



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

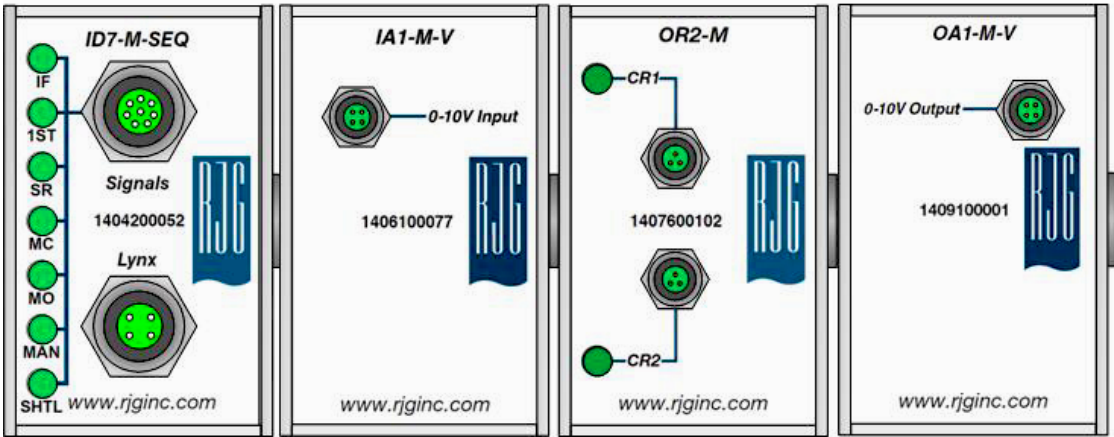


图1: Lynx机器接口模块

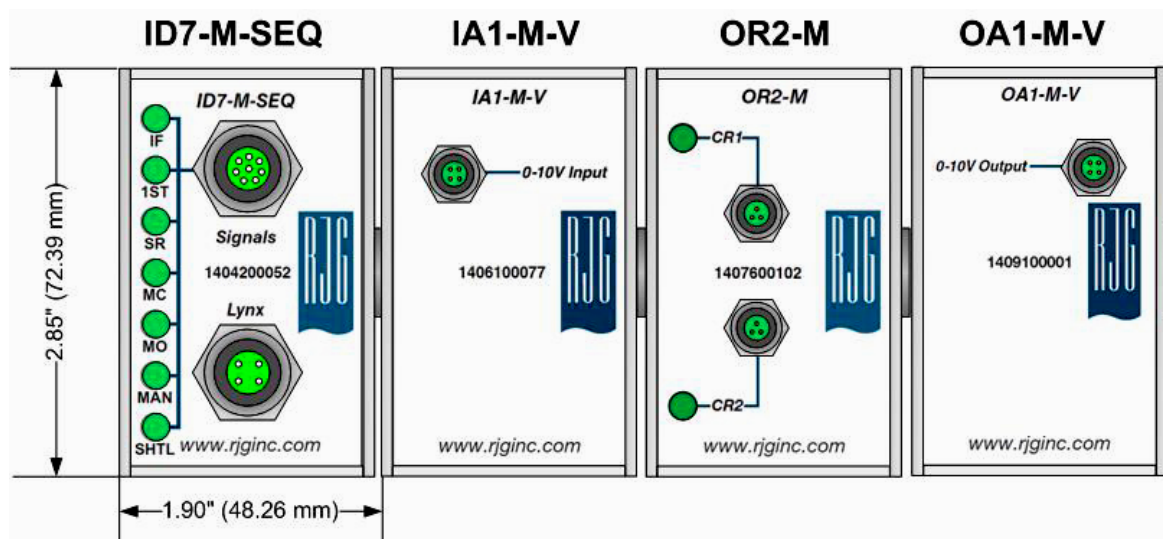


备注：确保这些模块以及任何连接线缆避开供料管、料斗等静电源。

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）。

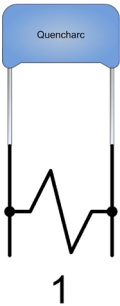
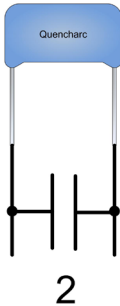
输入类型	功能	颜色	
0-10伏直流电	信号+	蓝色	
0伏直流共用	信号 -	白色	
无连接	不可用	棕色	
无连接	不可用	黑色	

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			

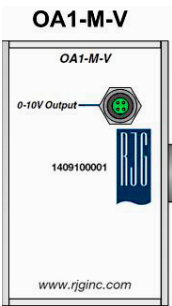
Quencharcs使用说明

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。