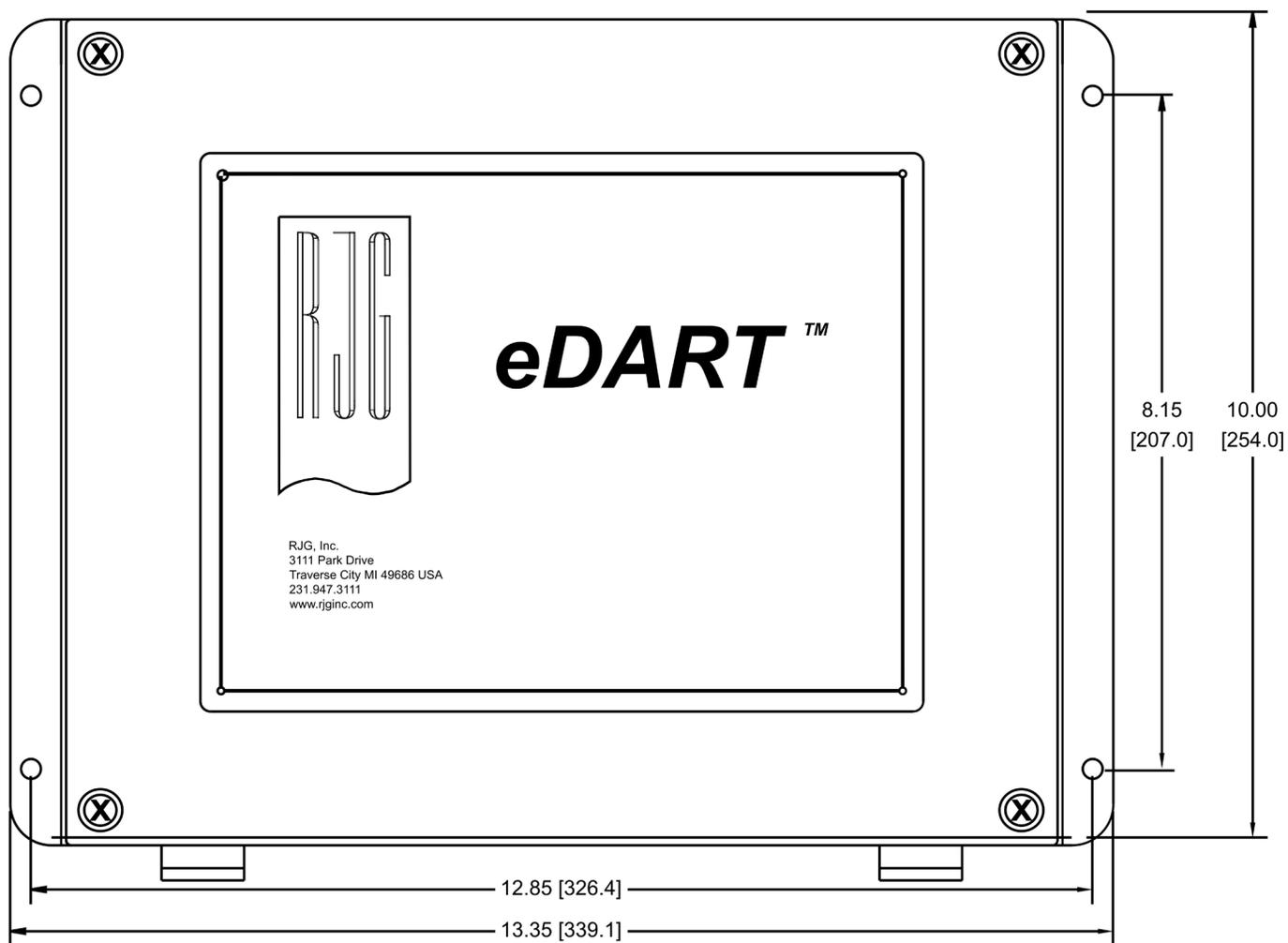


图2. eDART® 固定孔图示

eDART® 连线图

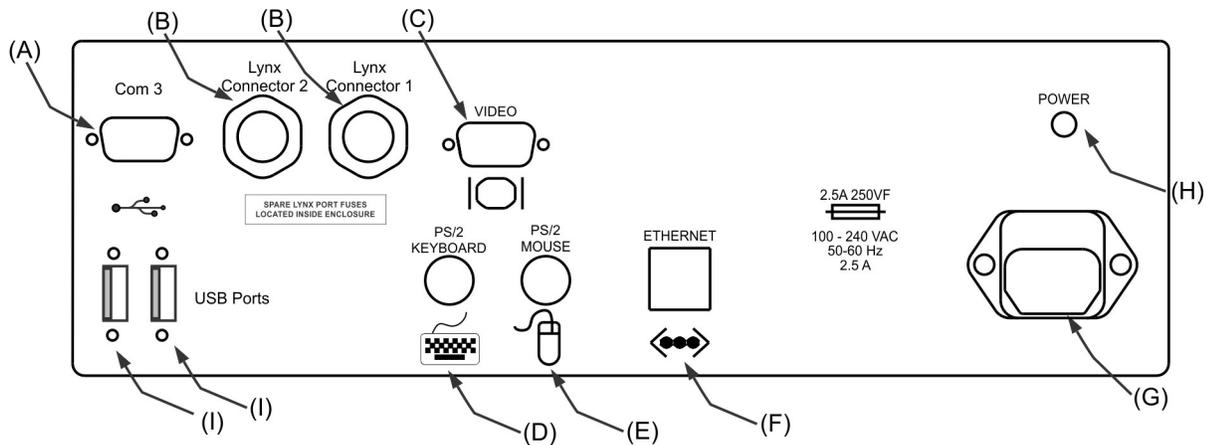


图3. eDART® 连接

- 通讯端口 - 通过这些通讯端口连接调制解调器或触摸屏等设备。欲知详情，请联络RJG。
- Lynx 传感器接口 - Lynx DIN 导轨固定传感器，固定于注塑成型机上的传感器和型腔压力传感器通过这些接口与eDART® 系统 相连。
- 显示器接口 - 显示器通过此端口连接到eDART®(SVGA 最低分辨率1024 x 768)。
- PS/2 键盘接口- 标准PS/2 键盘通过此端口连接eDART®。
- PS/2 鼠标接口 - 标准PS/2 鼠标通过此端口连接eDART®。
- 以太网接口 - 通过此端口， eDART® 可连通一台或多台计算机。
- 电源接口 - 此插口为eDART® 总电源输入口。安装之前请仔细阅读安装说明。
- 绿色电源指示灯 - 此发光二极管指示灯点亮，说明eDART® 主板已被供电。在向eDART® 提供交流电期间，或在eDART® 受控关机操作过程中，此指示灯一直点亮。
- USB port

连接 eDART System™

第 1 步：

连接 eDART System™ 电源线，在将交流电源连接到 eDART System™ 之前，仔细阅读以下各项说明和安全警告。请使用所提供的标准计算机电源线将电源连接到 eDART System™。表 3 概括列举了各项电源要求。

eDART System™ 应连接电源线，以便通过成型机控制面板安全断开连接来中断电源。必须小心谨慎，确保电源得以正确连接和测试。安装前，请合格电工检查所有接线。



电源插座必须进行适当接地，以消除射频噪音和干扰的可能性，及确保安全操作。请合格电工检查所有接线，确保所有接地连接得当。

eDART System™ 电源要求

电压	110-240 Vac
频率	50 Hz 或 60 Hz
最大电流	最大 2.5 A

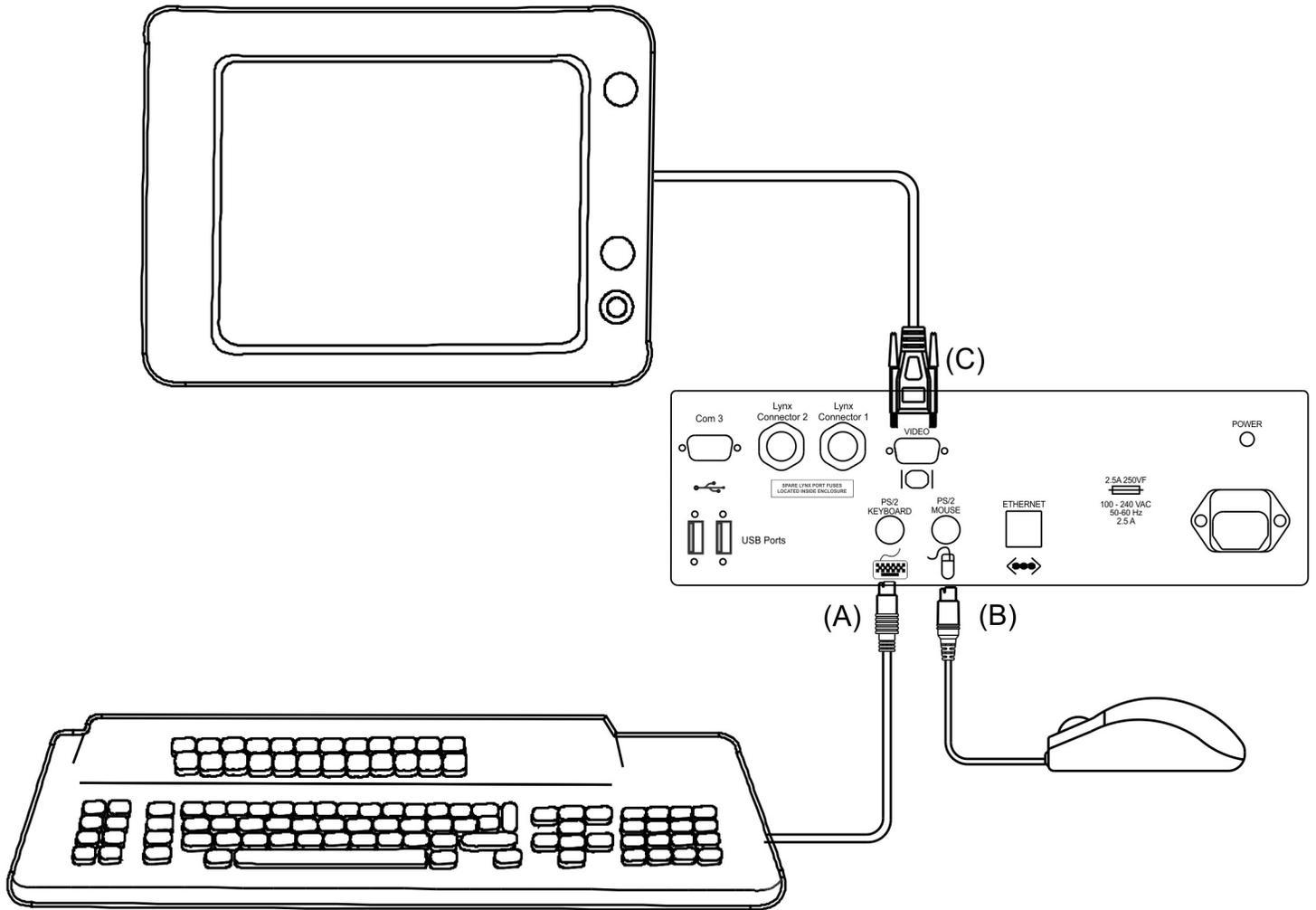
表 3：eDART® 电源要求



使用本设备或任何电气设备前，请务必切断电源。

第2步:

连接键盘、老鼠和显示。 具体信息下面是列出的。 看见图4



连接eDART System™到键盘、老鼠和显示器

A - PS/2键盘连接-一个标准PS/2键盘可以附有eDART®通过这连接。 非可程序。

B - PS/2老鼠连接-一只标准PS/2老鼠可以附有eDART®通过这连接。

C - 录影连接-使用这连接附有录影显示器 (SVGA 1024年x 768极小值决议)。

第3步

网络连接 - eDART® 系统可通过以太网连接到一个独立的计算机或网络上以实现从远程访问。远程计算机上必须运行RJG 基于Windows® 的Insight 软件。

请参照图5 进行连接。有关连接和设置Windows® 方面的详细情况，请参见“eDART® 系统 连网、远程访问和查看”部分。



对任何设备进行工作之前请务必切断电源。
注意：请使用屏蔽式以太网网线。例如可使用Lumberg #RJ45SRJ45S-656。

A Windows计算机 - 一台运行Windows操作系统的标准的计算机

B eDART® 以太网连接 - 可以通过交叉网线直接与一台计算机连接或通过配有标准网线的网络集线器连接到网络。

C 网络集线器 - 使用标准的以太网网线通过集线器连通计算机和eDART®。

D 交叉连接 - 使用交叉网线直接连接计算机和eDART®。

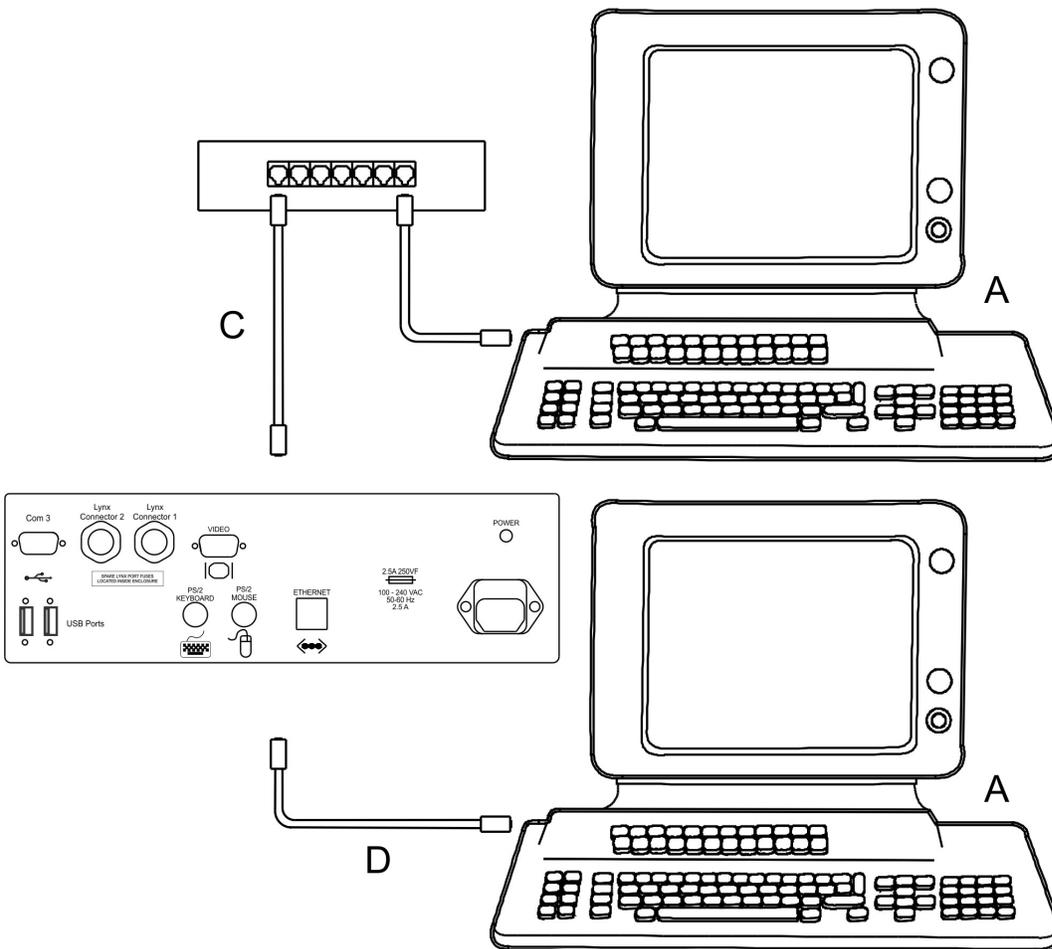


图5. 利用独立的计算机或网络上的计算机，运行RJG 基于Windows® 的Insight 软件，通过以太网访问eDART® 系统。

附接Lynx™ 器件。典型的eDART® 系统 可能包含若干个Lynx™ 器件，见图6 的范例。系统加电之前请连好所有器件。

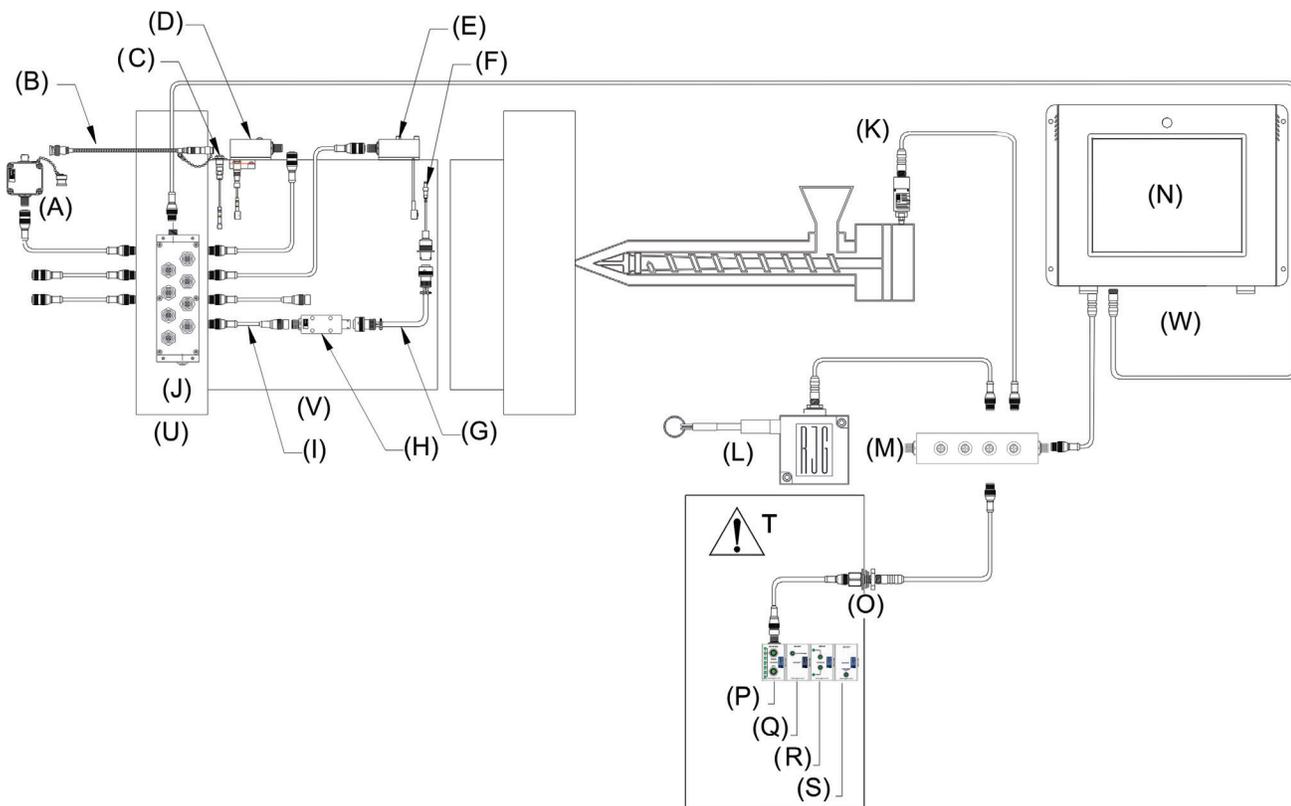


图6. eDART 系统™ 完整连接。每个独立系统和部件的配置可能有所变化。

A	压电适配器	M	JLX-5 连接器
B	Lynx 电缆	N	eDART®
C	压电传感器	O	JLX-1 电缆转接头
D	Lynx 压电传感器	P	工艺输入模块 - ID7
E	Lynx 传感器	Q	0-10V/4-20 毫安输入模块 - IA1
F	应变传感器	R	双继电器输出模块 - OR2
G	Bendix 电缆	S	0-10V 输出模块 - OA1
H	应变适配器	T	EMI 无噪音机板
I	Lynx 电缆	U	模具压板
J	JLX-9 连接器	V	注塑模具
K	Lynx 液压传感器	W	eDART® 接线
L	Lynx 行程传感器		



附录

本部分详细介绍Lynx™ 网络和Lynx™ 装置的技术规格 和功能以及Lynx™ 安装。

本章内容包括：

- Lynx屏蔽式机器接口模块
ID7-M-SEQ、OR2-M、IA1-M-V和
OA1-M-V
- Lynx™压电传感器适配器
- Lynx™ 50 英寸行程速度传感器-
LE-R-50
- Lynx™液压压力传感器 -
LS-H-1/4NPT-3K
- Lynx 接近开关端口连接 L-PX 接近
开关
- 5 端口及9 端口Lynx™连接器 -
J-LX5, J-LX9
- Lynx™ J-LX1 及J-LX1-B 连接器
- 预防性的维护，检修和清理

简介

Lynx™ 装置在注塑成型过程中采集有关机器工艺、压力、注射单元位置等参数。Lynx™ 装置为数字式装置，具有“智能”和自我识别功能。以下为Lynx™ 装置的规格和安装说明。

典型的eDART® System 包含下列Lynx™ 设备：

- 型腔压力传感器
- 安装在注塑机上的装置（液压、行程、速度传感器、指示灯树）
- DIN 导轨安装输入输出组件

使用Lynx™ 电缆把装置附接到eDART® 系统上的一个或两个Lynx™ 端口上。在接通系统电源之前，请务必连接好全部装置。可根据eDART® System 具体操作需要连接装置，而无需连接图1 所示的所有装置和连线。

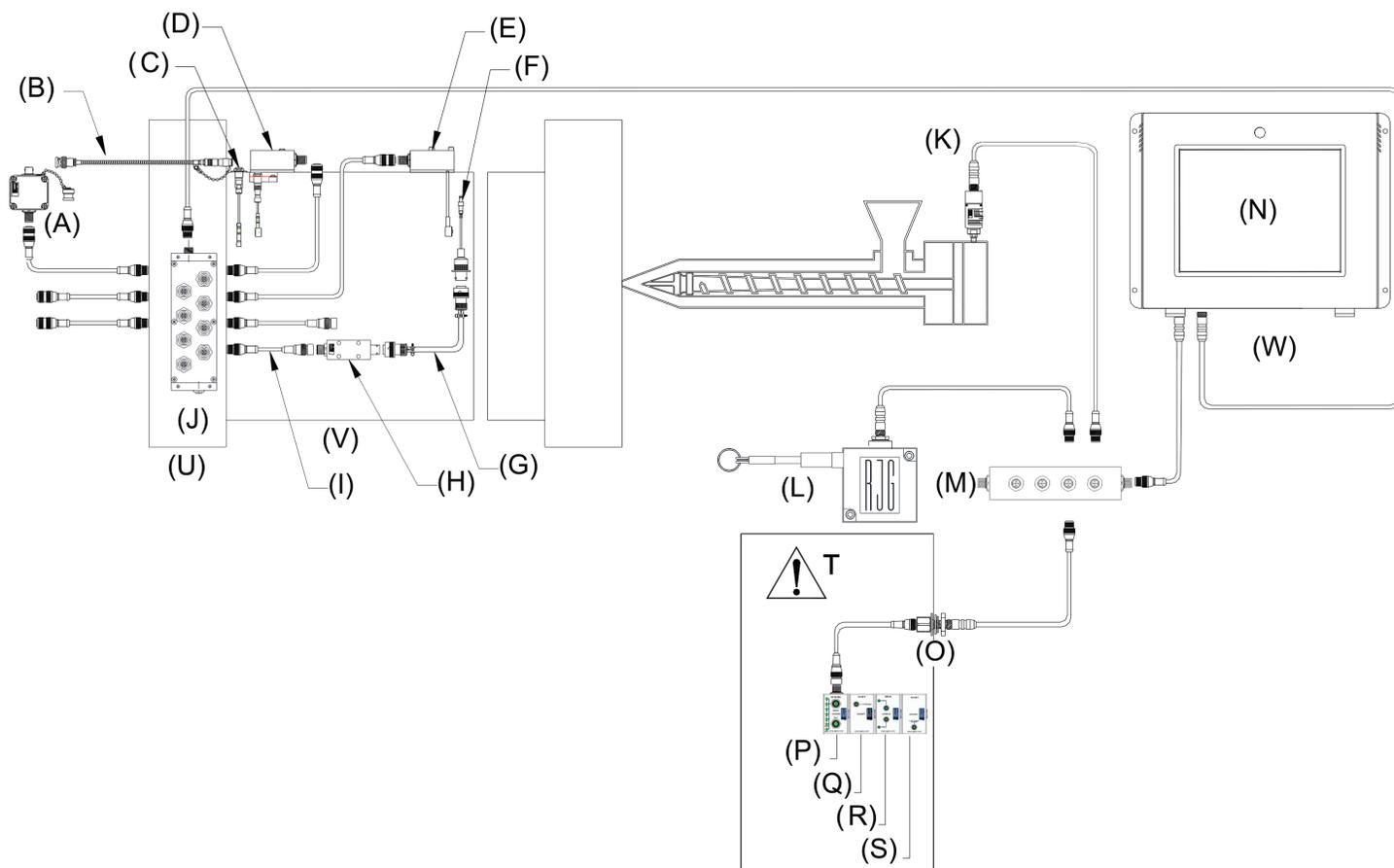


图 1. 一套完整的eDART® System 及Lynx™ 网络的典型布局

A	压电适配器	M	JLX-5 连接器
B	Lynx 电缆	N	eDART®
C	压电传感器	O	JLX-1 电缆转接头
D	Lynx 压电传感器	P	工艺输入模块 - ID7
E	Lynx 传感器	Q	0-10V/4-20 毫安输入模块 - IA1
F	应变传感器	R	0-10V 输出模块 - OR2
G	Bendix 电缆	S	双继电器输出模块 - OA1
H	应变适配器	T	EMI 无噪音机板
I	Lynx 电缆	U	模具压板
J	JLX-9 连接器	V	注塑模具
K	Lynx 液压传感器	W	eDART® 接线
L	Lynx 行程传感器		

表 1: eDART 系统图示部件说明

注塑机信号接线

为进行注塑过程的重要计算，eDART® 必须从注塑机控制器获得精确的工艺信号。在注塑机运行周期中，当发生重要事件时，信号将发送到eDART® 中并使从液压和型腔压力传感器传来的信号同步于注塑机的动作，以便在软件中显示。

表5 列出了这些信号，并进行了详细说明，顺序根据信号对于软件的重要程度排列。如果上述信号均无法获得，请与您的RJG 公司代表联系，了解替代方案或其它信息。

注塑机信号	注塑机信号连接至	下列情形出现时应设置为”接通”	下列情形出现时应设置为”关断”	目的
螺杆运行	SR	螺杆电机启动	螺杆电机停止	行程方向、零位及材料变化信息（控制用信号）
射胶	IF	注射启动	保压时间结束	搜寻峰值、保压压力等（控制用信号）
锁模完成	MC	锁模到建立压力	模具松开	精确周期时间及积分限制（重置压电适配器）
开模中	MO	模具开始打开	模具停止打开	夹住锁模部件探测（重置压电适配器）
第一阶段	1 ST	开始注射（速度）	切换到压力模式（保压）	进行内部射胶、充填和第二阶段时”填满”
手动模式	MAN	机器在手动模式（用于设置）	机器处于自动或半自动模式	手动模式时避免对零件计数和数据存储。
往返位置	SHTL	周期开始时，即处于位置2时，信号应为接通状态	周期开始时，即处于位置1时，信号应为接通状态	探测模具位置，用于双工位往返模具。
合模中	任意	开始合模	模具闭合或锁模	模具打开时的周期时间（重置压电适配器）
模具打开	任意	模具打开	开始合模	周期时间和积分限制（重置压电适配器）
第二阶段	任意	切换到压力模式（保压）	保压结束（结束注射）	计算内部射胶和补缩

表 5：注塑机工艺定时详述

Lynx屏蔽式机器接口模块

ID7-M-SEQ、OR2-M、IA1-M-V和OA1-M-V

安装指南



综述

ID7-M-SEQ、OR2-M、IA1-M-V和OA1-M-V模块包含将注塑机连接到RJG eDART®系统所需的全部输入与输出接口。这些模块拥有屏蔽金属壳体与线缆。本设计可方便地进行安装与故障排查。此外，这些模块在电气噪声环境中具有更强的抗干扰能力，支持DIN导轨安装并且带有易于辨识的LED状态灯。

技术规格	
所有模块	最高温度（操作温度） 140 华氏度（ 60 摄氏度）
ID7-M-SEQ 7个序列输入	最大输入电压为36伏直流电、最低触发 电压为18伏直流电
	电气隔离输入
IA1-M-V 1个模拟输入	0-10伏直流电
	精度±1%
	电气隔离输入
OR2-M 2个继电器输出	触点额定值1安30伏直流电
	熔断式干触点
OA1-M-V 1个模拟输出	0-10伏直流电
	精度±1%
	电气隔离输出

表1: 技术规格

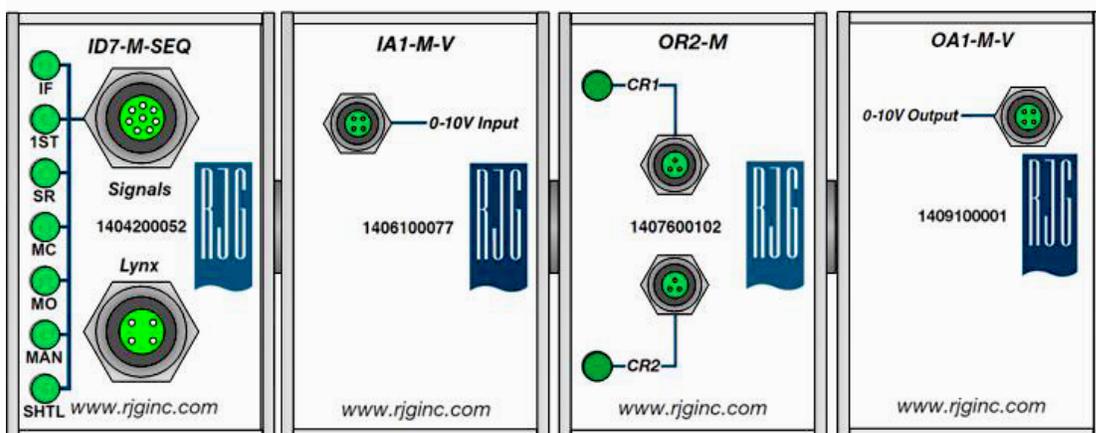


图1: Lynx机器接口模块

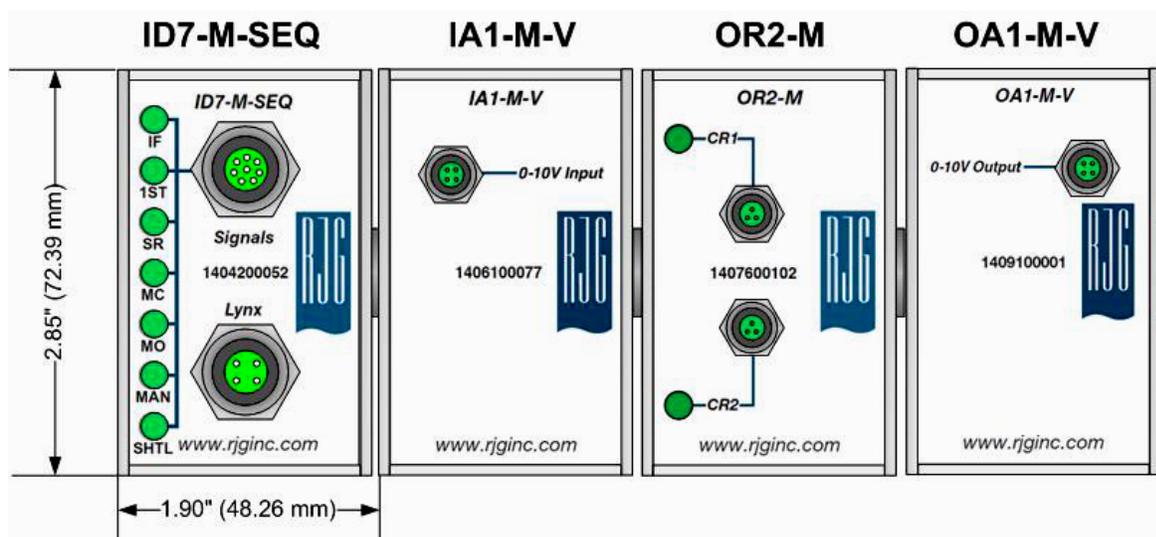


备注：确保这些模块以及任何连接线缆避开供料管、料斗等静电源。

硬件安装

第一步：安装模块

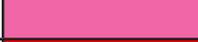
使用附带的DIN导轨将模块安装在注塑机机架等固体表面上。所需空隙可参见下方图纸。



建议模块面板上方净高度为**6英寸（152.4毫米）**

第二步：将机器序列信号连接到ID7-M-SEQ模块上

一般来说，这些信号可从机器输出卡获取。ID7-M-SEQ上的输入是完全隔离的。

输入类型	功能	颜色	
24伏为开，0伏为关	注射前进	蓝色	
24伏为开，0伏为关	第一阶段	粉色	
24伏为开，0伏为关	螺杆储料	红色	
24伏为开，0伏为关	锁模	棕色	
24伏为开，0伏为关	开模	黄色	
24伏为开，0伏为关	手动	白色	
24伏为开，0伏为关	往复定位	绿色	
直流共用	输入共用	灰色	
最大输入电压为 36伏 □最小触发电压为 18伏			

第三步：如可用 – 将注射压力信号连接到IA1-M-V模块上

IA1-M-V是一个隔离的模拟输入模块。一般来说□可用此模块从电动注塑机中获取注射压力信号。（如使用电动注塑机，应通过硬接线的方式将模块直接连接到机器上）。

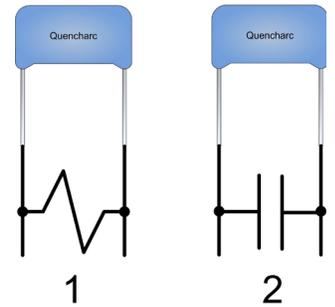
输入类型	功能	颜色	
0-10伏直流电	信号+	蓝色	
0伏直流共用	信号 -	白色	
无连接	不可用	棕色	
无连接	不可用	黑色	

第四步（第一部分）：对于速度到压力切换、注射启动或零件分选将OR2-M模块连接到机器上进行速度到压力切换和注射启动操作。这些信号可传输给机器输入卡。每条信号线均配有两组干触点。进行零件分选时，将OR2-M模块连接到分选设备上。如需使用附带的Quencharcs，请参见下方备注。

继电器	信号	颜色	
CR1	正常打开	棕色	
CR1	共用	黑色	
CR1	正常关闭	蓝色	
CR2	正常打开	棕色	
CR2	共用	黑色	
CR2	正常关闭	蓝色	
触点额定值1安30伏直流电			

Quencharcs使用说明

建议附带的Quencharcs与干触点配合使用。Quencharcs可延长继电器的使用寿命并降低电磁干扰。首选方法为连接负载两端（见图1）。而另一种方法是将连接线缆引线以将其置于触点之间。



第四步（第二部分）：可在进行速度到压力切换时选用当需要0-10伏输入时□使用OA1-M-V模块。提供了一个模拟输出。

输出类型	功能	颜色	
0-10伏直流电	信号+	棕色	
0伏直流共用	信号-	黑色	
无连接	不可用	蓝色	
无连接	不可用	白色	



第五步：连接模块与eDART®

ID7-M-SEQ配有Lynx连接器□可使用Lynx线缆 (CE-LX-XM) 与eDART®连接。

如需了解订购信息，请参见下表。

零件编号	
模块	线缆 - 3米长
ID7-M-SEQ	C-ID7-M-3M
IA1-M-V	C-IA1-M-3M
OR2-M	C-OR2-M-3M
OA1-M-V	C-OA1-M-3M

如需了解更多信息，请致电231-947-3111（分机 170）联系RJG客户服务团队或访问我们的网站<https://www.rjginc.com/edart/hardware> 下载内容详细的手册。

Lynx™ 压电传感器适配器 – PZ/LX1-S

压电传感器为模腔压电压力传感器用户提供了与RJG 公司的 eDART® 系统相连的一个方便和简单的接口。此装置可接受来自所有压电传感器的输入。

按照输入的种类，压电传感器对来自传感器的输入进行测量并向eDART® 控制器发送一个型腔压力数字信号。

技术规格	
范围	0-20000 pC
解析度	0.4 pC / 步
漂移范围	0.33 pC/ 秒直到 140° 华氏度
精度	±1%
线性度	±0.05%
最高工作温度	60 ° C (140 华氏度)
预热时间	5 分钟
预热后温度稳定性	0.05%
清除时间	0.1 秒 (最长)
模具地线和压电适配器地线的电位差	± 1 伏运行电位差 ± 10 伏最大

为正确实现压电传感器的归零，压电适配器需要一个来自ID7-D-SEQ Lynx 7 通道工艺输入模块的信号。ID7-D-SEQ 则需要下表列出的信号之一。

信号	变化
开模	开-> 关
合模	开-> 关
模具完全打开	开-> 关
锁模	关-> 开

注意

更换传感器前，务必断开Lynx 电缆以切断压电传感器的电源。

注

为正确归零，用户在进行”开-> 关”或”关-> 开”切换后的 1/10 秒内看不到任何型腔压力。



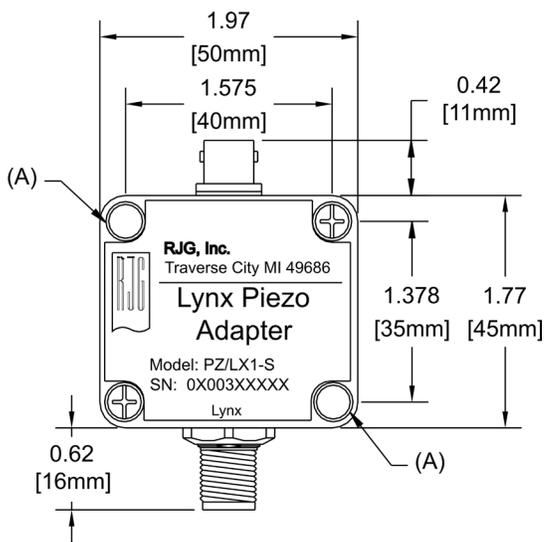
确认结构的接地电位差相同于 eDART® 地线电位差。

确认压电适配器及任意连接电缆远离任何静电源，譬如供料管和料斗。

硬件安装

第1 步

安装孔。下图表明固定孔的位置和总体尺寸（单位为英寸）。



对任何设备进行操作前，请务必先切断电源。

注：

注塑器空闲时，把保护帽放到适当位置以避免污染。

第2 步

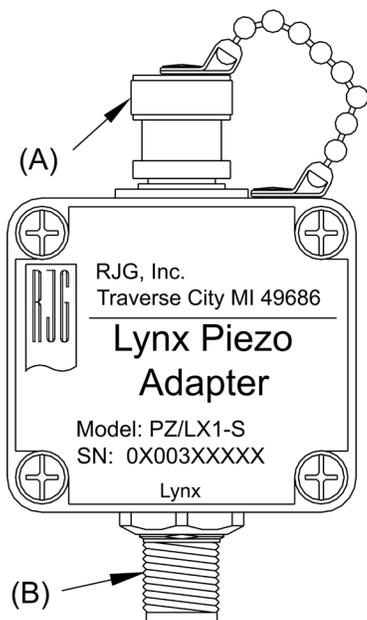
安装压电适配器。压电适配器必须装在一个框架接地的结构（如模具或压板）上，或者控制板上以确保运转正常。

第3 步

把型腔压力传感器连接到(A)。下图显示输入和输出的连接。

第4 步

连接(B)到Lynx 传感器网络



Lynx™ 50” 行程- 速度编码器 - LE-R-50

LE-R-50 是固定在注塑机上的线性位置/ 速度传感器，专为配合 **eDART® System** 而设计。行程- 速度编码器可用于监控大多数注塑机上标准螺杆的位置和速度。



对任何设备进行操作前，请务必先切断电源。

有关安装信息请参看图16。

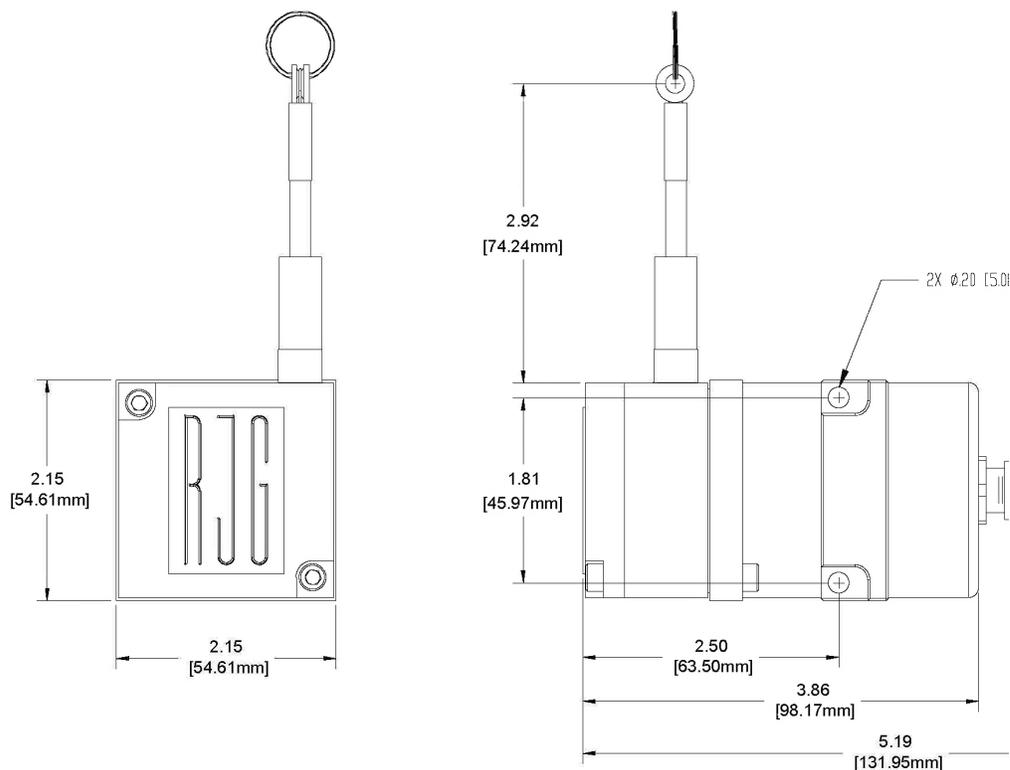


图16: 行程- 速度编码器尺寸图

技术规格	
电源（由eDART® 提供）	12 伏直流
电流	65 毫安

表 18: 行程- 速度编码器的技术规格

LE-R-50 安装说明

最好把行程传感器安装在注射装置滑座上，此滑座靠近注射装置后部。请参看图17。传感器将检测螺杆的运动，而不是滑座的运动。

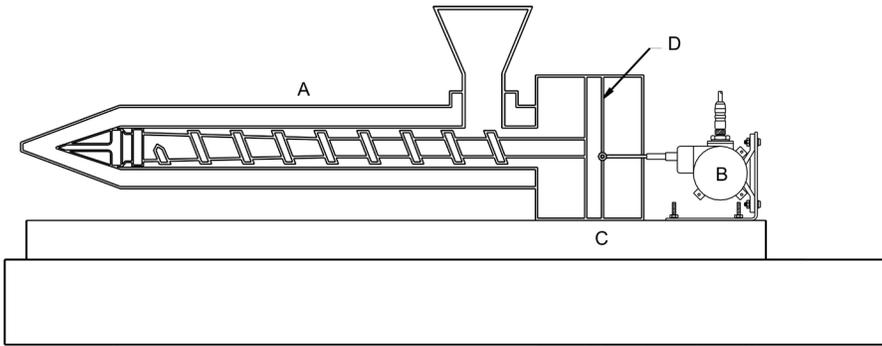


图17: 行程- 速度编码器的第一种安装方式

A	注塑机注射装置
B	LE-R-50 行程编码器
C	注射装置滑座
D	注射缸

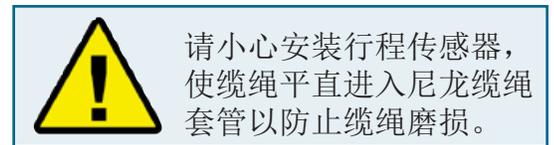


表 19: 图中部件说明

另外一种安装行程传感器的方法是将其安装到靠近注射装置滑座右部的注塑机上。这一方法在不得已的情况下使用，因为传感器将检测螺杆的运动以及滑座的运动。另外这样做会损失一些可用长度。

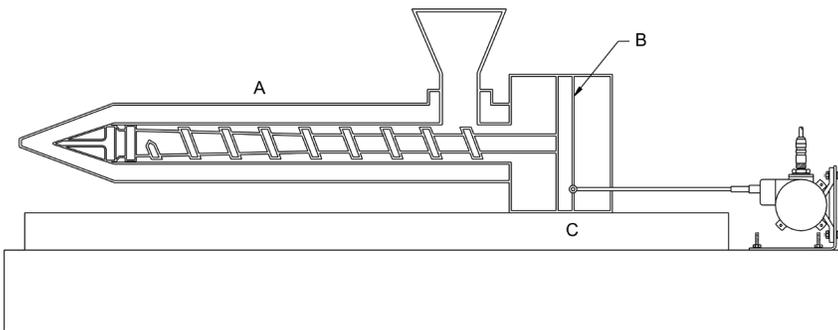


图18: 行程- 速度编码器的第二种安装方式

A	注塑器注射装置
B	注射缸
C	注射装置滑座

表 20: 图中部件说明

还可以将行程传感器安装到靠近注射装置前部的注射装置滑座上。传感器将检测螺杆的运动，而不是滑座的运动。这一方法应作为不得已的安装方式。为了避免受热，安装时，应使传感器距离桶形加热器至少6-8 英寸。

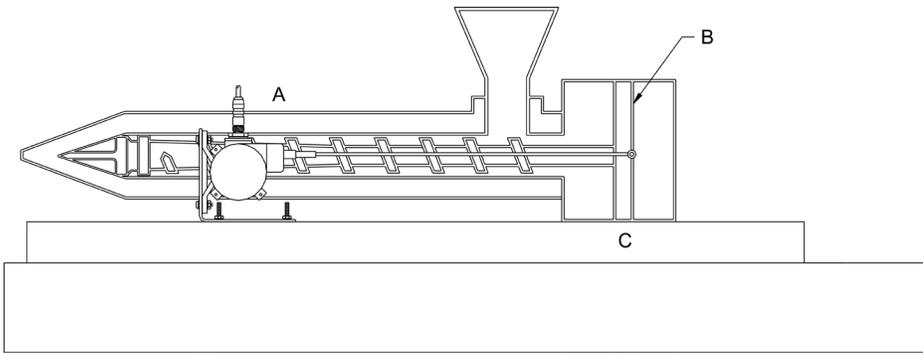


图19：行程-速度编码器第三种安装方式

A	注塑机注射装置
B	喷射缸
C	注射装置滑座

表 21：图中部件说明

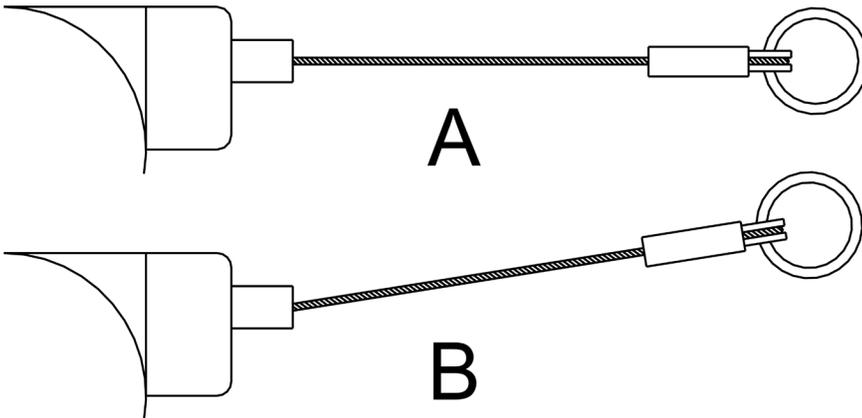


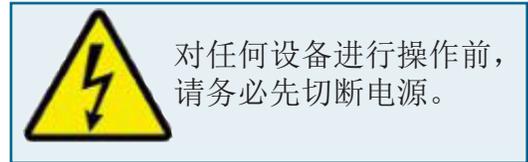
图20：行程-速度编码器安装缆绳注意事项

A	可接受
B	不可接受

表 22：图示说明

Lynx™ 液压压力传感器 - LS-H-1/4NPT-3K

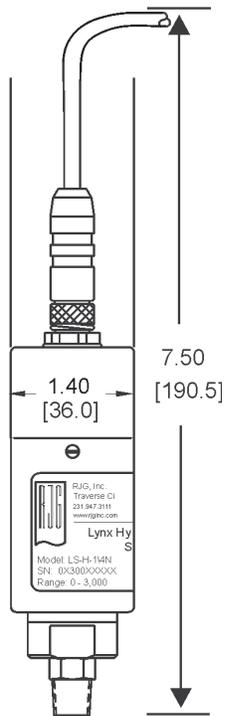
The Lynx™ LS-H-1/4NP-3K 是固定在注塑机上的液压压力传感器，专为配合eDART® System 而设计。



LS-H-1/4NPT-3K 安装

LS-H-1/4NPT-3K 配有一个母快速接头，与一个公接头，公接头连接注塑器的液压系统。这一接头必须能读取注射压力和背压。附接在液压系统上的公接头配有1/4” BSPT 螺纹。如果希望使用别的螺纹，可通过厂商订购适配器。更多介绍请参看”通用适配器”部分。

LS-H-1/4NPT-3K 连接到液压系统上后，再使用标准Lynx™ 电缆连接到eDART® 上。



技术规格	
压力范围	3000 PSI (4500 PSI)
最高温度	140 华氏度
联接头类型	1/4 NPT
精度	1% 满刻度
标准连接器	微型DC 插座

表 23: Lynx™ 液压压力技术规格

图21: Lynx™ 液压压力传感器尺寸图

通用适配器

转换适配器 - BSPT 到NPTF
F40HG
凸件BSPT / 凹件NPTF

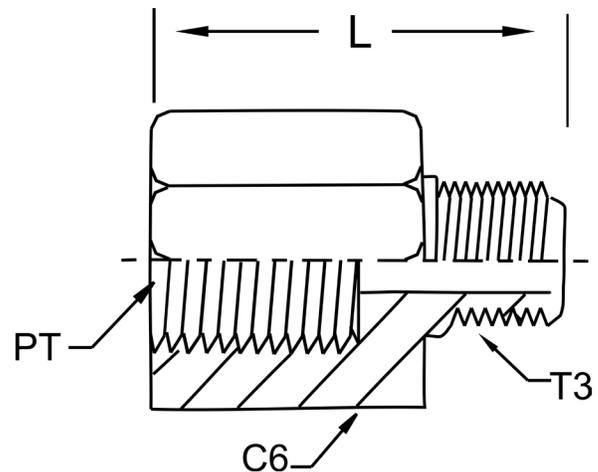
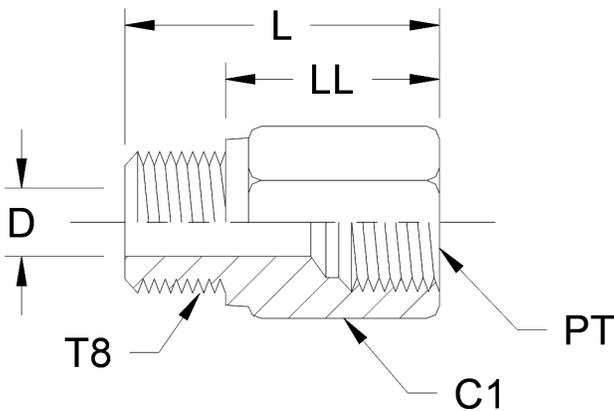


图 22: 转换适配器-BSPT 到NPTF 的尺寸图

技术规格					
管道装配零件 编号	PT 母连 接头 NPTE	T3 公连 接头 BSPP	C6 六角 (英寸)	L (毫米)	仓库标准材料 S SS B
1/4x1/4F40HG	1/4	1/4	3/4	34	*

表 24: BSPT 到NPTF 转换用适配器的技术规格

公制到NPTF F80HG 转换适配器 -
公制公连接头/ 母连接头螺纹 F80HG - 使用O 型环和卡环进行装配



注意
有关eDART® 系统的配套适配器情
况请联系:
Parker Hannifin Corporation
Tube Fitting Division
(614) 279-7070 或
www.parker.com.

图23: 公制到NPTF 转换用适配器的尺寸图

技术规格							
管道装配零件 编号 #	PT 母连 接头 NPTE	T8 端口 THD 标准公制	C1 六角 (英寸)	D 钻孔 (毫米)	L (英寸)	LL (英寸)	来自仓库的标 准材料 S SS B
M12-1/4F80HG	1/4-18	M12 x 1.5	3/4	0.196	1.24	0.85	*
M14-1/4F80HG	1/4-18	M14 x 1.5	3/4	0.281	1.24	0.85	*

表 25: 公制到NPTF 转换用适配器的技术规格

Lynx 接近开关端口连接 L-PX 接近开关

Lynx接近开关端口连接接近传感器，能简单地从任何成型机（一般是夹具式）获得机器顺序信号。

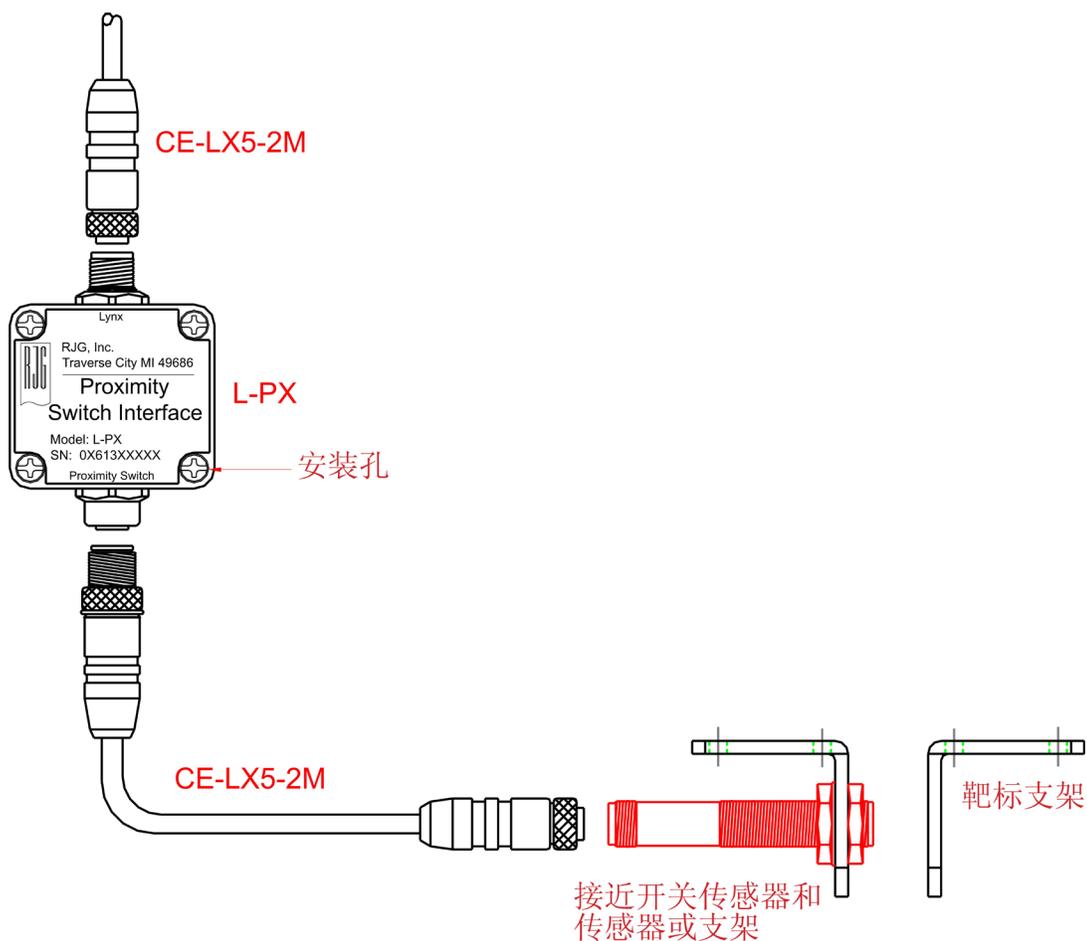


图29: Lynx 接近开关端口连接接近开关

技术规格	
接近开关	带发光二极管12 mm 常开式 NPN 下沉接近开关 Allen-Bradley 872C-D3NN12-D4 或相同部件
接近开关连接	公微型接头 4 针
端口盒接近开关连接	母微型接头 4 针
端口盒 Lynx 连接	公微型接头 4 针
最高温度（工作）	60° C (140° F)
最大距离 - 开	2.5 mm (0.1 英寸)

表29: 技术规格



警告：进行电连接前必须先拆除或切断主电源的连接。
电连接必须由合格人士进行。

确定Lynx接近开关端口和其它连接电缆远离供料管和料斗等静电源。

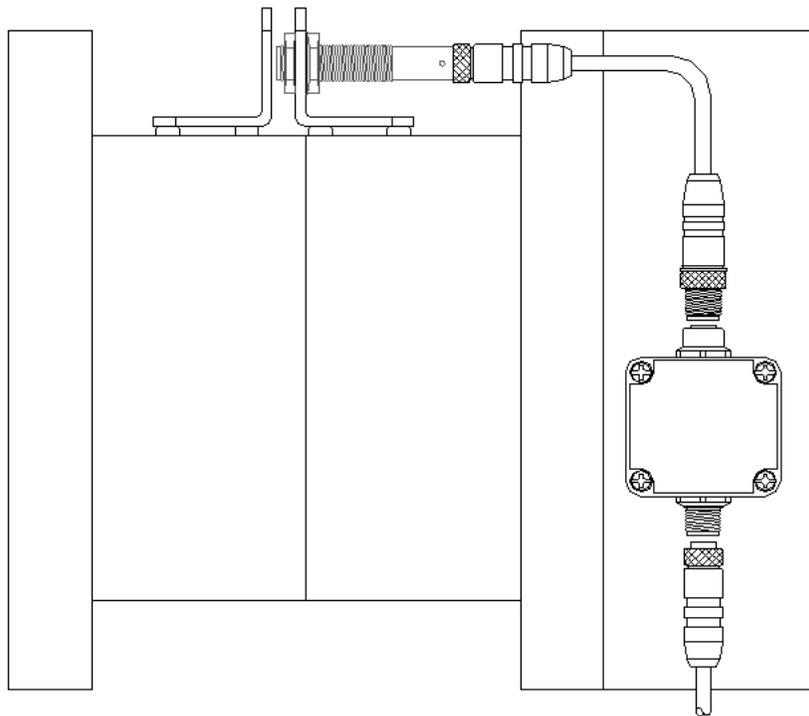
磁铁仅供用作判断正确安装位置。

第1步：如图所示用磁铁在不移动的一边定位接近传感器端口。

第2步：用CE-LX5-2M电缆连接端口至eDART®。

第3步：如图所示在移动的一边定位靶标支架。把靶标支架移到最近的位置并确定传感器上的发光二极管是亮的。此时的距离应在0.1英寸之内。

第4步：在已经决定的位置上永久性地安装传感器和端口。



5 端口和9 端口Lynx™ 连接器 - J-LX5, J-LX 9

J-LX5 和J-LX9 Lynx™ 连接器是为配合eDART® 系统而专门设计的，可安装在移动台板、固定台板、模具或注塑机上，也可安装在任何其它方便的位置。



对任何设备进行操作前，请务必先切断电源。

安装后，连接器最多可供8 个Lynx™ 装置与其它Lynx™ 装置和eDART® 系统跳接。所有设备都通过连接器上的微型连接器获得供电。安装步骤参见图30 和31。

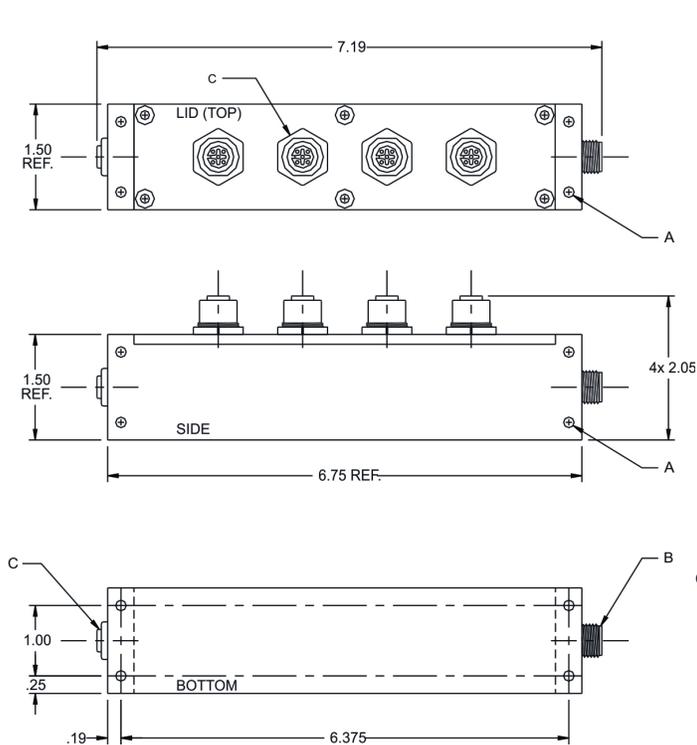


图 30: Lynx™ 4 端口连接器J-LX8

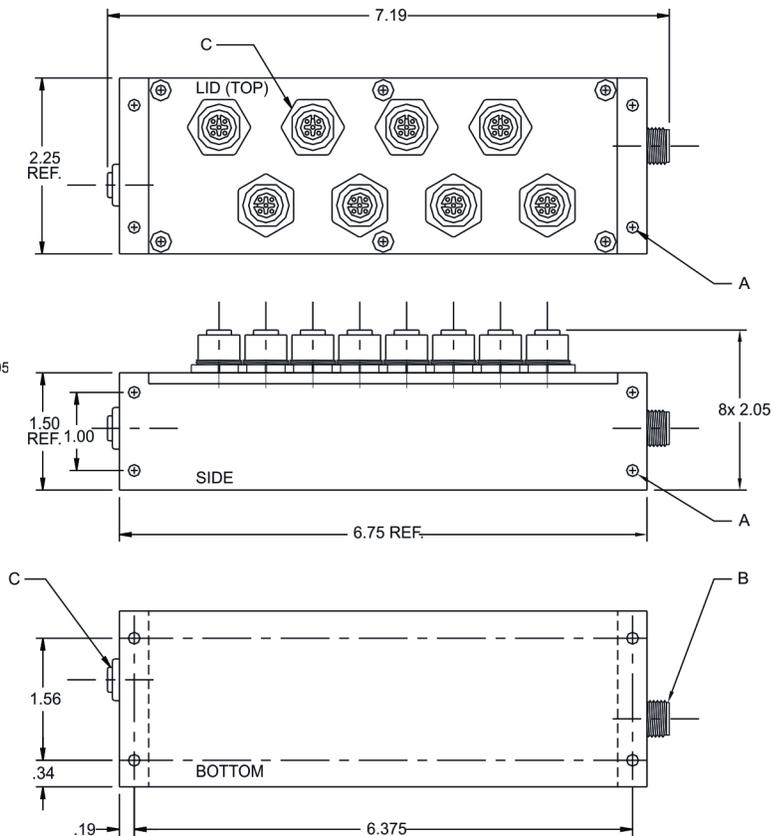


图31: Lynx™ 8 端口连接器J-LX8

最高工作温度85 °C

A	安装孔 - 钻孔并攻螺纹至 #6-32 x 1.75" SHCS
B	连接至 eDART® System
C	连接至 eDART® 传感器

表30: 技术规格

Lynx™ J-LX1 / J-LX1-B 连接器

J-LX1

J-LX1 用于连通eDART® 系统Lynx™ 网络。该传输接插件把机板里的DIN 导轨模块连接到机板外的 eDART®。



对任何设备进行操作前，请务必先切断电源。

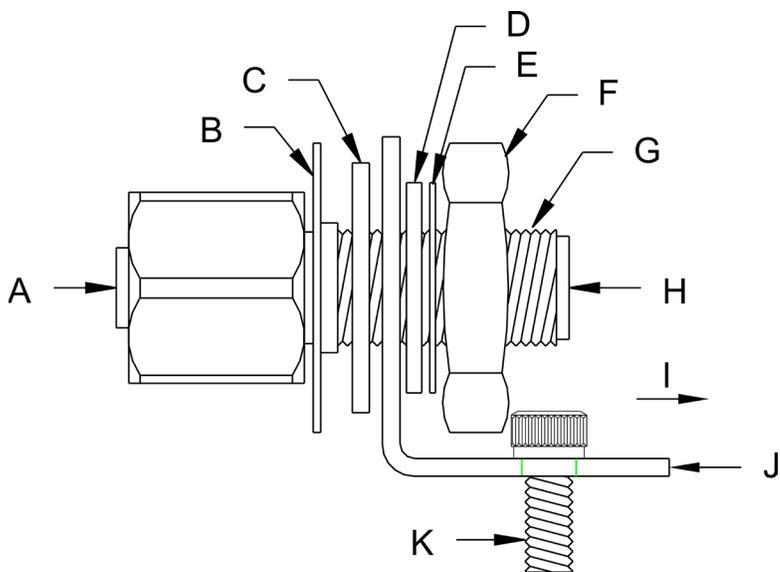


图32: Lynx™ J-LX1

A	母接头插座
B	薄台肩垫圈
C	薄塑料垫圈
D	橡胶垫圈
E	钢垫圈
F	螺母
G	螺纹
H	栓钉
I	连接eDART®
J	支架
K	(2) 10-32 x 1/2 英寸 16 头螺丝

表 31: 图中部件说明

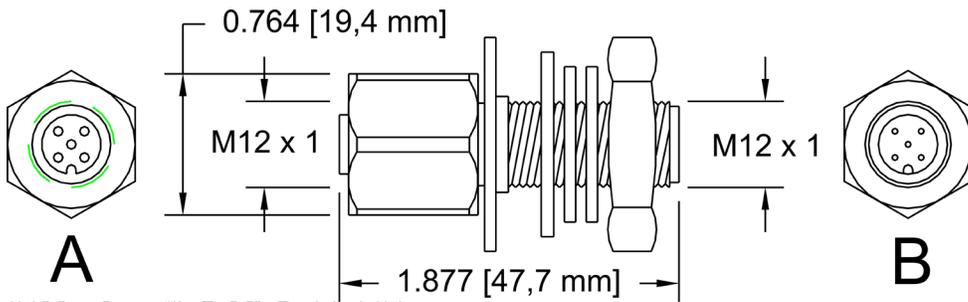


图33: Lynx™ J-LX-B 尺寸图

A	插座
B	插头

表 32: 图中部件说明

J-LX1-B

J-LX1-B 是固定于模具或压板上的连接器，配合eDART® 系统Lynx™ 网络使用。该连接器连接不同的Lynx™ 模具和固定在注塑器上的装置，同时允许Lynx™ 布线安全地布放在模具周围。

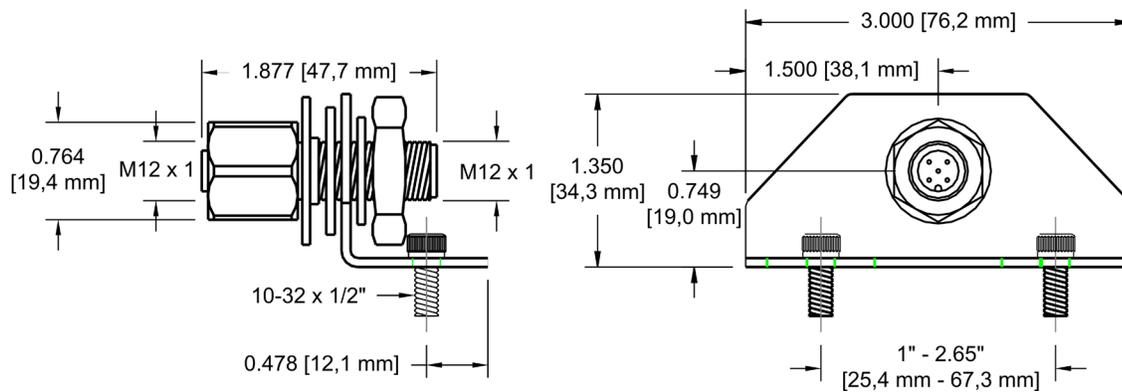


图34: Lynx™ J-LX-B 尺寸图

预防性的维护，检修和清理

预防性维护

eDART®、电源线和所有连接电缆应进行定期检查，检查有无任何可能损坏。如发现任何损坏，请停止使用 **eDART®**，并联系合格维修人员或致电 (231) 947-3111 或访问 www.rjginc.com 联系美国 RJG 公司。



eDART® 不包含任何用户可维修部件。仅允许合格人员操作 **eDART®**。

备用部件	
电源模块保险丝	Wickmann #3961200044 或同类 5X20 mm 2.5 A 250 V 快速动作保险丝
Lynx 端口保险丝	Wickmann #3961200044 或同类 5X20 mm 2.5 A 250 V 快速动作保险丝
接口板保险丝	Littelfuse 02183.15HXP 或同类 5X20 mm 3.15 A 250 V 慢速动作保险丝
Bios 电池	Panasonic BR2032 或同类电池
电源线	Quail Electronics 8500.098 或同类 VDE 认证，阳性 CEE 7/7，阴性 IEC-60320-C13，10 A 250 VAC 护套 H05VV-F

更换电源保险丝

第 1 步

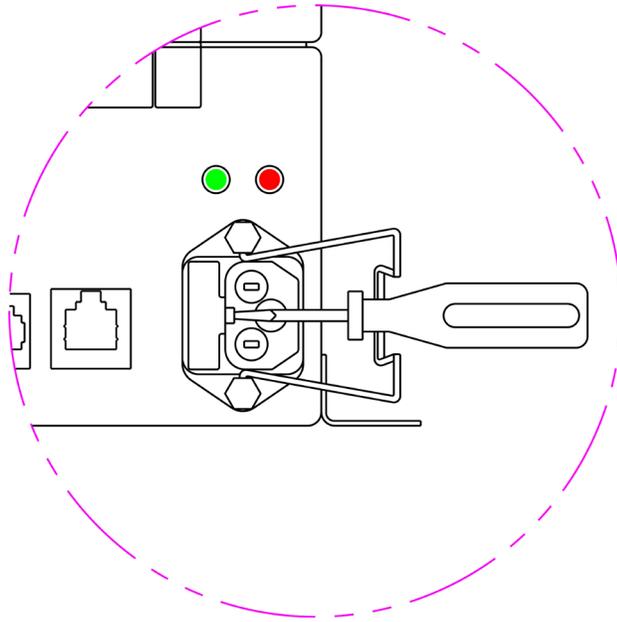
更换前，确保 eDART® 未连接电源线及任何其他线缆，并且未安装 eDART®。



进行电气连接之前，必须断开并锁定各主电源。电气连接应仅由特许人员进行。

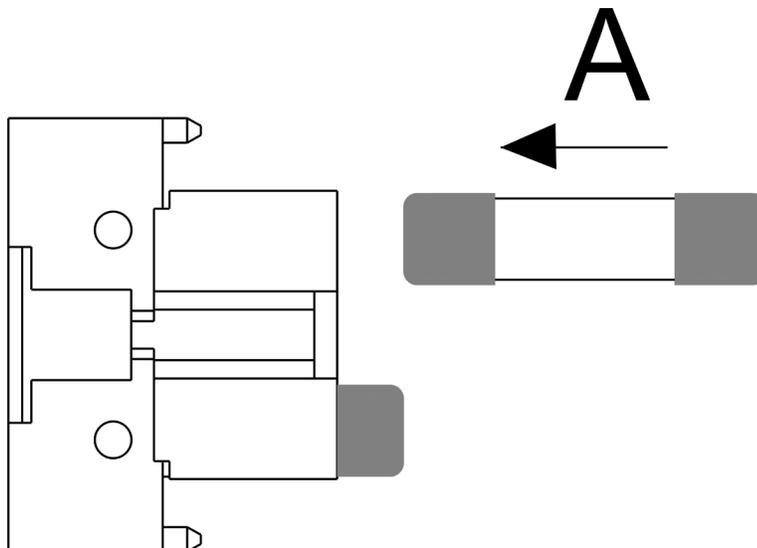
第 2 步

使用平头螺丝刀将保险丝座从电源输入模块小心拆下。



第 3 步

小心拆除损坏的保险丝并使用 Littlefuse 0217-2.5HXP 型或同等 5X20mm 2.5A 250V 快速动作保险丝进行更换。将保险丝座重新插到电源插口模块上。



更换Lynx 端口保险

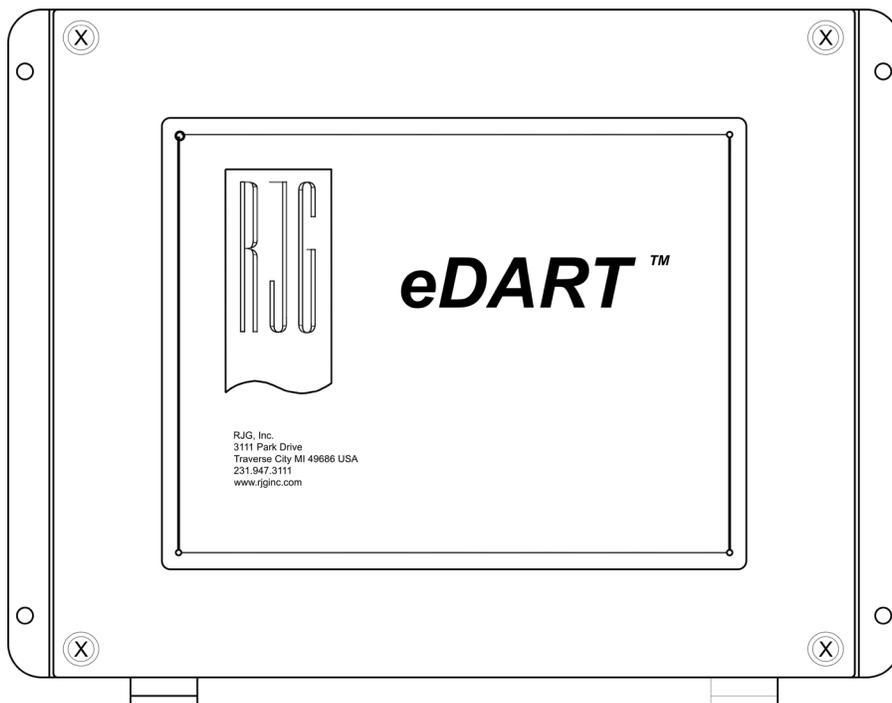
切勿触及eDART® 内除保险以外的其它所有元件，否则可能严重损坏主板或接口板，还可能造成人身伤亡。



进行电气连接前，主电源要保持断开和停止状态。电气连接只能由合格的专业人员进行

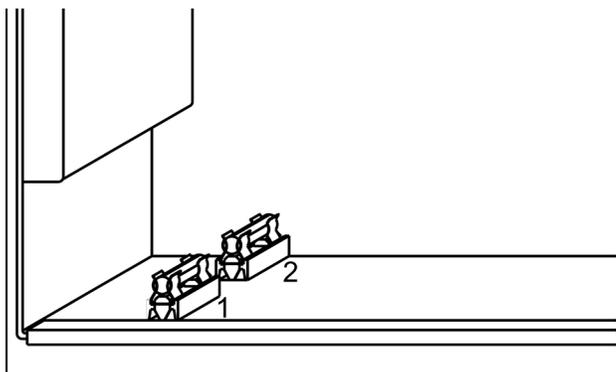
第1 步

启动前，确定电源线和其它电缆线并没有连接到eDART® 同时 eDART®尚未装上。



第2 步

两个 Lynx 端口保险丝位于箱子底部左侧。下图显示了 Lynx 端口 1 和 Lynx 端口 2 的 Lynx 端口保险丝的位置。小心拆除损坏的保险丝，并使用 Wickmann #3961200044 型或同等 5X20mm 2.5A 250 V 快速动作保险丝进行更换。



第3 步

盖上盖子并拧紧4颗螺丝。

清理



如果需要丢弃eDART®或相关支持设备，请联系RJG, Inc. 或RJG代表来获取更多信息。