

# 产品手册

LYNX™ 双继电器输出模块 OR2-M  
OR2-M





# 产品手册

## LYNX™ 双继电器输出模块 OR2-M

### OR2-M

#### 简介

免责声明	V
隐私	V
提醒	V

#### 产品描述

应用	1
过程监视和控制	1
操作	2
零件排序输出	2
控制输出	2
生产产出	3
指示器输出	3
顺序模块输出	3
机器顺序输出	4
阀浇口输出	4
尺寸	5
电缆长度	5

# 产品手册

## LYNX™ 双继电器输出模块 OR2-M

### OR2-M

#### 安装

安装概述	7
OR2-M	7
EDART CONNECTION	7
安装规格	8
要求	8
安装	8
接线	8
连接	9
OR2-M 灯树接线	10

#### 保养

清洁	11
定期清洁	11
测试	11
EDART 软件版本 9. XX	11
EDART 软件版本 10. XX	13
COPILLOT 系统软件	14
保险丝更换	15
要求	15
工具	15
说明:	15
保修	18
RJG, INC. 标准保修	18
产品免责声明	18

# 产品手册

## LYNX™ 双继电器输出模块 OR2-M

### OR2-M

#### 故障排除

eDART 系统常用排序设置	19
失效保护分选	19
三向排序	19
eDART 系统分拣错误和解决方案	20
机器人设置和时间	20
压紧或卡住零件	21
设备故障	21
人为错误	21
客户支持	22

#### 相关产品

兼容产品	23
C-OR2-M-3M-LYNX屏蔽双继电器输出模块电缆	23
LYNX 线缆 CE-LX5	23
同类产品	24
LYNX通讯适配器	
DIN/LX-D	24



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。





## 产品描述

Lynx 屏蔽双输出继电器模块是一种 DIN 导轨安装模块，它连接到成型机，以便提供来自 eDART® 或 CoPilot® 系统的输出信号，用于零件分类、注射启用或传输（V→P）。

## 应用

### 过程监视和控制

eDART 和 CoPilot 系统需要来自注塑机的各种输入，以便准确计算用于监控的重要过程值。

OR2-M 从 eDART 或 CoPilot 系统向成型机或机器人提供两个接触继电器，以输出到分拣、控制、生产、指示器、序列模块、机器序列或阀门浇口（需要 eDART 或 CoPilot 系统阀门浇口软件）。



## 操作

### 零件排序输出

OR2-M通常用于向分拣设备提供信号以执行分拣动作。屏蔽双继电器输入模块电缆C-OR2-M-3M连接到接收信号的分拣设备输入卡上；C-OR2-M-3M 连接到 OR2-M，后者收集来自 eDART 或 CoPilot 系统的信号以供使用。

在 eDART 或 CoPilot 软件中，该模块被配置为正确识别和分类零件；该模块还可以配置为在指定数量的连续循环中产生指定数量的废品后停止机器。

#### 1. 良好控制

良好的控制向机器人发送信号，最后一部分制作的信号“好”用于分类目的。

#### 2. 样品零件控制

样品零件控制打开“样品零件”控件 - 可用于告诉机器人将零件转移到特殊样品位置。

#### 3. 过度的拒绝控制

过多的拒绝控制根据用户定义的连续周期数内的用户定义的拒绝次数启用“过度拒绝”控制；输出信号可以打开某种形式的警报机制，也可以完全关闭机器。

#### 4. 坏/拒绝控制

坏或拒绝控制向机器人发送信号，该信号最后一部分是“坏的”用于分类目的。

## 控制输出

### 1. 注射启用

OR2-M通常用于向注塑机提供信号以指示机器是否启用注射。屏蔽双继电器输入模块电缆C-OR2-M-3M连接到接收信号的机器输入卡；C-OR2-M-3M连接到OR2-M，它收集eDART使用的信号。在 eDART 或 CoPilot 系统软件中，模块配置为正确检测和启用注射。

### 2. 机器转移

OR2-M通常用于向注塑机提供信号，以指示机器从压力转换到保持(V→P)。屏蔽双继电器输出模块电缆C-OR2-M-3M连接到接受信号的机器输入卡上；C-OR2-M-3M 连接到 OR2-M，后者收集来自 eDART 的信号以供使用。在 eDART 或 CoPilot 软件中，模块配置为正确检测和启用 V→P。

### 3. 作业启动

OR2-M可与eDART作业启动工具结合使用，以便机器仅在eDART作业运行后运行。屏蔽双继电器输出模块电缆C-OR2-M-3M接机器输入卡，接受信号；C-OR2-M-3M 连接到 OR2-M，它在指定作业运行时收集来自 eDART 的信号以供使用。

## 操作（续）

### 生产产出

OR2-M可用于向指示灯树提供信号，该指示树显示eDART软件中运行的成型机的状态，以指示过程的状态。屏蔽双继电器输入模块电缆C-OR2-M-3M连接到接受信号的指示灯树；C-OR2-M-3M 连接到 OR2-M，后者收集来自 eDART 的信号以供使用。

#### 1. 工作失败

作业停止生产输出将信号发送到指示灯以供显示。

#### 2. 工作正在进行

作业运行生产输出向灯指示器发送信号以供显示。

#### 3. 作业启动

作业开始生产输出向灯指示器发送信号以供显示。

### 指示器输出

OR2-M可用于向指示灯树提供信号，该指示树从eDART软件显示正在运行的成型机的状态，以指示过程是否在其预设限制范围内运行。屏蔽双继电器输入模块电缆C-OR2-M-3M连接到接受信号的指示灯树；C-OR2-M-3M 连接到 OR2-M，后者收集来自 eDART 的信号以供使用。

#### 1. 工艺良好

过程良好指示器输出将信号发送到指示灯以供显示。

#### 2. 工艺警报

过程警报指示器输出将信号发送到指示灯以供显示。

### 3. 工艺警报

过程警告指示器输出将信号发送到指示灯以供显示。

### 顺序模块输出

OR2-D可用于向机器人，PLC等提供信号，指示成型机循环序列的当前状态，包括下面列出的状态：

- 正向注射
- 螺杆储料
- 开模
- 合模
- 手动控制机器
- 泵开启
- 锁模
- 模具完全打开
- 第一阶段
- 第二阶段
- 填充
- 往复定位
- 核心拉
- 针拉
- 顶料
- 未知
- 辅

## 操作（续）

### 机器顺序输出

eDART 和 CoPilot 系统软件对时间和过程变量的计算基于内部机器序列；这些是由 eDART 或 CoPilot 软件使用实际机器序列模块输入计算得出的。以下每个机器序列代表机器的状态或功能，可以从 OR2-M 模块作为输出信号发送：

- 注射前进
- 填充
- 补缩
- 保压
- 塑料冷却
- 螺杆储料
- 开模
- 合模
- 锁模
- 模具完全打开
- 辅

### 阀浇口输出

OR2-M通常用于向阀门浇口提供信号以打开或关闭浇口。屏蔽双继电器输出模块电缆 C-OR2-M-3M 连接到接受信号的阀门电磁阀；C-OR2-M-3M 连接到 OR2-M，后者收集来自 eDART 或 CoPilot 系统的信号以供使用。在 eDART 或 CoPilot 系统阀门浇口软件中，模块配置为打开、关闭或启用浇口；有关所有说明，请参阅 eDART 阀门浇口软件手册或 CoPilot 软件用户指南。

#### 1. 打开浇口

阀门浇口输出发送信号以打开浇口。

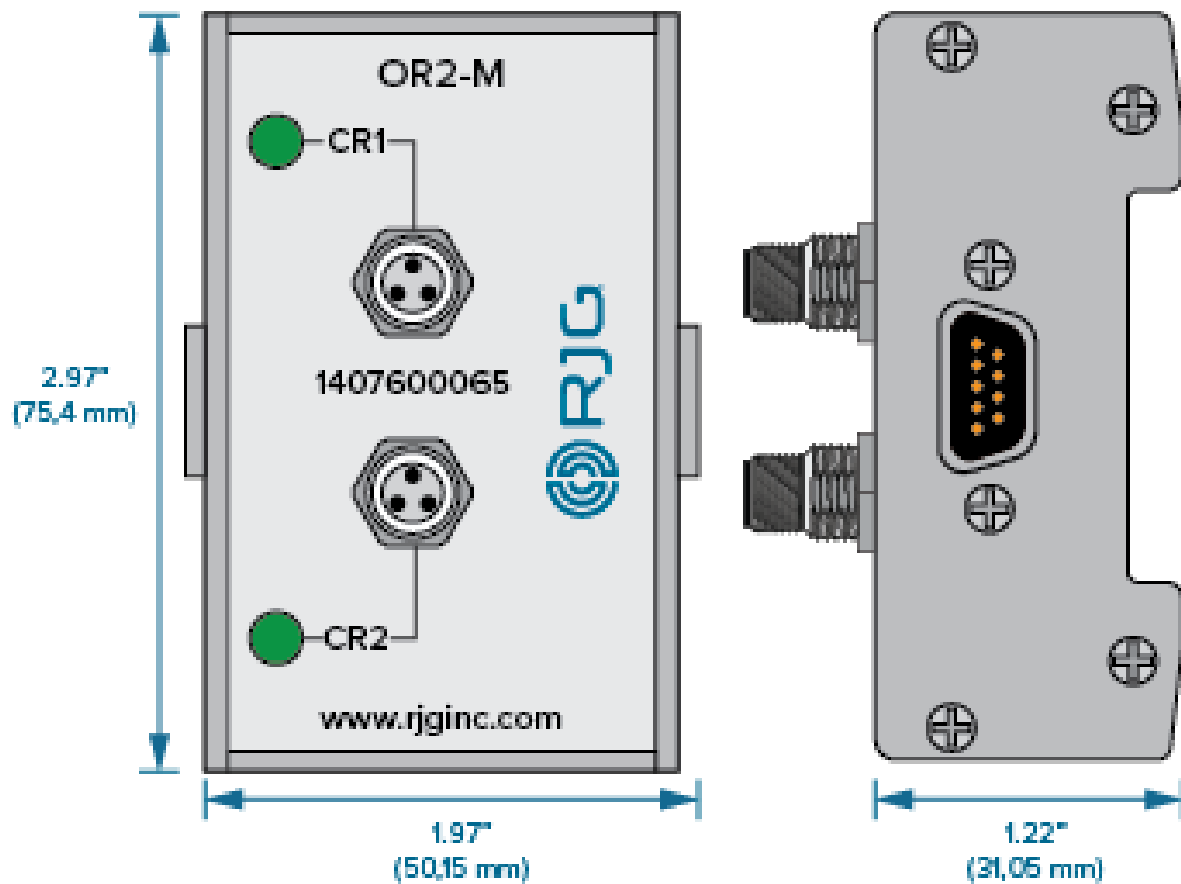
#### 2. 关闭浇口

阀门浇口输出发送信号以关闭门。

#### 3. 启用浇口

阀门浇口输出发送信号以启用门。

## 尺寸



## 电缆长度

C-1A1-M-3M为9.8 英尺。（3米）长。





### 安装概述

屏蔽双继电器输出模块安装在固定表面上，例如机架，在DIN导轨上的成型机内部。

### OR2-M

屏蔽双继电器输出模块电缆C-OR2-M-3M一端直接连接到机器上的输入卡或分拣设备，另一端使用四针连接器连接到OR2-M。屏蔽双继电器输出模块通过集成的安费诺连接器连接到ID7-M-SEQ（或DIN/LX-D）或另一个屏蔽模块。

### EDART CONNECTION

Lynx 电缆 CE-LX5 连接到 ID7-M-SEQ 上的 Lynx 端口和 eDART 或 CoPilot 系统上的 Lynx 端口，为它提供机器的序列信号，用于过程监控和控制计算，以及其他安装的机器接口模块信号。



## 安装规格

### 要求

**CAUTION** 在开始安装OR2-M之前，请断开并锁定/标记出成型机的所有电源。如违反规定，将导致人身伤害以及设备损坏或损毁。

### 安装

使用随附的1.38英寸（35毫米）DIN导轨将OR2-M模块安装到坚固的表面 - 例如成型机架架上。建议模块面板上方净高度为6英寸（152.4毫米）

**NOTES** 所有电缆必须远离供料管、料斗等静电源。

### 接线

OR-M连接到机器或机器人的输入卡；然后，可以将机器配置为在生产过多的废品部件时停止，转移机器，或者可以将机器人配置为仅保存好的部件。确定机器/机器人所需的输入电压，以促进所需的操作（大多数机器/机器人需要24 V DC）。

**CAUTION** 始终应用机器或机器人制造商提供的相应备份。

C-OR2-M-3M电缆采用彩色编码电线，简化了安装。请参阅下表了解正确的安装线/信号组合。

中继	信号	颜色
* 1 A 30 V 直流接触额定值 *		
联系继电器1	正常打开	● 棕色
联系继电器1	共用	● 黑色
联系继电器1	正常关闭	● 蓝色
联系继电器2	正常打开	● 棕色
联系继电器2	共用	● 黑色
联系继电器2	正常关闭	● 蓝色

将接触继电器1的公共线连接到机器/机器人控制器的24 V DC电源；将接触继电器1的常开导线连接到24 V DC机器/机器人输入/输出（I / O）卡输入端子。



## 安装规格 (续)

### 接线 (续)

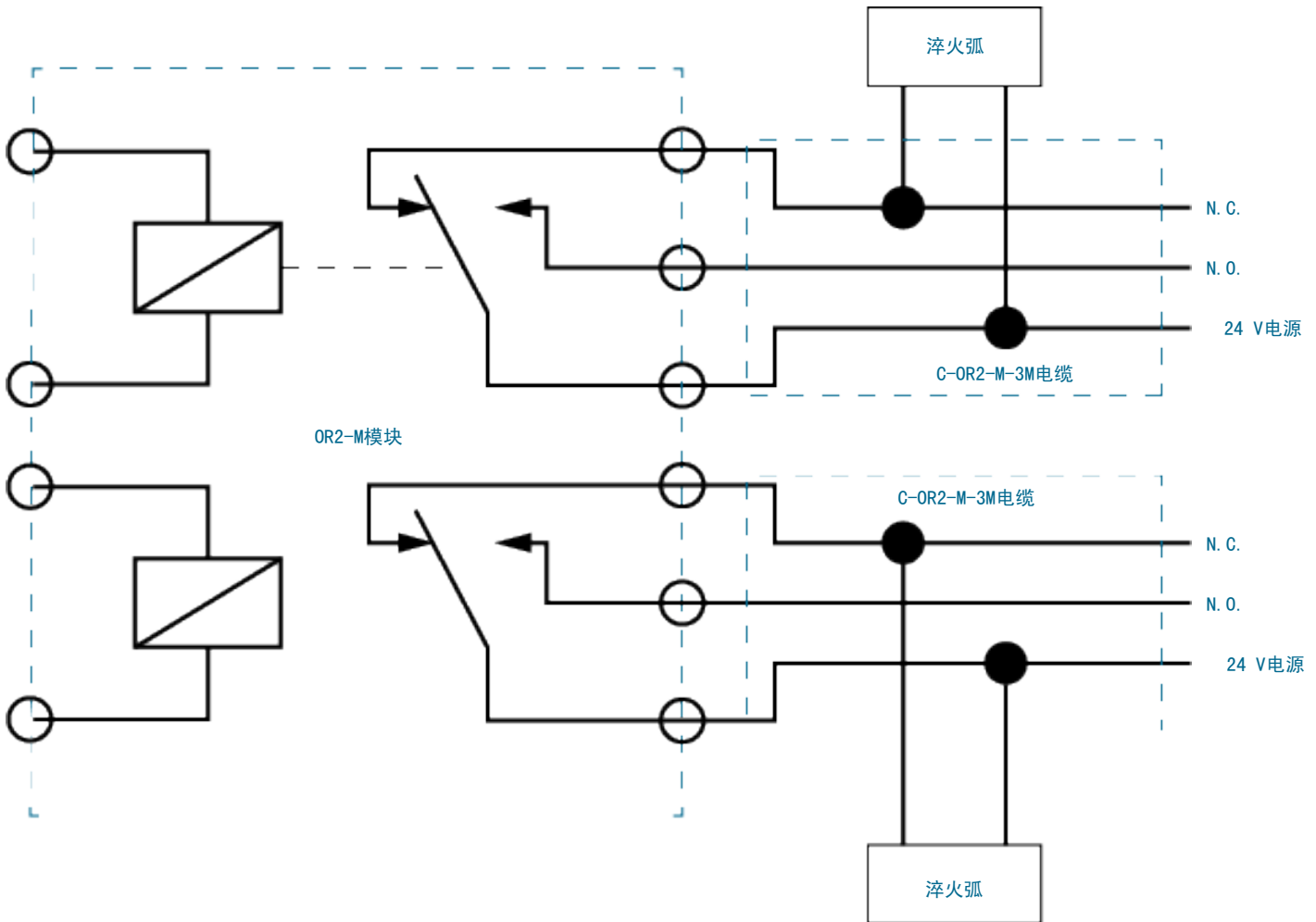
RJG, Inc. 建议使用带有干触点的灭弧, 最好跨负载安装, 但是, 也可以通过连接到电缆尾纤来跨触点放置灭弧, 请参阅下图进行安装。

**NOTE** RJG 建议灭弧零件号#504M02QA100。

**DEFINITION** 淬灭弧—淬灭弧可延长继电器寿命并减少电磁干扰 (EMI) 发射。淬灭弧最好连接在负载上。然而, 通过连接到电缆尾纤, 可以交替地将淬灭电弧放置在触点上。

### 连接

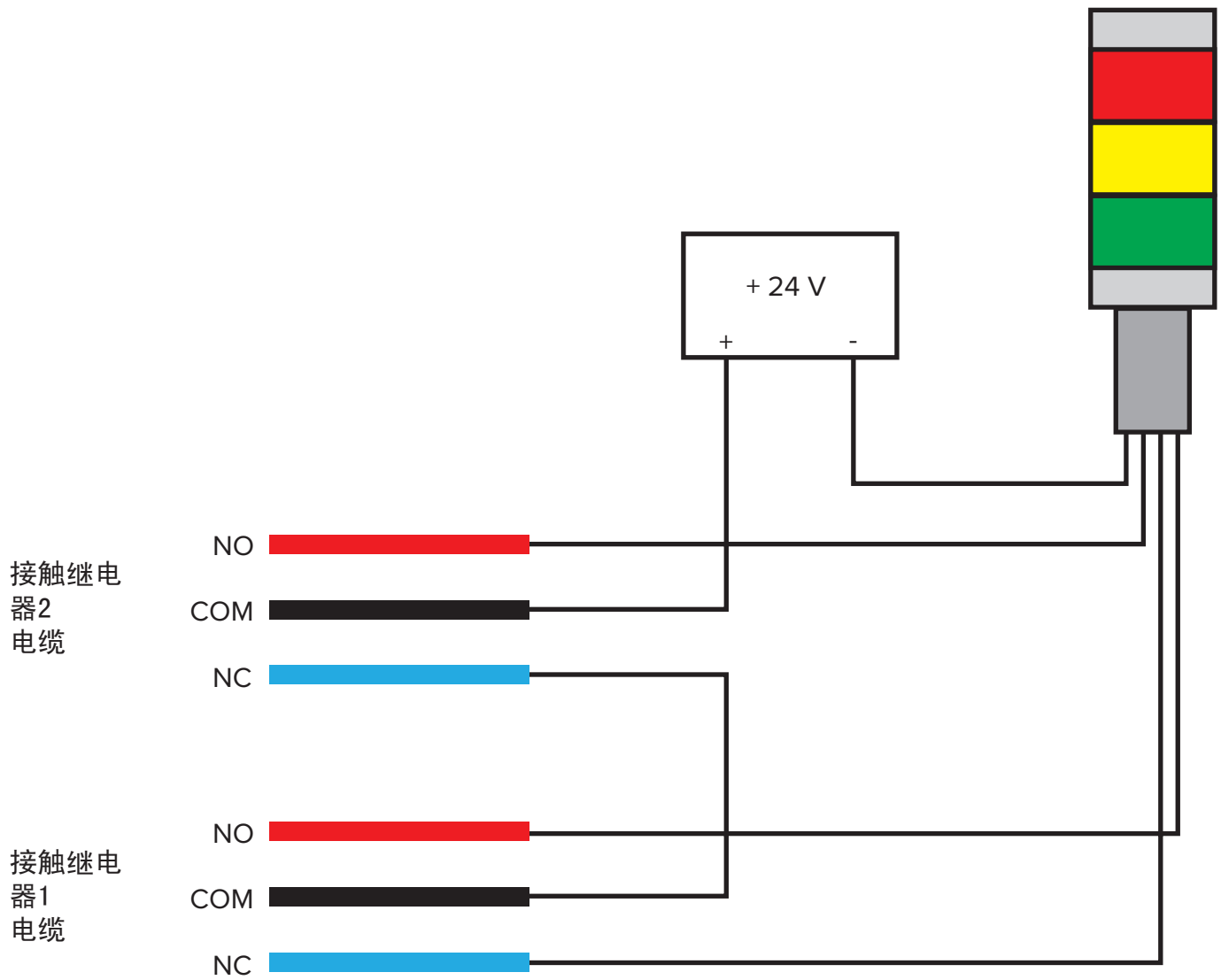
使用集成的侧装式安费诺连接器将OR2-M连接到屏蔽序列模块ID7-M-SEQ-或屏蔽通信模块DIN / LX-D。将C-OR2-M-3M电缆连接到OR2-M模块。



## 安装规格(续)

### OR2-M 灯树接线

使用下图将 OR2-M 与灯树结合使用。



如果遵循所有安装说明，屏蔽双继电器输出模块几乎不需要维护。

### 清洁

#### 定期清洁

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

使用9. xx版软件中的Part Diverter Controls工具或10. xx版软件中的机器设置实用程序，在分配后测试OR2-M。

## EDART 软件版本 9. XX

### 1. 制件分选

必须在传感器位置，警报设置和零件转向器控制功能中设置OR2-M才能对零件进行分类。

在传感器位置工具中将OR2-M指定为排序输出传感器类型；从下拉菜单中选择传感器位置。

警报设置工具用于设置特定过程值的警报；该软件使用设置的过程值对零件进行排序。在“警报设置”工具中为要排序的值创建警报；选中“排序”列中的框以将排序操作应用于警报。还必须选择零件转向器控件中的“排序”按钮以对零件进行排序。

此外，可以在传感器位置工具中配置OR2-M，以便在产生过量废品时激活警报或停止机器。在传感器位置工具中指定OR2-M作为排序输出类型；从下拉菜单中选择过多部件拒绝传感器位置。在“过量拒绝输出”窗口中定义拒绝和连续循环限制。

### 2. 注射启用

必须在传感器位置中设置OR2-M以控制进样。在传感器位置工具中将OR2-M指定为控制输出类型；从下拉菜单中选择Inject Enable传感器位置。

只要系统正常运行，注入启用功能允许连接的继电器触点保持闭合状态；如果发生故障，则输出打开，机器停止以防止任何损坏。

### 3. V→P

设置OR2-M以将注塑机从循环中的速度阶段转移到压力阶段。必须在传感器位置中设置OR2-M。

要测试机器是否检测到输入，请使用V→P输出测试功能。可以从“设置”菜单访问“速度到压力传输”工具输出测试功能。选择输出测试，然后按开关按钮并检查印刷机控制器的诊断页面，了解输入的变化。当印刷机循环时，eDART会禁用测试按钮。

如果输入正确并由机器检测到，请执行以下操作以确保正确的功能：

设置一个过程（DECOUPLED MOLDING® I I 或 I I I），根据机器的螺丝位置从压力转换到保持。

确保过程以很少的缓冲结束，可能在转移后不久就触底 - 如果转移不起作用，这将防止模具损坏。

制作一个模板。

将光标稍微放在循环图上，然后才能看到机器压力曲线下降到保持状态。

记录光标的体积测量值。打开V→P工具，选择“注射量超过”字段旁边的复选标记以启用控制；输入记录的体积测量值并选择正确的测量单位。

启用机器的外部传输；一些机器允许外部和内部，一些机器只允许使用一个或另一个。

V→P音量切换应显示“有效”，机器应提前传输，如下所示

通过改变V→P工具中的体积数，可以移动转移点。如果曲线未从模板更改（如下所示），则机器不接受来自eDART的传输信号。

必须在模腔压力传递控制期间验证和使用机器上的时间，位置或压力的备用设定点。如果机器控制器未检测到型腔压力传递控制输入，则备用设定点可防止损坏工具。

### EDART 软件版本 10.XX

#### 1. 制件分选

必须在机器设置>输出>排序，报警设置和零件转向器控制功能中设置OR2-M才能对零件进行排序。

将OR2-M指定为排序输出传感器类型；从下拉菜单中选择所需的排序类型（故障安全良好部件输出，传统输出或单个腔体排序）。必须在模具设置>输出中完成单个腔体分类设置，并且可以在模具设置>测试输出中进行测试。

传统输出排序基于过程警报限制。过程设置/警报限制工具用于设置特定过程值的警报；该软件使用设置的过程值对零件进行排序。在“警报限制”工具中创建警报。在流程设置 / 排序动作工具中设置排序操作。

此外，可以在机器设置>输出和处理设置>控制设置工具中配置OR2-M，以便在产生过量废品时激活报警或停止机器。在机器设置>输出中将OR2-M指定为排序输出类型；从下拉菜单中选择过多部件拒绝传感器位置。在“过程设置”>“控制设置”中定义拒绝和连续循环限制。

#### 2. 注射启用

必须在机器设置>输出>控制中设置OR2-M以控制进样。在机器设置>输出工具中将OR2-M指定为控制类型；从下拉菜单中选择“注入启用”位置。

只要系统正常运行，注入启用功能允许连接的继电器触点保持闭合状态；如果发生故障，则输出打开，机器停止以防止任何损坏。

#### 3. V→P

设置OR2-M以将注塑机从循环中的速度阶段转移到压力阶段。必须在机器设置>输出中设置OR2-M。

要测试机器是否检测到输入，请使用机器设置>测试输出功能。选择V→P Transfer，然后按Test按钮并检查印刷机控制器的诊断页面，了解输入的变化。当印刷机循环时，eDART会禁用测试按钮。

如果输入正确并由机器检测到，请执行以下操作以确保正确的功能：

设置一个过程（DECOUPLED MOLDING® II 或 III），根据机器的螺丝位置从压力转换到保持。

确保过程以很少的缓冲结束，可能在转移后不久就触底 - 如果转移不起作用，这将防止模具损坏。

## 测试（续）

制作一个模板。

将光标稍微放在循环图上，然后才能看到机器压力曲线下降到保持状态。

记录光标的体积测量值。从选项选项卡中打开 V 到 P 控制工具，然后选择“注射量超出”字段旁边的复选标记以启用控制；输入记录的体积测量值并选择正确的测量单位。

通过更改V到P控制工具中的体积数，可以移动转移点。如果曲线未从模板更改（如下所示），则机器不接受来自eDART的传输信号。

必须在模腔压力传递控制期间验证和使用机器上的时间，位置或压力的备用设定点。如果机器控制器未检测到型腔压力传递控制输入，则备用设定点可防止损坏工具。

## COPILLOT 系统软件

有关所有 OR2-M 设置和测试信息，请参阅 CoPilot 系统用户指南。

## 保险丝更换

两个继电器触点都有可更换的保险丝；为每组触点提供备用保险丝，位于OR2-M模块内。阅读并遵守所有说明，警告，注意事项和注意事项，以便使用其中一个备用保险丝更换保险丝。

### 要求

必须从安装位置和任何其他硬件上卸下模块，以访问模块内的可更换和备用保险丝。

### 说明：

1. 从模块的右侧面板连接器上卸下两（2）个4-40 x 3/8“ 连接器螺钉；从模块的左侧面板连接器上卸下两（2）个4-40 x 3/8“ 连接器螺钉；保留。

2. 从模块的右侧面板上卸下四（4）个M3 x 8 mm面板螺钉；保留。

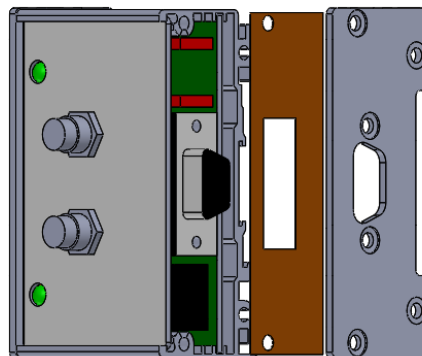
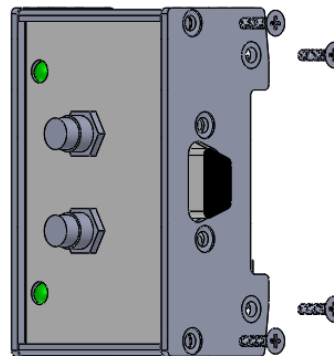
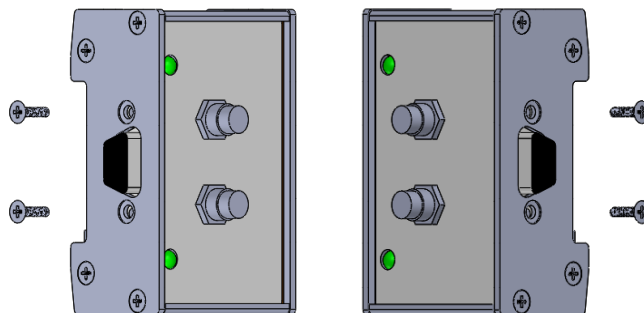
3. 从模块上卸下右侧面板和EMI垫圈；保留。

### CAUTION

在对设备进行维护之前，务必断开并锁定/标记掉所有电源。如违反规定，将导致人身伤害以及设备损坏或损毁。

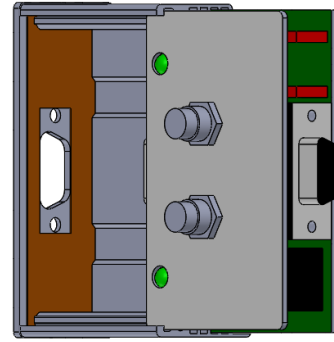
### 工具

- 个人接地带
- 十字螺丝刀
- 保险丝拉拔器

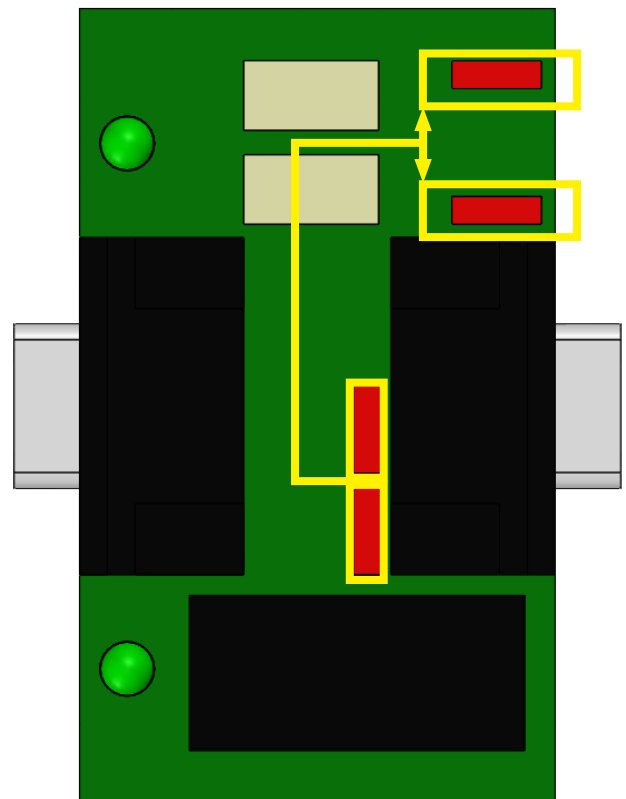


## 更换保险丝（续）

4. 将前板和板组件轻轻滑出模块外壳。
5. 拉开并从板上扭转顶盖组件。



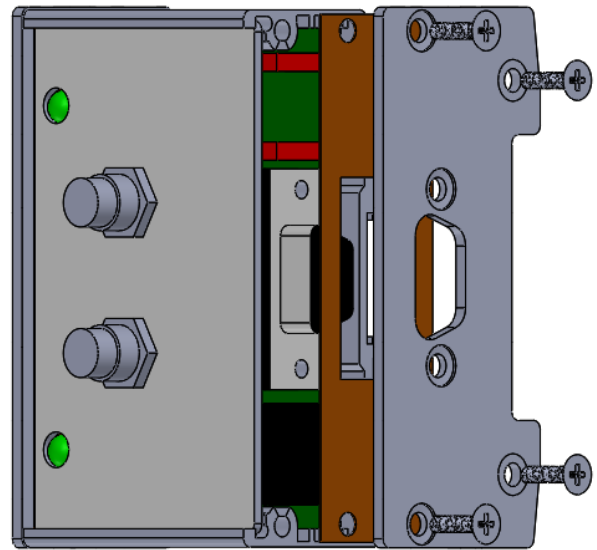
6. 找到要更换的保险丝；轻轻拉起以取下保险丝。
7. 找到要使用的备用保险丝；轻轻拉起以取下备用保险丝。
8. 轻轻但坚定地将备用保险丝插入可更换的保险丝位置。



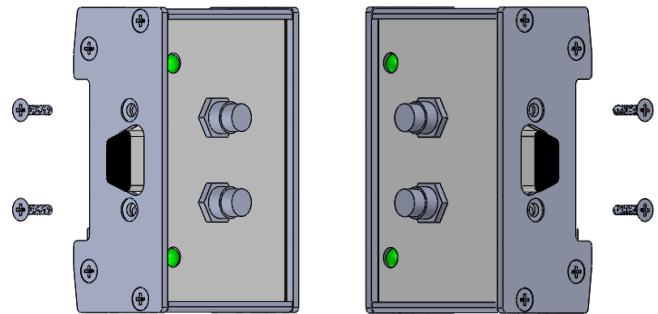


## 更换保险丝更换保险丝（续）

9. 扭转顶盖组件并向下推，将LED定位在前板上的孔中。
10. 将前板和板组件轻轻滑入模块盒中。
11. 使用四（4）个M3 x 8 mm面板螺钉安装模块的EMI垫片和右侧面板；扭矩为5 in.-lb. (±5)。



12. 使用两（2）个4-40 x 3/8“ 连接器螺钉固定模块的右侧连接器；使用两（2）个4-40 x 3/8“ 连接器螺钉固定模块的左侧连接器。将连接器螺钉拧紧至35 in.-oz.



## 保修

### RJG, INC. 标准保修

RJG, Inc. 对屏蔽双输出继电器模块的质量和坚固性充满信心，因此提供一年保修。RJG 的产品保证在原始购买之日起的一年内不会出现材料和工艺方面的缺陷。如果确定适配器受到超出现场使用正常磨损外的滥用或疏忽，或者客户已经打开适配箱，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。

### eDART 系统常用排序设置

#### 失效保护分选.

如果正在使用“拒绝”排序输出但“良好”排序输出不是来自eDART，则不使用故障安全排序。

故障安全分类可防止“坏”部件与“好”部件一起放置；如果在eDART软件中正确设置，如果系统中的任何部件无法正常工作，则不会放置任何部件和良好的部件/运送给客户。

排序输出在软件中被指定为“好”；分拣设备将部件移动到“良好”的位置。eDART必须正在运行，警报设置正确，电缆/线路连接到部件分拣设备。

#### 三向排序

在处理昂贵的插入物或具有严格警报的昂贵材料时进行分类可能导致“拒绝”某些好的部件。使用三向排序，警报可以仅针对那些已知为“坏”的事物设置，例如腔体末端没有压力（短射），而可能需要检查的部件可以分类为“怀疑”如果警告设置得更紧密。

只有当“好”信号打开时，才会告诉分拣设备将部件放入“好”箱中。只有当“拒绝”信号打开时，零件才会进入“拒绝”箱。如果两个信号都没有出现，那么这些部件被认为是“可疑的” - 没有确定这些部件是“好”还是“坏”。

然后可以手动对“可疑”箱中的部件进行分类，然后可以出售。分拣负荷大大减少到“可疑”部件而不是所有部件。

三向排序也是故障安全的。如果设备发生故障，电源关闭或作业未启动，则不会向客户发送“坏”部件 - 每个部件都被分类为“可疑”。任何时候某个级别超出“警告”行的限制（同时没有拒绝），部件将被排序为“可疑”。

如果在检查时在“可疑”部件中发现许多“好”部件，那么可以逐渐加宽警戒带；如果检查中“可疑”部件中有许多“坏”部件，那么可以逐步收紧警戒带。更少和更少的部件将落入“可疑”范围，而没有向客户发送“坏”部件的风险。

### 机器人设置和时间

问题： 机器人定时被错误编程，以便在没有机器人定时时发生变化，或者过早检测到排序信号。

解决方案： 彻底测试机器人或传送带的时间和设置。

#### 1. 设置

分拣设备可以是水平驱动或边缘驱动的；液位驱动设备不需要在每个循环中改变输出状态以对部件进行分类，而边缘驱动设备需要在每个循环中改变输出状态以对部件进行分类。基本上，如果一个周期是好的并且接下来的几个周期保持良好，那么水平驱动的设备将假设周期良好，直到发送不良信号。边缘驱动设备必须在每个循环中具有循环好或坏指示才能正确操作。

对于液位驱动设备，请检查eDART软件的转向器正时控制功能中的“保持转向器位置，直到报警发生变化”框。对于边缘驱动的分拣，检查并填写eDART软件中的“在循环结束后保持分流器位置\_\_秒”框。

#### 2. 定时

除了正确的设备设置外，还必须存在正确的信号时序。

使用eDART在循环期间收集的数据计算零件分拣信号；eDART必须在循环结束之前/模具打开之前计算零件状态，以便向设备发送适当的分拣信号，并使设备对信号作出适当的反应。必须设置分拣设备，以便在eDART能够提供分拣设备之前不要寻找分拣信号。

## 排序错误和解决方案（续）

### 压紧或卡住零件

问题：当零件离开模具时，不良零件可能卡在输送机的侧面或挂在冷却线/其他设备上，防止它们在零件离开其卡住的传送带/模具之前被分类为“坏” - 有时被归类为“好”。

解决方案：确保所有部件均可顺利通过输送机或其他自动化设备。建立一种文化，即使是一个异常事件也是行动的原因。例如，如果观察到部件拖曳在传送带的侧面，则必须使操作项目确保它不会再次发生 - 无论该部件是“坏”还是“好”。

另外，正确连接Lynx机器顺序模块以包括开模信号；有线时，eDART将检测在循环结束时是否出现两个或多个开模信号，并自动将分拣控制切换为“坏”或“拒绝”。

### 设备故障

问题：由于密封件泄漏，气压低或其他机械故障，翻转滑槽不能足够快地进入位置。机器人真空系统由于空气过滤器堵塞而变弱。

解决方案：研究所定期维护设备（空气过滤器和其他自动化）。

### 人为错误

问题：从传送带上取下零件并将其放在错误的位置；用于质量检查的异常部件意外地放置在它们进入装运部件流的地方。

解决方案：盖上输送机和零件箱，使零件不会被意外取出或放入箱中。立即将所有废品放入研磨机中，以免意外运输。

## 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

[www.rjginc.com/support](http://www.rjginc.com/support)

**Contact Support**

**General Questions**    RMA Request    Sensor Selection & Placement

Have a question? We're here for you! Be sure to check out our knowledge base first to see if you can find the answer to your question there. Or please feel free to reach out to our customer support team anytime at:

Email: [support@rjginc.com](mailto:support@rjginc.com)  
Phone: +1(231) 933-8170 Or Toll Free: +1(800) 472-0566  
Or complete the form below:

<b>First Name *</b> First Name*	<b>Last Name *</b> Last Name*	<b>Company</b> Company*
<b>Job Title *</b> Job Title*	<b>Phone *</b> Phone Number*	<b>Email *</b> Email Address*

## 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

#### C-OR2-M-3M-LYNX屏蔽双继电器输出模块电缆

屏蔽双继电器输出模块电缆C-OR2-M-3M (1 右侧) 电缆具有金属 护套和屏蔽，适用于注塑环境中的热量和应力。C-1A1-M-3M 专为与 RJG, Inc. 的双继电器输出模块 OR2-M 和 eDART 或 CoPilot 系统一起使用而设计，提供与成型机输入卡和 RJG, Inc. 的连接。C-OR2-M-3M.



#### LYNX 线缆 CE-LX5

Lynx 传感器电缆 (2 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 将 ID7-M-SEQ 与 eDART 或 CoPilot 系统连接。



## 同类产品

以下产品与 OR2-M 类似，兼容 eDART 或 Copilot 过程控制和监控系统。

### LYNX通讯适配器 DIN/LX-D

Lynx 通信适配器 DIN/LX-D (① 右图) 是一个屏蔽的 DIN 导轨安装模块，当不使用 ID7-M-SEQ 时，它将其他 RJG, Inc. 屏蔽机器接口模块与 eDART 或 CoPilot 系统连接起来。该模块经过屏蔽，即使在恶劣的成型环境中也能确保高质量的数据，并且可以安装在机器面板中常见的标准 35 mm DIN 导轨上。







## 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		