

PRODUKTHANDBUCH

LYNX™ ANALOGES
EINGANGSMODUL ZUR
OBERFLÄCHENMONTAGE MIT
24-V-STROMVERSORGUNG

IA1-S-VI-24



PRODUKTHANDBUCH

LYNX™ ANALOGES EINGANGSMODUL ZUR OBERFLÄCHENMONTAGE MIT 24-V-STROMVERSORGUNG

IA1-S-VI-24

EINFÜHRUNG

HAFTUNGSAUSSCHLUSS III
DATENSCHUTZ III
WARNHINWEISE III

PRODUKTBESCHREIBUNG

ANWENDUNGEN 1
PROZESSÜBERWACHUNG UND -STEUERUNG 1
BETRIEB 1
EINSPRITZDRUCK 1
SCHNECKEN-POSITION/GESCHWINDIGKEIT 1
TAUPUNKT 1
ANDERE UNTERSTÜTZTE SENSORTYPEN 2
ABMESSUNGEN 3
KABELLÄNGE 3

INSTALLATION

INSTALLATIONSÜBERSICHT 5
IA1-S-VI-24 5
eDART- UND COPILOT-SYSTEMVERBINDUNG 5
INSTALLATIONSHINWEISE 6
ANFORDERUNGEN 6
0–10-V-EINGANG AUF 4–20-MA-EINGANG UMSCHALTEN 6
MONTAGE 7
VERKABELUNG 7
VERBINDUNGEN 7
eDART SYSTEM SOFTWARE-SETUP 8
eDART-SYSTEMVERSION 9.XX 8
eDART-SYSTEMVERSION 10.XX 9
EINRICHTUNG DER COPILOT-SYSTEMSOFTWARE 9

PRODUKTHANDBUCH

LYNX™ ANALOGES EINGANGSMODUL ZUR OBERFLÄCHENMONTAGE MIT 24-V-STROMVERSORGUNG

IA1-S-VI-24

WARTUNG

REINIGUNG 11

REGELMÄSSIGE REINIGUNG 11

ERSETZEN SICHERUNGEN 11

GARANTIE 12

RJG, INC. STANDARD-GARANTIE 12

PRODUKTHAFTUNGS AUSSCHLUSS 12

FEHLERSUCHE

HÄUFIGE INSTALLATIONSFEHLER 13

NEGATIVE SKALIERUNG FÜR SCHLAGANFALL 13

FEHLZYKLUSSTART BEIM EINSCHALTEN 13

FALSCH EINSPRITZDRUCKSKALIERUNG 13

KUNDENDIENST 14

VERWANDTE PRODUKTE

KOMPATIBLE PRODUKTE 15

KABEL FÜR ANALOGES EINGANGSMODUL ZUR OBERFLÄCHENMONTAGE
C-IA1/LX-4M FÜNFZEHN 15

LYNX-KABEL CELX5 15

ÄHNLICHE PRODUKTE 16

LYNX KOMMUNIKATIONSADAPTER DIN/LX-D 16

LYNX ANALOGEINGANGSMODUL GESCHIRMT IA1-M-V 16

EINLEITUNG

Lesen, verstehen und befolgen Sie alle nachfolgenden Anweisungen. Dieses Handbuch muss jederzeit als Nachschlagewerk zur Verfügung stehen.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS




Da RJG, Inc. keine Kontrolle über die mögliche Verwendung dieses Materials durch andere hat, wird keine Garantie dafür übernommen, dass die gleichen Ergebnisse wie die in diesem Dokument beschriebenen erzielt werden. Ebenso wenig garantiert RJG, Inc. die Effektivität oder Sicherheit eines möglichen oder vorgeschlagenen Entwurfs für Bauteile, die hier in Form von Fotos, technischen Zeichnungen und dergleichen dargestellt sind. Jeder Benutzer des Materials oder Entwurfs oder von beidem sollte seine eigenen Tests durchführen, um die Eignung des Materials oder eines beliebigen Materials für den Entwurf sowie die Eignung des Materials, Prozesses und/oder Entwurfs für seine eigene Verwendung festzustellen. Erklärungen in Bezug auf mögliche oder vorgeschlagene Verwendungen der in diesem Dokument beschriebenen Materialien oder Entwürfe sind nicht als eine Lizenz im Rahmen eines RJG-Patents, die eine solche Verwendung abdeckt, oder als Empfehlungen für die Verwendung solcher Materialien oder Entwürfe bei der Verletzung eines Patents auszulegen.

DATENSCHUTZ

Konzipiert und entwickelt von RJG, Inc. Urheberrechte 2018 RJG, Inc. für Gestaltung, Format und Aufbau des Handbuchs sowie Urheberrecht 2018 RJG, Inc. für Inheldokumentation. Alle Rechte vorbehalten. In diesem Dokument enthaltene Materialien dürfen nicht von Hand, mechanisch oder auf elektronischem Wege, weder ganz noch teilweise, ohne die ausdrückliche schriftliche Genehmigung von RJG, Inc. kopiert werden. Die Genehmigung wird normalerweise zum Einsatz in Verbindung mit einer konzerninternen Verwendung erteilt, die nicht den ureigensten Interessen von RJG entgegensteht.

WARNHINWEISE

Die folgenden drei Warnhinweisarten werden nach Bedarf verwendet, um in dem Handbuch präsentierte Informationen weiter zu verdeutlichen oder hervorzuheben:

-  **DEFINITION** *Eine Definition oder Klarstellung eines im Text verwendeten Begriffs oder von im Text verwendeten Begriffen.*
-  **HINWEIS** *Ein Hinweis liefert zusätzliche Informationen über ein Diskussionsthema.*
-  **ACHTUNG** *Achtung: Der Bediener wird auf Bedingungen hingewiesen, die Sachschäden und/oder Verletzungen von Personen verursachen können.*

PRODUKTBESCHREIBUNG

Das oberflächenmontierte analoge Eingangsmodul IA1SVI24 von Lynx™ ist ein oberflächenmontiertes Modul, das mit der Spritzgießmaschine verdrahtet wird, um 0–10-V-Gleichstrom- oder 4–20-mA-Signale von analogen Messgeräten zu erfassen und Informationen wie Einspritzdruck, Kunststoffdruck, Schraubenposition oder Temperatur. Zusätzlich kann das Modul einige Sensoren mit 24 V versorgen.

ANWENDUNGEN

PROZESSÜBERWACHUNG UND -STEUERUNG

Der IA1-S-VI-24 sammelt 0–10 V/4–20 mA-Signale von den analogen Eingängen der Spritzgießmaschine für den eDART. The eDART performs computations using the signals from the injection molding machine or other measurement devices for various process parameters during a typical cycle.

BETRIEB

Der IA1-S-VI-24 versorgt den eDART oder CoPilot mit Einspritzdruck-, Hubpositions- / Geschwindigkeits- oder Taupunktsignalen von der Ausgangskarte der Maschine.

Darüber hinaus ist der IA1-S-VI-24 mit anderen Messgeräten kompatibel, die ein 0–10 V/4–20 mA-Signal für die Prozessüberwachung liefern. Auswerferstift (indirekt) Druck, Hydraulikdruck, Leitungstemperatur, Schmelzedruck, Formablenkung, Formtemperatur, Stromverbrauch, Drehzahl und Vakuum.

EINSPRITZDRUCK

Der IA1-S-VI-24 wird häufig zur Erfassung eines Einspritzdrucksignals von elektrischen Spritzgießmaschinen verwendet. Das Kabel des oberflächenmontierten analogen Eingangsmoduls C-IA1/

LX-4M ist mit der Ausgangskarte der Maschine verdrahtet, die das Signal liefert; der C-IA1/LX-4M ist mit dem IA1-S-VI-24 verbunden, der das Signal zur Verwendung mit dem eDART- oder CoPilot-System erfasst. In der Software ist das Modul so konfiguriert, dass die Spannungen als Drücke gelesen werden.

SCHNECKEN-POSITION/ GESCHWINDIGKEIT

Der IA1-S-VI-24 wird häufig zur Erfassung eines Schneckenpositions- / Geschwindigkeitssignals von elektrischen Spritzgussmaschinen verwendet. Das Kabel des oberflächenmontierten analogen Eingangsmoduls C-IA1/LX-4M ist mit der Ausgangskarte der Maschine verdrahtet, die das Signal liefert; der C-IA1/LX-4M ist mit dem IA1-S-VI-24 verbunden, der das Signal zur Verwendung mit dem eDART-System erfasst. In der eDART- oder CoPilot-Software ist das Modul so konfiguriert, dass die Spannungen als Position / Geschwindigkeit gelesen werden.

TAUPUNKT

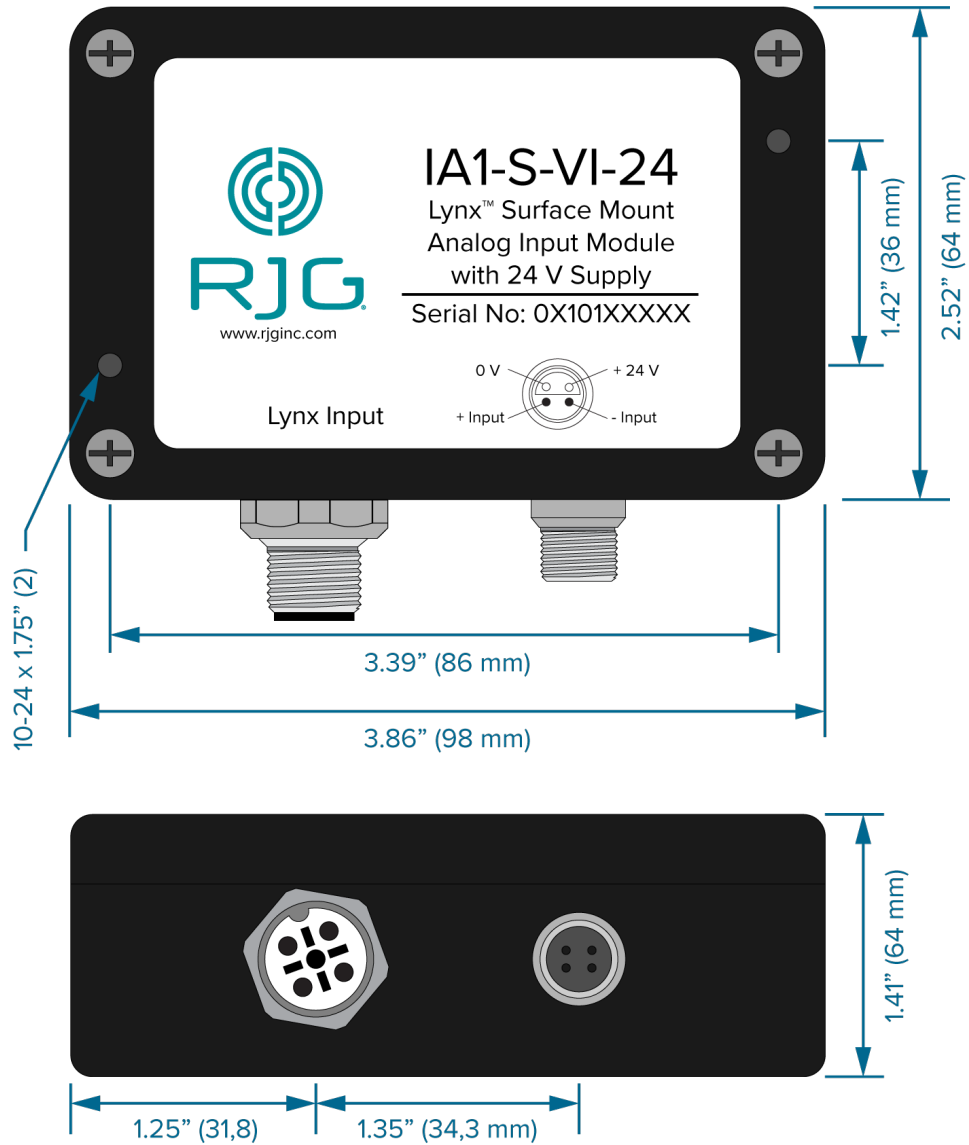
Mit dem IA1-S-VI-24 kann eine Taupunktmessung von den Vaisala DRYCAP®-Transmittern DMT142 oder DMT143 erfasst werden. Der DMT142 oder DMT143 wird über ein Kabel (im Lieferumfang von DMT142 oder DMT143 von RJG enthalten) mit dem IA1 M V verbunden, das das Signal zur Verwendung mit dem eDART oder CoPilot-System sammelt. In der Software ist das Modul so konfiguriert, dass die Spannungen als Taupunkt gelesen werden.

ANDERE UNTERSTÜTZTE SENSORTYPEN

Der IA1-S-VI-24 unterstützt außerdem die folgenden zusätzlichen Sensortypen:

- Auswerferstift (indirekt)
- Hydraulikdruck
- Werkzeugtemperatur
- Zylindertemperatur
- Temperatur des Kühlmediums
- Kühlwasserdurchfluss
- Delta-Drucksensor
- Drehzahl
- Werkzeugdurchbiegung
- Energieverbrauch
- Trocknertemperatur
- Luftzug
- Schmelzedruck
- Leitungstemperatur
- Vakuum

ABMESSUNGEN



KABELLÄNGE

Der C-IA1/LX-4M ist 13 ft. (4 m) lang.



KABELLÄNGE

INSTALLATION

INSTALLATIONSÜBERSICHT

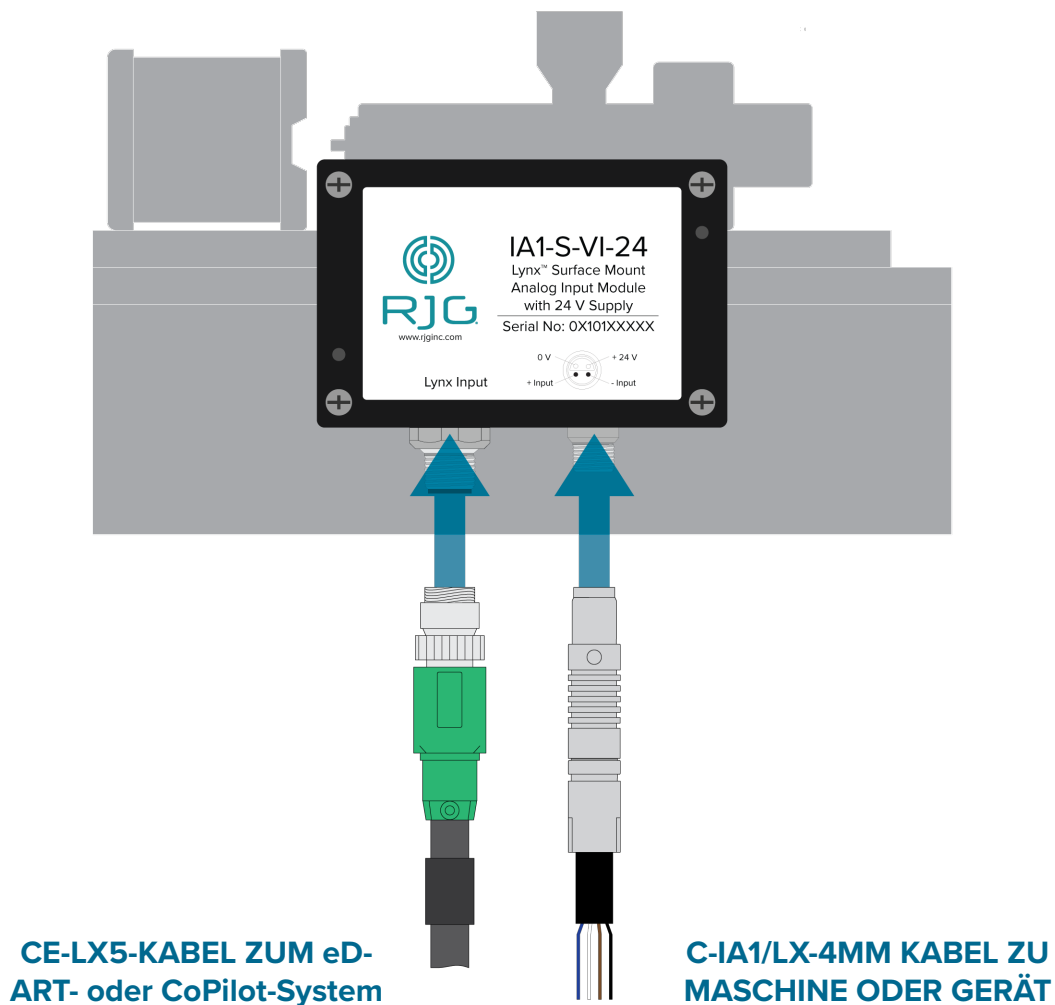
Das oberflächenmontierbare analoge Eingangsmodul wird auf einer festen Oberfläche wie der Maschine oder dem Werkzeug montiert.

IA1-S-VI-24

Das oberflächenmontierte analoge Eingangsmodul C-IA1/LX-4M wird an einem Ende direkt mit der Maschine (mit einer Ausgangskarte) – oder mit einem anderen 0–10 V/4–20 mA-Messgerät – verdrahtet und mit dem IA1-S-VI-24 verbunden andererseits über den vierpoligen Stecker.

eDART- UND COPILOT-SYSTEMVERBINDUNG

Das oberflächenmontierte analoge Eingangsmodul wird mit einem CE-LX5 Lynx-Kabel an das eDART- oder CoPilot-System angeschlossen.



INSTALLATIONSHINWEISE

Die folgenden Anweisungen sind ein allgemeiner Leitfaden. Die für die Installation dieses Produkts erforderlichen Schritte variieren je nach Hersteller, Modell und Optionen der Spritzgießmaschine.

Die erforderlichen Maschinensignale können häufig von der Ausgabekarte der Maschine bezogen werden.

ANFORDERUNGEN

⚠ ACHTUNG Vor Beginn der Installation von IA1-S-VI-24 ist die gesamte Stromzufuhr zur Spritzgießmaschine zu trennen, zu sperren und zu kennzeichnen. Nichtbeachtung kann zu Verletzungen oder zum Tod von Personen und zur Beschädigung oder Zerstörung von Geräten führen.

0–10-V-EINGANG AUF 4–20-MA-EINGANG UMSCHALTEN

Das Lynx-Analogeingangsmodul für die Oberflächenmontage wird für den Betrieb mit 0–10 V konfiguriert geliefert. Führen Sie die folgenden Schritte aus, um das Modul für den 4–20-mA-Betrieb zu konfigurieren:

① HINWEIS Entfernen Sie alle Kabel vom Modul und entfernen Sie das Modul vom Montageort, falls es bereits montiert ist.

1. Deckel entfernen.

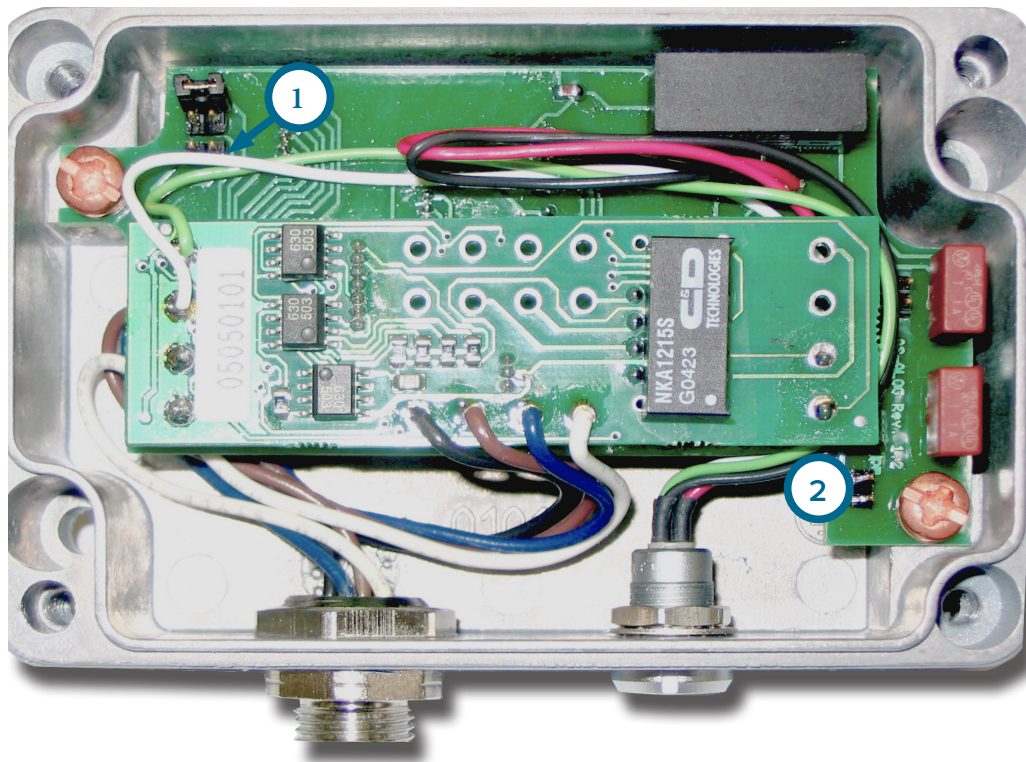
- Entfernen Sie vier (4) M4 x 20-Schrauben vom Modul; Deckel vom Modul entfernen.

2. Suchen Sie die Jumperpositionen JP1 (① unten) und JP2 (② unten).

3. Installieren Sie 4-20-mA-Jumper.

- Installieren Sie die Jumper an den Jumperpositionen JP1 und JP2. Die benötigten Jumper sind auf den Deckel geklebt.

⚠ ACHTUNG Entfernen oder installieren Sie keine anderen Jumper. Nichtbeachtung kann zu Verletzungen oder zum Tod von Personen und zur Beschädigung oder Zerstörung von Geräten führen.



INSTALLATIONSHINWEISE (Fortsetzung)

MONTAGE

Montieren Sie das IA1-S-VI-24-Modul mit den mitgelieferten 10-24 x 1,75-Zoll-Innensechskantschrauben (2) auf einer festen Oberfläche – wie z. B. der Formmaschine oder Form.

HINWEIS *Alle Module und Anschlusskabel dürfen keinen Kontakt zu statischen Quellen wie Materialleitungen und Materialtrichter haben.*

VERDRAHTUNG

Der C-IA1/LX-4M ist mit farbcodierten Drähten ausgestattet, um die Installation zu vereinfachen. In der folgenden Tabelle finden Sie die korrekten Kabel- / Signalkombinationen für die Installation.

EINGANG	FUNKTION	FARBE
0–10 V	+ Signal	● Blau
0 V (DC) Gemein- sam	- Signal	● Weiß
+ 24 V	24-V-Stromversor- gung	● Schwarz
+ 0 V	Sensorleistung Ge- meinsam	● Braun

Schließen Sie das 0 V DC-Kabel (weiß) an den gemeinsamen Anschluss der 0-10 V-E / A-Karte der Spritzgussmaschine an. Schließen Sie das 0-10- V-Kabel (blau) an die Abschirmung der Maschine an.

Wenn der zugeordnete Sensor Strom vom IA1-S-VI-24 benötigt, schließen Sie das 0-V-DC-Kabel (braun) an die gemeinsame Klemme des Sensors an; Schließen Sie das 24-V-DC-Kabel (schwarz) an den Sensor an, um ihn mit Strom zu versorgen.

Wenn ein 4–20-mA-Sensor verwendet wird, siehe „0–10-V-Eingang auf 4–20-mA-Eingang umschalten“ auf der betreffenden Seite 6, um das Signal entsprechend zu ändern, damit es mit dem IA1-S-VI-24 funktioniert.

HINWEIS *Beachten Sie die Signale, die an das Gerät angeschlossen sind, um die Software später einzurichten und zu verwenden.*

ANSCHLÜSSE

Verbinden Sie die C-IA1/LX-4M Kabel zum Modul IA1-S-V-24. Verbinden Sie ein CE-LX5 Lynx-Kabel mit dem IA1-S-V-24-Modul und dem eDART- oder CoPilot-System.

eDART SYSTEM SOFTWARE-SETUP

Jeder Sensortyp muss in der Software vollständig definiert sein, damit IA1-S-VI-24 und eDART genaue Daten liefern. Lesen und befolgen Sie immer die folgenden Anweisungen, um das IA1-S-VI-24-Modul in der eDARTsoftware einzurichten.

eDART-SYSTEMVERSION 9.XX

1. Wählen Sie unter Sensorpositionen und Skalierung den Sensortyp „0 - 10 V Eingang“.
2. Wenn der Motor oder die Maschine (abhängig vom Sensortyp) ausgeschaltet ist / sich im Standby-Modus befindet, messen Sie die Spannung und zeichnen Sie sie auf. Die Spannung sollte in der Spalte „Wert“ angezeigt werden.
3. Messen Sie und notieren Sie die tatsächliche Spannung maximal - die Spannung sollte in der Spalte „Wert“ angezeigt werden. Notieren Sie auch zu diesem Zeitpunkt den Maschinenwert für die Messung.

Wenn Sie beispielsweise den IA1-S-VI-24 zur Erfassung des Einspritzdrucks von der Maschine verwenden, zeichnen Sie den auf der Steuerung angezeigten Einspritzdruck der Maschine auf.
4. Subtrahieren Sie den in Schritt 2 aufgezeichneten Niederspannungswert vom in Schritt 3 aufgezeichneten Hochspannungswert.
5. Wählen Sie die Schaltfläche Setup unter Sensorpositionen und Skalierung.
6. Wählen Sie die Sensormodellnummer aus dem Dropdown-Menü aus. Wenn nicht aufgelistet, wählen Sie "Andere".
7. Wählen Sie den Sensortyp aus dem Dropdown-Menü aus.
8. Geben Sie den in Schritt 3 aufgezeichneten Maschinenwert in das Feld Sensor Full Scale ein und wählen Sie die entsprechenden Maßeinheiten aus.
9. Geben Sie die in Schritt 4 festgestellte Spannungsänderung in das Feld "Wenn Signal um" ein.
10. Wählen Sie Akzeptieren, um die eingegebenen Informationen zu speichern.

Software-Setup, (Forts.)

eDART-SYSTEMVERSION 10.XX

1. Ziehen Sie den Eingang aus der Liste Available Sensor in Machine Setup / INPUTs an die gewünschte Position.
2. Klicken Sie auf das "i" am Analogeingang, um das Fenster "Analog Input Scaling" zu öffnen.
3. Wenn der Motor oder die Maschine (abhängig vom Sensortyp) ausgeschaltet ist / sich im Standby-Modus befindet, messen Sie die Spannung und zeichnen Sie sie auf.
4. Messen Sie und notieren Sie die tatsächliche Spannung am Maximum; Erfassen Sie zu diesem Zeitpunkt auch den Maschinenwert für die Messung.

Wenn Sie beispielsweise den IA1-S-VI-24 zur Erfassung des Einspritzdrucks von der Maschine verwenden, zeichnen Sie den auf der Steuerung angezeigten Einspritzdruck der Maschine auf.

5. Geben Sie den in Schritt 4 aufgezeichneten Maschinenwert in das Feld Maximum ein und wählen Sie die entsprechenden Maßeinheiten aus.
6. Geben Sie die in Schritt 4 aufgezeichnete maximale Spannung in das Feld Spannung bei maximalem Druck ein.
7. Geben Sie die in Schritt 3 aufgezeichnete Spannung in das Feld Spannung bei 0 ein.
8. Wählen Sie Speichern, um die eingegebenen Informationen zu speichern.

EINRICHTUNG DER COPILOT-SYSTEMSOFTWARE

Jeder Sensortyp muss in der Software vollständig definiert sein, damit IA1-S-VI-24 und eDART genaue Daten liefern. Informationen zum Einrichten des IA1-S-VI-24-Moduls in der CoPilot-Systemsoftware finden Sie im **Benutzerhandbuch der CoPilot™**-Systemsoftware, das online unter www.rjginc.com heruntergeladen werden kann.

MATHEMATISCHE GLEICHUNGEN FÜR ANALOGE EINGÄNGE

Alternativ können die folgenden mathematischen Gleichungen verwendet werden, um den Einspritzdruck, die Schraubenposition und die maximale Geschwindigkeit zu bestimmen, wenn die Spannungen für den Haltedruck, die Positionsschussgröße oder die Geschwindigkeitseinstellung bekannt sind:

1. Einspritzdruck

$$\frac{\text{Volt}}{\text{Druckeinstellung halten}} \times \text{Maximaler Druck} = \text{Volt bei maximalem Druck}$$

2. Schnecken-Position

$$\frac{\text{Volt}}{\text{Position Schussgröße}} + \left(\text{De-komp} \times \text{Maximaler Druck} \right) = \text{Volt an der Position MAX}$$

3. Geschwindigkeit

$$\frac{\text{Volt}}{\text{Geschwindigkeits-einstellung}} \times \text{MAX Velocity} = \text{Volt bei maximaler Geschwindigkeit}$$

Das oberflächenmontierte analoge Eingangsmodul erfordert wenig bis gar keine Wartung, vorausgesetzt, dass alle Installationsanweisungen befolgt werden.

REINIGUNG

REGELMÄSSIGE REINIGUNG

Kabel müssen in Bereichen installiert werden, die frei von Öl, Schmutz, Ruß und Fett sind.

RJG empfiehlt die folgenden Reinigungsmittel:

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

AUSTAUSCH DER SICHERUNGEN

Die 24-V-Ausgangsversorgung ist abgesichert – eine Ersatzsicherung befindet sich auf der Platine im Gehäuse des IA1-S-VI-24-Moduls.

Teilenummer der Sicherung: Wickman 3950160044

HINWEIS Entfernen Sie alle Kabel vom Modul und entfernen Sie das Modul vom Montageort, falls es bereits montiert ist.

1. Deckel entfernen.

- Entfernen Sie vier (4) M4 x 20-Schrauben vom Modul; Deckel vom Modul entfernen.

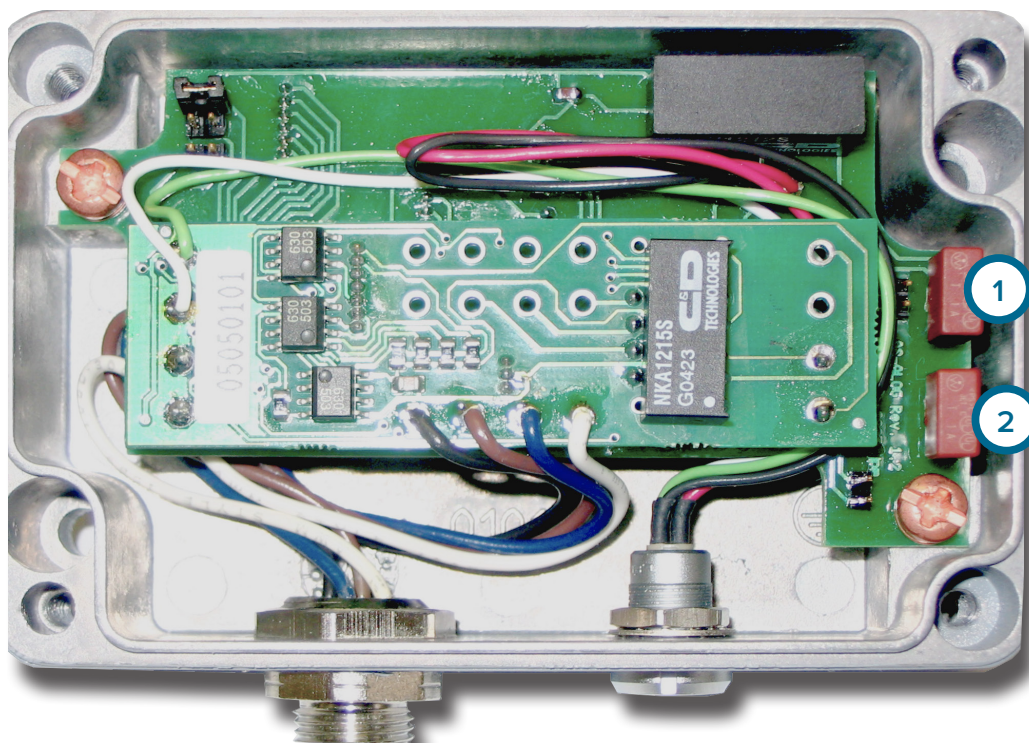
2. Entfernen Sie die verbrauchte 24-V-Sicherung (1 unten) und entsorgen Sie sie.

3. Neue 24-V-Sicherung einsetzen.

Eine 24-V-Ersatzsicherung (2 unten) ist im Modul enthalten.

4. Deckel wieder anbringen.

- Bringen Sie den Deckel mit vier (4) M4 x 20 Schrauben an.



GARANTIE

RJG, INC. STANDARD-GARANTIE

RJG, Inc. ist von der Qualität und Robustheit des oberflächenmontierbaren analogen Eingangsmoduls überzeugt und bietet daher eine einjährige Garantie. RJG geschirmte Schnittstellenmodule Für ein Jahr ab Kaufdatum wird eine Garantie auf Material- und Verarbeitungsfehler gewährt. Die Garantie erlischt, wenn festgestellt wird, dass der Adapter über die normale Abnutzung im Feld hinaus falsch oder nachlässig verwendet wurde, oder wenn die Adapterbox vom Kunden geöffnet wurde.

PRODUKTHAFTUNGSAUSSCHLUSS

RJG, Inc. haftet nicht für die unsachgemäße Installation dieser Geräte oder anderer Geräte, die RJG herstellt.

Die ordnungsgemäße Installation der RJG-Ausrüstung beeinträchtigt nicht die ursprünglichen Sicherheitseigenschaften der Maschine. Die Sicherheitsmechanismen an allen Maschinen dürfen niemals entfernt werden.

HÄUFIGE INSTALLATIONSFEHLER

NEGATIVE SKALIERUNG FÜR SCHLAGANFALL

Problem: Bei der Strichskalierung wurde ein negativer Wert eingegeben.

Lösung: Das Analogeingangsmodul kann keine negativen Spannungen erkennen. Die Verdrehung muss den Pluspol (+) am Analogeingang über dem Minuspol (-) haben.

Der eDART ermittelt die Hubrichtung anhand des Screw Run-Signals. Bei Bedarf wird das Signal automatisch invertiert, um eine positive Volumen- und Hubkurve zu erhalten und den Materialfluss zu analysieren.

Wenn es keinen Eingang für das Maschinensequenzmodul für den Schraubenlauf gibt, müssen weiterhin positive Zahlen für den vollen Maßstab verwendet werden. Stellen Sie die Schraubenrichtung in den „Sequenzeinstellungen“ richtig ein. Das Hubsignal sollte positiv ansteigen, während das Material in die Form eingespritzt wird. Der Nullpunkt der Schraube (Schraubenboden) muss ebenfalls eingestellt werden.

FEHLZYKLUSSTART BEIM EINSCHALTEN

Problem: Der Job in eDART wird gestartet, bevor die Maschine eingeschaltet wird.

Lösung: Schalten Sie den eDART nach dem Einschalten der Maschine immer ein.

Analogsignale haben tendenziell eine Spitze oder einen plötzlichen "Ruck" von Null bis zu einer bestimmten Positionsspannung. Oft interpretiert der eDART den Vorwärtssprung des Hubsignals als Zyklusstart. Sumitomo-Maschinen sind besonders anfällig für dieses Problem mit falschen Triggern, da bei jedem Einschalten ein Kalibrierungszyklus durchgeführt wird.

FALSCH EINSPRITZDRUCKSKALIERUNG

Problem: Die Einspritzdruckskalierung ist falsch.

Lösung: Das eDART-System und die Lynx-Sensoren machen manuelle Skalierungsschritte überflüssig, wenn der Einspritzdruck (für elektrische Maschinen) entweder von einem Düsen-drucksensor oder einem elektrischen Signal von der Maschine stammt. Wenn jedoch Signale von einer anderen Quelle verwendet werden, muss die Skalierung manuell in eDART eingegeben werden.

Das elektrische Signal für den Druck ist normalerweise 0-10 V, wobei eine niedrige Spannung (nicht immer Null) für keinen Druck und eine hohe Spannung (nicht immer 10 V) für den maximalen Druck steht. Vergleichen Sie den von Maschinen gemeldeten Haltedruck mit dem von eDART gemeldeten Druck, um festzustellen, ob eine Skalierungsanpassung erforderlich ist.

KUNDENDIENST

Wenden Sie sich an den Kundendienst von RJG per Telefon oder E-Mail.

RJG, Inc. Kundendienst

Telefon: 800.472.0566 (gebührenfrei)

Telefon: +49 (0)6188 4469611

email: support@rjginc.com

www.rjginc.com/support

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:

First Name *	Last Name *	Company
First Name*	Last Name*	Company*
Job Title *	Phone *	Email *
Job Title*	Phone Number*	Email Address*

VERWANDTE PRODUKTE

Das analoge Eingangsmodul für die Oberflächenmontage ist mit anderen Produkten von RJG, Inc. zur Verwendung mit den Prozesssteuerungs- und Überwachungssystemen eDART oder CoPilot kompatibel.

KOMPATIBLE PRODUKTE

KABEL FÜR ANALOGES EINGANGSMODUL ZUR OBERFLÄCHENMONTAGE C-IA1/LX-4M FÜNFZEHN

Das abgeschirmte analoge Eingangsmodulkabel C-IA1-M-3M (1 rechts) ist für die Hitze und Belastung in Spritzgussumgebungen geeignet. Der C-IA1-M-3M wurde speziell für die Verwendung mit dem analogen Eingangsmodul IA1-M-V von RJG, Inc. und dem eDART oder CoPilot-System entwickelt und bietet eine Verbindung zwischen der Ausgangskarte der Spritzgießmaschine und dem RJG, Inc. C-IA1-M-3M.

LYNX-KABEL CE-LX5

Das Lynx-Sensorkabel (2 rechts) ist ein polyurethan-beschichtetes Kabel, das für die Hitze und Beanspruchung in Spritzgussumgebungen geeignet ist. Das Kabel ist in Längen von 12–472" (0,3–12 m) erhältlich und kann mit geraden oder 90° Anschlüssen bestellt werden. Ein CE-LX5 ist erforderlich, um das IA1-S-VI-24 mit dem eDART- oder CoPilot-System zu verbinden.



ÄHNLICHE PRODUKTE

Die folgenden Produkte, ähnlich dem IA1-S-VI-24, sind für die Verwendung mit den Prozesssteuerungs- und Überwachungssystemen eDART oder Copilot kompatibel.

LYNX KOMMUNIKATIONSADAPTER DIN/LX-D

Der Lynx-Kommunikationsadapter DIN/LX-D (1 rechts) ist ein abgeschirmtes, auf einer DIN-Schiene montiertes Modul, das andere abgeschirmte Maschinenschnittstellenmodule von RJG, Inc. mit dem eDART- oder CoPilot-System verbindet, wenn das ID7-M-SEQ nicht verwendet wird. Dieses Din-Schienen-Modul ist abgeschirmt, um Daten in hoher Qualität auch in rauen Spritzgussumgebungen sicherzustellen. Das DIN/LX-M wird auf 35mm DIN-Schienen im Schalt-schrank montiert.

1



LYNX ANALOGEINGANGSMODUL GESCHIRMT

Das abgeschirmte analoge Lynx-Eingangsmodul IA1-M-V (2 rechts) ist ein abgeschirmtes, auf einer DIN-Schiene montiertes Modul, das das eDART- oder CoPilot-System und Spritzgussmaschinen verbindet, um 0-10 -V -DC-Signale von analogen Messgeräten zu erfassen und bereitzustellen Informationen wie: Spritzdruck, Kunststoffdruck, Schneckenposition und Temperatur.

2



STANDORTE / NIEDERLASSUNGEN

USA

RJG USA (HAUPTSITZ)

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

ITALIEN

**NEXT INNOVATION SRLMAILAND,
ITALIENTELEFON +39 335 178
4035SALES@IT.RJGINC.COMIT.
RJGINC.COM**

MEXIKO

RJG MEXIKO

Chihuahua, Mexiko
Telefon +52 614 4242281
sales@es.rjginc.com
es.rjginc.com

SINGAPUR

RJG (S.E.A.) PTE LTD

Singapur, Republik Singapur
Telefon +65 6846 1518
sales@swg.rjginc.com
en.rjginc.com

FRANKREICH

RJG FRANKREICH

Arnithod, Frankreich
Telefon +33 384 442 992
sales@fr.rjginc.com
fr.rjginc.com

CHINA

RJG CHINA

Chengdu, China
Telefon +86 28 6201 6816
sales@cn.rjginc.com
zh.rjginc.com

DEUTSCHLAND

RJG GERMANY GMBH

Karlstein, Deutschland
Telefon +49 (0) 6188 44696 11
sales@de.rjginc.com
de.rjginc.com

KOREA

CAEPRO

Seoul, Korea
Telefon +82 02-2113-1870
sales@ko.rjginc.com
www.caepro.co.kr

IRLAND/GB

RJG TECHNOLOGIES, LTD.

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