

## Lynx™ 7- 通道工艺输入模块 - ID7-D-SEQ

ID7-D-SEQ 是DIN 导轨安装工艺输入模块，充当注塑机和eDART System™ 的接口。由于该工艺模块的存在，使用者无需为所有的注塑机信号接线。该eDART™ 软件获取那些注塑机易于提供的信号并衍生出其余的信号。对于网络的组建或便携式安装而言，在很多情况下信号并不容易获得，所以这一信号衍生功能显得尤为重要。



对任何设备进行操作前，请务必先切断电源。

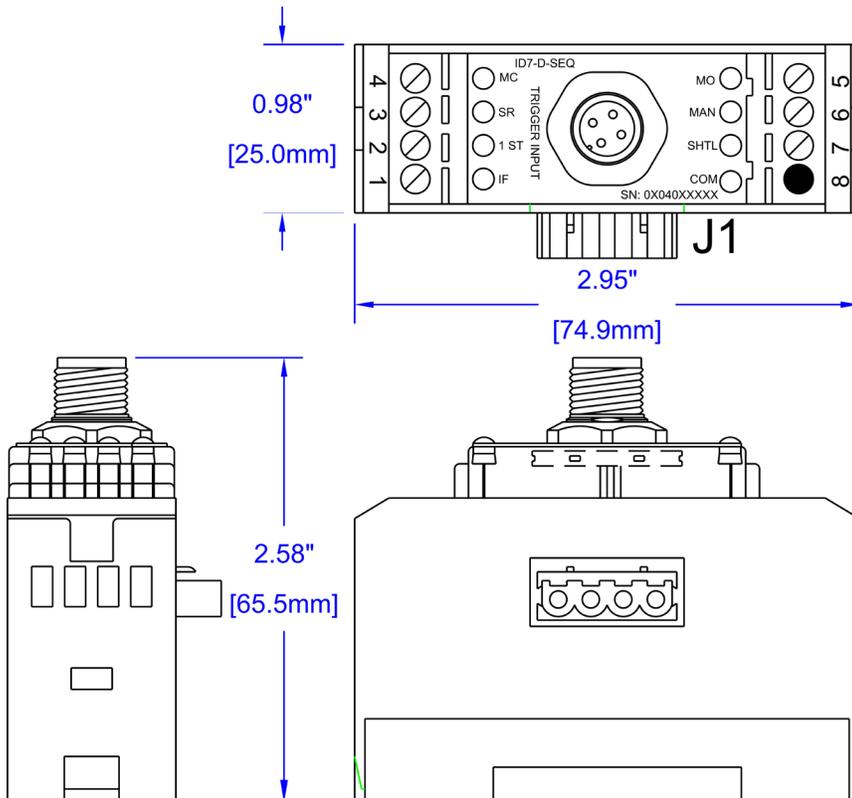


图3: Lynx™ 7 通道工艺输入模块

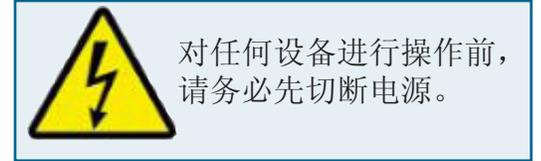
根据设计，此工艺模块安装在机板中常见的标准35 毫米DIN导轨上。安装后，此模块通过连接器连接其它Lynx™ DIN 导轨模块和eDART 系统™。

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](mailto: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

接线	功能
端口1	射胶
端口2	第一阶段
端口3	螺杆运转
端口4	锁模完成
端口5	开模中
端口6	手动
端口7	往返位置
端口8	公共输入

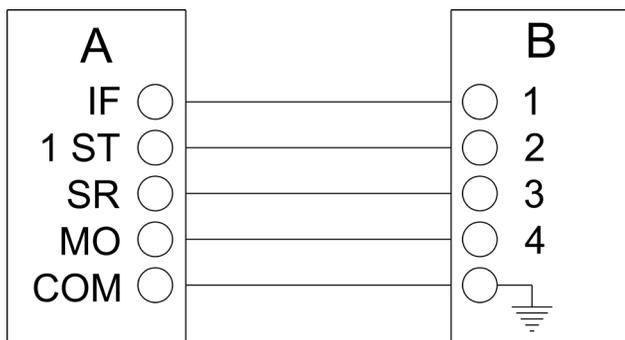


技术规格	
电源（由eDART 提供）	12 伏直流
电流	45 毫安
最高绝对输出电压	36 伏直流
最低触发电压	18 伏直流

数字信号通过八个连接端口（见图3）与工艺模块相连。信号本身与端口1-7 相连，这些信号的公共端则与端口8 相连。信号可直接从注塑机控制器获得。其工作电压为24 伏直流。

表 3: 工艺输入模块的端口接线

表 4: 工艺输入模块的技术规格



此工艺模块可与下图所示的注塑机输出卡相连。电压范围见表3。该工艺模块使用一个光隔离电路输入

上述电压信号以确保与注塑机控制器完全隔离。

图4: 输入模块与注塑机输出卡相连

## 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。

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 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