



## Lynx™ Doppelrelais-Ausgangsmodul – OR2-S

Das OR2-S ist ein Doppelkontaktschluss-Ausgangsmodul zur Anbau-Montage, das im eDART System™ eingesetzt werden kann. Die zwei potenzialfreien Ausgangskontakte des Ausgangsmoduls können so konfiguriert werden, dass sie den Teileinschluss implementieren oder den Druck an eine andere Spritzgießmaschine übertragen.



Vor der Arbeit an elektrischen Geräten stets den Netzstrom abschalten.

Das Ausgangsmodul ist zur Montage an beliebigen Flächen vorgesehen. Der Lynx-Steckverbinder bildet das Interface mit anderen Lynx™-Geräten. Die Abbildung unten enthält die Bezugsmaße.

Die beiden neuen Ausgänge im OR2-S haben jeweils einen Arbeits- und einen Ruhekontaktsatz. Eine Leuchtdiode zeigt an, welcher Ausgang erregt ist. Weitere Informationen sind in Abbildung 1 und Tabelle 1 zu finden.

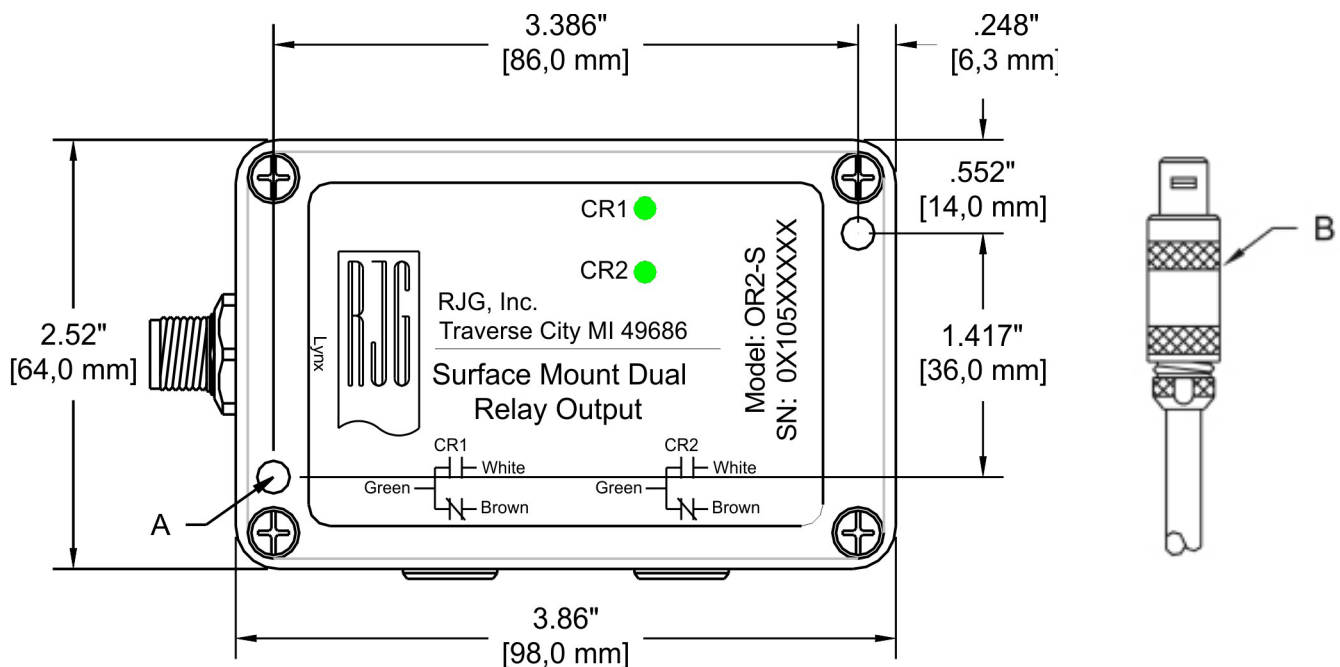


Abbildung 1: Lynx™ Doppelrelais-Ausgangsmodul – OR2-S -B. C-OR2/LX-4M

Signal	Drahtfarbe
Arbeitskontakt	Weiß
Sammelleiter	Grün
Ruhekontakt	Braun

Tabelle 1: OR2-S-Verdrahtung

Technische Daten	
Kontaktbelastbarkeit	4 A, 24 V Gleichspannung

Tabelle 2: Technische Daten



Bei Verwendung einer RJG-Steuerungseingabe für die Kavitätsdruckübertragung 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 Teileeinschlussgeräts über ein Interface muss darauf geachtet werden, dass ausreichende Sicherungsgrenzwerte vorhanden sind.

## Einbauanleitung für OR2-S

### Teileeingrenzung

Die eDART™ Software macht es möglich, einen oder auch beide OR2-S-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.

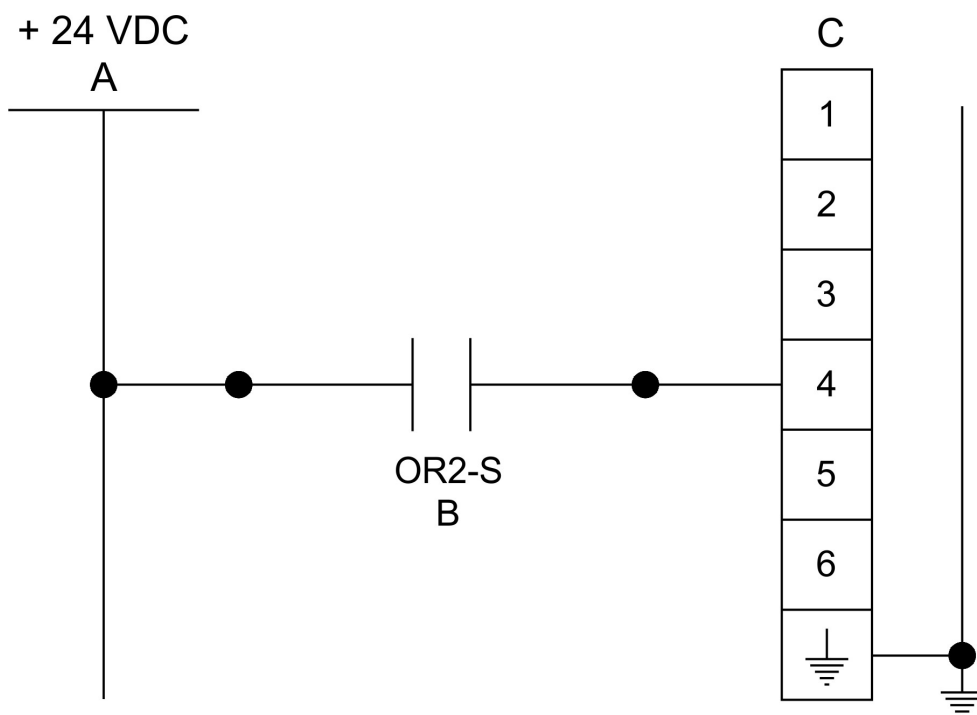


Abbildung 2: Interface des Lynx™ Doppelrelais-Ausgangsmoduls mit einem Typ Roboter-Interface

<b>A</b>	Maschinenquelle
<b>B</b>	Arbeitskontakt
<b>C</b>	Roboter-Eingangskarte

Tabelle 3: Legende

## Maschinentransfer

Hiermit ist der Transfer einer Spritzgießmaschine mittels Druck, Schneckenposition oder Timer-Sicherung gemeint, wodurch der entkoppelte Spritzgießprozess von RJG, Inc. implementiert werden kann. Bei dieser Konfiguration ist in der Anwendung eine Seite der OR2-S-Kontakte als „Velocity to Pressure“ (von Geschwindigkeit auf Druck) definiert. Dadurch wird die Spritzgießmaschine mithilfe des OR2-S-Ausgangs aus der Geschwindigkeits- in die Druckphase gebracht.

Wie in Abbildung 2 gezeigt, kann mit dem OR2-S ein Interface über eine Roboter-Schnittstellenkarte hergestellt werden.

## Kontaktsicherungen

Eine durchgebrannte Relais-Sicherung kann ausgetauscht werden, indem die Modulabdeckung mittels Schraubendreher entfernt wird. In Abbildung 3 ist zu sehen, wo sich die Relais- und Ersatzsicherungen befinden.\*



Vor der Arbeit an elektrischen Geräten stets den Netzstrom abschalten.

**Immer alle Kabel vom Modul abtrennen, bevor die Abdeckung entfernt wird.**

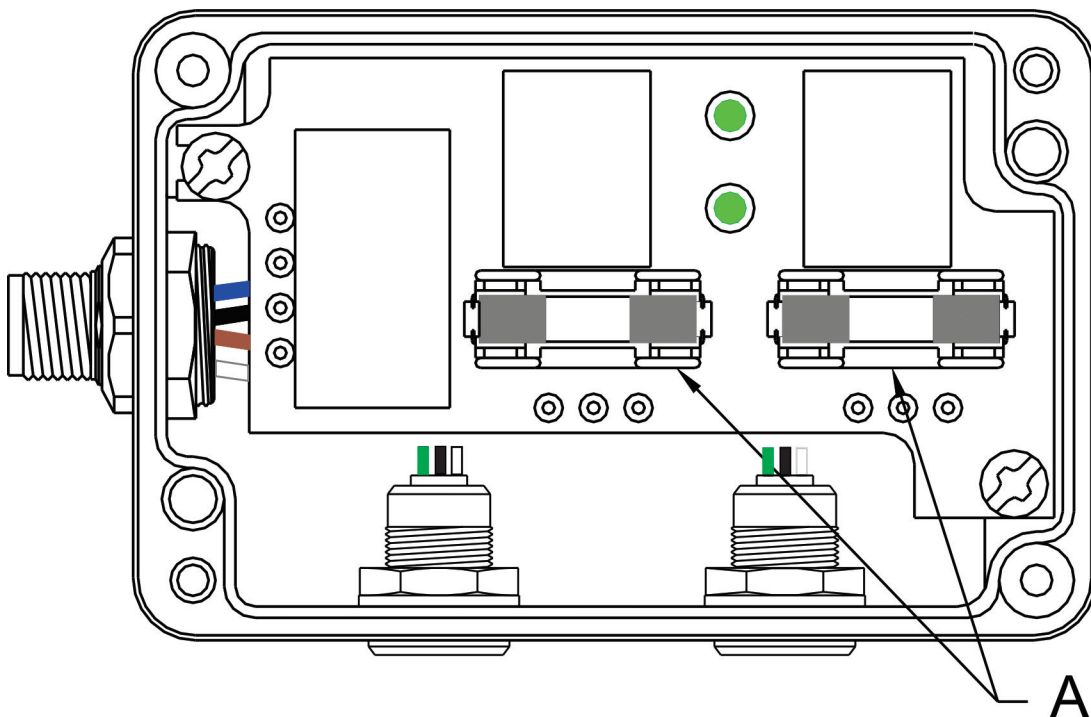


Abbildung 3: Position der austauschbaren Sicherung für Relaisausgang

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

Tabelle 4: Legende

\* Teil Littelfuse 0234004.MXP#