

# MANUALE DEL PRODOTTO

MODULO DI INGRESSO  
ANALOGICO A MONTAGGIO  
SUPERFICIALE LYNX™ CON  
ALIMENTAZIONE A 24 V

**IA1-S-VI-24**





# MANUALE DEL PRODOTTO

## MODULO DI INGRESSO ANALOGICO A MONTAGGIO SUPERFICIALE LYNX™ CON ALIMENTAZIONE A 24 V

### IA1-S-VI-24

#### PREMESSA

|            |     |
|------------|-----|
| DISCLAIMER | III |
| PRIVACY    | III |
| AVVISI     | III |

#### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

|                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| APPLICAZIONI                          | 1 |
| MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI PROCESSI | 1 |
| FUNZIONAMENTO                         | 1 |
| PRESSIONE DI INIEZIONE                | 1 |
| POSIZIONE/VELOCITÀ DELLA VITE         | 1 |
| PUNTO DI RUGIADA                      | 1 |
| ALTRI TIPI DI SENSORI SUPPORTATI      | 2 |
| DIMENSIONI                            | 3 |
| LUNGHEZZA CAVO                        | 3 |

#### INSTALLAZIONE

|   |   |
|---|---|
| PANORAMICA DI INSTALLAZIONE                     | 5 |
| IA1-S-VI-24                                     | 5 |
| SISTEMI eDART E COPILOT COLLEGAMENTO            | 5 |
| SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE                     | 6 |
| REQUISITI                                       | 6 |
| PASSAGGIO DA INGRESSO 0–10 V A INGRESSO 4–20 MA | 6 |
| MONTAGGIO                                       | 7 |
| CABLAGGIO                                       | 7 |
| CONNESSIONI                                     | 7 |
| CONFIGURAZIONE DEL SOFTWARE DEL SISTEMA eDART   | 8 |
| SISTEMA eDART VERSIONE 9.XX                     | 8 |
| SISTEMA eDART VERSIONE 10.XX                    | 8 |
| SOFTWARE DI SISTEMA COPILOT                     | 9 |
| EQUAZIONI MATEMATICHE PER INGRESSI ANALOGICI    | 9 |

# MANUALE DEL PRODOTTO

## MODULO DI INGRESSO ANALOGICO A MONTAGGIO SUPERFICIALE LYNX™ CON ALIMENTAZIONE A 24 V

### IA1-S-VI-24

#### MANUTENZIONE

|                               |    |
|-------------------------------|----|
| PULIZIA                       | 11 |
| PULIZIA PERIODICA             | 11 |
| SOSTITUZIONE DEL FUSIBILE     | 11 |
| GARANZIA                      | 11 |
| RJG INC. GARANZIA STANDARD 10 | 11 |
| DISCLAIMER PRODOTTI           | 12 |

#### RICERCA E SOLUZIONE DEI GUASTI

|   |    |
|---|----|
| ERRORI COMUNI DI INSTALLAZIONE                | 12 |
| RIDIMENSIONAMENTO NEGATIVO PER TRATTO         | 13 |
| FALSE CYCLE START ON PREMERE ACCENSIONE       | 13 |
| SCALATURA DELLA PRESSIONE DI INIEZIONE ERRATA | 13 |
| ASSISTENZA CLIENTI                            | 13 |

#### PRODOTTI COLLEGATI

|  |    |
|--|----|
| PRODOTTI COMPATIBILI   | 15 |
| CAVO DEL MODULO DI INGRESSO ANALOGICO A MONTAGGIO SUPERFICIALE C-IA1/LX-4M | 15 |
| LYNX CABLES CE-LX5   | 15 |
| PRODOTTI SIMILI  | 15 |
| ADATTATORE PER COMUNICAZIONI LYNX DIN/LX-D                                 | 16 |
| MODULO DI INGRESSO ANALOGICO SCHERMATO LYNX IA1-M-V                        | 16 |

## PREMESSA

Leggere, comprendere e attenersi a tutte le istruzioni riportate di seguito. Questa guida deve essere sempre disponibile per essere usata come riferimento in ogni momento.

## DISCLAIMER

Poiché RJG Inc. non può controllare l'utilizzo di questo materiale da parte di terzi, non garantisce che si ottengano i risultati ivi descritti. RJG Inc. non garantisce neppure l'efficacia o la sicurezza di qualsiasi progetto possibile o consigliato degli articoli prodotti qui illustrati per mezzo di fotografie, disegni tecnici e documentazione simile. Ogni utilizzatore del materiale o del progetto o di entrambi dovrà effettuare le proprie prove per determinare l'idoneità del materiale o di qualsiasi materiale per un determinato progetto, nonché l'idoneità del materiale, del processo e/o del progetto per l'uso che intende farne. Le dichiarazioni concernenti le possibilità d'impiego o gli usi suggeriti del materiale o dei progetti qui descritti non devono essere interpretati come una licenza di utilizzo di un brevetto RJG Inc. inerente tale impiego o come raccomandazioni per l'uso di detto materiale o progetto in violazione di qualsiasi brevetto.

## PRIVACY

Progettato e sviluppato da RJG Inc. Design, formato e composizione del manuale sono protetti da copyright 2018 RJG Inc. Il contenuto dei testi è protetto da copyright 2018 RJG, Inc.

Tutti i diritti riservati. Il materiale qui contenuto non può essere copiato a mano, fotocopiato o digitalizzato, in tutto o in parte, senza l'esplicito consenso scritto di RJG Inc. L'autorizzazione per l'uso viene di norma concessa congiuntamente all'uso interaziendale se non in conflitto con migliori interessi di RJG.

## AVVISI

I seguenti tre tipi di simboli vengono utilizzati in base alle necessità per chiarire ulteriormente o evidenziare le informazioni presenti nel manuale:

-  **DEFINIZIONE** *Definizione di un termine o dei termini utilizzati nel testo.*
-  **NOTA** *Una nota fornisce ulteriori informazioni su un argomento di discussione.*
-  **AVVISO** *Un avviso segnala all'operatore condizioni che possono causare danni all'apparecchiatura e/o lesioni al personale.*



## DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Il modulo di ingresso analogico a montaggio superficiale Lynx™ IA1-S-VI-24 è un modulo a montaggio superficiale collegato alla pressa per raccogliere segnali da 0–10 V CC o 4–20 mA da dispositivi di misurazione analogici, fornendo informazioni come la pressione di iniezione, la pressione della plastica, la posizione della vite o la temperatura. Inoltre il modulo può fornire una fonte di alimentazione a 24 V ad alcuni sensori.

## APPLICAZIONI

### MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI PROCESSI

L'IA1-S-VI-24 raccoglie i segnali 0–10 V/4–20 mA dagli ingressi analogici della macchina di stampaggio per l'eDART. L'eDART esegue calcoli utilizzando i segnali della pressa ad iniezione o altri dispositivi di misurazione per vari parametri di processo durante un ciclo tipico.

## FUNZIONAMENTO

L'IA1-S-VI-24 fornisce all'eDART o CoPilot i segnali di pressione di iniezione, posizione di corsa / velocità o di punto di rugiada dalla scheda di uscita della macchina.

Inoltre, IA1-S-VI-24 è compatibile con altri dispositivi di misurazione che forniscono un segnale 0–10 V/4–20 mA per il monitoraggio del processo, tra cui: flusso d'aria, temperatura della canna, portata del refrigerante, pressione del refrigerante, temperatura del refrigerante, pressione delta, temperatura dell'essiccatore, pressione dell'iniettore (indiretto), pressione idraulica, temperatura della linea, pressione del fuso, deflessione della muffa, temperatura dello stampo, consumo energetico, velocità di rotazione e vuoto.

## PRESSIONE DI INIEZIONE

L'IA1-S-VI-24 viene spesso utilizzato per acquisire un segnale di pressione di iniezione da presse a iniezione elettriche. Il cavo del modulo di ingresso analogico a montaggio superficiale C-IA1/LX-4M è collegato alla scheda di uscita della macchina che fornisce il segnale; il C-IA1/LX-4M è collegato a IA1-S-VI-24, che raccoglie il segnale per l'uso con il sistema eDART o Co-Pilot. Nel software, il modulo è configurato per leggere le tensioni come pressioni.

## POSIZIONE/VELOCITÀ DELLA VITE

L'IA1-S-VI-24 viene spesso utilizzato per acquisire un segnale di posizione / velocità della vite dalle presse ad iniezione elettrica. Il cavo del modulo di ingresso analogico a montaggio superficiale CIA1/LX4M è collegato alla scheda di uscita della macchina che fornisce il segnale; il CIA1/LX4M è collegato a IA1-S-VI-24, che raccoglie il segnale per l'uso con il sistema eDART o CoPilot. Nel software eDART o CoPilot, il modulo è configurato per leggere le tensioni come posizione / velocità.

## PUNTO DI RUGIADA

L'IA1-S-VI-24 può essere utilizzato per acquisire una misura del punto di rugiada dai trasmettitori Vaisala DRYCAP® DMT142 o DMT143. Il DMT142 o DMT143 è collegato all'IA1-S-VI-24 tramite un cavo (incluso con DMT142 o DMT143 acquistato da RJG), che raccoglie il segnale da utilizzare con il sistema eDART o CoPilot. Nel software, il modulo è configurato per leggere le tensioni come punto di rugiada.

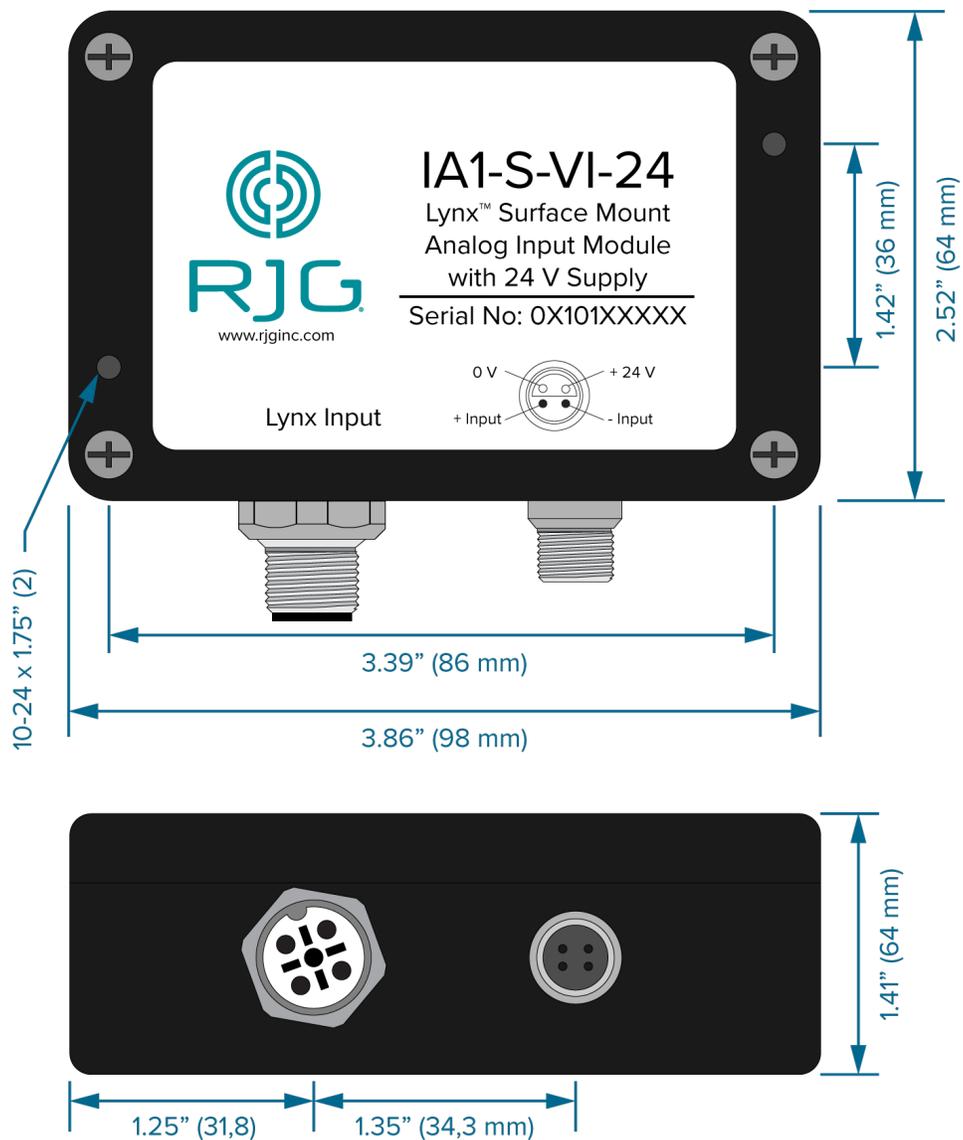
## OPERAZIONE *(continua)*

### ALTRI TIPI DI SENSORI SUPPORTATI

L'IA1-S-VI-24 supporta anche i seguenti tipi di sensori aggiuntivi:

- Espulsore (indiretto)
- Pressione idraulica
- Temperatura dello stampo
- Temperatura del cilindro
- Temperatura del refrigerante
- Portata del refrigerante
- delta pressione
- Tasso di rotazione
- Deflessione dello stampo
- consumo di energia
- temperatura dell'essiccatore
- flusso d'aria
- sciogliere la pressione
- temperatura della linea
- vuoto

## DIMENSIONI



## LUNGHEZZA CAVO

Il C-IA1/LX-4M i è 13 ft. (4 m) di lunghezza.



LUNGHEZZA DEL CAVO



# INSTALLAZIONE

## PANORAMICA DI INSTALLAZIONE

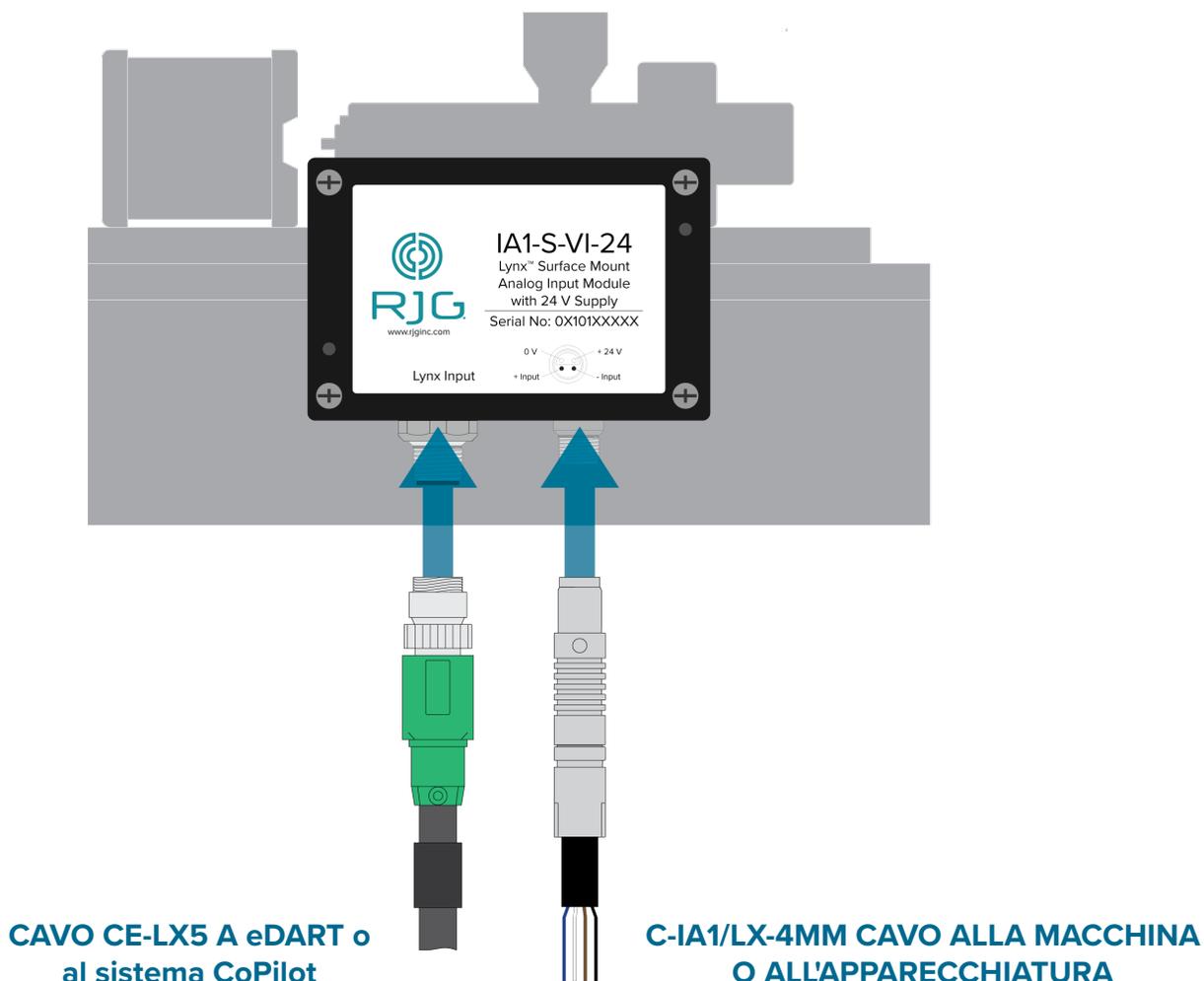
Il modulo di ingresso analogico a montaggio superficiale è montato su una superficie solida, come la macchina o lo stampo.

### IA1-S-VI-24

Il cavo del modulo di ingresso analogico schermato C-IA1/LX-4M è collegato direttamente alla macchina (a una scheda di uscita) su un'estremità o ad un altro dispositivo di misurazione 0–10 V/4–20 mA e collegato all' IA1-S-VI-24 sul altro usando il connettore a quattro pin.

## SISTEMI eDART E COPILOT COLLEGAMENTO

Il modulo di ingresso analogico a montaggio superficiale è collegato al sistema eDART o CoPilot tramite un cavo CE-LX5 Lynx.



## SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE

Le istruzioni che seguono sono una guida generale; i passaggi effettivi necessari per installare questo prodotto variano in base al produttore, al modello e alle opzioni della pressa a iniezione.

I segnali macchina richiesti possono essere ottenuti spesso dalla scheda di uscita della macchina.

### REQUISITI

**AVVISO** Prima di iniziare l'installazione di IA1-S-VI-24, scollegare e bloccare / etichettare tutta la potenza della macchina di formatura. La mancata osservanza comporterà lesioni personali o morte, nonché danni o distruzione dell'apparecchiatura.

### PASSAGGIO DA INGRESSO 0-10 V A INGRESSO 4-20 MA

Il modulo di ingresso analogico a montaggio superficiale Lynx viene spedito configurato per il funzionamento a 0-10 V. Per configurare il modulo per il funzionamento a 4-20 mA, procedere come segue:

#### NOTA

Rimuovere tutti i cavi dal modulo e, se già montato, rimuovere il modulo dalla posizione di montaggio.

#### 1. Rimuovere il coperchio.

- Rimuovere quattro (4) viti M4 x 20 dal modulo; rimuovere il coperchio dal modulo.

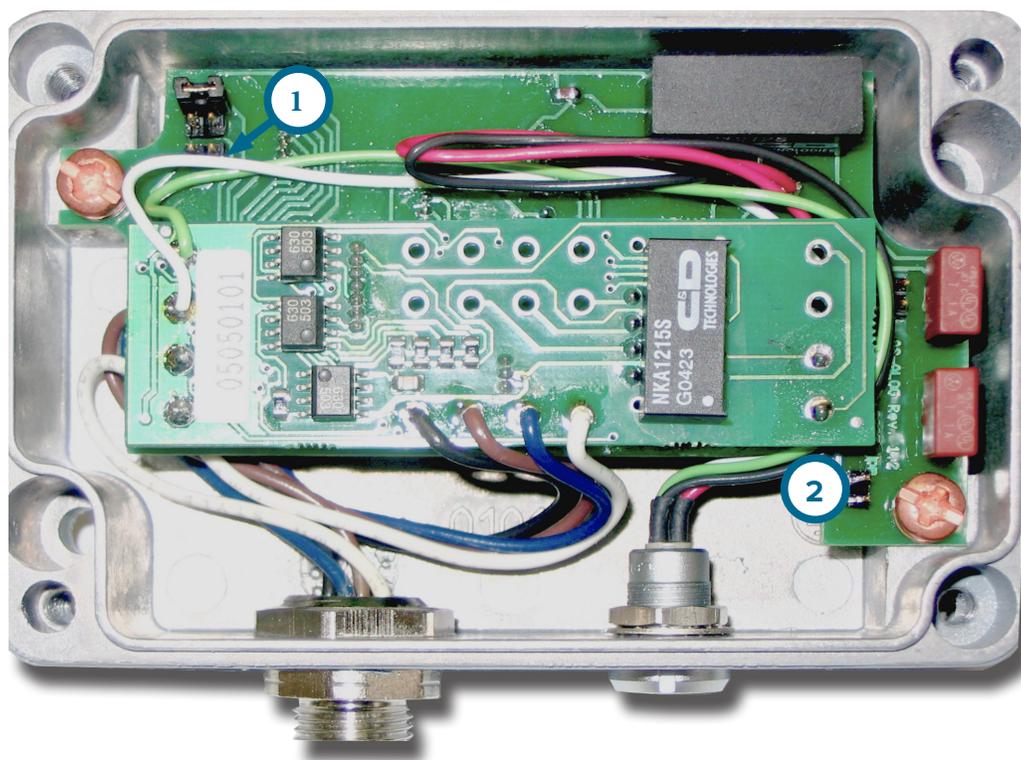
#### 2. Individuare le posizioni dei ponticelli JP1(1 sotto) e JP2 (2 sotto).

#### 3. Installare ponticelli 4-20 mA.

- Installare i ponticelli nelle posizioni dei ponticelli JP1 e JP2. I ponticelli richiesti sono fissati al coperchio.

#### AVVISO

Non rimuovere o installare altri ponticelli. La mancata osservanza comporterà lesioni personali o morte, nonché danni o distruzione dell'apparecchiatura.



## SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

### MONTAGGIO

Montare il modulo IA1-S-VI-24 su una superficie solida, come la pressa o lo stampo, utilizzando le viti a brugola da 10-24 x 1,75" in dotazione (2).

**❶ NOTA** *I moduli e i cavi di collegamento devono essere posizionati lontano da qualsiasi fonte statica, come tubi di alimentazione e tramogge di materiale.*

### CABLAGGIO

Il cavo C-IA1/LX-4M ha fili colorati per semplificare l'installazione. Fare riferimento alla tabella seguente per le combinazioni corrette di cavi / segnali per l'installazione.

| INGRESSO         | FUNZIONE                          | COLORE    |
|------------------|-----------------------------------|-----------|
| 0-10 V           | + segnale                         | ● Blu     |
| 0 V DC<br>Comune | - segnale                         | ● Bianco  |
| + 24 V           | Alimentazione<br>+24 V CC         | ● Nero    |
| + 0 V            | Comune alimentazio-<br>ne sensore | ● Marrone |

Collegare il cavo 0 V DC (bianco) al terminale comune della scheda I / O della macchina di stampaggio a iniezione 0-10 V. Collegare il filo 0-10 V (blu) al segnale della macchina.

Se il sensore associato richiede alimentazione da IA1-S-VI-24, collegare il filo 0 V CC (marrone) al terminale comune del sensore; collegare il filo 24 V CC (nero) al sensore per alimentarlo.

Se si utilizza un sensore da 4-20 mA, fare riferimento a "Passaggio da ingresso 0-10 V a ingresso 4-20 mA" a pagina 6 per modificare opportunamente il segnale affinché funzioni con IA1-S-VI-24.

**❶ NOTA** *Annotare i segnali che sono collegati alla macchina per l'installazione e l'utilizzo futuri del software.*

### CONNESSIONI

Collega il C-IA1/LX-4M cavo al modulo IA1-S-V-24. Collegare un cavo Lynx CE-LX5 al modulo IA1-S-V-24 e al sistema eDART o CoPilot.

## CONFIGURAZIONE DEL SOFTWARE DEL SISTEMA eDART

Ogni tipo di sensore deve essere completamente definito nel software per IA1-S-VI-24 ed eDART per fornire dati accurati. Leggere sempre ed eseguire le seguenti istruzioni per configurare il modulo IA1-S-VI-24 nel software eDART.

### SISTEMA eDART VERSIONE 9.XX

1. Selezionare il tipo di sensore "Ingresso 0 - 10 V" in Posizioni sensore e scala.
2. Con il motore o la macchina (a seconda del tipo di sensore) off / in standby, misurare e registrare la tensione, la tensione dovrebbe essere visualizzata nella colonna "Valore".
3. Misurare e registrare la tensione effettiva al massimo: la tensione dovrebbe essere visualizzata nella colonna "Valore". Registra anche il valore della macchina per la misurazione in questo momento.  
  
Ad esempio, se si utilizza l'IA1-S-VI-24 per acquisire la pressione di iniezione dalla macchina, registrare la pressione di iniezione della macchina visualizzata sul controller.
4. Sottrarre il valore di bassa tensione registrato nel passaggio 2 dal valore di alta tensione registrato nel passaggio 3.
5. Selezionare il pulsante Imposta in Posizioni sensore e Ridimensionamento.
6. Selezionare il numero di modello del sensore dal menu a discesa; se non elencato scegli "Altro".
7. Seleziona il tipo di sensore dal menu a discesa.
8. Immettere il valore macchina registrato nel passaggio 3 nel campo Scala piena sensore e selezionare le unità di misura appropriate.
9. Immettere la variazione di tensione rilevata al passaggio 4 nel campo "quando il segnale cambia da".
10. Seleziona Accetta per salvare le informazioni inserite.

### SISTEMA eDART VERSIONE 10.XX

## IMPOSTAZIONE SOFTWARE (continua)

1. Trascina e rilascia l'input dall'elenco Sensore disponibile in Impostazione macchina / INPUT nella posizione desiderata.
2. Fare clic su "i" sull'ingresso analogico per aprire la finestra Scaling dell'ingresso analogico.
3. Con il motore o la macchina (a seconda del tipo di sensore) off / in standby, misurare e registrare la tensione.
4. Misurare e registrare al massimo la tensione effettiva; registrare anche il valore della macchina per la misurazione in questo momento.

Ad esempio, se si utilizza l'IA1-S-VI-24 per acquisire la pressione di iniezione dalla macchina, registrare la pressione di iniezione della macchina visualizzata sul controller.

5. Immettere il valore macchina registrato al punto 4 nel campo Massimo e selezionare le unità di misura appropriate.
6. Immettere la tensione massima registrata al punto 4 nel campo Voltage at Maximum Pressure.
7. Immettere la tensione registrata al punto 3 nel campo Voltage at 0.
8. Seleziona Salva per salvare le informazioni inserite.

## SOFTWARE DI SISTEMA COPILOT

Ogni tipo di sensore deve essere completa-

mente definito nel software per IA1-S-VI-24 eDART ed CoPilot per fornire dati accurati. Fare riferimento alla **Guida utente del software di sistema CoPilot™** per configurare il modulo IA1-S-VI-24 nel software di sistema CoPilot, disponibile online per il download all'indirizzo [www.rjginc.com](http://www.rjginc.com).

## EQUAZIONI MATEMATICHE PER INGRESSI ANALOGICI

In alternativa, è possibile utilizzare le seguenti equazioni matematiche per determinare la pressione di iniezione, la posizione della vite e le tensioni massime di velocità se sono note tensioni per pressione di mantenimento, dimensione del tiro di posizione o impostazione della velocità:

### 1. Pressione di iniezione

$$\frac{\text{volt}}{\text{mantenere l'impostazione della pressione}} \times \text{Pressione massima} = \text{volt alla massima pressione}$$

### 2. Posizione vite

$$\frac{\text{volt}}{\text{posizionare la dimensione del colpo}} + \left( \text{Decompressione} \times \text{Pressione massima} \right) = \text{Volt alla posizione massima}$$

### 3. Velocità

$$\frac{\text{volt}}{\text{impostazione della velocità}} \times \text{velocità massima} = \text{volt alla massima velocità}$$

## MANUTENZIONE

Il modulo di ingresso analogico a montaggio



superficiale richiede poca o nessuna manutenzione, a condizione che vengano seguite tutte le istruzioni di installazione.

## PULIZIA

### PULIZIA PERIODICA

I cavi devono essere installati in aree prive di olio, sporco, sporcizia e grasso.

RJG Inc. raccomanda i seguenti detergenti:

- Microcare MCC-CCC Contact Cleaner C
- Microcare MCC-SPR SuprClean™
- Miller-Stephenson MS-730L Contact Re-Nu®

### SOSTITUZIONE DEL FUSIBILE

L'alimentazione di uscita a 24 V è dotata di fusibile: un fusibile di riserva è fornito sulla scheda all'interno del contenitore del modulo IA1-S-VI-24.

Numero di parte del fusibile: Wickman  
3950160044

#### ❗ **NOTA**

*Rimuovere tutti i cavi dal modulo e, se già montato, rimuovere il modulo dalla posizione di montaggio.*

#### 1. Rimuovere il coperchio.

- Rimuovere quattro (4) viti M4 x 20 dal modulo; rimuovere il coperchio dal modulo.

#### 2. Rimuovere il fusibile da 24 V usato (1 sotto) ed eliminarlo.

#### 3. Inserire un nuovo fusibile da 24 V.

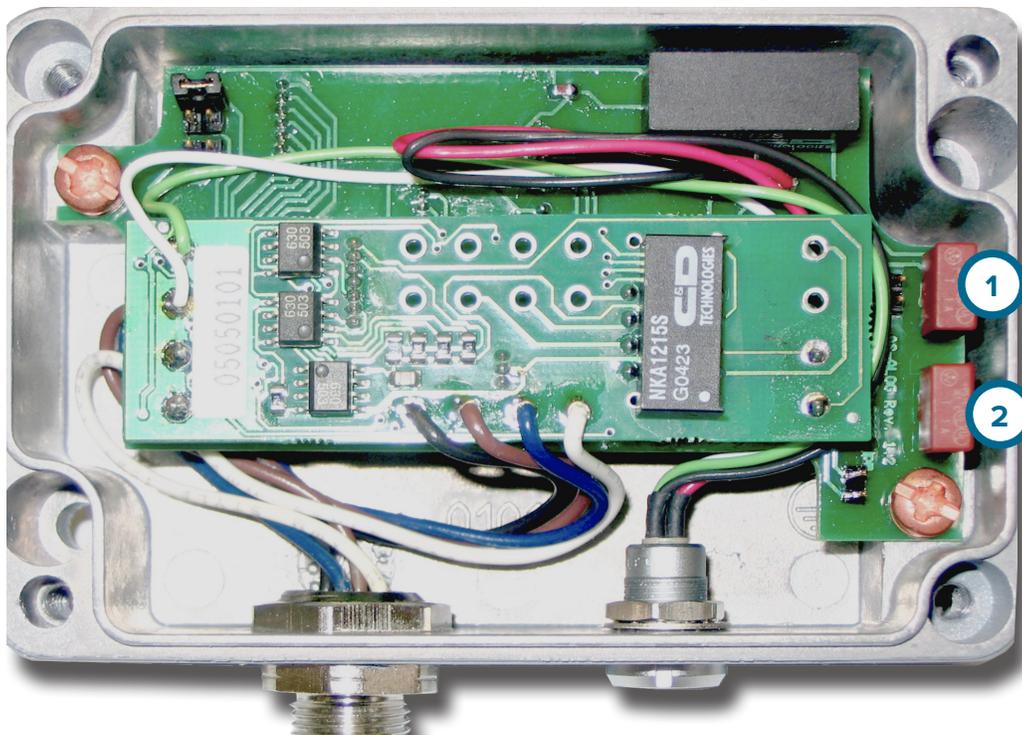
All'interno del modulo è incluso un fusibile da 24 V di ricambio (2 sotto).

#### 4. Reinstallare il coperchio.

- Installare il coperchio utilizzando quattro (4) viti M4 x 20.

## GARANZIA

### RJG INC. GARANZIA STANDARD 10



RJG, Inc. è fiduciosa nella qualità e nella robustezza del modulo di ingresso analogico a montaggio superficiale, pertanto offre una garanzia di un anno. I prodotti RJG sono garantiti contro difetti di materiale e lavorazione per un anno dalla data originale di acquisto. La garanzia decade se si accerta che l'adattore è stato oggetto di uso improprio o di incuria, al di là della normale usura prevista nel campo di utilizzo, o nel caso in cui il prodotto sia stato aperto dal cliente.

## **DISCLAIMER PRODOTTI**

RJG Inc. non è responsabile dell'installazione

errata di questo o di qualunque altro prodotto dell'azienda RJG.

L'installazione corretta di un prodotto RJG non interferisce con i requisiti di sicurezza originari del macchinario. I dispositivi di sicurezza di tutti i macchinari non devono mai essere rimossi.

## **RICERCA E SOLUZIONE DEI GUASTI**

### **ERRORI COMUNI DI INSTALLAZIONE**

## **RIDIMENSIONAMENTO NEGATIVO PER TRATTO**

Problema: il valore negativo è stato inserito nel ridimensionamento del tratto.

Soluzione: il modulo di ingresso analogico non può vedere tensioni negative. Il cablaggio deve avere il terminale positivo (+) sull'ingresso analogico sopra il terminale negativo (-).

L'eDART determina la direzione della corsa usando il segnale Screw Run. Inverter automaticamente il segnale se necessario per ottenere un volume positivo e le curve della corsa e per analizzare il flusso del materiale.

Se non è presente alcun ingresso del modulo sequenza macchina per i numeri positivi della vite Run per il fondo scala deve essere ancora utilizzato; impostare correttamente la direzione della vite in "Impostazioni sequenza". Il segnale della corsa dovrebbe ascendere positivamente mentre il materiale viene iniettato nello stampo; anche lo zero della vite (fondo vite) deve essere impostato.

## **FALSE CYCLE START ON PREMIERE ACCENSIONE**

Problema: il processo su eDART viene avviato prima che la macchina sia accesa.

Soluzione: accendere sempre eDART dopo l'accensione della macchina.

I segnali analogici tendono ad avere un picco o un "sobbalzo" improvviso da zero a una specifica tensione di posizione. Spesso l'eDART interpreterà il salto in avanti del segnale di corsa all'inizio del ciclo. Le macchine Sumitomo sono particolarmente inclini a questo falso problema di innesco poiché un ciclo di calibrazione viene eseguito ad ogni accensione.

## **SCALATURA DELLA PRESSIONE DI INIEZIONE ERRATA**

Problema: Scalatura della pressione di iniezio-

ne errata

Soluzione: il sistema eDART e i sensori Lynx eliminano la necessità delle fasi di ridimensionamento manuale se la pressione di iniezione (per macchine elettriche) proviene da un sensore di pressione degli ugelli o da un segnale elettrico proveniente dalla macchina. Tuttavia, se vengono utilizzati segnali provenienti da un'altra fonte, il ridimensionamento deve essere un input manuale nell'eDART.

Il segnale elettrico per la pressione è solitamente 0-10 V, con una tensione "bassa" (non sempre pari a zero) senza pressione e una "alta" tensione (non sempre 10 V) è la pressione più alta. Confrontare le macchine riportate tenendo premuto la pressione riportata da eDART per determinare se è necessaria una regolazione del ridimensionamento.

## **ASSISTENZA CLIENTI**

Contattare l'assistenza clienti di RJG per telefono o via mail.

RJG Inc. Assistenza clienti

P: 800.472.0566 (chiamata gratuita)

P: +1.231.933.8170

email: support@rjginc.com

www.rjginc.com/support

## PRODOTTI COLLEGATI

Il modulo di ingresso analogico a montaggio superficiale è compatibile con altri prodotti RJG,

**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  
Phone: +1(231) 933-8170 Or Toll Free: +1(800) 472-0566  
Or complete the form below:

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

Inc. per l'uso con i sistemi di monitoraggio e controllo di processo eDART o CoPilot.

## PRODOTTI COMPATIBILI

### CAVO DEL MODULO DI INGRESSO ANALOGICO A MONTAGGIO SUPERFICIALE C-IA1/LX-4M

Il cavo schermato del modulo di ingresso analogico C-1IA1-M-3M (1 a destra) è adatto al calore e alle sollecitazioni presenti negli ambienti di stampaggio a iniezione. Progettato specificamente per l'uso con il modulo di ingresso analogico RJ1, Inc. IA1-M-V e l'eDARTSystem, il C-IA1-M-3M fornisce una connessione dalla scheda di uscita delle macchine da stampaggio e da RJG, Inc. C-IA1-M-3M.



### LYNX CABLES CE-LX5

Il cavo del sensore Lynx (2 a destra) è un cavo rivestito in polipropilene adatto al calore e alle sollecitazioni degli ambienti di stampaggio a iniezione. Il cavo è disponibile nelle lunghezze 12–472" (0,3–12 m) e può essere ordinato con raccordi diritti oa 90°. È necessario un CE-LX5 per interfacciare il IA1-S-VI-24 con il sistema eDART o CoPilot.



## PRODOTTI SIMILI

I seguenti prodotti, simili all' IA1-S-VI-24, sono compatibili per l'uso con i sistemi di controllo e

monitoraggio del processo eDART o Copilot.

## ADATTATORE PER COMUNICAZIONI LYNX DIN/LX-D

L'adattatore di comunicazione Lynx DIN/LX-D ( **1** a destra) è un modulo schermato montato su guida DIN che interfaccia altri moduli di interfaccia macchina schermati RJG, Inc. con il sistema eDART o CoPilot quando l'ID7-M-SEQ non viene utilizzato. Questo modulo è schermato per garantire dati di alta qualità anche in ambienti di stampaggio robusti e progettato per essere montato su guide DIN standard da 35 mm spesso presenti nei pannelli delle macchine.

## MODULO DI INGRESSO ANALOGICO SCHERMATO LYNX IA1-M-V

Il modulo di ingresso analogico schermato Lynx IA1-M-V ( **2** a destra) è un modulo schermato montato su guida DIN che si interfaccia con il sistema eDART o CoPilot e le macchine di stampaggio a iniezione per raccogliere segnali 0–10 V CC da dispositivi di misura analogici, fornendo informazioni quali: pressione di iniezione, pressione plastica, posizione della vite e temperatura.





## SEDI/UFFICI

### STATI UNITI D'AMERICA

#### RJG USA (SEDE PRINCIPALE)

3111 Park Drive  
Traverse City, MI 49686  
Tel +01 231 947-3111  
F +01 231 947-6403  
sales@rjginc.com  
www.rjginc.com

### ITALIA

**NEXT INNOVATION SRL**  
**MILANO, ITALIA TEL +39 335 178**  
**4035 SALES@IT.RJGINC.COM**  
**IT.RJGINC.COM**

### MESSICO

#### RJG MEXICO

Chihuahua, Messico  
Tel +52 614 4242281  
sales@es.rjginc.com  
es.rjginc.com

### SINGAPORE

#### RJG (S.E.A.) PTE LTD

Singapore, Repubblica di  
Singapore  
Tel +65 6846 1518  
sales@swg.rjginc.com  
en.rjginc.com

### FRANCIA

#### RJG FRANCE

Arnithod, Francia  
Tel +33 384 442 992  
sales@fr.rjginc.com  
fr.rjginc.com

### CINA

#### RJG CHINA

Chengdu, Cina  
Tel +86 28 6201 6816  
sales@cn.rjginc.com  
zh.rjginc.com

### GERMANIA

#### RJG GERMANY

Karlstein, Germania  
P Tel +49 (0) 6188 44696 11  
sales@de.rjginc.com  
de.rjginc.com

### COREA DEL SUD

#### CAEPRO

Seul, Corea del Sud  
Tel +82 02-2113-1870  
sales@ko.rjginc.com  
www.caepto.co.kr

### IRLANDA/ REGNO UNITO

#### RJG TECHNOLOGIES, LTD.

Peterborough, Inghilterra  
Tel +44(0)1733-232211  
info@rjginc.co.uk  
www.rjginc.co.uk