

MANUEL DU PRODUIT

CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE DE
3.5 MM À UN OU PLUSIEURS
CANAUX

9210



MANUEL DU PRODUIT

CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE DE 3.5 MM À UN OU PLUSIEURS CANAUX

9210

INTRODUCTION

CLAUDE DE NON-RESPONSABILITÉ	V
CONFIDENTIALITÉ	V
ALERTE	V
ABRÉVIATIONS	V

DESCRIPTION DU PRODUIT

APPLICATIONS	1
CAPTEURS DE PRESSION D'EMPREINTE	1
MONOCANAL	1
CANAUX MULTIPLES	1
CAPTEUR ET DIAMÈTRE DE BROCHES	2
TABLEAUX DE SÉLECTION	2
UTILISATION	3
INDIRECT (SOUS BROCHE)	3
CAPTEURS PIÉZOÉLECTRIQUES	3
DIMENSIONS	4
CAPTEUR	4
DISQUE DE CHARGEMENT CAPTEUR	4
LONGUEUR DE CÂBLE	4

MANUEL DU PRODUIT

CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE DE 3.5 MM À UN OU PLUSIEURS CANAUX

9210

INSTALLATION

APERÇU D'INSTALLATION	5
INSTALLATION DE LA PLAQUE D'ÉJECTION	5
PINS ÉJECTEURS ANGLE	6
PINS GALBÉE ÉJECTEURS	6
SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION	7
INSTALLATION EN PLAQUE D'ÉJECTION	7
TIGE DE CAPTEUR ET CANAUX DE CÂBLE	8
RÉTENTION DU CÂBLE DU CAPTEUR	10
INSTALLATIONS NON STANDARD	12
STATIQUE (SANS MOUVEMENT) PINS ÉJECTEURS	12
STATIQUE (SANS MOUVEMENT) PINS ÉJECTEURS	13
MULTIPLE ÉJECTEURS	15
PIN STATIQUE EXEMPLE	16
TRANSFERT STATIQUE BROCHES EXEMPLES	17
INSTALLATION DU CAPTEUR CHECK—ÉJECTEURS	
INSTALLATIONS DE PLAQUE	19
VÉRIFICATIONS AVANT L'ASSEMBLÉE	19
CONTRÔLES POST-MONTAGE	19
VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION DU CAPTEUR— INSTALLATIONS DE BROCHES STATIQUES	20

MANUEL DU PRODUIT

CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE DE 3.5 MM À UN OU PLUSIEURS CANAUX

9210

ENTRETIEN

NETTOYAGE & DÉRIVATION	21
NETTOYAGE RÉGULIER	21
DÉRIVE	21
TEST & ÉTALONNAGE	21
TEST DU CAPTEUR	21
GARANTIE	22
RJG, INC. GARANTIE STANDARD DE TROIS ANS	22
NON-RESPONSABILITÉ AU SUJET DU PRODUIT	22

DÉPANNAGE

ERREURS D'INSTALLATION	23
ÉJECTEURS PIN QUESTIONS	23
TÊTE DE CAPTEUR QUESTIONS	24
CAS ET QUESTIONS CÂBLE	25
ERREURS FRÉQUENTES	26
LECTURE LENTE DE LA DÉRIVATION DU CAPTEUR	27
DÉRIVATION RAPIDE DU CAPTEUR/LECTURE NON VALIDE	28
LE CAPTEUR NE COMMUNIQUE PAS AVEC L'EDART	29
SERVICE CLIENT	30

MANUEL DU PRODUIT

CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE DE 3.5 MM À UN OU PLUSIEURS CANAUX

9210

PRODUITS CONNEXES

PRODUITS COMPATIBLES	31
CÂBLES LYNX CE-LX5	31
ADAPTATEUR DE CAPTEUR À MONTAGE SUR MOULE PIÉZOÉLECTRIQUE À CANAL UNIQUE LYNX LP/LX1-M	31
ADAPTATEUR DU CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE À MONTAGE EN SURFACE LYNX PZ/LX1F-S	31
CONNECTEUR DE CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE À QUATRE CANAUX ET ADAPTATEUR PZ-4 & PZ/LX4F-S-ID	32
CONNECTEUR DE CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE À QUATRE CANAUX ET ADAPTATEUR PZ-4 & PZ/LX4F-S-ID	32
PRODUITS SIMILAIRES	33
CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE DE 6 MM À UN OU PLUSIEURS CANAUX 9211	33
CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE DE 6 MM À UN OU PLUSIEURS CANAUX	33
CAPTEUR DE BOUTON DE JAUGE DE CONTRAINTE À CANAL UNIQUE LYNX LS-B-127-50/125/500/2000	33

INTRODUCTION

Lisez les instructions suivantes et assurez-vous de les comprendre et de vous y conformer. Ce guide doit être constamment à disposition pour consultation.

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ

Étant donné que RJG, Inc. n'exerce aucun contrôle sur l'utilisation que des tiers pourraient faire de cet équipement, elle ne garantit pas l'obtention des résultats similaires à ceux décrits dans la présente. RJG, Inc. ne garantit pas non plus l'efficacité ou la sécurité d'une conception éventuelle ou proposée des articles manufacturés illustrés dans la présente par des photographies, des schémas techniques et d'autres éléments similaires. Chaque utilisateur du produit ou de la conception ou des deux doit mener ses propres tests afin de déterminer l'adéquation du produit ou de tout produit à la conception ainsi que l'adéquation du produit, du procédé et/ou de la conception à l'utilisation spécifique qu'il veut en faire. Les déclarations portant sur des utilisations ou des conceptions éventuelles ou proposées et décrites dans la présente ne doivent pas être interprétées comme constituant une licence en vertu d'un brevet de RJG, Inc. couvrant une telle utilisation ni comme des recommandations d'utilisation d'un tel produit ou de telles conceptions en violation d'un brevet.


CONFIDENTIALITÉ


Conçu et développé par RJG, Inc. La conception, le format et la structure du manuel ainsi que son contenu et sa documentation sont protégés par les droits d'auteur 2022 de RJG, Inc. Tous droits réservés. Les éléments contenus dans la présente ne sauraient être copiés, en tout ou en partie, manuellement, encore moins sous forme mécanique ou électronique sans le consentement écrit express de RJG, Inc. Le présent produit peut être utilisé en conjonction avec un usage intersociété qui n'entre pas en conflit avec les meilleurs intérêts de RJG.

ALERTES

Les trois types d'alertes suivants sont utilisés selon les besoins pour clarifier davantage ou souligner certaines informations figurant dans le manuel :

 **DEFINITION** Définition d'un ou de plusieurs terme(s) utilisé(s) dans le texte.

 **REMARQUE** Une remarque devra présenter les informations complémentaires concernant un sujet de discussion.

 **MISE EN GARDE** Une mise en garde doit être utilisée pour informer l'opérateur de conditions susceptibles d'endommager l'équipement et/ou de blesser des membres du personnel.

ABRÉVIATIONS

Diam.	Diamètre
Min.	minimum
Max.	maximum
r	rayon

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le 9210 est une cavité piézoélectrique de 3,5 mm (0.14") de type bouton, indirecte (sous broche) à canal unique ou multicanal pression capteur qui peut supporter les forces jusqu'à 250 N (56 lb) et des températures jusqu'à 200 °C (392 °F).

Le capteur de style bouton est commandé avec une connexion à canal unique ou multicanal qui peut être connectée au capteur à canal unique ou multicanal associé plaque/adaptateur (également vendu séparément). La plaque/adaptateur sélectionné fournit non seulement l'électronique du capteur, mais également le connecteur qui permet l'interfaçage du capteur avec les systèmes eDART® ou CoPilot® ; les capteurs exclusifs à technologie numérique Lynx™ sont conçus pour être utilisés avec les systèmes de contrôle et de surveillance de processus RJG eDART ou CoPilot.



APPLICATIONS

CAPTEURS DE PRESSION D'EMPREINTE

Les capteurs de pression empreinte de style bouton sont adaptés pour des applications de moulage par injection, dans lequel les conditions suivantes sont réunies :

- Le capteur sera installé derrière un éjecteur, une lame ou une broche de noyau.
- Applied plastic pressure is high enough to prevent poor sensor resolution, but low enough to prevent sensor damage.
- Le capteur sera maintenu en dessous de 392 °F (200 °C) dans le moule ; l'électronique du capteur sera maintenue en dessous de 140 °F (60 °C).
- Un seul point de contact (axe simple) au capteur.

MONOCANAL

Le 9210 peut être utilisé dans des applications à canal unique en conjonction avec l'adaptateur de capteur piézoélectrique à montage sur moule Lynx™ LP/LX1M ou l'adaptateur de capteur piézoélectrique à montage en surface Lynx PZ/LX1-S et les systèmes eDART® ou CoPilot®.

CANAUX MULTIPLES

Le 9210 peut être utilisé dans des applications multicanaux qui permettent de connecter quatre ou huit capteurs à l'extérieur du moule avec un seul câble. Le connecteur et l'adaptateur de capteur piézoélectrique à quatre canaux Lynx—PZ-4 et PZ/LX4F-S-ID—allow jusqu'à quatre connexions de capteur, tandis que le connecteur et l'adaptateur de capteur piézoélectrique à huit canaux lynx—PZ-8 et PZ/LX8F-S-ID—allow jusqu'à huit connexions de capteurs aux systèmes eDART ou CoPilot.

CAPTEUR ET DIAMÈTRE DE BROCHES

TABLEAUX DE SÉLECTION

Localisez la taille de la broche qui sera utilisée et faites-la correspondre à l'emplacement sur la pièce (près de la fin du remplissage ou près de la porte). Le capteur recommandé est l'intersection de la ligne et de la colonne.

RJG® recommande que la force maximale attendue soit inférieure ou égale à 75 % de la pleine échelle du modèle de capteur. La force maximale attendue peut être déterminée en multipliant la pression plastique maximale attendue à l'emplacement de la broche du capteur par la surface de projet de la broche sur la paroi de la cavité. Ceci est recommandé pour chaque emplacement de capteur dans un outil instrumenté. La pression plastique maximale attendue peut être trouvée à partir de simulations ou de processus similaires, ou estimée à partir du tonnage du matériau sur la fiche de données de sécurité (MSDS).

Les tableaux ci-dessous ne sont qu'un guide. Afin de garantir la sélection correcte du capteur pour une application, veuillez contacter RJG.

1. Unités Impériales

Taille d'Éjecteur	FIN DE REMPLISSAGE ZONE BASE	PORTE DE POSTE ZONE BASE PRES-
	PRESSION >5,000 PSI	SION 10 000 PSI
3/64"	9210	9210
1/16"	9210	9210
5/64"	9210	9210
3/32"	9210	-
7/64"	9210	-
1/8"	-	-

2. Unités Métriques

Taille d'Éjecteur	FIN DE REMPLISSAGE ZONE BASE	PORTE DE POSTE ZONE BASE PRES-
	PRESSION >5,000 PSI	SION 10 000 PSI
1,0 mm	9210	9210
1.5 mm	9210	9210
2.0 mm	9210	9210
2.5 mm	9210	-
3.0 mm	-	-

UTILISATION

INDIRECT (SOUS BROCHE)

Les single/multi-channel capteur piézoélectrique est placé dans un moule derrière une broche d'éjection. Comme le plastique est injecté dans la cavité, Obliger est appliqué à la broche d'éjection. Le plastique pression Obliger est transféré au capteur.

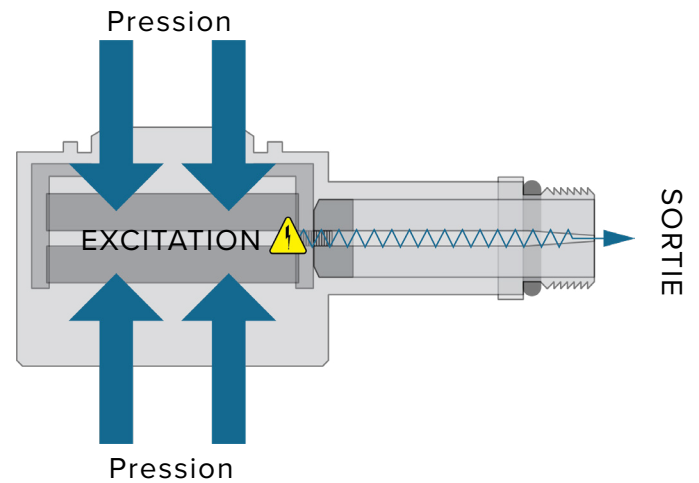
CAPTEURS PIÉZOÉLECTRIQUES

Les capteurs piézoélectriques utilisent des cristaux de quartz pour mesurer la déformation ou le changement de résistance de la force exercée sur le capteur. La mesure est acheminée via le câble du capteur jusqu'à l'adaptateur de capteur monté à l'extérieur du moule.

Les cristaux de quartz piézoélectriques contiennent des charges électriques négatives et positives équilibrées qui ne sont pas disposées symétriquement. Lorsque Obliger est appliqué au cristal piézoélectrique, les atomes positifs et négatifs sont déformés, rapprochant ou éloignant certains atomes et provoquant l'apparition de charges électriques.

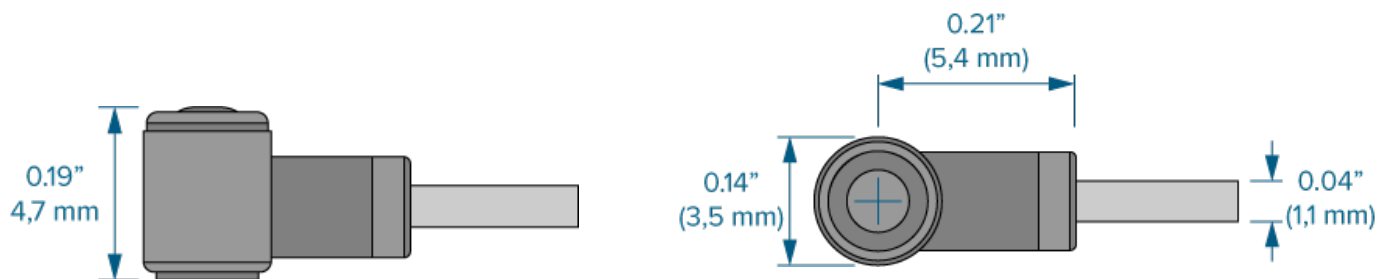
The sensor adapter is connected to the RJG, Inc. eDART system, which records and displays the sensor's measurement for operator aid in process monitoring and control.

PIEZOELECTRIC PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU CAPTEUR



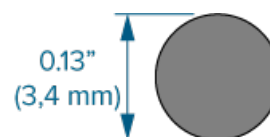
DIMENSIONS

CAPTEUR



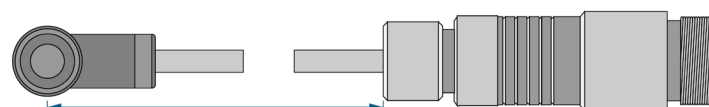
DISQUE DE CHARGEMENT CAPTEUR

Le disque de chargement du capteur est installé dans la poche de capteur sous le capteur pour fournir un fond de support de capteur lisse et des poches de coin pointues.



LONGUEUR DE CÂBLE

Les câbles doivent être plus longs que nécessaire pour faciliter l'installation et le retrait en toute sécurité du connecteur de l'outil afin d'éviter toute tension sur le câble ; en général, un jeu de 2 à 3 pouces (50–75 mm) sera suffisant. Faites preuve de bon sens pour déterminer la longueur de câble appropriée requise pour chaque application.



CÂBLE MONOCANAL LONGUEUR



CÂBLE MULTICANAL LONGUEUR

MONOCANAL	CANAUX MULTIPLES	LONGUEUR
9210-0.2	9210-PZ-0.2	0,2 m (7.90")
9210-0.4	9210-PZ-0.4	0,4 m (15.75")
9210-0.6	9210-PZ-0.6	0,6 m (23.60")
9210-0.8	9210-PZ-0.8	0,8 m (31.50")
9210-1.2	9210-PZ-1.2	1,2 m (47.24")
9210-1.6	9210-PZ-1.6	1,6 mm (62.99")
9210-2.0	9210-PZ-2.0	2,0 mm (78.74")

INSTALLATION

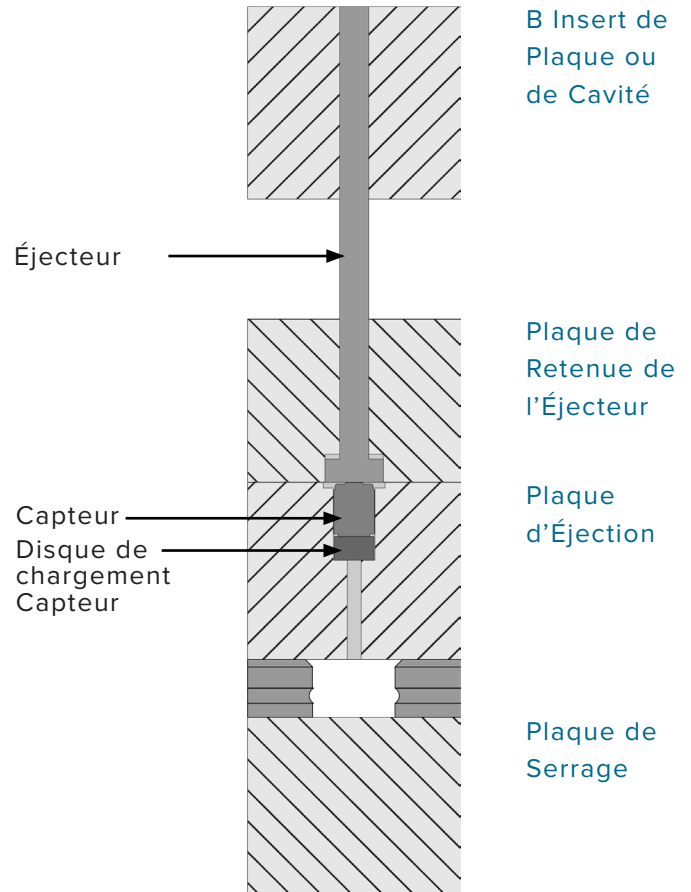
Les capteurs sont placés dans la plaque d'éjection derrière les broches d'éjection. Les éjecteurs offrent une méthode simple et directe de l'installation dans laquelle les capteurs peuvent être installés ; elle nécessite moins d'usinage et moins d'éléments à réaliser.

APERÇU D'INSTALLATION

INSTALLATION DE LA PLAQUE D'ÉJECTION

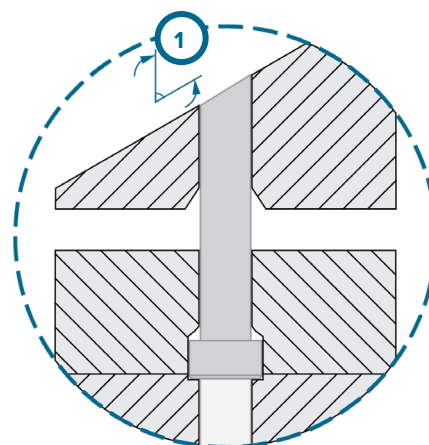
Le boîtier adaptateur de capteur ou la plaque de capteur est monté à l'extérieur du moule. Un canal est usiné dans la plaque d'éjection pour le câble du capteur ; la tête du capteur est placée au-dessus du disque de chargement du capteur pour assurer une surface de poche lisse avec des angles vifs, et sous la broche d'éjection dans la plaque d'éjection. La broche d'éjection est retenue dans la plaque de retenue d'éjecteur et atteint à travers le B-Plate ou de la cavité insert (se référer à la figure de droite).

INSTALLATION DE LA PLAQUE D'ÉJECTION



PINS ÉJECTEURS ANGLE

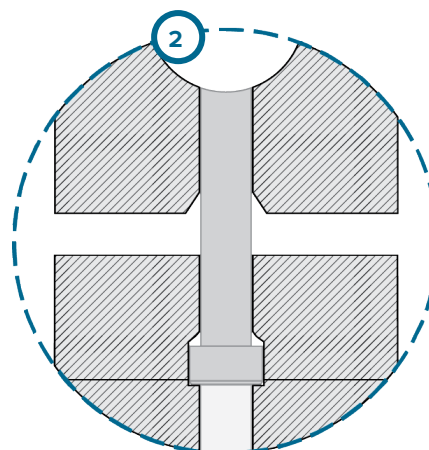
Éjecteurs qui sont situés sur des surfaces inclinées d'une partie peuvent utiliser des capteurs en fonction de l'angle de la broche. L'angle de broche maximal pouvant être utilisé avec les capteurs est de 30° (1 à droite). Au-delà de 30°, l'oblique est perdu à friction lorsque la broche est poussée latéralement contre l'acier du moule plutôt que directement sur la sonde, ce qui peut créer des erreurs dans les lectures du capteur. Si l'angle est supérieur à 30°, le support client contact RJG pour l'aide à vérifier l'aptitude à l'utilisation d'un capteur de RJG (voir «Service Client» à la page 30).



PINS GALBÉE ÉJECTEURS

Les broches d'éjection situées sur les surfaces profilées d'une pièce peuvent être utilisées sur des surfaces concaves et convexes (2 à droite) à condition que la forme du contour soit symétrique, car cela annule les forces latérales générées par la pression de la cavité poussant sur la broche.

Ne pas utiliser asymétriquement-contouré broche d'éjection si le contour net est supérieur à une broche comparable à un angle de 30°. Si un contour est unique ou asymétrique, contactez l'assistance clientèle RJG pour obtenir de l'aide afin de vérifier l'aptitude à être utilisée avec un capteur RJG (reportez-vous à la section «Service Client» à la page 30).



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION INSTALLATION EN PLAQUE D'ÉJECTION

1. Capteur de Poche Usinage

Les poches de capteur sont usinées dans la plaque d'éjection. Les poches doivent être centrées sous la goupille d'éjection sélectionnée mesurant $0.141'' \pm 0.001$ (3,58 mm $\pm 0,02$ [1 à right]) DIA, et $0.264'' + 0.0/-0.002$ (6,70 mm $+0,0/-0,05$ [2 à right]) Profond.

- Utiliser un 5/16" fraise en bout « pointu mort » pour atteindre un rayon de coin de poche rayon capteur correct MAX R 0.005" (0,10 mm [3 à droite]).

Usinez un trou défonçable pour le disque de chargement du capteur et le capteur mesurant 0,05" (1,2 mm [4 à right]) DIAMÈTRE MAX.

MISE EN GARDE NE PAS tirer sur le câble du capteur pour retirer le capteur du moule - utiliser le trou à défoncer. Ne pas trop serrer la plaque ; le non-respect entraînera des dommages à l'équipement.

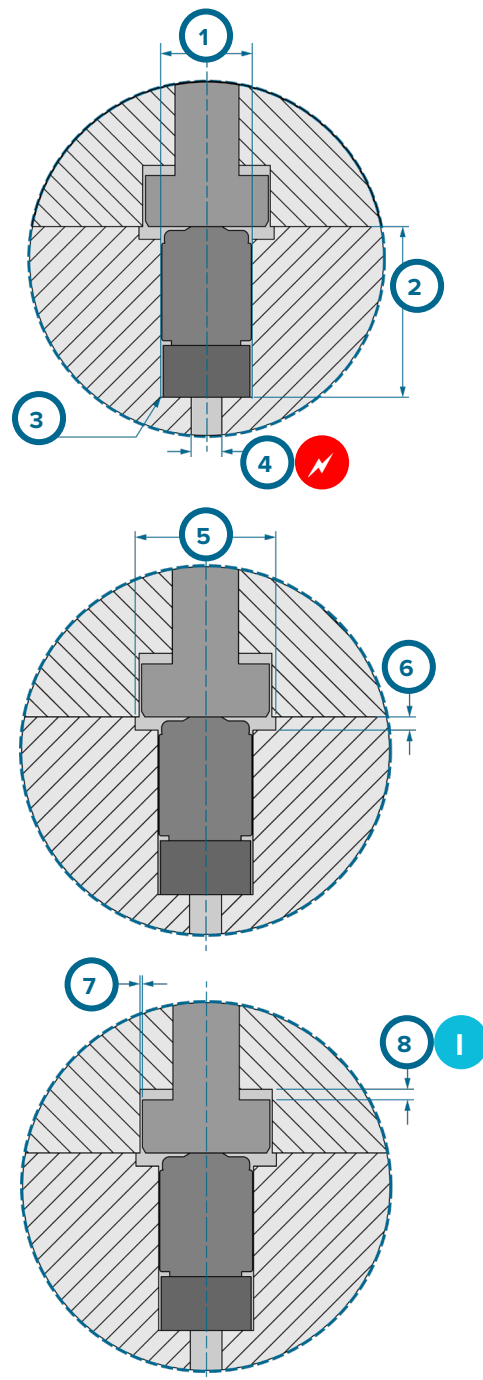
Machine d'un contre-alésage dans la plaque d'éjection égale à la broche d'éjecteur DIA plus 0.125" (3 mm) MIN par 0.02" (0,5 mm) MIN profonde pour permettre à la tête de la tige d'éjection pour dégager la plaque et se reposer seulement sur le capteur lorsque souspression (5 & 6 à droite).

2. Éjecteur

Choisissez une broche d'éjection appropriée à l'application (reportez-vous à « Capteur et Diamètre de Broches » à la page 2). Machine une poche destinée à la tête de tige d'éjection dans la plaque de retenue d'éjecteur qui est égale à la tête de tige d'éjection DIA plus 0.01" (0,3 mm [7 à droite]) MIN chaque côté par la hauteur de la broche d'éjecteur plus 0.01" (0,3 mm [8 à droite]) MIN pour éliminer précharge potentiel sur le capteur lors de l'installation.

REMARQUE Le jeu devant la tête de broche ne doit pas dépasser 20% (1/5ème) de l'épaisseur pièce à l'aplomb de la broche.

Base des trous pour les broches d'éjection est un ajustement avec jeu norme ISO H7g6— H7g6 est un ajustement coulissant adapté pour l'emplacement unique de précision.



1 $0.141'' \pm 0.001$ (3,58 mm $\pm 0,02$)

2 $0.264'' + 0.0/-0.002$ (6,70 mm $+0,0/-0,05$)

3 R. 0.004" (0,10 mm) MAX

4 $\varnothing 0.05''$ (1,2 mm) trou à défoncer MAX ⚡

5 Broche d'éjection $\varnothing + 0.01''$ (0,3 mm) MIN

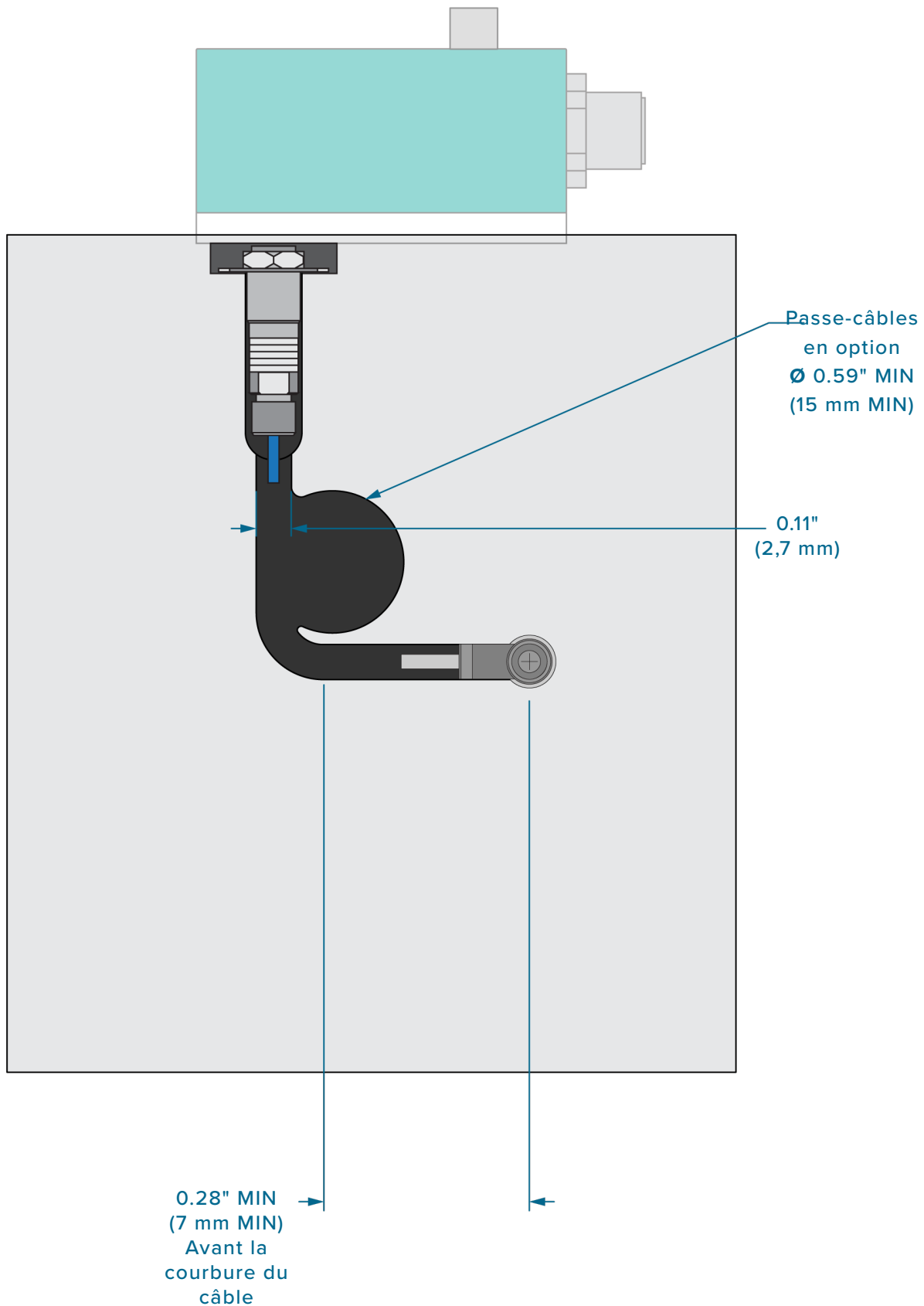
6 0.02" (0,5 mm) MIN

7 Tête de goupille d'éjecteur $\varnothing + 0.01''$ (0,25 mm) MIN par côté

8 20% de l'épaisseur de la partie si $< 0.05''$ (1,5 mm), 0.01" (0,3 mm) si une partie d'épaisseur $> 0.05''$ (1,5 mm) ⓘ

SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

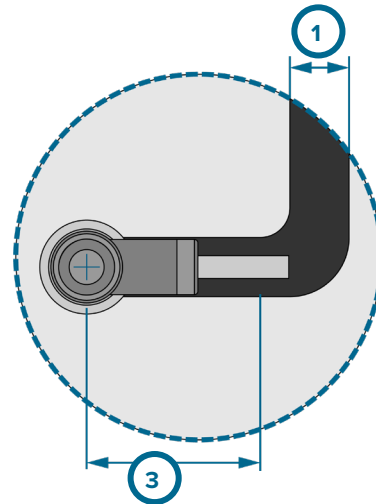
TIGE DE CAPTEUR ET CANAUX DE CÂBLE



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

1. Tige de capteur et canaux de câble

- Usinez une poche pour la tige du capteur et les canaux de câble, 0.11" (2,7 mm [**1** à droite]) large par 0.19" (4,7 mm [**2** pas montré]) Profond.

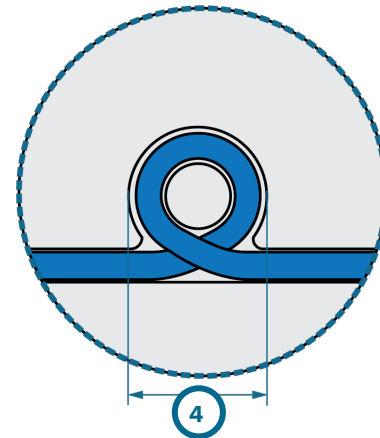


2. Coude du Câble du Capteur

Le câble du capteur ne doit pas être plié à moins de 7,0 mm (0.28" [**3** à right]) MIN de la tête de câble du capteur.

3. L'excès de Poche par Câble

Si nécessaire, une poche de câble peut être usinée pour stocker l'excès de câble 0,59" (15 mm [**4** à right]) pour le câble à enrouler; le câble a un rayon de courbure interne MIN de 0.197" (5 mm).

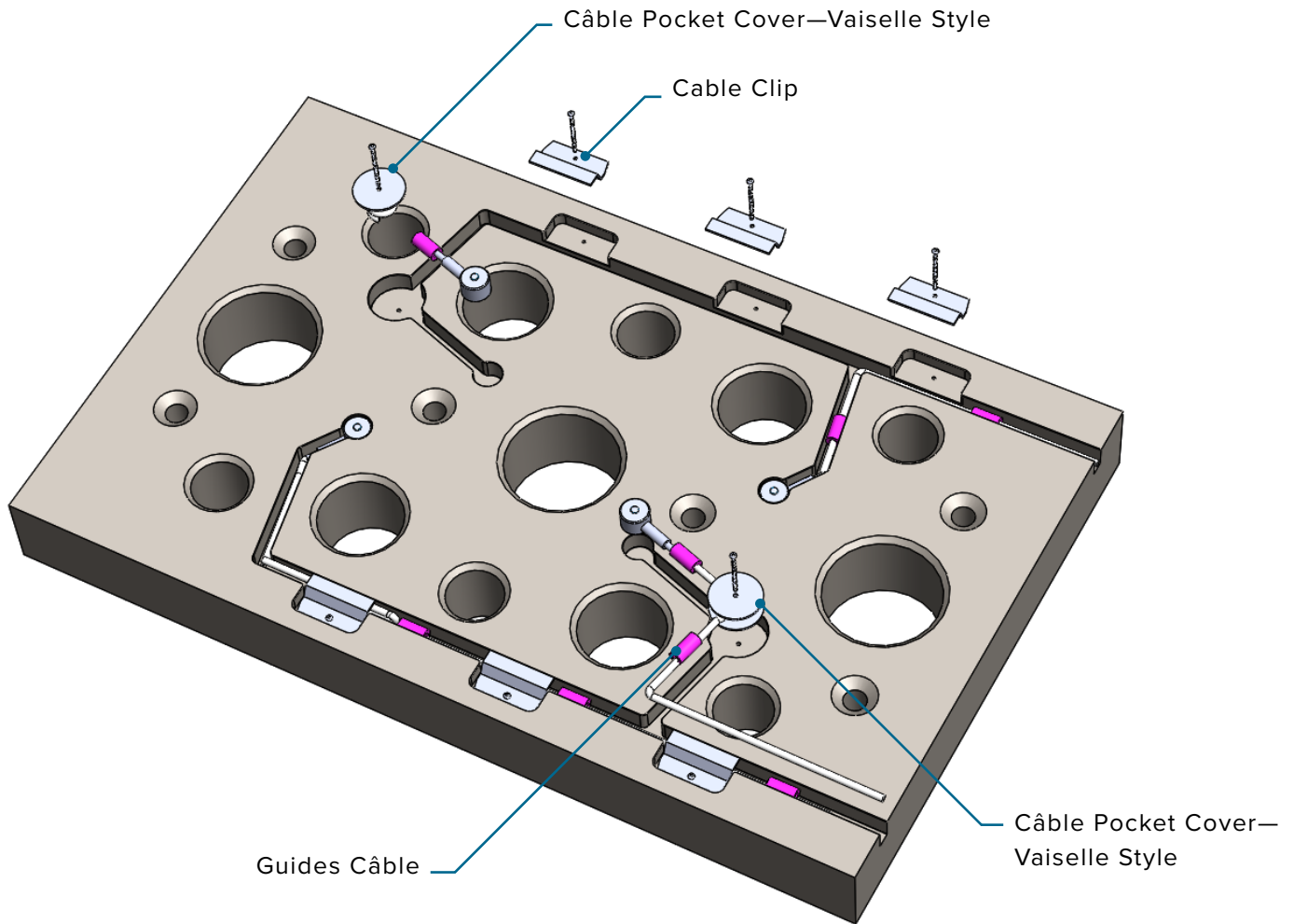


1	0.11" (0,27 mm)
2	0.19" mm (0,47)
3	0.28" (7 mm) MIN
4	0.59" (15 mm)

SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

RÉTENTION DU CÂBLE DU CAPTEUR

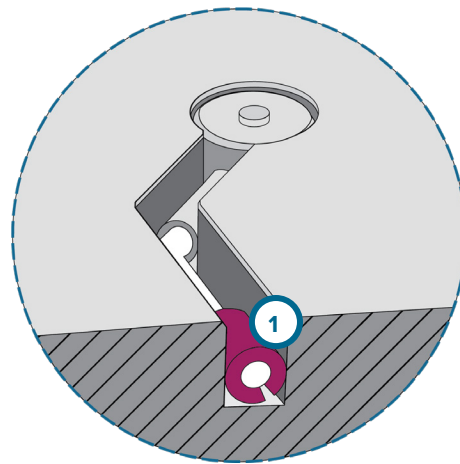
Capteur stratégies de rétention de câble doivent être pris en considération lors de la phase de conception du moule. Les câbles sont souvent pas la taille exacte nécessaire, ou ne restent pas facilement dans les chaînes du câble lors du montage et doivent être conservés en utilisant une ou plusieurs des méthodes suivantes.



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

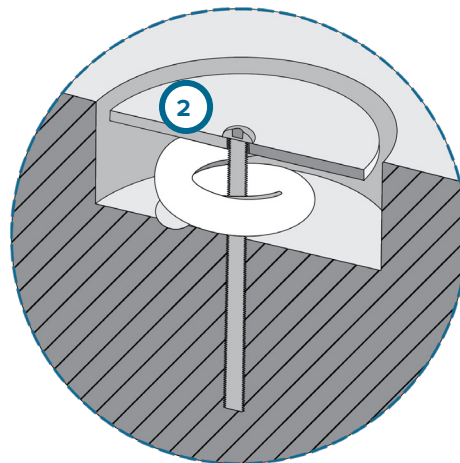
1. Guides Câble

Utiliser des guides de câbles autobloquants (**1 À DROITE**) dans les canaux de câble pour retenir le câble du capteur. Guides de câble sont des tubes en caoutchouc silicone avec une fente en eux pour recevoir le câble de capteur; les guides de câbles sont bien ajustées dans les dimensions du canal de câble fourni.



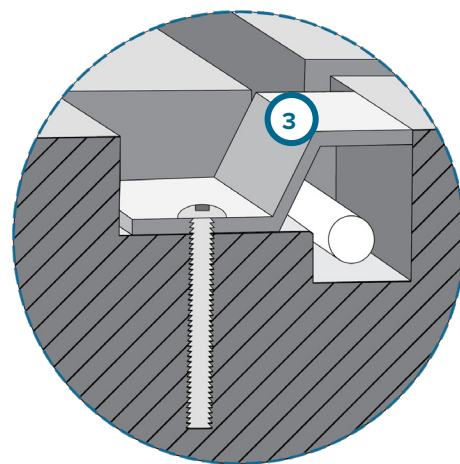
2. Câble Couvertures de Poche

Si l'excès de poches de câbles sont présents, il peut être utile de fournir une couverture (**2 À DROITE**) pour la poche de câble avec lequel pour retenir un câble supplémentaire. Bien que RJG ne fournit pas de solution pour cette application, les disques en plastique ou en métal avec un trou central, situé, retenus par un seul boulon à travers le centre, peuvent être utilisés pour retenir aisément le câble à l'intérieur de la poche. Alternativement, un bobbin-style appareil peut être utilisé de la même conserver un câble dans une poche.



3. Clips de Câble

Les câbles peuvent également être conservés dans des canaux à l'aide de serre-câbles (**3 À DROITE**); RJG ne fournit pas cette solution. Les clips peuvent être formés à partir de tôles ou de plaques et retenus par la machinedes vis. Les clips peuvent compléter ou remplacer l'utilisation de guides de câbles en caoutchouc de silicone, ce qui permet un assemblage plus facile de l'outil.



4. Mastic de rétention de câble

- Utilisez du mastic de rétention de câble pour retenir les capteurs là où les guides de câble autobloquants ne seront pas efficaces, tels que les canaux de câble de capteur multiples.

INSTALLATIONS NON STANDARD

STATIQUE (SANS MOUVEMENT) PINS ÉJECTEURS

Bien que la cavité pression capteur installation avec le déplacement, ou « travail » éjecteurs est recommandé, dans certaines situations, un non mobile ou une broche de « statique » doit être utilisé. Dans la plupart des cas, les repères statiques sont installés directement dans la plaque de cavité, ou dans un insert de cavité. Dans certains cas, les broches statiques prolongeront par plusieurs plaques, telles que les applications qui remontent à laserrer assiette. Lisez et suivez toutes les instructions et reportez-vous aux figures fournies pour installer correctement les capteurs avec des broches d'éjection statiques.

1. Statique éjecteurs Pins Vue d'ensemble

Éjecteurs statiques sont des broches non mobiles qui se reposent sur des capteurs de type bouton pour transfert en plastique-pression dans la cavité du capteur dans une plaque de moule. Contrairement à déplacer des tiges d'éjection qui self-clean pendant chaque cycle d'éjection, les repères statiques peuvent permettre build-up de matériau autour de la broche au-dessus detemps . Broches statiques doivent avoir un joint torique à l'extrémité de la broche pour éviter l'accumulation de la contamination qui contribue aux erreurs de mesure, les capteurs permettant de lire avec précision surtemps .

Une installation réussie de broche statique fournit capteurs inférieurs et les coûts d'installation; faciliter la maintenance de capteur; souplesse dans le dimensionnement du capteur et la broche; et la liberté dans l'emplacement du capteur.

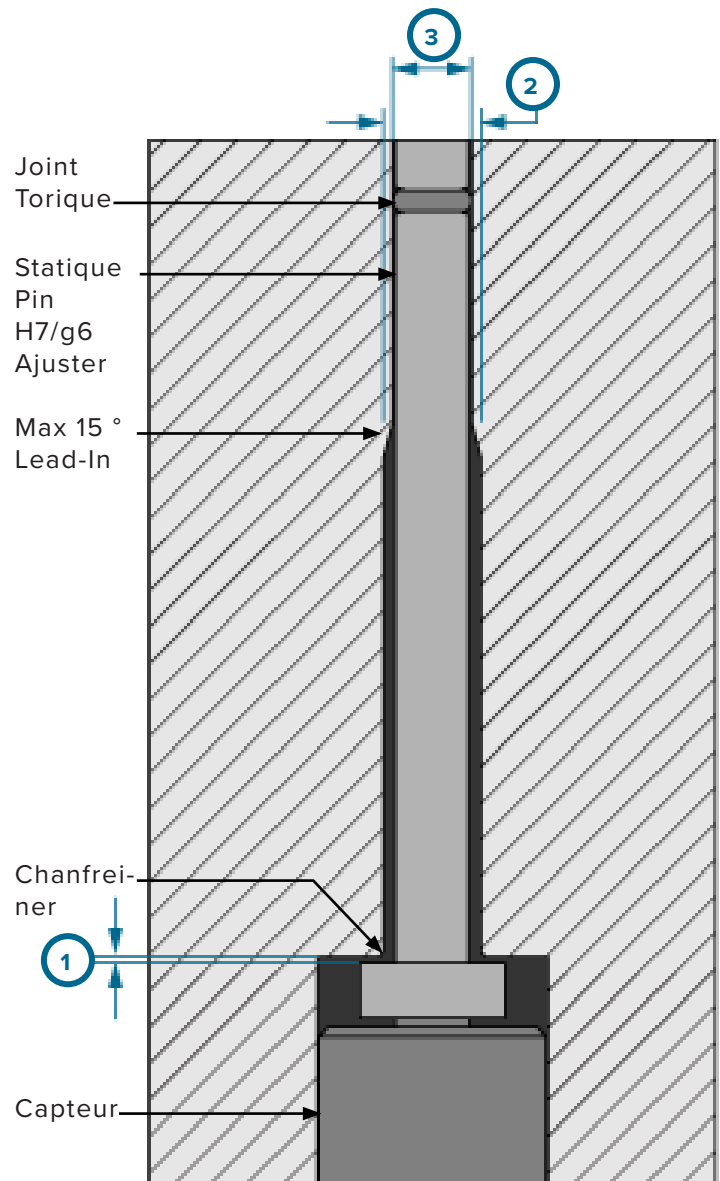
2. Pin et éjecteurs Bore plomb dans

Fournir un espace dans la poche de capteur pour le capteur et la broche statique permettant de dégagement au-dessus de la tête de broche égale à 1/5th de l'épaisseur de la pièce à l'emplacement de la broche (1 À DROITE) Si l'épaisseur de la pièce est inférieure ou égale à 0.06" (1,5 mm) ou 0.012" (0,3 mm [1 À DROITE]) si l'épaisseur de la pièce à l'emplacement de la broche est supérieure à 0.06" (1,5 mm).

À partir du capteur et de la poche de la tête de broche, prévoyez un jeu du diamètre de la broche plus 0,06» (1,5 mm [2 à droite]).

Retirer l'alésage à un alésage standard de broche d'éjection H7/g6 (3 DESSUS) (Dans lequel la broche d'éjecteur est capable de se déplacer librement) avant de la cavité pour fournir une

INSTALLATION STATIC PIN



⚠ MISE EN GARDE Ces lignes directrices sont les axes 3/32" (2,5 mm) de diamètre ou plus. S'il vous plaît Contactez RJG Soutien à la clientèle pour l'installation de broches plus petites que statiques 3/32" (2,5 mm) de diamètre

surface d'étanchéité pour le joint torique à l'extrémité de la broche de statique. Chanfrein la transition entre le capteur et la tête de broche poche et l'alésage de la broche, ainsi que la transition entre l'alésage d'axe et équipement standard à l'extrémité de la broche (pas plus que 30°/15° par côté).

INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)

3. O-ring tailles

A 0.072 X 0.036 joint torique aurait un ID de 0.072" et un CS de 0.036". Les tailles des joints toriques sont désignées par le diamètre intérieur (ID [1 à droite]) et la section transversale (CS [2 à droite]), généralement en pouces. Un joint torique 0.072 X 0.036 aurait un ID de 0.072" et un CS de 0.036".

Le joint torique est installé dans la rainure de la broche d'éjection. La rainure est mesurée par le diamètre (3 À DROITE) et largeur (4 À DROITE). Le diamètre est découpé pour assurer le joint torique d'étirage 0–10%. La profondeur est découpée pour assurer une compression du joint torique 20–35%. Assurer l'extrémité de broche avant de la rainure du joint torique est de 0.030" (0,76 mm [5 À DROITE]) MIN pour steelsafe. Contactez-RJG® pour l'aide au dimensionnement et tolérancement O-rings et les exigences d'installation. Reportez-vous au tableau ci-dessous pour RJG recommandé, en stock O-rings.

4. Installation du Joint Torique

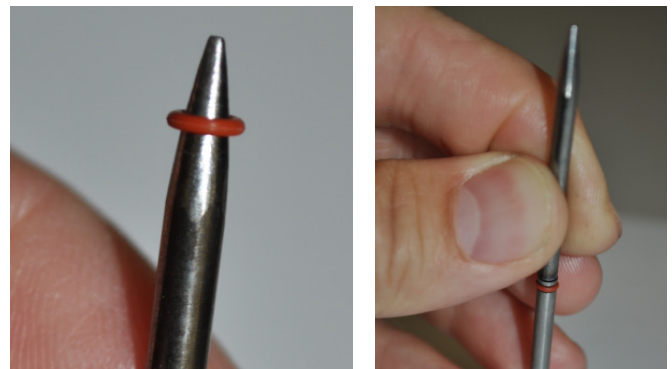
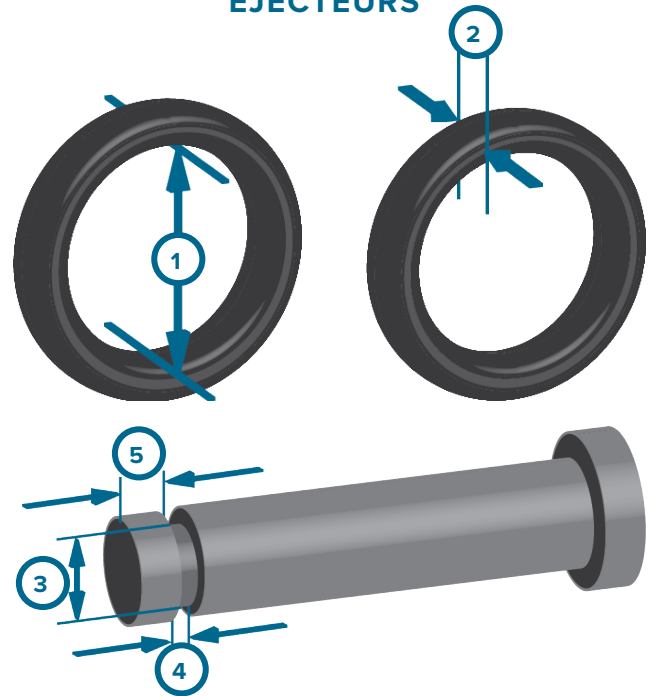
Une mauvaise installation de joint torique peut provoquer des larmes si elle est tirée sur le bord de la tige d'éjection pointu. Utiliser un outil d'installation construit de même diamètre que la tige d'éjection, avec une extrémité effilée.

L'extrémité peut être broyée, généralement par une roue de meulage, et meulé par une roue métallique pour enlever toutes les bavures. Faire glisser le joint torique sur l'extrémité effilée de l'outil d'installation, puis faire glisser sur l'extrémité de la broche de statique. (Reportez-vous aux figures à droite.)

5. Pin et O-Ring Installation d'alésage

Utilisation d'un lubrifiant joint torique pour éviter d'endommager lors de l'insertion de la broche dans le trou. De nombreux lubrifiants à base de silicone peuvent endommager les joints toriques silicone. RJG, Inc. recommande lubrifiant P-80 de

STATIQUE (SANS MOUVEMENT) PINS ÉJECTEURS



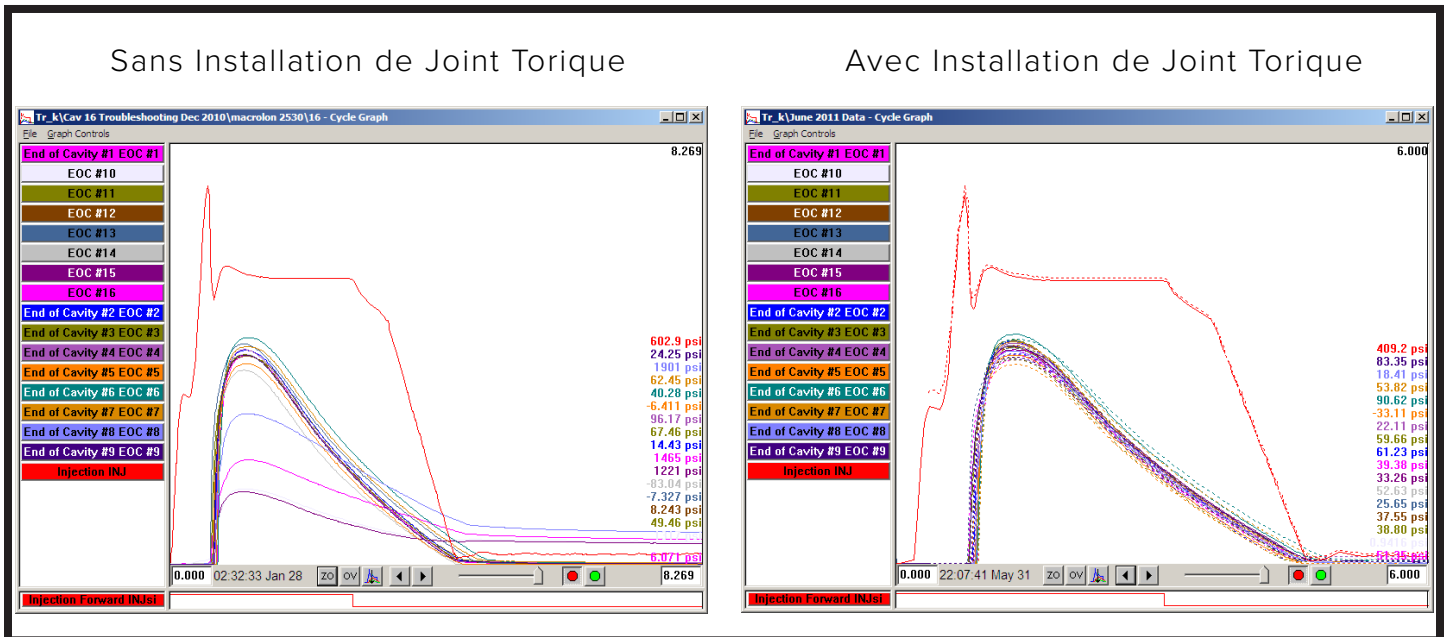
THIX international Products Corporation (<http://www.ipcol.com/shopexd.asp?id=31>). Rotation de la broche pendant qu'il est inséré pour faciliter l'installation et de limiter les dommages potentiels O-ring.

Taille nominale Pin	Matière	Joint Torique		Unités	GROOVE SPEC.				BORE SPEC.	
		Taille Système Métrique International	RJG partie #		Largeur (4, ci-dessus)	Largeur Tol (+/-)	DIA rainure (3, ci-dessus)	DIA Tol (+/-)	Diam	Alésage Tol (+ Tol, -0)
4,0 mm	Silicone	2,7 x 0,65	85-6157-000	pouce(s)	0.038	0.003	0.1137	0.0019	0.1575	0.0005
2,5 mm		1,4 x 0,6	85-6159-000		0.032	0.003	0.0667	0.0010	0.0984	0.0005
4,0 mm		2,7 x 0,65	85-6157-000	mm	1,00	0,08	2,888	0,048	4,0	0012
2,5 mm		1,4 x 0,6	85-6159-000		0,80	0,08	1,695	0,025	2,5	0012

INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)

6. Lectures du capteur

Les données dans le même moule est représenté ci-dessous (les résultats non typiques garantis).



En haut à gauche: Trois capteurs sont en train de lire trop faible en raison de la contamination sans joints toriques installés.

En haut à droite: Le gabarit et solides lignes après quatre mois de production en continu; les capteurs continuent de lire régulièrement avec des joints toriques installés.

Une bonne installation fournira une longue durée de vie des joints toriques à l'intérieur du moule. Seulement en cas des deux cas suivants joints toriques nécessitent un remplacement:

7. Clignotant

Si clignote matériel autour de la broche, il est nécessaire de tirer la goupille et retirer le matériau flashé pendant les cycles de maintenance préventive régulière. Le joint torique doit être remplacé.

8. O-Ring Damage

Quand une broche est retirée pour l'inspection and/or nettoyage lors de l'entretien du moule, inspecter le joint torique endommagé. l'installation et le retrait répétés peuvent provoquer des coupures, des coupures ou d'autres dommages à joints toriques. Doivent être remplacés joints toriques endommagés.

INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)

MULTIPLE ÉJECTEURS

Les éjecteurs sont souvent regroupés en petites zones qui ne permettent pas de cavité traditionnelle à pression. Installation Sensor. Lisez et suivez toutes les instructions et reportez-vous aux figures fournies pour installer correctement les capteurs avec plusieurs broches d'éjection.

1. Multiples éjecteurs Pin et placement du capteur

Lorsque plusieurs broches d'éjection sont situées trop étroitement ensemble pour permettre la cavité à pression, un capteur placé sous une seule broche, une plaque de recouvrement peut être utilisée pour permettre à une broche sélectionnée pour communiquer avec le capteur et empêcher d'autres broches d'interférer.

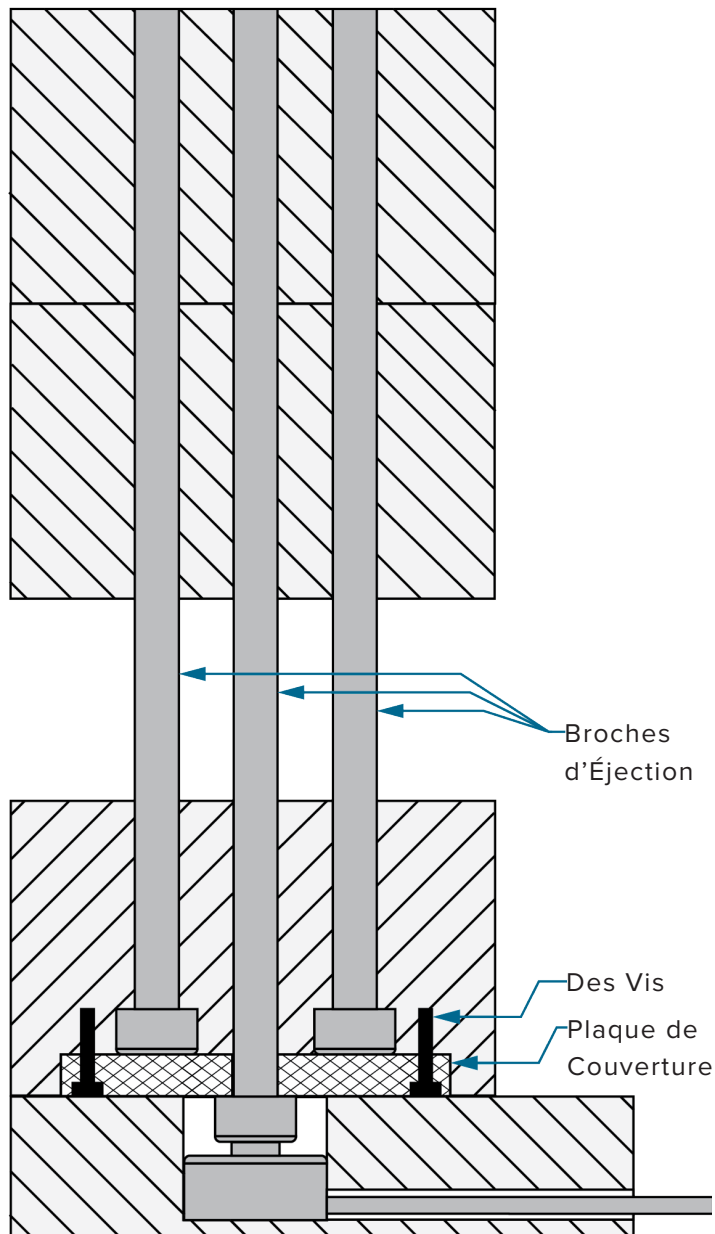
La plaque de retenue de la tige d'éjection est modifiée pour correspondre à la plaque de couverture de sorte qu'elle est en retrait et au ras de la plaque d'éjection, et couvre la surface du corps de capteur et des broches d'éjection inutilisées. La plaque de recouvrement est montée avec quatre des vis.

La plaque de couverture de montage des vis doit être au ras de la plaque d'éjection et ne doit pas être en contact avec les éjecteurs, puisque la pression constante sur les vis leur cause à l'échec.

2. Pin et éjecteurs Clearance lamage

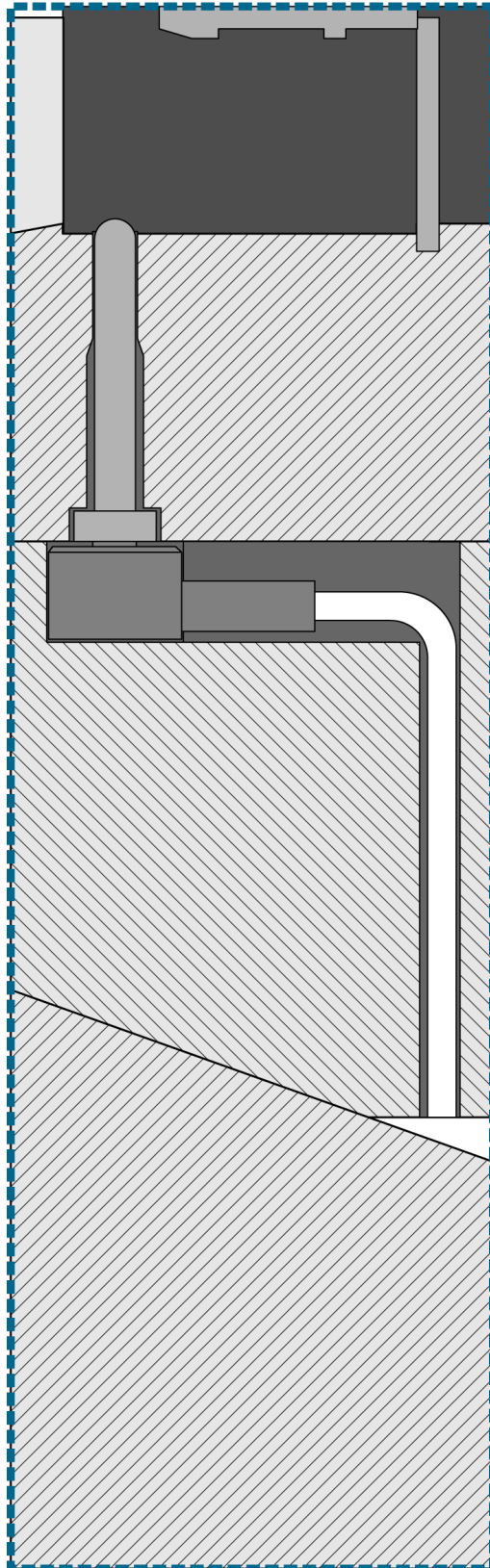
Toujours utiliser des autorisations normalisées des broches d'éjection lorsque la cavité de l'installation à pression capteurs sous broches d'éjection pour éviter d'endommager ou de détruire les broches, les capteurs et les moisissures. Une bonne tête de tige d'éjection et la clairance de contre-alésage permettront à la broche statique de se déplacer librement dans l'alésage de la broche d'éjection.

INSTALLATION DE LA BROCHE, DU CAPTEUR ET DE LA PLAQUE

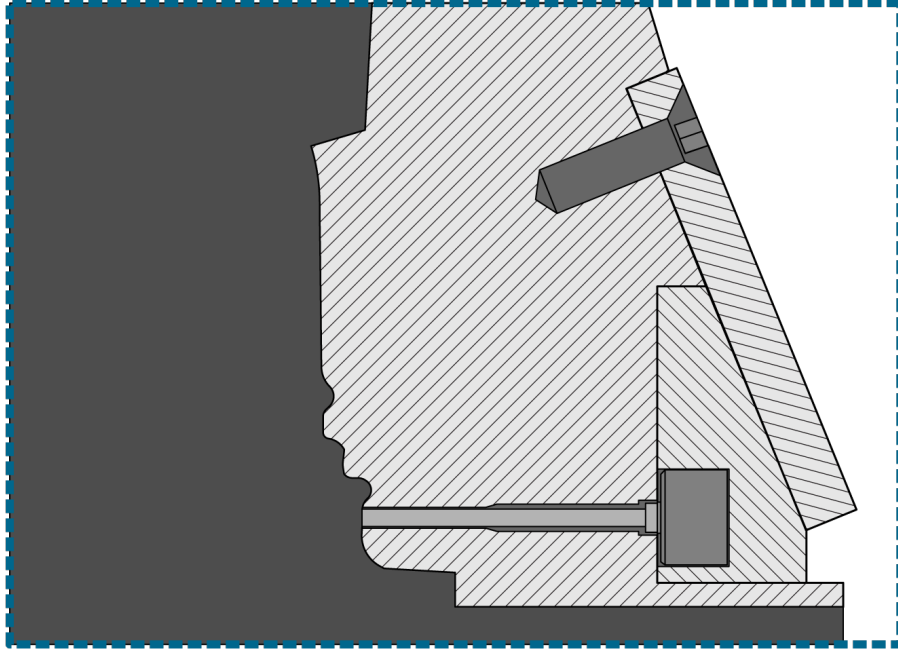


INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)

PIN STATIQUE EXEMPLE



INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)
TRANSFERT STATIQUE BROCHES EXEMPLES



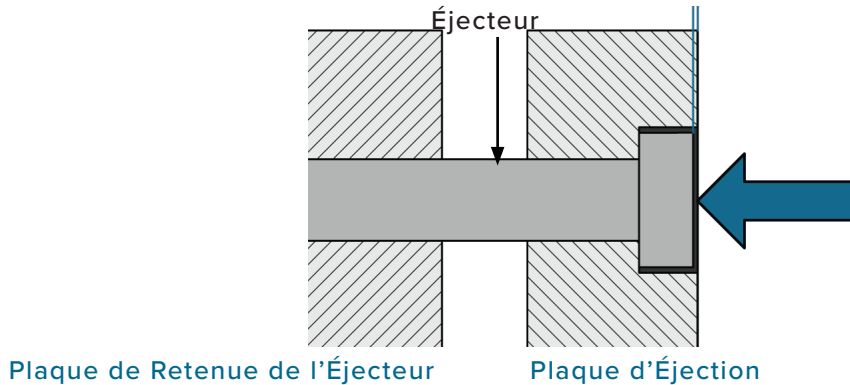
INSTALLATION DU CAPTEUR CHECK—ÉJECTEURS INSTALLATIONS DE PLAQUE

Vérifiez que le chaque capteur, la broche de transfert, et une poche de broche d'éjection est usiné correctement.

VÉRIFICATIONS AVANT L'ASSEMBLÉE

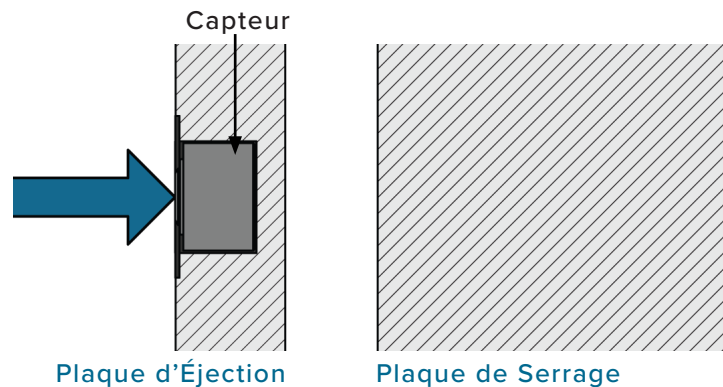
1. Test de Indentation (avec éjecteurs Pin)

Une fois la goupille d'éjection installée, appuyez sur la goupille d'éjection ; vérifiez qu'il existe un jeu de 0.012" (0,3 mm (ou 1/5 de l'épaisseur de la pièce)) entre le bas de la tête de la broche de l'éjecteur et la surface de la plaque de l'éjecteur.



2. Test de Chasse d'eau (avec Capteur)

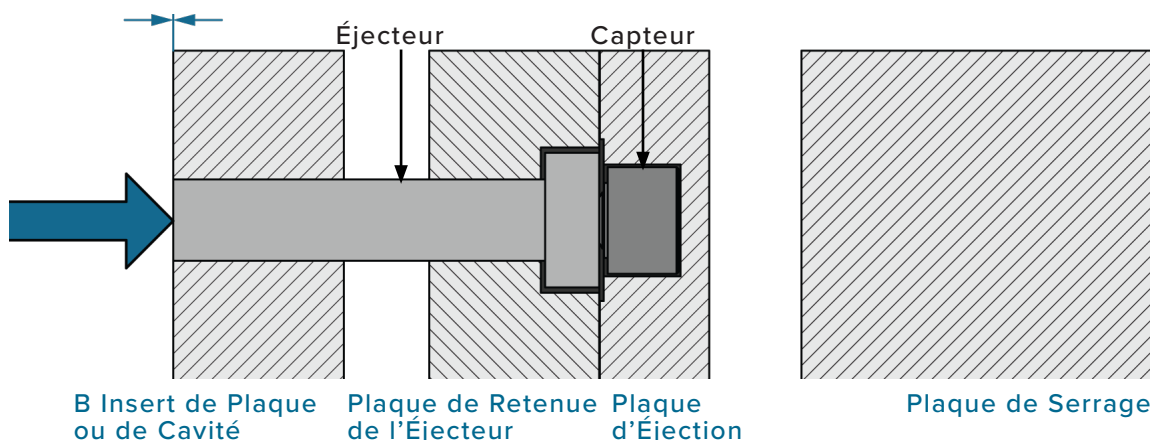
Avec le capteur installé dans la plaque de retenue d'éjecteur, vérifiez que la profondeur de lamage égale (0,5 mm) (si nécessaire) et le diamètre du lamage est plus grande que la tête de tige d'éjection. La tête du capteur doit être de niveau avec la plaque de retenue d'éjecteur.



CONTRÔLES POST-MONTAGE

1. Test de Rinçage (Pile Complète)

Avec le capteur et la broche d'éjection installés et la plaque d'éjection en position d'injection, fixée vers la plaque de serrage, la broche d'éjection doit affleurer la surface de la plaque d'éjection / de la cavité.

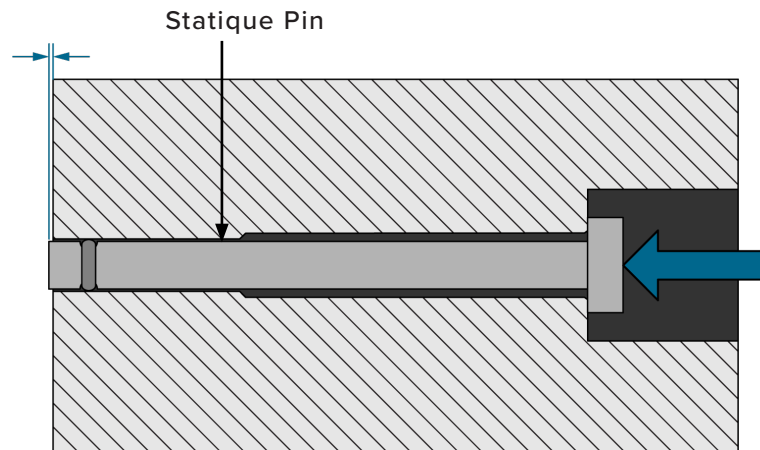


VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION DU CAPTEUR—INSTALLATIONS DE BROCHES STATIQUES

Vérifiez que chaque capteur et chaque poche de broche statique sont usinés correctement.

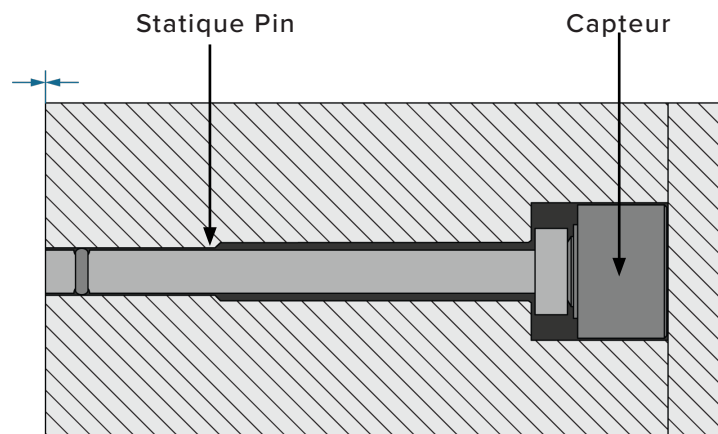
1. Test de Protrusion (sans capteur)

Avec seulement la broche statique installée, appuyez sur la broche statique; vérifier que la goupille dépasse le jeu au-dessus de la tête de goupille égal à $1/5$ ème de l'épaisseur de la pièce à l'emplacement de la goupille si l'épaisseur de la pièce est inférieure ou égale à 0.06 "(1,5 mm), ou 0.012" (0,3 mm) si l'épaisseur de la pièce est supérieure à 0.06 "(1,5 mm).



2. Test de chasse d'eau (avec capteur)

Avec les plaques démontées, le capteur et la broche en place et la plaque de couvercle a été retiré, l'extrémité de la broche de statique doit être de niveau avec la surface de la plaque.



NETTOYAGE & DÉRIVATION

NETTOYAGE RÉGULIER

Afin d'assurer un entretien préventif, retirez les capteurs du moule et nettoyez les poches et les canaux lorsqu'un moule est sorti. Les capteurs, les connecteurs et les câbles doivent être installés dans des zones exemptes d'huile, de saleté, de crasse et de graisse.

RJG, Inc. recommande les nettoyeurs suivants :

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

DÉRIVE

Les capteurs piézoélectriques peuvent dériver négativement (-) ou positivement (+). La spécification de dérive acceptable des capteurs piézoélectriques de RJG est de 20 pC/minute. L'endroit le plus facile à surveiller est l'écran « Emplacements des capteurs » eDART. Une dérive de ± 20 pC en soixante secondes indique une dérive anormale. La « Dérive » est occasionnée par des connexions sales / contaminées. Il peut s'agir de n'importe quelle connexion du capteur à l'eDART ou CoPilot.

Nettoyez correctement tous les points de connexion à l'aide d'un nettoyeur de contact de qualité électronique. Laissez les capteurs et les câbles sécher à l'air avant de les reconnecter. Ne les soufflez pas avec une conduite d'air « d'atelier », car cet air contient généralement de l'huile ainsi que d'autres contaminants.

Si la dérive persiste, nettoyez à nouveau les capteurs grâce à un nettoyeur de qualité électronique, puis faites-les cuire au four pour éliminer les contaminants (méthode identique à celle utilisée par RJG). Il est recommandé de cuire les capteurs / câbles à 100 °C pendant soixante minutes.

Si le problème persiste, veuillez contacter le service commercial de RJG pour connaître les prix et les délais des pièces de rechange.

TEST & ÉTALONNAGE

Suivez toutes les instructions et recommandations relatives au test et à l'étalonnage de capteurs individuels en vue d'un fonctionnement optimal.

TEST DU CAPTEUR

1. Sensor PreCheck

Sensor PreCheck fournit des diagnostics relatifs aux problèmes courants des capteurs tels qu'une dérive de capteur, une précharge et le décalage du zéro, et il peut également détecter les erreurs d'installation du capteur causées par des dimensions de poche inappropriées, des fils et des têtes de capteur endommagés. Il est possible d'envoyer par courriel ou d'imprimer un rapport d'essai avec la configuration des capteurs depuis l'appareil. Cet appareil permet de tester jusqu'à 32 capteurs simultanément et de vérifier si le capteur a subi une force.

2. Logiciel eDART—Visionneuse de Données Brutes

La visionneuse de données brutes eDART affiche l'état du capteur, soit eDART Valable, Aucune réponse, Obsolète, ou Non valable.

- Un capteur valable dispose de comptes bruts qui changent lorsqu'une force est exercée sur le capteur ; cela indique un bon fonctionnement du capteur.
- Un capteur indiquant une absence de réponse n'est pas en communication avec l'eDART; le capteur est peut-être débranché.
- Un capteur obsolète indique qu'un capteur est inutilisé.
- Un capteur non valide indiquera une défaillance de dépassement de plage (Ovrng) ou plage en sous-régime (Undrng). Le symbole Ovrng indique que le calibrage du capteur a trop changé dans le sens positif, en dehors des spécifications supérieures. Le symbole Undrng indique que le calibrage du capteur a trop changé dans le sens négatif et que le capteur peut signaler un nombre inférieur à zéro lorsqu'une charge est appliquée.

GARANTIE

RJG, INC. GARANTIE STANDARD DE TROIS ANS

RJG, Inc. est confiant dans la qualité et la robustesse des capteurs 9210 et offre donc une garantie de trois ans sur tous les capteurs de pression d'empreinte RJG. Les capteurs de pression d'empreinte de RJG sont garantis contre les défauts de matériaux et de fabrication pendant trois ans à compter de la date d'achat d'origine. La garantie est annulée s'il est déterminé que le capteur a fait l'objet d'abus ou de négligence au-delà de l'usure normale d'une utilisation sur le terrain, ou si le capteur a été ouvert par le client. Cette nouvelle politique de garantie est la plus généreuse offerte dans l'industrie des capteurs de pression d'empreinte, un an étant la plus courante.

NON-RESPONSABILITÉ AU SUJET DU PRODUIT

RJG, Inc. décline sa responsabilité pour toute installation incorrecte du présent équipement ou de tout autre équipement fabriqué par RJG.

Une installation correcte de l'équipement RJG n'interfère pas avec les caractéristiques de sécurité de l'équipement d'origine de la machine. Ne jamais retirer les mécanismes de sécurité sur toutes les machines.

ERREURS D'INSTALLATION

ÉJECTEURS PIN QUESTIONS

1. Taille de la broche, prévupression ,and/ or la température prévue ne convient pas pour le capteur sélectionné.

- Faire référence à «Capteur et Diamètre de Broches» à la page 2 .

2. Ejecteur est situé derrière la surface du moule avec un angle supérieur à 30 ° (1 à droite) .

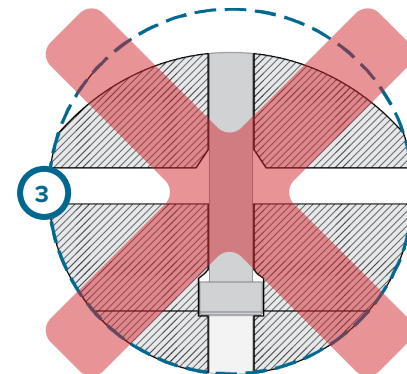
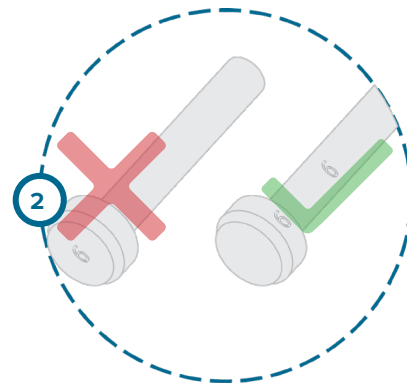
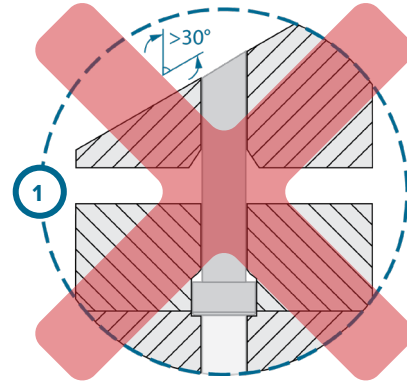
- Des angles supérieurs à 30 ° causer une précision de friction excessive côté charge et le capteur d'influence.

3. Pin est gravé sur la tête (2 à droite) .

- Têtes broches doivent rester à plat. Broches Gravez sur le côté si nécessaire.

4. La broche d'éjection est profilée de manière convexe (3 à droite).

- La tige d'éjection ne doit pas avoir un contour convexe. La forme convexe déviepression hors de la broche semblable à un +30° angle, empêchant la goupille de transférer correctement la cavitépression à la tête du capteur, créant ainsi une lecture inexacte. Au-delà de 30°, Obliger est perdu par friction car la broche est dirigée latéralement dans l'acier du moule au lieu de revenir directement sur le capteur. Cet effet sera amplifié par des broches plus petites qui sont soumises à uneles forces.

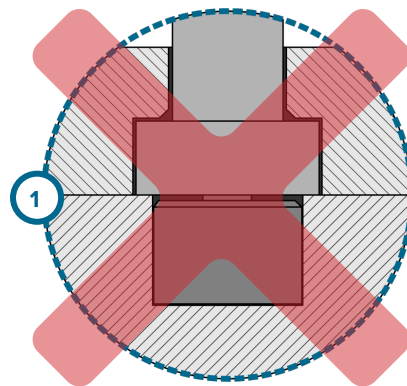


ERREURS D'INSTALLATION (suite)

TÊTE DE CAPTEUR QUESTIONS

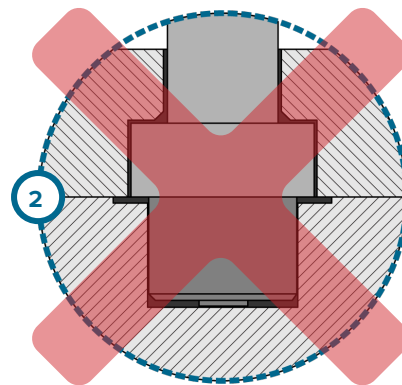
1. Ejecteur Pin diamètre de la tête est plus grand que le capteur de diamètre de poche (1 à droite).

- Lamage la plaque d'éjection, ou chanfreiner la tête de broche pour faire en sorte que les broches ne repose que sur le noeud de capteur.



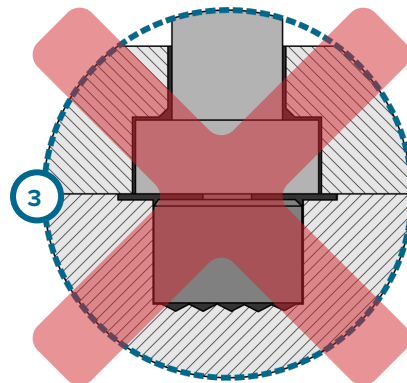
2. Tête de capteur est mal installé (2 à droite).

- Le capteur nub doit faire face à la broche d'éjection.
NE PAS installer la tête du capteur upside-down.



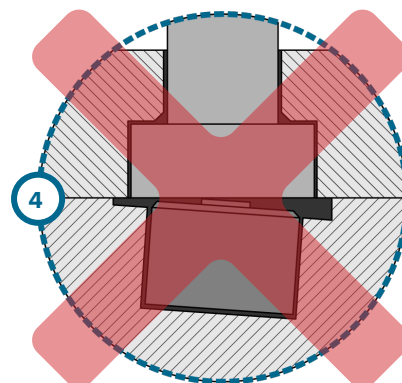
3. Capteur surface de poche n'est pas lisse (3 à droite).

- La surface du moule doit avoir une finition de $\sqrt[32]{}$ ou mieux; la poche du capteur doit avoir une surface lisse.



4. Capteur et la broche d'éjecteur ne sont pas perpendiculaires (4 à droite) .

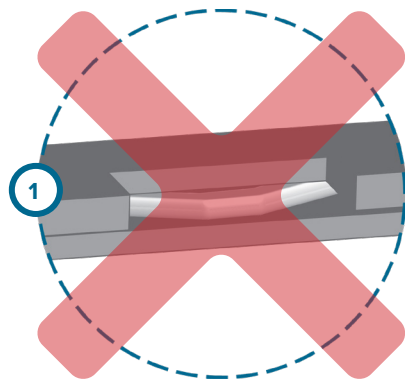
- La broche de capteur et de l'éjecteur doit être perpendiculaire.



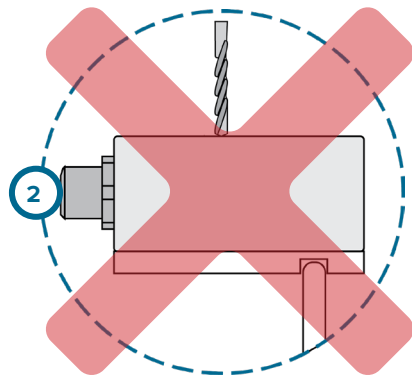
ERREURS D'INSTALLATION (suite)

CAS ET QUESTIONS CÂBLE

1. Câble capteur est pincé lors de l'assemblage moule (1 à droite) .
2. Capteur de boîtier est monté sur une surface qui dépasse la température spécifiée.
 - Ne montez pas le cas Lynx sur une surface qui dépasse la valeur nominale de température recommandée. Contactez l'assistance client RJG, Inc. Soutien à la clientèle pour high-temperature applications.

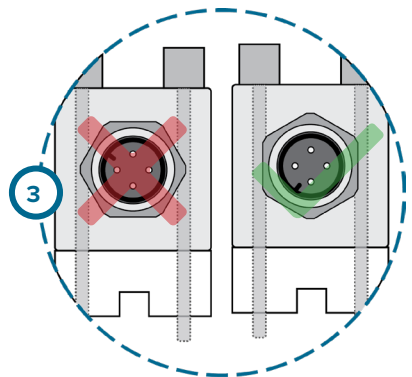


3. Cas Lynx est percé pour recevoir un montage alterné (2 à droite) .
 - NE JAMAIS percer le boîtier ou l'adaptateur Lynx. Le non-respect de cette consigne entraînera des dommages ou la destruction de l'équipement et annulera la garantie.



4. Orientation du connecteur Lynx sur le boîtier Lynx est modifiée à partir de OEM (3 à droite) .

- Le connecteur Lynx sur le boîtier Lynx est claveté. NE PAS tenter de changer l'orientation clé en desserrant ou en resserrant le connecteur Lynx sur le boîtier Lynx. Le non-respect de cette consigne entraînera des dommages ou la destruction de l'équipement et annulera la garantie.



ERREURS FRÉQUENTES

1. Lecture lente de la dérivation du capteur

Il s'agit d'une lecture du capteur qui augmente ou diminue lentement (positivement ou négativement) par rapport à la valeur zéro de référence.

2. Dérivation rapide du capteur/Lecture non valide.

Il s'agit d'une lecture de capteur qui, soit augmente, soit diminue rapidement (positivement ou négativement) par rapport à la valeur zéro de référence, de telle manière que la lecture en devient non valide.

3. Aucune communication du capteur/ eDART/CoPilot.

L' eDART/CoPilot ne peut pas effectuer la lecture du capteur.

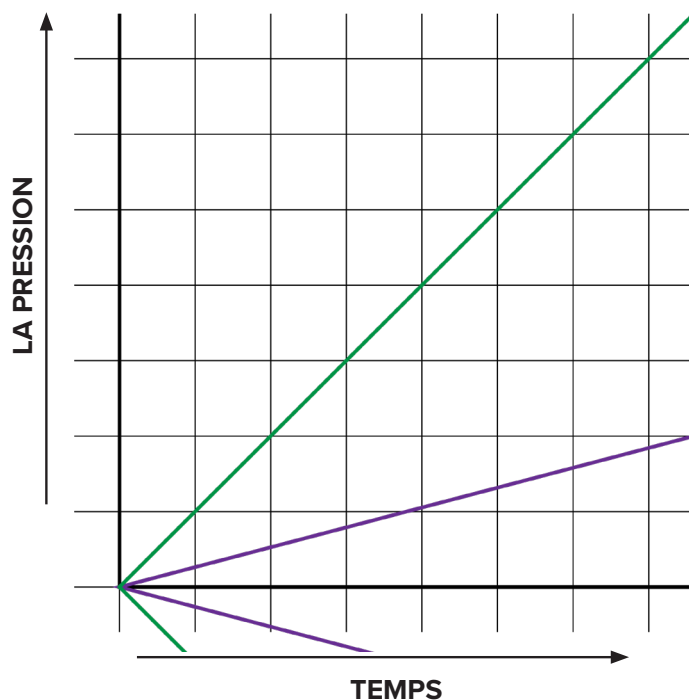


Diagramme de type de dérivation du capteur piézoélectrique



Dérivation rapide / non valide



Dérivation lente

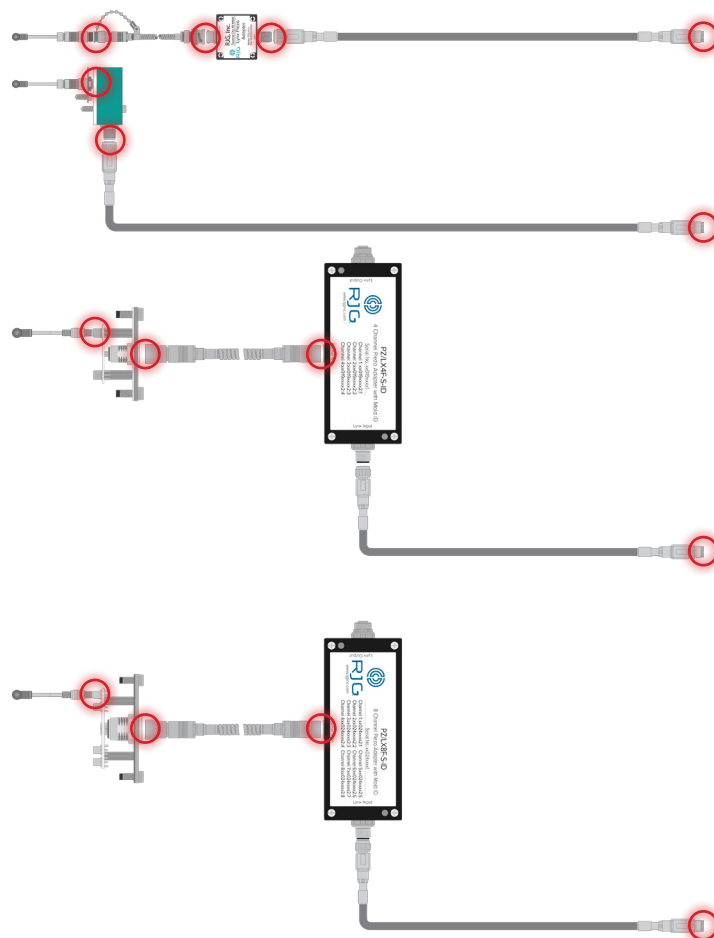
ERREURS FRÉQUENTES (suite)

LECTURE LENTE DE LA DÉRIVATION DU CAPTEUR

Si la lecture du capteur ne reste pas stable et qu'elle dérive de manière positive ou négative, le capteur, les câbles ou les connecteurs de l'adaptateur pourraient être contaminés. Pour identifier le ou les connecteurs contaminés, procédez comme suit :

1. Débranchez le câble du capteur du câble adaptateur, de l'adaptateur ou de la plaque et nettoyez les extrémités ; si la lecture continue de dériver, passez à l'étape suivante.
2. Le cas échéant, débranchez la plaque ou le câble adaptateur et nettoyez les connecteurs ; si la lecture continue de dériver, passez à l'étape suivante.
3. Débranchez le câble Lynx CE-LX5-W de la plaque ou de l'adaptateur et nettoyez les extrémités ; si la lecture continue de dériver, reportez-vous aux instructions suivantes.

Si la lecture du capteur continue de dériver une fois les étapes de dépannage ci-dessus terminées, le capteur, le connecteur ou l'adaptateur doivent être remplacés.

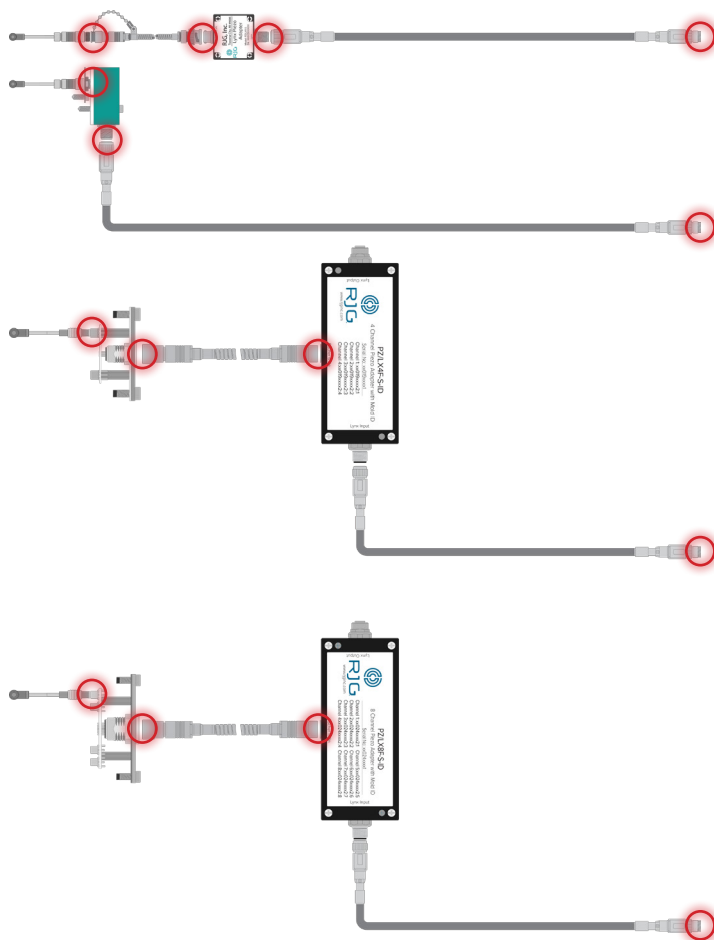


DÉRIVATION RAPIDE DU CAPTEUR/LECTURE NON VALIDE

Si la lecture du capteur dérive rapidement et devient non-valide, il est possible que le capteur, les câbles ou les connecteurs de l'adaptateur soient fortement contaminés ou que l'adaptateur soit tombé en panne. Pour identifier le ou les connecteurs contaminés, procédez comme suit :

1. Débranchez le câble du capteur du câble adaptateur, de l'adaptateur ou de la plaque et nettoyez les extrémités ; si la lecture continue de dériver, passez à l'étape suivante.
2. Le cas échéant, débranchez la plaque ou le câble adaptateur et nettoyez les connecteurs ; si la lecture continue de dériver, passez à l'étape suivante.
3. Débranchez le câble Lynx CE-LX5-W de la plaque ou de l'adaptateur et nettoyez les extrémités ; si la lecture continue de dériver, reportez-vous aux instructions suivantes.

Si la dérivation de la lecture continue ou reste invalide une fois les étapes de dépannage ci-dessus terminées, l'adaptateur devra être remplacé.



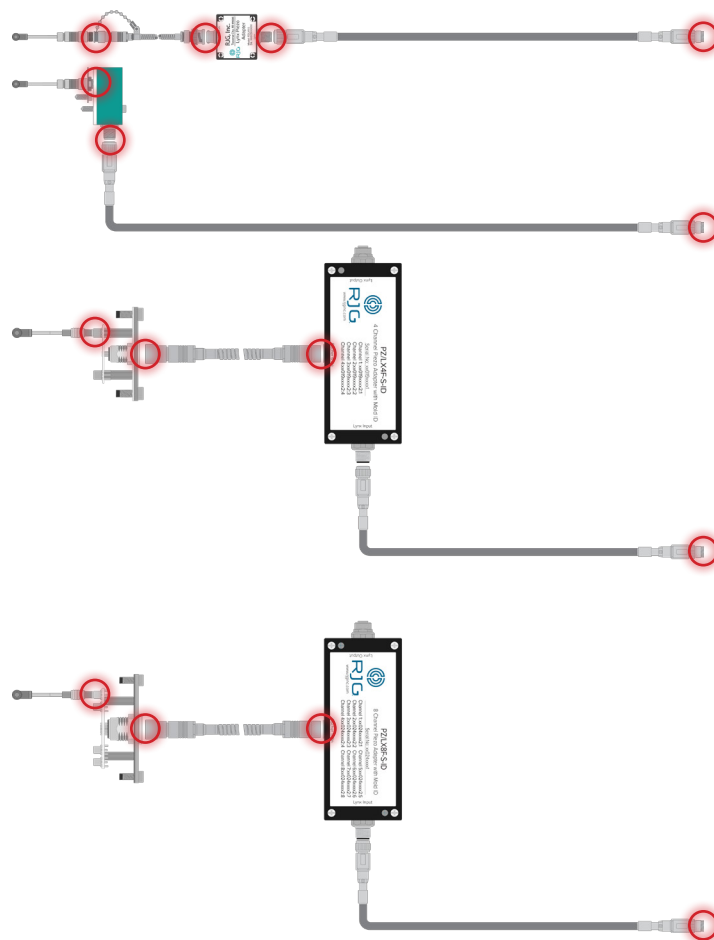
ERREURS FRÉQUENTES (suite)

LE CAPTEUR NE COMMUNIQUE PAS AVEC L'EDART OU COPILOT

Si l'eDART/CoPilot ne parvient pas à établir la communication avec le capteur, les câbles ou l'adaptateur sont peut-être en panne. Pour identifier le composant défectueux, procédez comme suit :

1. Remplacez le capteur par un capteur fonctionnel ; tester le fonctionnement du capteur. Si la communication reste inexistante, passez à l'étape suivante.
2. Le cas échéant, remplacez le câble adaptateur du capteur par un câble fonctionnel ; tester le fonctionnement du capteur. Si la communication reste inexistante, passez à l'étape suivante.
3. Remplacez la plaque du capteur ou le câble adaptateur par un câble fonctionnel ; tester le fonctionnement du capteur. Si la communication reste inexistante, passez à l'étape suivante.
4. Remplacez le câble Lynx CE-LX5-W par un câble qui fonctionne ; testez le fonctionnement du capteur.

Si l'eDART/CoPilot ne peut pas établir la communication après ces étapes, le connecteur a échoué et doit être remplacé.



SERVICE CLIENT

Vous pouvez contacter l'équipe du service client de RJG par téléphone ou par courriel.

RJG, Inc. Service Client

Tél. : 800.472.0566 (numéro gratuit)

Tél. : +1.231.933.8170

e-mail : globalcustomersupport@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 * First Name*	Last Name * Last Name*	Company Company*
Job Title * Job Title*	Phone * Phone Number*	Email * Email Address*

PRODUITS CONNEXES

Le 9210 est compatible avec d'autres produits RJG, Inc. à utiliser avec le système de contrôle et de surveillance de processus eDART/CoPilot.

PRODUITS COMPATIBLES

CÂBLES LYNX PREMIUM CE-LX5-W

Le câble de capteur Lynx premium (1 à droite) est un câble recouvert de polypropylène adapté à la chaleur et aux contraintes rencontrées dans les environnements de moulage par injection. Le câble est disponible dans des longueurs comprises entre 12–472" (0,3–12 m) et peut être commandé avec des raccords droits ou à 90°. Un CELX5-W est requis pour interfacer les adaptateurs de capteur monocanal LP/LX1M ou PZ/LX1S avec le système eDART/CoPilot.



ADAPTATEUR DE CAPTEUR À MONTAGE SUR MOULE PIÉZOÉLECTRIQUE À CANAL UNIQUE LYNX LP/LX1-M

L'adaptateur du capteur piézoélectrique à montage sur moule Lynx (2 à droite) offre aux utilisateurs de capteurs de pression d'empreinte une interface simple et pratique entre un capteur piézoélectrique unique et le système eDART ou CoPilot de RJG, Inc.



ADAPTATEUR DU CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE À MONTAGE EN SURFACE LYNX PZ/LX1F-S

L'adaptateur de capteur piézoélectrique à montage en surface Lynx (3 à droite) fournit aux utilisateurs de capteurs de pression de cavité une interface simple et pratique entre un seul capteur piézoélectrique et les systèmes eDART ou CoPilot de RJG, Inc.



PRODUITS COMPATIBLES (suite)

CONNECTEUR DE CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE À QUATRE CANAUX ET ADAPTATEUR PZ-4 & PZ/LX4F-S-ID

Le connecteur piézoélectrique à quatre canaux PZ-4 et l'adaptateur piézoélectrique à quatre canaux PZ / LX4F-S (1 à droite) permettent de raccorder jusqu'à quatre capteurs piézoélectriques au système eDART grâce à une connexion unique.



CONNECTEUR DE CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE À QUATRE CANAUX ET ADAPTATEUR PZ-4 & PZ/LX4F-S-ID

Le connecteur piézoélectrique à huit canaux PZ-8 et l'adaptateur piézoélectrique à huit canaux (2 à droite) assurent l'interface avec huit capteurs piézoélectriques au système eDART Piézoélectrique à huit canaux grâce à une connexion unique.



PRODUITS SIMILAIRES

RJG, Inc. propose une large gamme de capteurs de pression d'empreinte pour chaque application : piézoélectrique, jauge de contrainte, monocanal, multicanal et numérique.

CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE DE 6 MM À UN OU PLUSIEURS CANAUX 9211

Le capteur piézoélectrique à un ou plusieurs canaux de 0.24" (6,0 mm) 9211 (1 à droite) est un capteur de pression à cavité de style bouton qui peut supporter des forces jusqu'à 562 lb (2,5 kN) et des températures jusqu'à 392 °F (200 °C).



CAPTEUR PIÉZOÉLECTRIQUE DE 6 MM À UN OU PLUSIEURS CANAUX

Le capteur 9204 monocanal ou multicanal est une cavité piézoélectrique numérique indirecte (sous broche) de 12,60 mm (0.496") de type bouton pression capteur (2 à droite) qui peut supporter les forces jusqu'à 2 248 lb (10,0 kN) avec une cote de sensibilité de 9.80 pC/lb. (2,2 pC/kN) et une température nominale maximale de 392 °F (200 °C).



CAPTEUR DE BOUTON DE JAUGE DE CONTRAINTE À CANAL UNIQUE LYNX LS-B-127-50/125/500/2000

La ligne de capteurs de pression empreinte de RJG, Inc. LS-B-127-50/125/500/2000 (3 à droite) sont à canal unique, à jauge de contrainte numérique, de type bouton de Ø0.50" (12,7 mm) qui peuvent résister aux forces jusqu'à 50 lb (0,22 kN), 125 lb (0,56 kN), 500 lb (2,22 kN), ou 2000 livres (8,9 kN) et des températures allant jusqu'à 250 °F (120 °C—capteurs standard) ou 425 °F (220 °C—capteurs à haute température).



EMPLACEMENTS/BUREAUX

ÉTATS-UNIS

RJG USA (SIÈGE SOCIAL)
3111 Park Drive
Traverse City, MI 49686
Tél. : +01 231 9473111
Fax : +01 231 9476403
sales@rjginc.com
www.rjginc.com

ITALIE

NEXT INNOVATION SRLMILAN, ITALIE
TÉL. : +39 335 178
4035SALES@IT.RJGINC.COM
RJGINC.COM

MEXIQUE

RJG MEXICO
Chihuahua, Mexico
Tél. +52 614 4242281
sales@es.rjginc.com
es.rjginc.com

SINGAPOUR

RJG (S.E.A.) PTE LTD
Singapour, République de Singapour
Tél. : +65 6846 1518
sales@swg.rjginc.com
en.rjginc.com

FRANCE

RJG FRANCE
Arinthod, France
Tél. : +33 384 442 992
sales@fr.rjginc.com
fr.rjginc.com

CHINE

RJG CHINA
Chengdu, Chine
Tél. : +86 28 6201 6816
sales@cn.rjginc.com
zh.rjginc.com

ALLEMAGNE

RJG GERMANY
Karlstein, Germany
Tél. : +49 (0) 6188 44696 11
sales@de.rjginc.com
de.rjginc.com

CORÉE

CAEPRO
Séoul, Corée
Tél. : +82 0221131870
sales@ko.rjginc.com
www.caepero.co.kr

IRLANDE/ ROYAUME- UNI

RJG TECHNOLOGIES, LTD.
Peterborough, Angleterre
P +44(0)1733-232211
info@rjginc.co.uk
www.rjginc.co.uk