

Module d'entrée de séquence à 7 canaux Lynx™ - ID7-D-SEQ 5

Le ID7-D-SEQ est un module d'entrée en séquence installable sur rail DIN qui agit en tant qu'interface entre les opérations de la machine et le système eDART™. Avec le module de séquence, il n'est pas nécessaire de câbler tous les signaux de la machine. Le logiciel du eDART™ prend ce qui est facilement disponible de la machine et dérive le reste. Ceci est important lors de l'implémentation d'un réseau ou de l'installation sur un châssis portable, parce que dans plusieurs cas, les signaux ne sont pas facilement disponibles.



Toujours couper l'alimentation avant de travailler sur l'équipement.

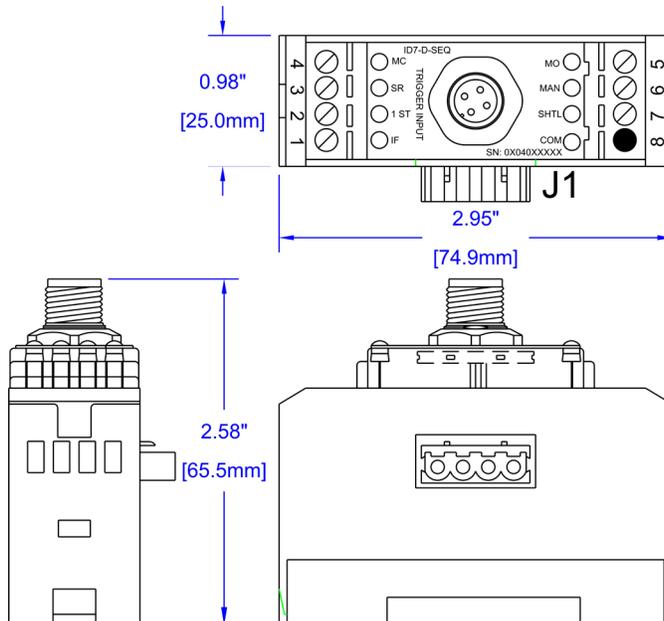


Figure 3 : Module Lynx™ d'entrée en séquence à 7 canaux.

Le modèle séquentiel est conçu pour être monté sur un rail DIN standard de 35mm, souvent retrouvé dans les panneaux de machines. Une fois montés, les connecteurs créent une interface avec l'unité et d'autres modules Lynx™ sur rail DIN et le système eDART™.

For information on connecting the RJG system to your specific machine, please visit <http://rjginc.com/resources/wiring>

If you don't see your machine listed at the website above, please email the following information; machine manufacturer, machine model and serial number to machinetriggerinfo@rjginc.com and we will contact the machine manufacturer to get the information for you.

If you have any questions you can also contact Customer Support at 231-947-3111 x170

Les signaux digitaux proviennent du Module de séquence à travers huit connecteurs de terminaux (voir Figure 3). Les signaux eux-mêmes sont connectés aux terminaux 1 à 7 et le signal commun est câblé au terminal 8. Ces signaux peuvent être captés directement du contrôleur de la machine et peut opérer à 24 VCC.

| Connexion | Fonction |
|------------|---------------------------|
| Terminal 1 | INJ vers l'avant |
| Terminal 2 | 1 ^è étape |
| Terminal 3 | Dosage |
| Terminal 4 | Moule serré |
| Terminal 5 | Moule en voie d'ouverture |
| Terminal 6 | Manuel |
| Terminal 7 | Position de navette |
| Terminal 8 | Entrée commune |

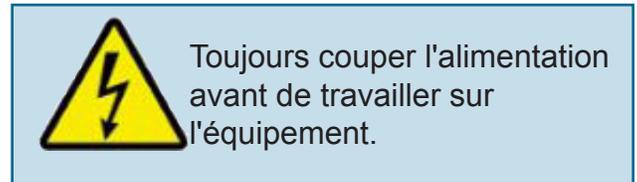


Table 3 : Terminaux de connexion du module d'entrée en séquence

| Spécifications techniques | |
|------------------------------------|--------|
| Alimentation (fournie par l'eDART) | 12 VCC |
| Appel de courant | 45 mA |
| Tension d'entrée absolue maximale | 36 VCC |
| Déclencheur minimum sur la tension | 18 VCC |

Table 4 : Spécifications techniques du Module d'entrée de séquence

Le Module de séquence peut être interfacé avec la carte de sortie d'une machine, tel qu'illustré dans la Figure ci-dessous. Voir la Table 3 pour les plages de tension. Le module de séquence reçoit ces tensions à l'aide d'un circuit opto-isolé pour assurer l'isolation complète contre le contrôleur de la machine.

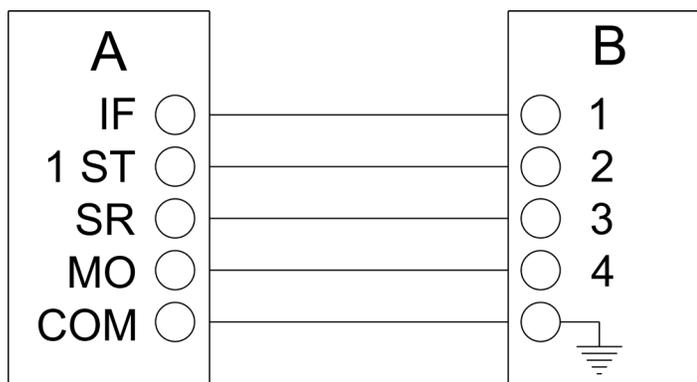


Figure 4 : module d'entrée interfaçant avec la carte de sortie de la machine.

Signaux du câblage des machines

Afin d'effectuer les calculs importants requis pour une injection réussie dans le processus de moulage, l'eDART™ doit recevoir des signaux de séquence précis du contrôleur de la machine. Ces signaux indiquent au eDART™ quand des événements importants ont lieu pendant le cycle de la machine et ils l'aident à synchroniser les signaux des capteurs hydrauliques et de pression du moule avec les actions de la machine afin qu'ils soient affichés par le logiciel.

Table 4 donne les détails concernant des signaux en ordre d'importance au logiciel. Si aucun de ces signaux n'est disponible, veuillez contacter votre représentant de RJG, Inc. pour analyser les alternatives et obtenir plus d'information.

| Signal de la machine | Câbler à | Devrait devenir Actif (ON) quand | Devrait devenir Inactif (OFF) quand | But |
|----------------------------------|----------------|--|--|--|
| Dosage | DG | Moteur de vis commence à | Moteur de vis arrête à | Direction de la course, point zéro et information sur la variabilité du matériel (requis pour le contrôle) |
| Injection vers l'avant | IA | Injection commence | Temps de retenue terminé | Recherches de pics, retenue de pression, etc. (requis pour le contrôle). |
| Moule serré | MS | Moule serré selon la pression | Moule craque | Temps de cycle précis et limite d'intégration (remet à zéro les adaptateurs piézoélectriques) |
| Moule en voie d'ouverture | OM | Moule commence à s'ouvrir | Moule cesse d'ouvrir | Détection de pièce pincée (remet à zéro les adaptateurs piézoélectriques) |
| Première phase | 1è PH | Début de l'injection (vélocité) | Interruption selon la pression (retenue) | Crée l'injection interne vers l'avant, le compactage et dans la 2è phase, le "REPLISSAGE" |
| Mode manuel | MAN | La machine est en mode manuel (pour configuration) | La machine est en mode automatique ou semiautomatique | Empêche le comptage des pièces et le stockage de données en mode manuel. |
| Position de navette | NAV1 | Devrait être actif au début du cycle - position 2 | Devrait être actif au début du cycle - position 1 | Détecte la position du moule lors du moulage dans une navette à deux positions |
| Fermeture de moule | N'importe quel | Moule commence à ouvrir | Les moitiés du moule se touchent ou sont en voie de verrouillage | Temps du cycle pendant que le moule est en ouverture (remet à zéro les adaptateurs piézoélectriques) |
| Moule ouvert | N'importe quel | Moule atteint la position ouverte | Moule commence à se refermer | Temps de cycle précis et limite d'intégration (remet à zéro les adaptateurs piézoélectriques) |
| Deuxième phase | N'importe quel | Interruption selon la pression (retenue) | Fin de la retenue (fin d'injection) | Crée un cycle interne d'injection vers l'avant et de compactage. |

Table 5 : Détails temporels de la séquence de la machine