



Lynx™ 7 通道表面安装顺序输入模块

ID7-S-SEQ

ID7-S-SEQ 是一种表面安装顺序输入模块，可用作机器操作和 eDART System™ 之间的接口。使用顺序模块，就无需连接所有机器信号。eDART™ 软件获取可从机器轻松取得的信息，并衍生出其余信息。由于多次未轻松获取信号，这对于在便携式基座是部署网络或进行安装非常重要。

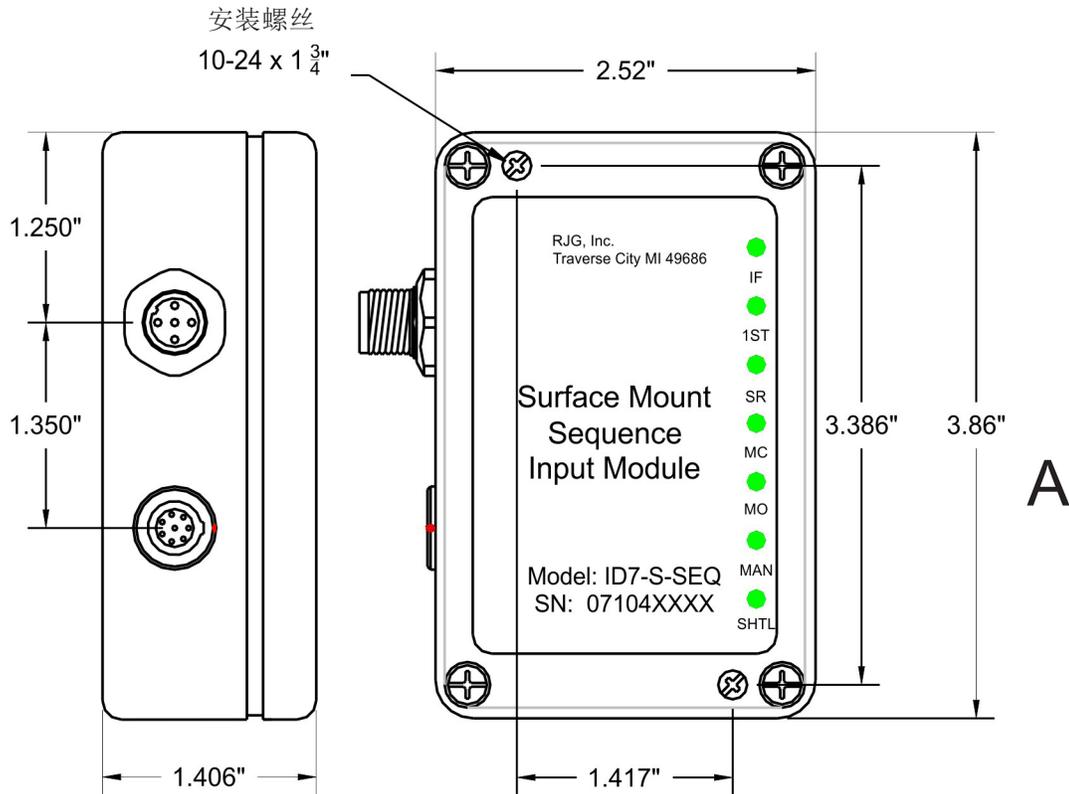
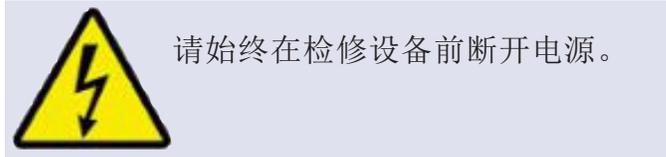
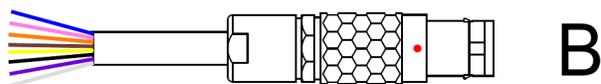


图 1: Lynx™ 7-通道顺序输入模块 - A: ID7-S-SEQ B: C-ID7-LX-4M



数字信号通过八导线连接器连接至顺序模块（参见图 1）。参见表 1 了解连接针脚。这些信号可从机器控制器直接获取，并可在 24VDC 下运行。

连接	功能
针脚 1	向前注射
针脚 2	第一阶段
针脚 3	螺钉行程
针脚 4	模具夹持
针脚 5	模具打开
针脚 6	手动
针脚 7	往复位置
针脚 8	输入通信

表 1：顺序输入模块针脚连接

技术规格	
电源（由 eDART 提供）	12VDC
电流消耗	45mA
绝对最大输入电压	36VDC
最小触发电压	18VDC

表 2：顺序输入模块技术规格

顺序模块可与机器输出卡进行接口连接，如下图所示。参见图 2 了解电压范围。顺序模块使用光隔离电路输入这些电压信号以确保从机器控制器完全隔离。

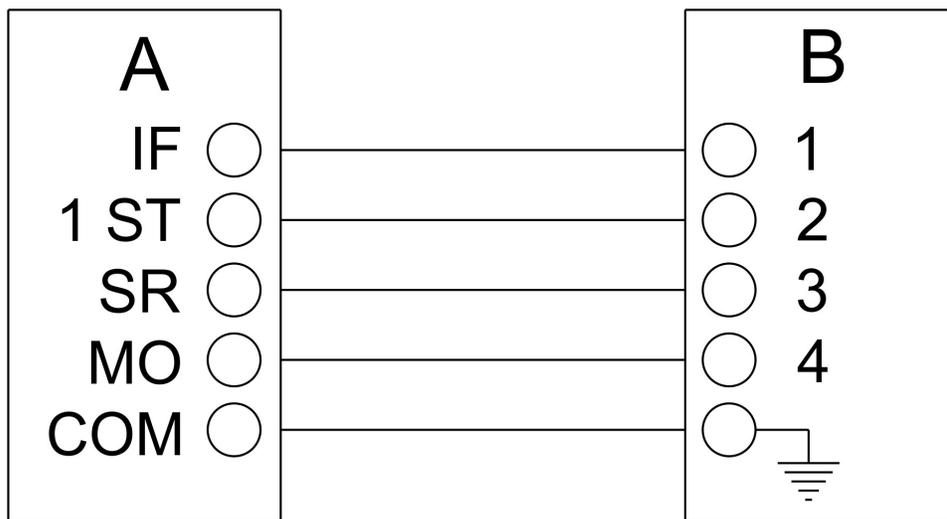


图 4：输入模块与机器输出卡进行接口连接

连接机器信号

为了执行成功注射成型工艺所需的重要计算数据，eDART™ 必须从机器控制器接收准确的顺序信号。当机器循环期间发生重要事件时，这些信号指示 eDART™，并且帮助将液压和模具压力传感器的信号与机器操作同步以显示在软件中。



请始终在检修设备之前先断开电源。

表 4 按照对软件的重要性顺序详细介绍了这些信号。如果这些信号中没有任何一个可用，请联系 RJG, Inc. 代表以获得备选方案或更多信息。

机器信号	接线至	出现以下状况时应转至开启	出现以下状况时应转至关闭	目的
螺钉行程	SR	螺杆马达启动	螺杆马达停止	冲程方向、零点和材料变化信息 (控制所需)
向前注射	IF	注射开始	保持时间结束	搜索峰值、保持压力等 (控制所需)
模具夹持	MC	模具夹持至压力	模具开裂	准确的循环时间和集成限制 (重设压电式适配器)
模具打开	MO	模具开始打开	模具停止打开	挤压零件检测 (重设压电式适配器)
第一阶段	第一个	注射开始 (速度)	切换至压力 (保持)	创建内部向前注射、保持并处于 第二阶段“填充”
手动模式	手动	机器处于手动模式 (用于设置)	机器处于自动或半 自动模式	防止手动模式下的零件计数。
往复位置	SHTL	应在循环开始时 - 位置 2	应在循环开始时 - 位置 1	在 2 位置往复成型中检测模具位置
模具关闭	任何	模具开始关闭	模具触碰或夹紧	含有模具打开的循环时间 (重设压电式适配器)
模具打开	任何	模具达到打开位置	模具开始关闭	循环时间和集成限制 (重设压电式适配器)
第二阶段	任何	切换至压力 (保持)	保持结束 (结束注射)	创建向前内部注射和保持

表 3: 机器顺序计时详情