

Modulo Doppio Relè di Uscita Lynx™ - OR2-S

Lo OR2-S è un modulo di uscita a doppio contatto progettato per l'uso con il Sistema eDART™. I due contatti a secco del Modulo di Uscita possono essere configurati per implementare il contenimento pezzi o il trasferimento in una macchina da stampaggio.



Scollegare sempre l'alimentazione prima di lavorare su qualsiasi apparecchio.

Il Modulo di Uscita è progettato per essere montato su qualsiasi superficie. Il connettore Lynx permette di interfacciare l'unità con altri dispositivi Lynx™. Vedere la figura sotto per le dimensioni.

Ogni uscita dell'OR2-S dispone di contatti normalmente aperti e normalmente chiusi e di un indicatore luminoso che indica quando l'uscita è attivata. Vedere Figura 1 e Tabella 1 per ulteriori informazioni.

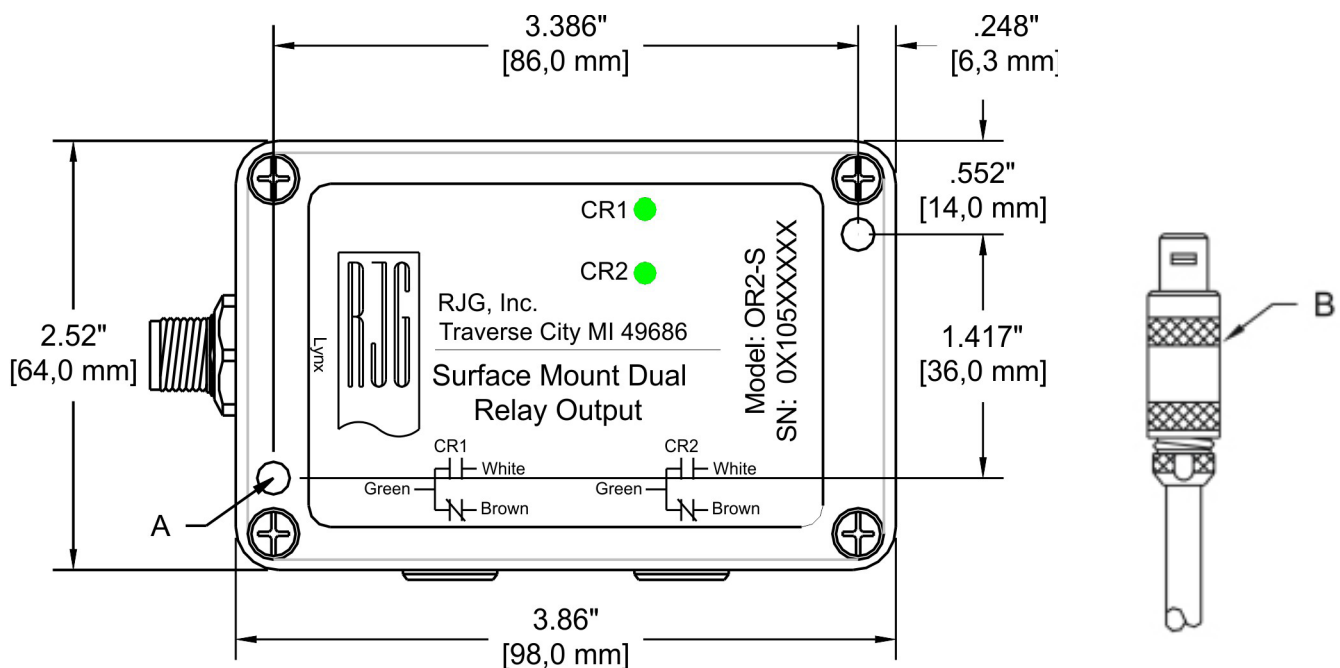


Figura 1: Modulo Doppio Relè di Uscita Lynx™ - OR2-S - B. C-OR2/LX-4M

Segnale	Colore Filo
Normalmente Aperto	Bianco
Comune	Verde
Normalmente Chiuso	Marrone

Tabella 1: Cablatura OR2-S

Specifiche Tecniche	
Portata Contatti	4A 24V CC

Tabella 2: Specifiche Tecniche



Quando si utilizza un ingresso di controllo del trasferimento della pressione in cavità, è importante accertarsi che siano utilizzati i punti di ritorno per il tempo, posizione o pressione sulla macchina. Nel caso in cui l'ingresso di controllo del trasferimento della pressione in cavità non sia visto dal controllore della macchina, i punti di ritorno eviteranno di danneggiare lo strumento. E' necessario accertarsi che esistano dei punti di ritorno di sicurezza quando ci si interfaccia con un apparato di contenimento pezzi.

Istruzioni Installazione OR2-S

Contenimento Pezzi

Il software *eDART™* permette ad uno o ad entrambi i contatti dell'OR2-S (CR1 e CR2 rispettivamente) di essere predefiniti per il contenimento pezzi. L'utente può definire i contatti come uscita 'Pezzo Buono' o 'Pezzo Scartato', a seconda della applicazione.

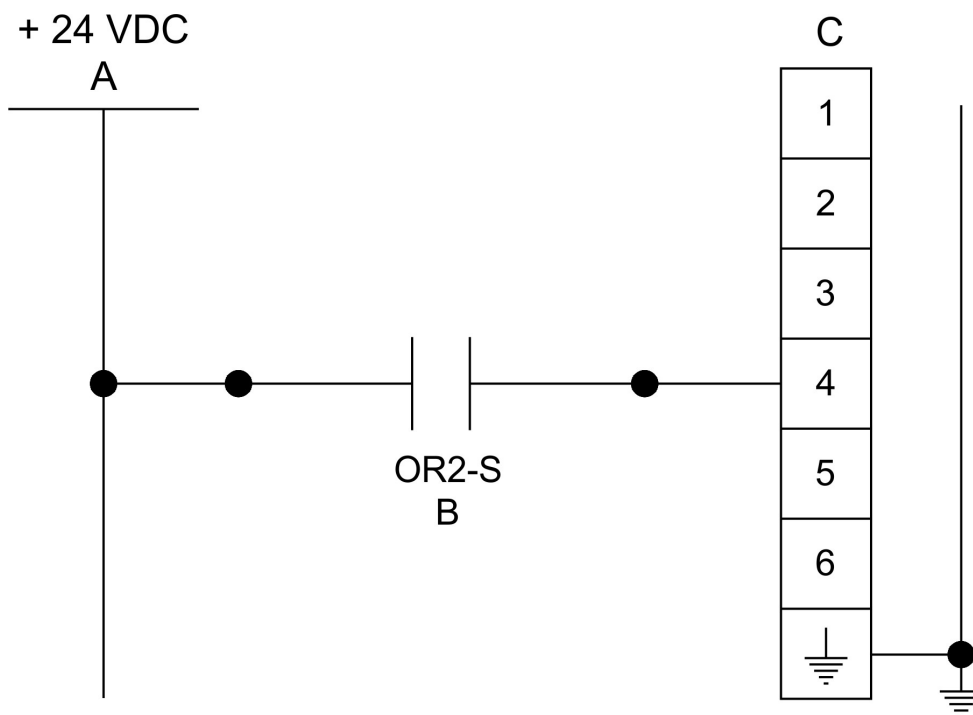


Figura 2: Interfaccia Modulo di Uscita a Doppio Relé Lynx™ con un tipo di Interfaccia Robot

A	Fonte Macchina
B	Contatto Normalmente Aperto
C	Scheda di Ingresso Robot

Tabella 3: Etichette Figura

Trasferimento Macchina

Commuta il macchinario con controllo pressione, posizione della vite o temporizzazione di ritorno che permette l'implementazione del processo di Decoupled Molding della RJG, Inc. In questa configurazione un lato dei contatti dell'OR2-S è definito come "da Velocità a Pressione" nell'applicazione. Perciò, l'uscita dell'OR2-S commuterà il macchinario dallo stadio velocità allo stadio pressione.

L'OR2-S può essere interfacciato con una scheda di ingresso macchina come illustrato in Figura 2.

Fusibili dei Contatti

Rimuovendo il coperchio del modulo con un cacciavite, l'utente può sostituire un fusibile bruciato. La Figura 3 mostra la posizione del relé e dei fusibili*.



Scollegare sempre l'alimentazione prima di lavorare su qualsiasi apparecchio.

Scollegare sempre tutti i cavi dal modulo prima di rimuovere il coperchio.

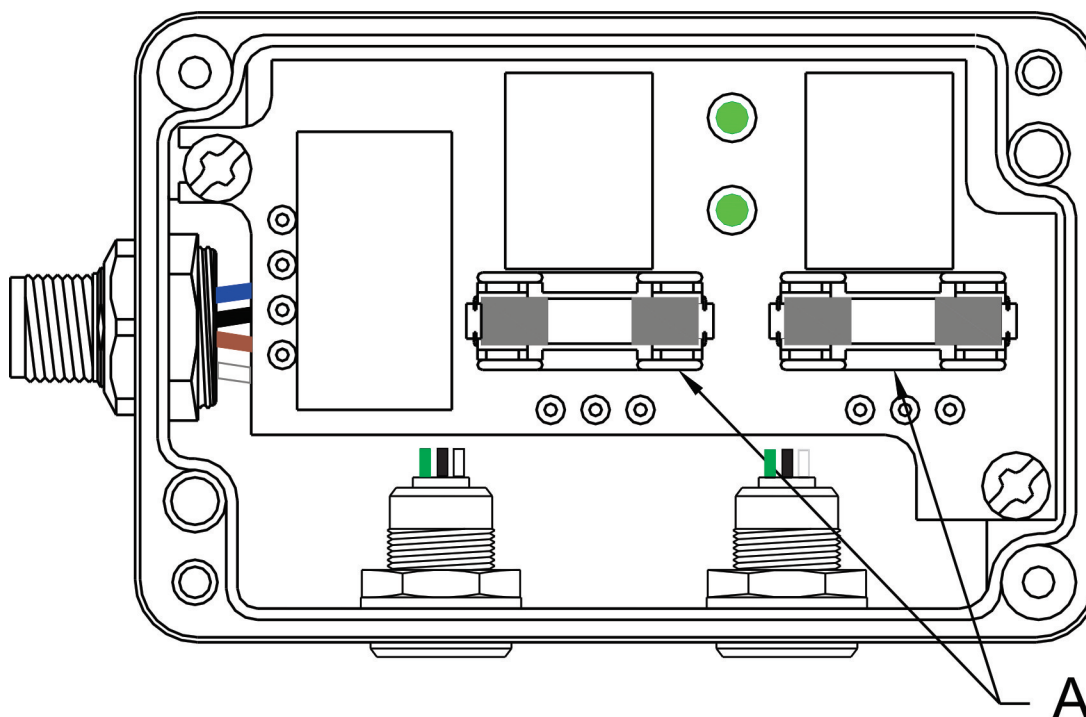


Figura 3: Posizione del Fusibile Sostituibile del Relé di Uscita

A	Fusibile Relé
----------	---------------

Tabella 4: Etichette Figura

* Littlefuse 0234004.MXP#