



Interface de la machine Sumimoto (SUMI-LX, SUMI-LX/HS) pour le Système eDART® de RJG

Description

L'interface de la machine Sumimoto (SUMI-LX, SUMI-LX/HS) de RJG fournit une interface facile entre les machines à moulage de Sumimoto et le système eDART® de RJG.

Les machines à moulage de Sumimoto sont équipées de deux connecteurs d'interface qui permettent aux utilisateurs de surveiller et de contrôler les paramètres de la machine par pression d'empreinte. Ils s'appellent les connecteurs de la Sortie d'oscillographe et de la Pression de matrice interne. L'interface de machine Sumimoto de RJG contient tous les modules montés sur rail DIN et le câblage de RJG nécessaires pour utiliser ces signaux (voir le tableau un pour une liste de modules dans le SUMI-LX et le SUMI-LX/HS) Le logiciel eDART® peut être configuré pour surveiller ces signaux et avec un capteur dans le moule, il peut envoyer un signal de 0-10V analogue au contrôleur de machine pour le transfert de la pression d'empreinte.

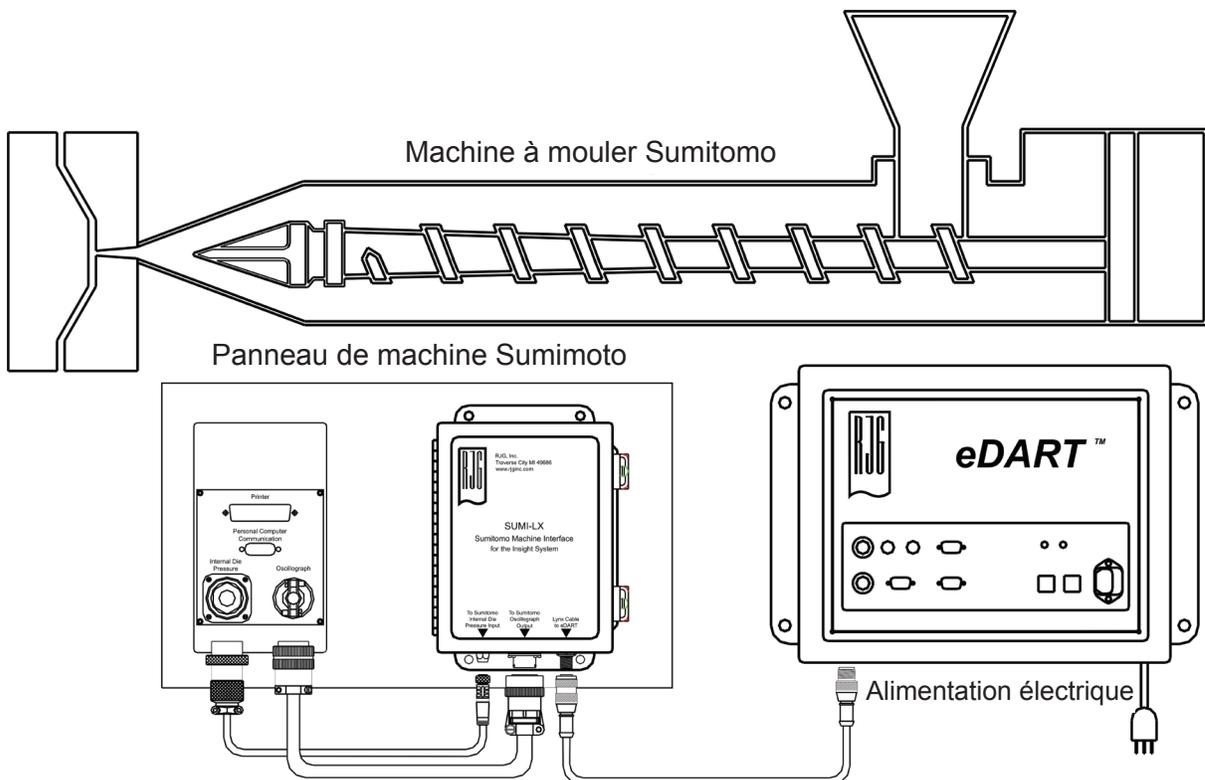


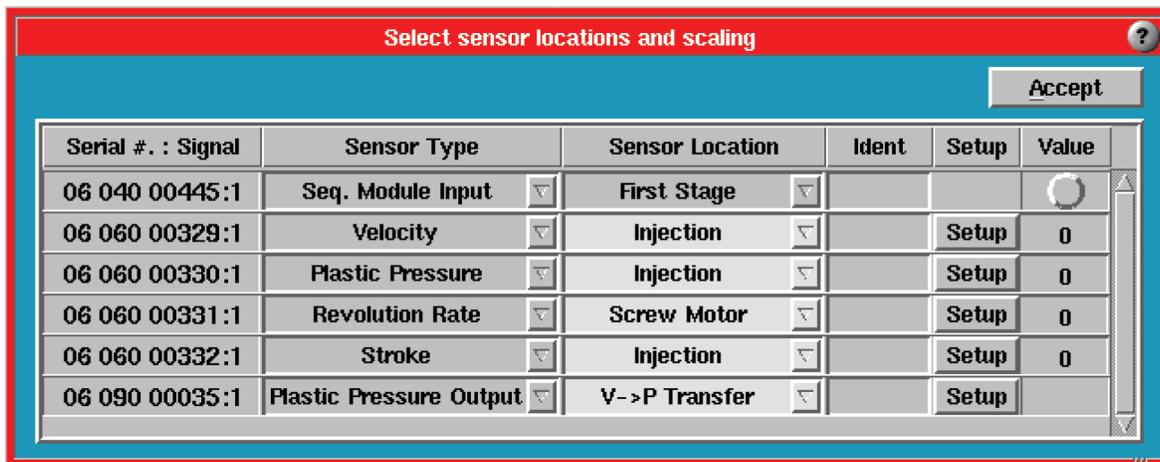
Figure 1 : Les raccords de l'interface Sumimoto

Installation

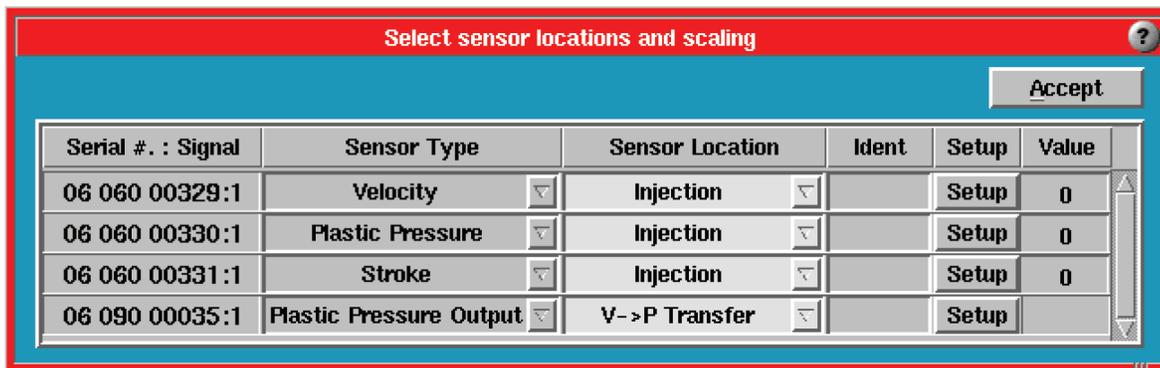
1. Montez la boîte d'interface
2. Branchez la Sortie d'oscillographe et l'entrée de la Pression de matrice interne à la boîte d'interface avec les câbles C-SUMI-DP et C-SUMI-OG fournis.
3. Branchez le câble Lynx entre la boîte d'interface et le eDART®.

Configuration du logiciel

Une fois que le logiciel eDART® a démarré, l'outil d'Emplacement des capteurs apparaîtra. Une liste des modules et des signaux branchés se trouve au côté de la boîte d'interface (et à l'intérieur du couvercle). Utilisez la comme guide pour assigner les types et les emplacements de capteurs. Consultez la documentation de Sumitomo pour les informations de mise à l'échelle.



Information de configuration du logiciel de SUMI-LX



Information de configuration du logiciel de SUMI-LX/HS

Sumitomo Connecteur	Sumitomo Type de signal	Sumitomo Nom de signal	Description du signal	RJGModule (Type de capteur/Emplacement)
Oscillographe Sortie -LX	Fermeture des contacts	Début Injection	Les contacts ferment brièvement au début d'injection	Entrée du module de séquence (Séq. Entrée du module/Première phase)
Oscillographe Sortie -LX, -LX/HS	0-10V analogue Sortie	Détection de vitesse Valeur	Représentation analogique de La Vitesse d'injection	Module d'entrée analogue (Vitesse/Injection)
Oscillographe Sortie -LX, -LX/HS	0-10V analogue Sortie	Détection de pression Valeur	Représentation analogique de la Pression d'injection	Module d'entrée analogue (Pression du plastique/ d'Injection)
Oscillographe Sortie -LX	0-10V analogue Sortie	Révolution Valeur de détection	Représentation analogique de la Vitesse de rotation de la vis	Module d'entrée analogue (Taux de révolution/Moteur de vis)
Oscillographe Sortie -LX, -LX/HS	0-10V analogue Sortie	Position de la vis	Représentation analogique de la Position de la vis	Module d'entrée analogue (Course/Injection)
Matrice interne Pression d'entrée -LX, -LX/HS	0-10V analogue Entrée	Matrice interne Entrée de pression	Entrée analogue au contrôleur de la machine	Module de sortie analogue (Pression du plastique/'app. spéc.')