

# Lynx™ Zweifach-Relais- Ausgabemodul – OR2-D

Das OR2-D ist ein auf der DIN-Schiene montierbares Zweifach-Relais- Ausgabemodul, das im eDART System™ eingesetzt werden kann. Die zwei potenzialfreien Ausgangskontakte des Ausgabemoduls können so konfiguriert werden, dass sie den Teileinschluss oder Maschinentransfer implementieren.



Das Ausgabemodul kann auf der standardmäßigen 35 mm DIN-Schiene montiert zu werden, die oft in Maschinengehäusen zu finden ist. Nachdem das Modul entsprechend angebracht ist, kann es über die Steckverbinder J1 und J2 mit anderen Lynx™ DIN-Modulen und dem eDART System™ verbunden werden. Jede Maschinensteuerungs-Installation von einem oder mehreren DIN-Modulen erfordert entweder ein ID7-D-SEQ oder ein DIN/ LX-D, um die DIN-Modul-Kette zu terminieren.

Die beiden neuen Ausgänge im OR2-D haben jeweils einen normalerweise offenen und einen normalerweise geschlossenen Kontaktsatz. Eine Leuchtdiode zeigt an, welcher Ausgang erregt ist. Weitere Informationen sind in Abbildung 8 und Tabelle 10 zu finden.



Bei Verwendung einer RJG Steuerungseingabe für den Nestdrucktransfer muss sichergestellt werden, dass mit den entsprechenden Zeit-, Positions- oder Drucksollwerten für die Maschine gearbeitet wird. Für den Fall, dass diese Eingabe durch die Maschinensteuerung nicht erkannt wird, verhindern die Sicherungsgrenzwerte eine Beschädigung des Tools. Auch bei Anschluss eines Teileinschlussgeräts über eine Schnittstelle muss darauf geachtet werden, dass ausreichende Sicherungsgrenzwerte vorhanden sind.

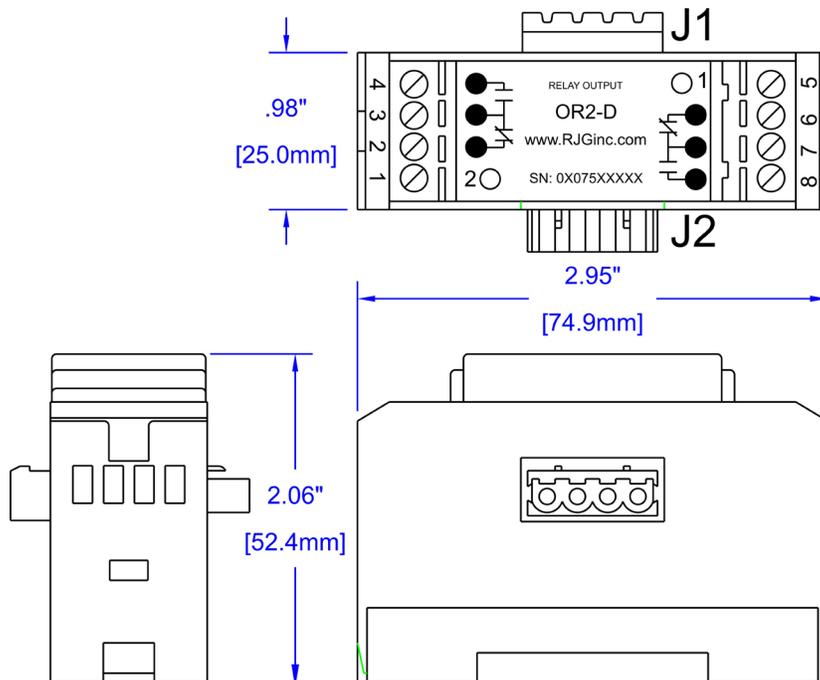


Abbildung 8: Lynx™ Zweifach-Relais-Ausgabemodul



Vor Arbeit an einem Gerät  
stets den Strom abschalten.

Anschluss	Funktion	Drahtfarbe
Klemme 1	nicht betreffend	-
Klemme 2	N.C. CR2	-
Klemme 3	COM CR2	Schwarz
Klemme 4	N.O. CR2	Braun
Klemme 5	nicht betreffend	-
Klemme 6	N.C. CR1	-
Klemme 7	COM CR1	Schwarz
Klemme 8	N.O.CR1	Grün
J1, J2	Kommunikation	-

Tabelle 10: Anschlussklemmen für das Lynx™ Zweifach-Relais-Ausgabemodul

Technische Daten	
Spannung (wird durch eDART gespeist)	12 V Gleichspannung
Strombedarf	50 mA
Kontaktbelastbarkeit	1A 30V Gleichspannung

Tabelle 11: Technische Daten für das Lynx™ Zweifach-Relais-Ausgabemodul

# Installationsanleitung für OR2-D

## Teileeinschluss

Die eDART™ Software macht es möglich, einen oder auch beide OR2-D-Kontakte (CR1 und/oder CR2) für den Teileeinschluss einzurichten. Der Benutzer kann die Kontakte dann je nach Anwendung als 'Good Part'- oder "Reject Part"-Ausgang (also als Ausgang für Gut- oder Schlecht- Teile) definieren.



Vor Arbeit an einem Gerät stets den Strom abschalten.

Abbildung 10: Roboter-Schnittstelle für das Lynx™ Zweifach-Relais-Ausgabemodul + 24 VDC

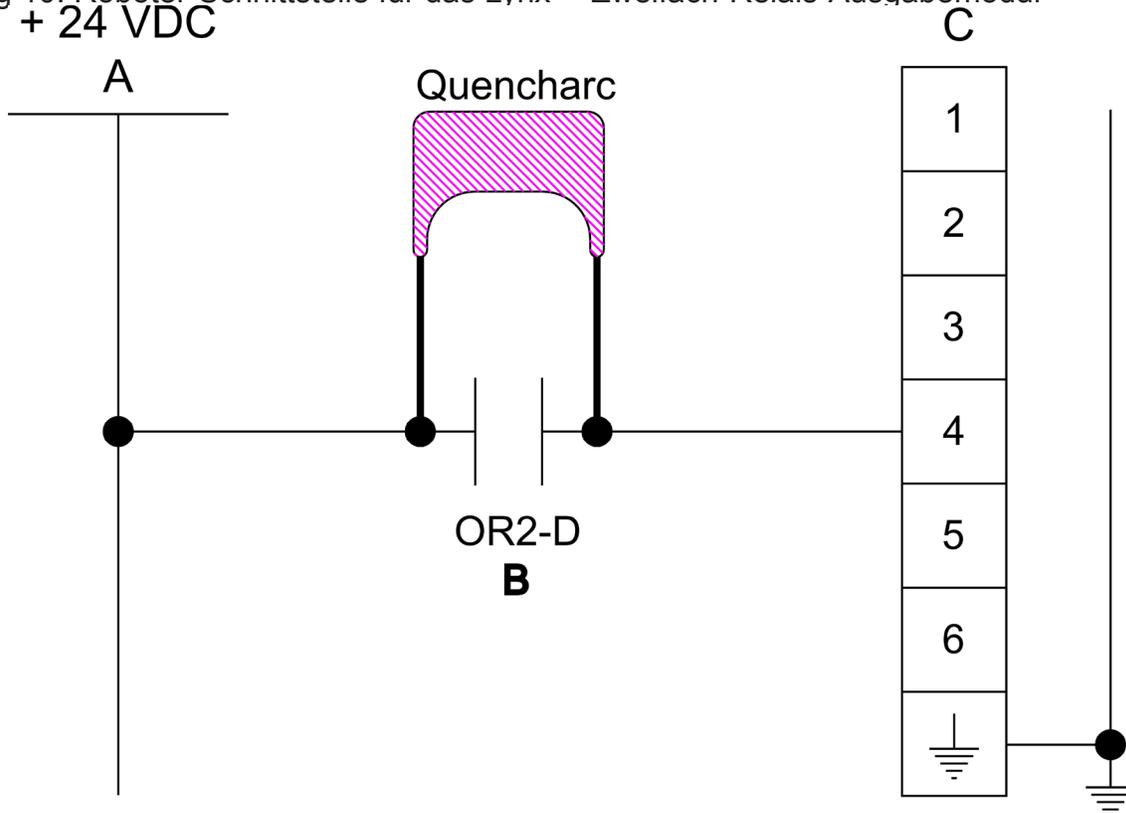


Tabelle 12: Legende

<b>A</b>	Maschinenquelle
<b>B</b>	Normalerweise offener Kontakt
<b>C</b>	Roboter-Eingabekarte

## Maschinentransfer

Maschinentransfer bedeutet, dass die Maschine von einer Phase in eine andere versetzt wird, wodurch der entkoppelte RJG-Spritzgussprozess implementiert werden kann. Bei dieser Konfiguration ist in der Anwendung eine Seite der OR2-D-Kontakte als "Velocity to Pressure" (von Geschwindigkeit auf Druck) definiert. Dadurch wird die Spritzgussmaschine mithilfe von OR2-D aus der Geschwindigkeits- in die Druckphase gebracht.

Wie in Abbildung 10 gezeigt, kann OR2-D über eine Schnittstelle mit einer Maschineneingabekarte verbunden werden.

## Kontaktsicherungen

Jeder Satz von Relais-Kontakten ist mit einem Sicherungselement versehen. Eine durchgebrannte Relais-Sicherung kann ausgewechselt werden, indem das Unterteil des Moduls mittels Schraubendreher entfernt wird. In Abbildung 12 ist zu sehen, wo sich die Relais- und Ersatzsicherungen\* befinden.

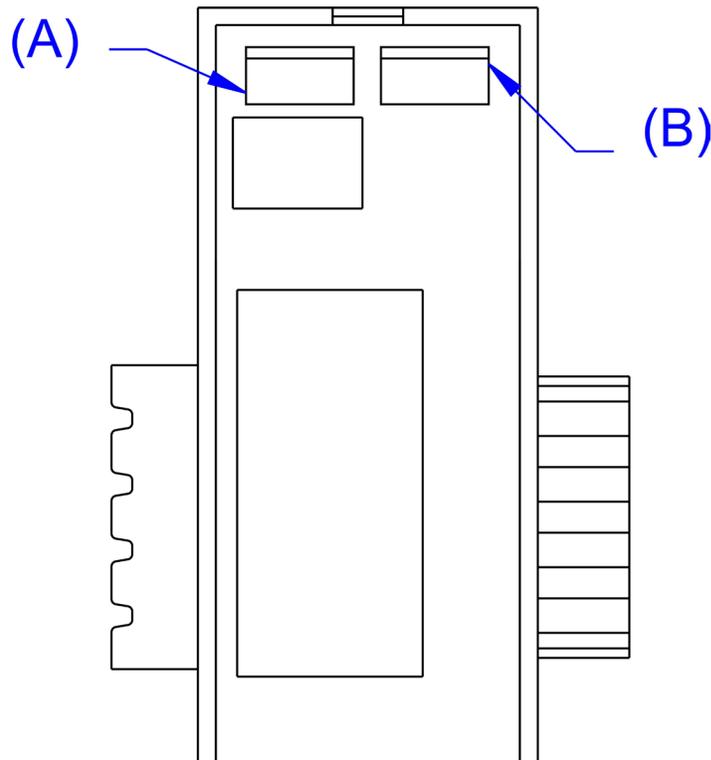


Abbildung 12: Sicherungsfächer am Lynx™ Zweifach-Relais-Ausgabemodul

<b>A</b>	Relais-Sicherung
<b>B</b>	Ersatzsicherung

Tabelle 13: Legende

\* Wickmann-Teilenummer 3961200044