



## Module de sortie à relais double Lynx™ - OR2-S

L'OR2-S est un module de sortie avec fermeture à deux contacts monté en surface conçu pour être utilisé avec le Système eDART™. Les sorties des deux contacts secs du Module de sortie peuvent être configurées pour implémenter le confinement de la pièce ou le transfert à une machine de moulage.



Toujours coupez l'alimentation avant de travailler sur ceci ou tout appareillage électrique.

Le Module de sortie est conçu pour être monté sur n'importe quelle surface. Le connecteur Lynx permet l'unité d'être interfacée aux autres dispositifs Lynx™. Voir la figure ci-dessous pour les dimensions.

Chacune des nouvelles sorties dans l'OR2-S a un ensemble de contacts normalement ouverts et normalement fermés et un voyant lumineux qui démontre quand la sortie est sous tension. Voir Figure 1 and Tableau 1 pour plus d'information.

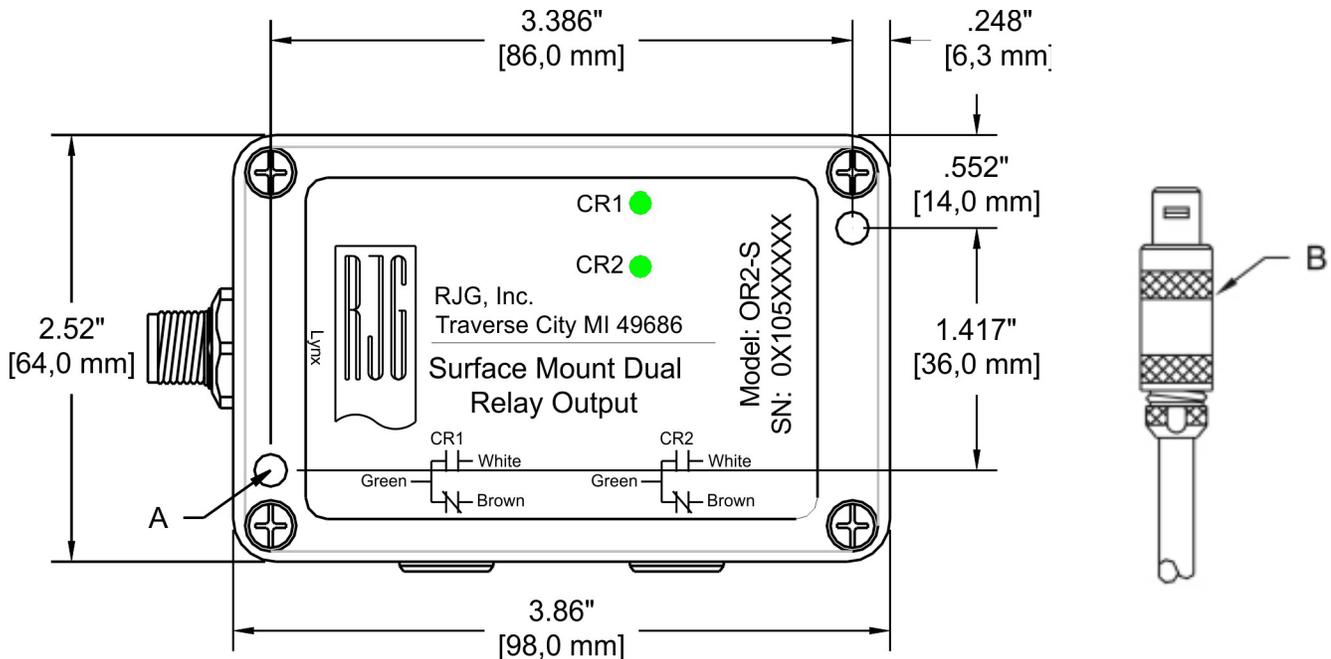


Figure 1 : Module de sortie à relais double Lynx™ - OR2-S - B. C-OR2/LX-4M

Signal	Couleur du fil
Normalement ouvert	Blanc
Commun	Vert
Normalement fermé	Brun

Tableau 1 : Câblage de OR2-S

Spécifications Techniques	
Régime nominal du contact	4A 24V CC

Tableau 2 : Spécifications Techniques



Quand utiliser une entrée de contrôle de transfert de pression d'empreinte de RJG, il est important de s'assurer que les points de consigne du temps, de la position ou de la pression sur la machine sauvegardés sont utilisés. Dans l'événement que l'entrée de contrôle de transfert de pression d'empreinte n'est pas vue par le contrôleur de machine, les points de consigne sauvegardés empêcheront d'endommager l'outil. Il faut faire attention en connectant à l'équipement de confinement des pièces pour s'assurer que les reprises sécuritaires suffisantes sont en place.

## Notices d'installation de OR2-S

### Confinement de pièce

Le logiciel *eDART™* permet à un seul ou les deux des contacts OR2-S (CR1 et CR2 respectivement) d'être mis en oeuvre pour le confinement des pièces. L'utilisateur peut définir les contacts comme la sortie d'une 'Bonne pièce' ou la sortie d'une 'Pièce rejetée', selon l'application.

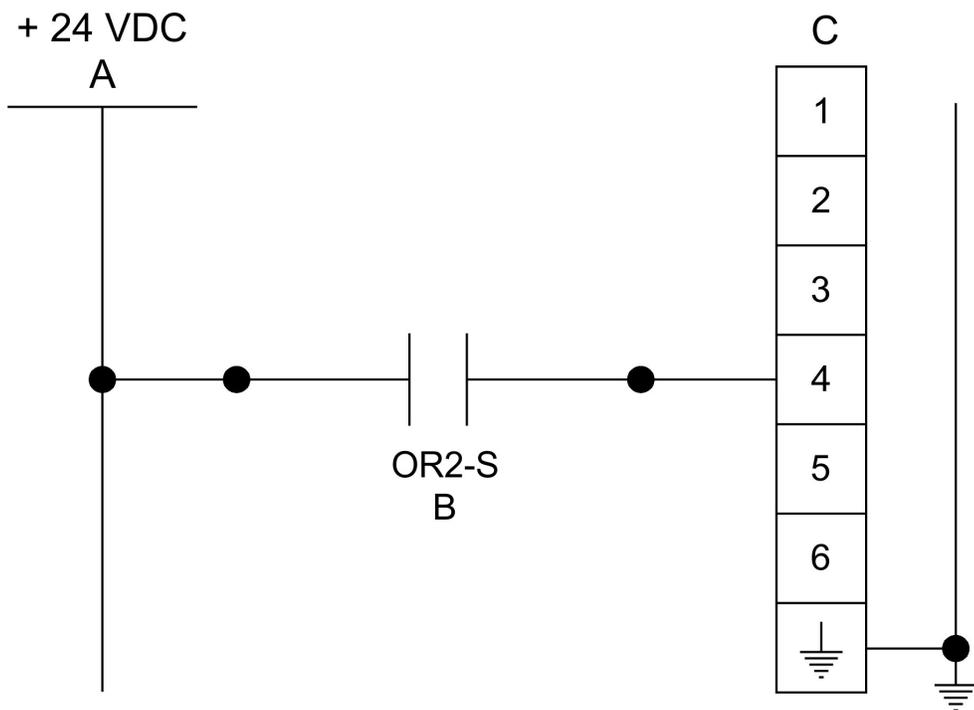


Figure 2 : Interface du Module de sortie à relais double Lynx™ avec un type d'Interface de robot

<b>A</b>	Source de machine
<b>B</b>	Contact normalement ouvert
<b>C</b>	Carte d'entrée de robot

Tableau 3 : Étiquettes des figures

## Transfert de Machine

Transférer une machine à moulage par la pression, la position de vis ou le temporisateur de secours qui permettra l'exécution du processus de moulage découplé de RJG, Inc. Dans cette configuration, un côté des contacts OR2-S est défini comme « Vitesse à Pression » dans l'application. Par conséquent, la sortie du OR2-S transférera la machine à moulage de la phase vitesse à la phase pression.

L'OR2-S peut être interfacé avec une carte d'Interface de robot comme montré au Figure 2.

## Fusibles de contact

En enlevant le panneau du module avec un tournevis, l'utilisateur peut remplacer un fusible de relais sauté. Figure 3 montre l'emplacement du relais et des fusibles de rechange\*.



Toujours coupez l'alimentation avant de travailler sur ceci ou tout appareillage électrique.

**Toujours débranchez tous les câbles du module avant d'enlever le panneau.**

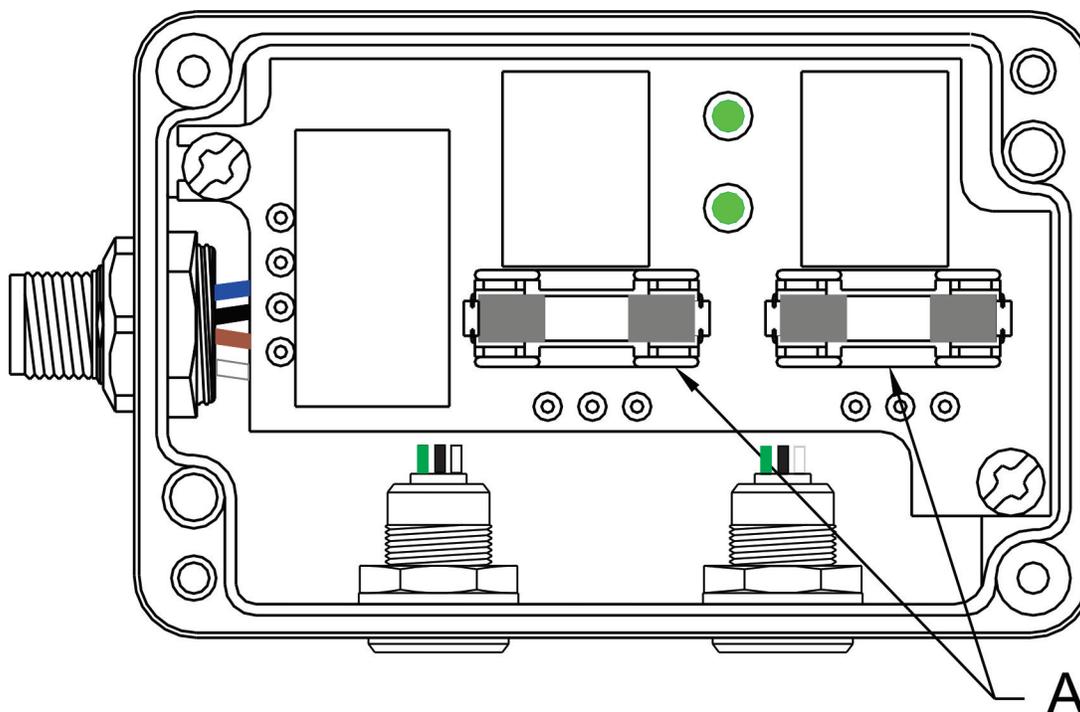


Figure 3 : Emplacement du fusible remplaçable de sortie à relais

<b>A</b>	Fusible du relais
----------	-------------------

Tableau 4 : Figure Etiquettes

\* de pièce Littlefuse 0234004.MXP#