

产品手册

LYNX™ 近接开关接口 L-PX



产品手册

LYNX™ 近接开关接口

L-PX

简介

免责声明	111
隐私	111
提醒	111

产品描述

应用	1
操作	1

安装

标准安装	3
------	---

保养

清洁	5
测试和校准	5
测试	5
校准	5
保修	5
RJG, INC. 标准一年质保	5
产品免责声明	5

产品手册

LYNX™ 近接开关接口

L-PX

故障排除

常见错误	7
通信错误	7
客户支持	8

相关产品

兼容产品	9
LYNX 线缆 GE-LX5	9
eDART 工艺控制器	9
COPILLOT系统应用处理器AP4.0	9
同类产品	10
LYNX屏蔽序列模块ID7-M-SEQ	10

请阅读、理解并遵循以下所有说明。本指南必须随时可用于参考。

免责声明




RJG, Inc. 无法限制他人对本材料的使用，因此不保证可获得与此处说明相同的结果。对于任何在本材料中以图片、技术图纸或类似形式说明的可行或建议性制成品设计，RJG, Inc. 不保证其有效性或安全性。每位材料或设计使用者或两者应自行进行测试，以确定本材料或此处设计所用任何材料的适用性以及本材料、工艺和/或设计用于其特定目的时的适用性。此处对本材料或设计的可行或建议性使用所做声明不可视为构成任何RJG, Inc. 专利项下的许可，涵盖构成任何专利侵权的使用或根据建议使用本材料或此处设计的行为。

隐私

由RJG, Inc. 设计和编写。手册设计、格式和结构版权2022归RJG, Inc所有，内容文档版权2023归RJG, Inc所有保留所有权利。若无RJG, Inc. 的明确书面许可，严禁以手抄、复印或电子形式全部或部分复制此处所含材料。如与RJG的最大利益没有冲突，一般来说可授权在公司内部使用上述材料。

提醒

根据需要使用以下三种提醒类型，以进一步澄清或强调手册中提供的信息：

-  **DEFINITION** 定义文本中使用的一个或多个术语。
-  **NOTES** 备注说明讨论主题的其他信息。
-  **CAUTION** 注意事项用于使操作人员意识到可能导致设备损坏和/或人身伤害的情形。

Lynx™ 接近开关接口 L-PX 是一个接口、支架（部件号 MA-LPXP-BKT）、电缆和接近开关（12 毫米常开、负载正连接/负开关（NPN）传感器，具有LED）装置，当连接到 eDART® 或 CoPilot® 系统时，提供来自注塑机的机器顺序合模信号。

应用

eDART 或 CoPilot 系统需要合模的机器序列信号，以便计算某些过程值；当无法使用 RJG Lynx 屏蔽序列模块 ID7-M-SEQ 或未使用 ID7-M-SEQ 获取模具夹紧信号时，L-PX 可用于获取模具夹紧信号。

eDART 和 CoPilot 系统需要模具夹紧信号来计算循环时间，系统还使用该信号将传感器归零（重置）。

操作

接近开关安装在固定半模的一个支架上；目标支架放置在模具的移动半部上，这样当模具关闭时，接近传感器位于目标支架的 0.1”（2.54 mm）范围内。开关检测目标支架的接近度变化，向 L-PX 接口提供信号，然后提供接近度（模具是 封闭/模具

已打开）向 eDART 或 CoPilot 系统发出信号，用于过程监控和控制。

使用提供的磁铁将接近开关和支架定位在模具上。一旦适当的安装被模板化，磁铁被移除并且支架被永久安装。L-PX 永久安装在机器或模具上。接近开关和接口随后通过 Lynx 电缆相互连接并与 eDART 或 CoPilot 系统相连。

标准安装

CAUTION 在开始安装LP-X Lynx接近开关之前，请断开连接，锁定并标记成型机的所有电源。如违反规定，将导致人身伤害以及设备损坏或损毁。

NOTES 的注塑成型机必须处于手动模式下，与在模具闭合来执行安装。

1. 在模具上安装支架、接近开关、接近开关接口。

使用随附的磁铁定位接近度 传感器/支架和非移动一半的接口。

使用随附的磁铁将目标支架定位在移动的一半上；将目标支架调整到尽可能靠近接近开关（距离小于 0.1”（2.54 毫米））；确认 LED 亮起。

确认合适的安装位置后，移除随附的磁铁并永久安装接近传感器、支架和接近开关接口。

2. 在接近开关和接口上安装 Lynx 高级线缆 CE-LX5-W。

在接近开关上安装 Lynx 高级线缆。

CAUTION 安装接近开关，使得开关和/或电缆不会成为操作过程中顶出板或模具损坏。

在接近开关接口上安装 Lynx 高级线缆。

3. 在接口上安装 Lynx 高级线缆CE-LX5-W 和 eDART/CoPilot 系统或结点。

将 Lynx 电缆连接到接近开关接口。

在 eDART 或 CoPilot 系统或 eDART 或 CoPilot 系统的连接处安装 Lynx 高级线缆；如果安装在连接器上，请确保使用额外的 Lynx CE-LX5-W 电缆将连接器连接到 eDART

或 CoPilot 系统。

保养

L-PX 几乎不需要维护。

清洁

拉出模具以进行预防性维护时清洁电缆连接。传感器、连接器和电缆必须安装在没有油污、污垢、煤尘和油脂的区域。

RJG, Inc. 推荐以下清洁剂：

- MicroCare MCC-CCC触点清洁剂C.
- MicroCare MCC-SPR SuprClean™
- Miller-Stephenson MS-730L 触点 Re-Nu®

测试和校准

测试

合模机时序信号在合模到满吨位时为在，开模时为离开。不要将开模或闭模信号指定为合模信号。

分配后使用序列测试 L-PX 提供的合模信号 Lights/Sequence 在 eDART 9.xx 版软件中输入工具，或利用接近开关上的集成 LED 验证灯是否亮起 on/off 用于合模机顺序。

eDART 9.xx 版软件中的“顺序灯”工具显示正在进行的过程阶段，显示机器顺序的开/关状态。如果“灯”亮，则信号开启；如果“灯”熄灭，信号关闭。Sequence Lights工具显示

不一定连接到序列模块的机器序列。

校准

L-PX 无需校准。

保修

RJG, INC. 标准一年质保

RJG, Inc. 对LP-X的质量和坚固性充满信心，因此提供一年保修。RJG 的接近开关接口保证自原始购买之日起一年内不会出现材料和工艺缺陷。如果确定产品受到超出现场使用正常磨损外的滥用或疏忽，或者客户已经打开产品，则保修无效。

产品免责声明

RJG, Inc对此设备或RJG制造商的任何其他设备的不正确安装概不负责。

正确的RJG设备安装不会干扰机器的原始设备安全功能。绝不能删除所有机器上的安全机

制。

故障排除

常见错误

通信错误

1. eDART 或 CoPilot 系统未检测到信号

如果 eDART 或 CoPilot 系统未检测到信号，请确保以下事项：

- 接近开关 LED 点亮时 开关/目标支架位于最近的位置。
- Lynx 电缆固定到接近开关和 eDART 或 CoPilot 系统之间的每个连接
- LP-X 在 eDART 或 CoPilot 系统软件中分配了正确的类型和位置。

① NOTES

L-PX 提供的合模信号不会显示在 eDART 10.xx 版软件机器上 设置/输入. 使用接近开关上的集成 LED

确定合模信号是否正确。

2. 信号断断续续

如果 eDART 或 CoPilot 系统间歇性地检测到信号，请确保满足以下条件：

- 接近开关 LED 点亮时 开关/目标支架位于最近的位置。
- Lynx 电缆固定到接近开关和 eDART 或

CoPilot 系统之间的每个连接

客户支持

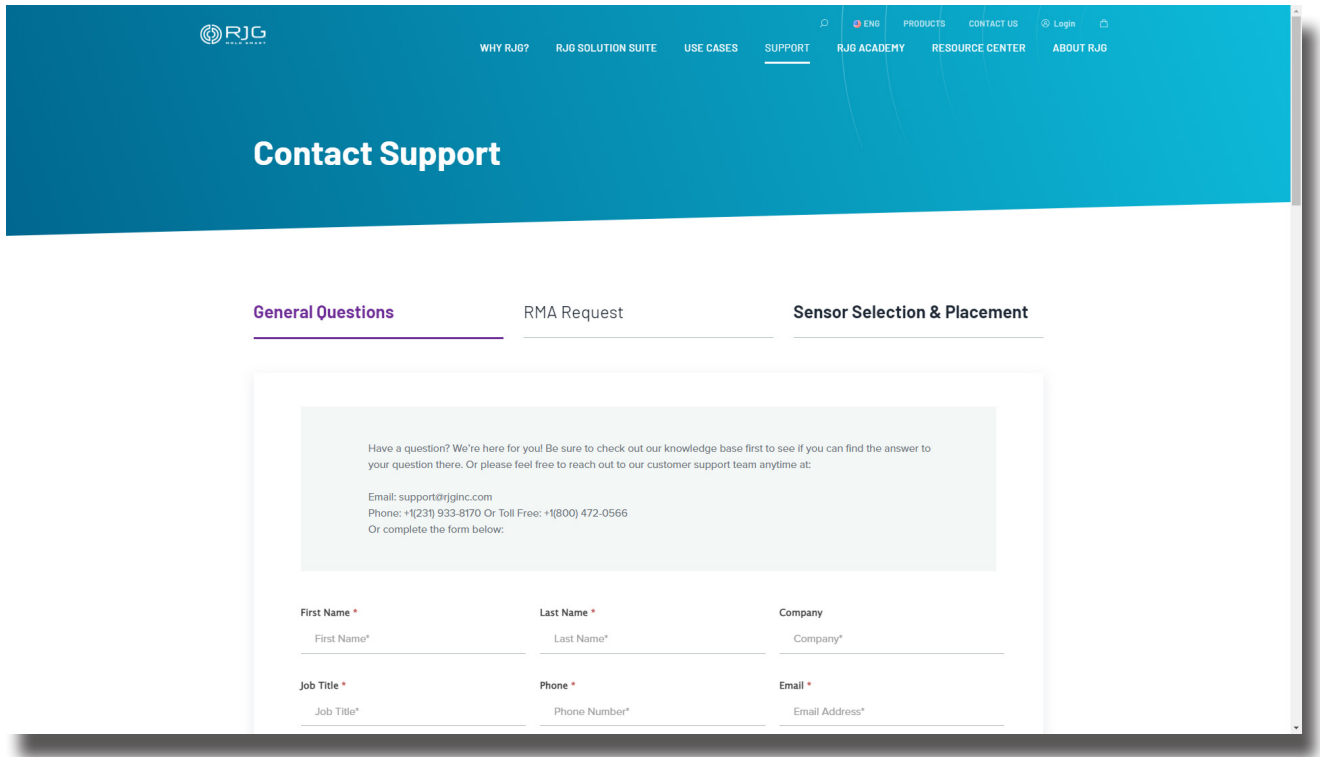
通过电话或电子邮件联系RJG的客户支持团队。

RJG, Inc. 客户支持

电话：800.472.0566（免费）

电话：+1.231.933.8170

email: support@rjginc.com



相关产品

屏蔽序列模块与其他 RJG, Inc. 产品兼容，可用于 eDART 和 CoPilot 过程控制和监控系统。

兼容产品

LYNX 高级线缆 CE-LX5-W

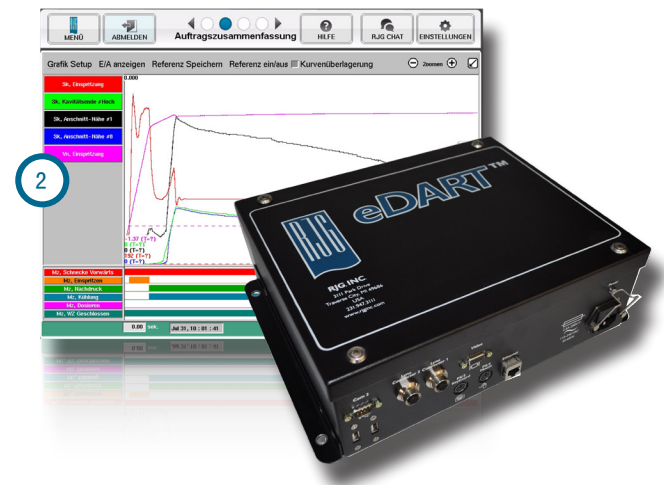
Lynx 高级线缆 (1 右侧) 是聚氨酯涂层电缆，适用于注塑环境中的热量和应力。电缆长度为 12 - 473 英寸 (0,3 - 12 m)，可订购直接头或 90° 接头。需要一台 CE-LX5-W 将



ID7-M-SEQ 与 eDART 或 CoPilot 系统连接。

eDART 工艺控制器

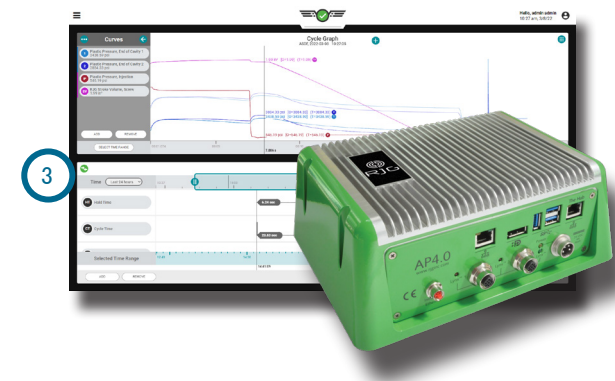
eDART 过程控制器 (2 右图) 是 eDART 系统的基本硬件单元。eDART 系统是业内最强大的过程控制系统，使注塑商能够稳定和控制在



塑成型过程并遏制不良零件，从而确保高质量和降低成本。

COPILOT系统应用处理器AP4.0

CoPilot 系统应用处理器 AP4.0 (右图 3) 是 CoPilot 系统的基本硬件单元。CoPilot 是最先进的注塑成型智能技术。简单、用户友



好的软件确保客户只收到最高质量的零件，同时最大限度地减少过程中的浪费。

同类产品

以下产品与 L-PX 类似，兼容 eDART 或 CoPilot 过程控制和监测系统。

LYNX屏蔽序列模块 ID7-M-SEQ

Lynx 屏蔽序列模块 ID7-M-SEQ (① 右图) 是一个 DIN 导轨安装模块，连接到成型机以收集 24 V DC 定时信号以用于 eDART 系统，包括正向注射、螺杆运行、合模、第一阶段和开模。

①



地点/办事处

美国	RJG 美国公司 (总部) 3111 Park Drive Traverse City, MI 49686 电话: +01 231 947-3111 传真: +01 231 947-6403 sales@rjginc.com www.rjginc.com	意大利	NEXT INNOVATION SRLMILANO, ITALY电话: +39 335 178 4035SALES@IT.RJGINC.COMIT. RJGINC.COM
墨西哥	RJG (墨西哥) 分公司 Chihuahua, Mexico 电话: +52 614 4242281 sales@es.rjginc.com es.rjginc.com	新加坡	RJG (S. E. A.) PTE LTD Singapore, Republic of Singapore 电话: +65 6846 1518 sales@swg.rjginc.com en.rjginc.com
法国	RJG 法国分公司 Arnithod, France 电话: +33 384 442 992 sales@fr.rjginc.com fr.rjginc.com	中国	RJG CHINA 中国成都 电话: +86 28 6201 6816 sales@cn.rjginc.com zh.rjginc.com
德国	RJG 德国分公司 Karlstein, Germany 电话: +49 (0) 6188 44696 11 sales@de.rjginc.com de.rjginc.com	韩国	CAEPRO Seoul, Korea 电话: +82 02-2113-1870 sales@ko.rjginc.com www.caepero.co.kr
爱尔兰/英国	RJG 科技, LTD. Peterborough, England 电话 +44 (0) 1733-232211 info@rjginc.co.uk www.rjginc.co.uk		