

MANUEL DU PRODUIT

CAPTEURS LYNX INTÉGRÉS

**LES-B-127-50, LES-B-127-125,
LES-B-127-500, & LES-B-127-2000**



MANUEL DU PRODUIT

CAPTEURS LYNX INTÉGRÉS

LES-B-127-50, LES-B-127-125, LES-B-127-500, & LES-B-127-2000

INTRODUCTION

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

DESCRIPTION DU PRODUIT

APPLICATIONS	1
CAPTEURS MULTIVOIES	1
CAPTEUR ET DIAMÈTRE DE BROCHES	2
TABLEAUX DE SÉLECTION	2
UTILISATION	4
TYPE BOUTON/SOUS BROCHE	4
CAPTEURS JAUGE DE CONTRAINTE	4
DIMENSIONS	5
CAPTEUR	5
LONGUEUR DE CÂBLE	5
CONNECTEUR LYNX ET FILETAGE PG9	6

MANUEL DU PRODUIT

CAPTEURS LYNX INTÉGRÉS

LES-B-127-50, LES-B-127-125, LES-B-127-500, & LES-B-127-2000

INSTALLATION

APERÇU D'INSTALLATION	8
INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TYPIQUE)	8
INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TÊTE À TÊTE)	8
INSTALLATION DE LA PLAQUE D'EJECTION	9
PINS ÉJECTEURS ANGLE	9
PINS GALBÉE ÉJECTEURS	9
SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION	10
INSTALLATION EN PLAQUE DE BASE (STANDARD)	10
INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TÊTE À TÊTE)	14
PLAQUE DE COUVERTURE—SERRER PLANCHE	18
INSTALLATION DE LA PLAQUE D'EJECTION	20
PLAQUE DE COUVERTURE—PLAQUE D'ÉJECTION	23
CONNECTEUR LYNX	25
CÂBLES DE CAPTEURS	26
CAPTEUR ÉLECTRONIQUE	27
RÉTENTION DU CÂBLE DU CAPTEUR	28
INSTALLATION À HAUTE TEMPÉRATURE	30
INSTALLATIONS NON STANDARD	31
STATIQUE (SANS MOUVEMENT) PINS ÉJECTEURS	31
STATIQUE (SANS MOUVEMENT) PINS ÉJECTEURS	32
MULTIPLE ÉJECTEURS	34
PIN STATIQUE EXEMPLE	35
TRANSFERT STATIQUE BROCHES EXEMPLES	36

MANUEL DU PRODUIT

CAPTEURS LYNX INTÉGRÉS

LES-B-127-50, LES-B-127-125, LES-B-127-500, & LES-B-127-2000

VALIDATION DE L'INSTALLATION

INSTALLATION DU CAPTEUR CHECK—SERRER PLAQUE (TYPIQUE) INSTALLATIONS	37
VÉRIFICATIONS AVANT L'ASSEMBLÉE	37
CONTRÔLES POST-MONTAGE	39
VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION DU CAPTEUR— INSTALLATIONS DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TÊTE À TÊTE)	41
VÉRIFICATIONS AVANT L'ASSEMBLÉE	41
CONTRÔLES POST-MONTAGE	43
INSTALLATION DU CAPTEUR CHECK—ÉJECTEURS INSTALLATIONS DE PLAQUE	45
VÉRIFICATIONS AVANT L'ASSEMBLÉE	45
CONTRÔLES POST-MONTAGE	45
VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION DU CAPTEUR— INSTALLATIONS DE BROCHES STATIQUES	46

ENTRETIEN

NETTOYAGE	47
TEST & ÉTALONNAGE	47
CAPTEURS D'ESSAI	47
ÉTALONNAGE	48
FACTEURS AFFECTANT CAPTEUR COMMUNS RECALIBRAGE	48
GARANTIE	49
RJG, INC. GARANTIE STANDARD DE TROIS ANS	49
NON-RESPONSABILITÉ AU SUJET DU PRODUIT	49

MANUEL DU PRODUIT

CAPTEURS LYNX INTÉGRÉS

LES-B-127-50, LES-B-127-125, LES-B-127-500, & LES-B-127-2000

DÉPANNAGE

ERREURS D'INSTALLATION	51
ÉJECTEURS PIN QUESTIONS	51
TÊTE DE CAPTEUR QUESTIONS	52
CAS ET QUESTIONS CÂBLE	53
SERVICE CLIENT	54

PRODUITS CONNEXES

PRODUITS COMPATIBLES	55
CÂBLES LYNX CE-LX5	55
BOÎTE DE JONCTION LYNX CINQ PORTS J-LX-5-CE	55
BOÎTE DE JONCTION À NEUF PORTS LYNX J-LX9-CE	55
PRODUITS SIMILAIRES	56
LYNX EMBARQUÉ 4000 BROYER CAPTEUR	56
SYSTÈME DE JAUGE DE CONTRAINTE MULTICANAUX LYNX	56

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 2021 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.*

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

 **CAUTION** *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

La gamme de capteurs LES-B-127-50/125/500/2000 de RJG, Inc. sont des capteurs de pression à cavité de type bouton à jauges de contrainte multicaux, de 0,50" (12,7 mm) pouvant résister à des forces allant jusqu'à 50 lb. (0.22 kN), 125 lb. (0.56 kN), 500 lb. (2.22 kN), or 2,000 lb. (8.9 kN) et des températures jusqu'à 250 °F (120 °C—capteurs standard) ou 425 °F ((220 °C—capteurs haute température).

Le Lynx™ LES-B-127-50/125/500/2000 l'électronique et les têtes des capteurs sont intégrées dans le moule, éliminant ainsi le câblage extérieur. Exclusivement conçu pour être utilisé avec le système RJG eDART® ou CoPilot®, tous les capteurs sont entièrement fonctionnels et bien nommé avec une seule connexion par câble du moule au contrôle des processus eDART ou CoPilot et de surveillance.

Un connecteur Lynx connecte jusqu'à 16 capteurs et à un port Lynx du système (jusqu'à 32 capteurs par système ; des capteurs supplémentaires nécessiteront des systèmes supplémentaires) ; si plus de 32 capteurs sont nécessaires, veuillez contacter le service client RJG pour plus d'informations.



APPLICATIONS

CAPTEURS MULTIVOIES

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.
- La pression plastique est suffisamment élevée pour éviter une mauvaise résolution du capteur, mais suffisamment faible pour éviter d'endommager le capteur.
- Un seul point de contact (axe simple) au capteur.

Le capteur doit opérer à une température 250 ° F (120 ° C) pour les modèles standard ou alors 425 ° F (220 ° C) pour les modèles haute température (LES-B-127-XXXX-H) dans le moule ; électronique du capteur, quel que soit le modèle, sera maintenue en dessous de 140 ° F (60 ° C) .

⚠ CAUTION

Le modèle de capteur LES-B-127-XXXX ne doit être utilisé que dans les plages de températures recommandées ; le non-respect entraînera la détérioration ou de destruction de l'équipement.

CAPTEUR ET DIAMÈTRE DE BROCHES

TABLEAUX DE SÉLECTION

Le dernier chiffre du code du modèle de produit signifie la valeur nominale en livres de chaque modèle de capteur ; par exemple, le LES-B-127-125 est un capteur de 125 livres, à grande échelle, tandis que le LES-B-127-2000 est un capteur de 2 000 livres. 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	PRESSION NORMALE	HAUTE PRESSION
	Type de Capteur	Type de Capteur
3/64	LES-B-127-50	LES-B-127-50
1/16	LES-B-127-50	LES-B-127-50
5/64	LES-B-127-50	LES-B-127-125
3/32	LES-B-127-125	LES-B-127-125
7/64	LES-B-127-125	LES-B-127-125
1/8	LES-B-127-125	LES-B-127-500
9/64	LES-B-127-500	LES-B-127-500
5/32	LES-B-127-500	LES-B-127-500
3/16	LES-B-127-500	LES-B-127-500
7/32	LES-B-127-500	LES-B-127-500
1/4	LES-B-127-500	LES-B-127-2000
9/32	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
5/16	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
11/32	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
3/8	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
13/32	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
7/16	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
12	LES-B-127-2000	-
9/16	-	-
5/8	-	-

CAPTEUR ET ÉJECTEURS TAILLE DE LA BROCHE (suite)

2. Unités Métriques

Taille d'Éjecteur	PRESSION NORMALE	HAUTE PRESSION
	Type de Capteur	Type de Capteur
1,0 mm	LES-B-127-50	LES-B-127-50
1,5 mm	LES-B-127-50	LES-B-127-50
2,0 mm	LES-B-127-50	LES-B-127-125
2,5 mm	LES-B-127-125	LES-B-127-125
3,0 mm	LES-B-127-125	LES-B-127-125
3,5 mm	LES-B-127-125	LES-B-127-125
4,0 mm	LES-B-127-125	LES-B-127-125
4,5 mm	LES-B-127-500	LES-B-127-500
5,0 mm	LES-B-127-500	LES-B-127-500
5,5 mm	LES-B-127-500	LES-B-127-500
6,0 mm	LES-B-127-500	LES-B-127-500
6,5 mm	LES-B-127-500	LES-B-127-2000
7,0 mm	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
7,5 mm	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
8,0 mm	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
8,5 mm	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
9,0 mm	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
9,5 mm	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
10,0 mm	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
11,0 mm	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
12,0 mm	LES-B-127-2000	LES-B-127-2000
13,0 mm	LES-B-127-2000	-
14,0 mm	-	-
15,0 mm	-	-
16,0 mm	-	-

UTILISATION

TYPE BOUTON/SOUS BROCHE

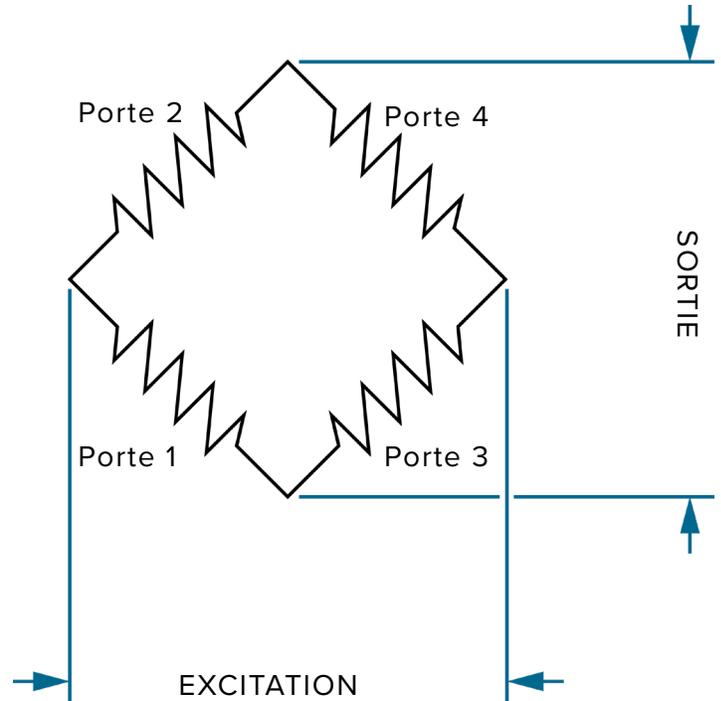
Le capteur Lynx mono-voie jauge de contrainte de type bouton est placé dans le moule derrière un éjecteur pièce. Lors de l'injection de matière plastique dans la cavité, la pression plastique applique une force sur l'éjecteur ; la force exercée est transmise au capteur jauge de contrainte.

CAPTEURS JAUGE DE CONTRAINTE

L'élément de détection de la jauge de contrainte à l'intérieur du corps du capteur convertit la force appliquée en un signal électrique pouvant être lu à l'aide du système eDART ou du logiciel système CoPilot. L'élément de détection utilise une configuration de pont de Wheatstone (quatre éléments de jauge de contrainte disposés dans un circuit) pour convertir de petites quantités de déformation du capteur en une tension mesurable par le changement de résistance des éléments de la jauge de contrainte. Le capteur émet un signal de faible tension qui est proportionnelle à la quantité de force appliquée par la pression sur la broche et transférée vers le capteur.

La mesure de la tension est effectuée via le câble du capteur, jusqu'au boîtier électronique du capteur Lynx monté à l'intérieur du moule. Le signal de tension est converti par l'électronique du capteur à une sortie numérique de haute précision qui est directement corrélée avec la pression à l'intérieur de l'empreinte.

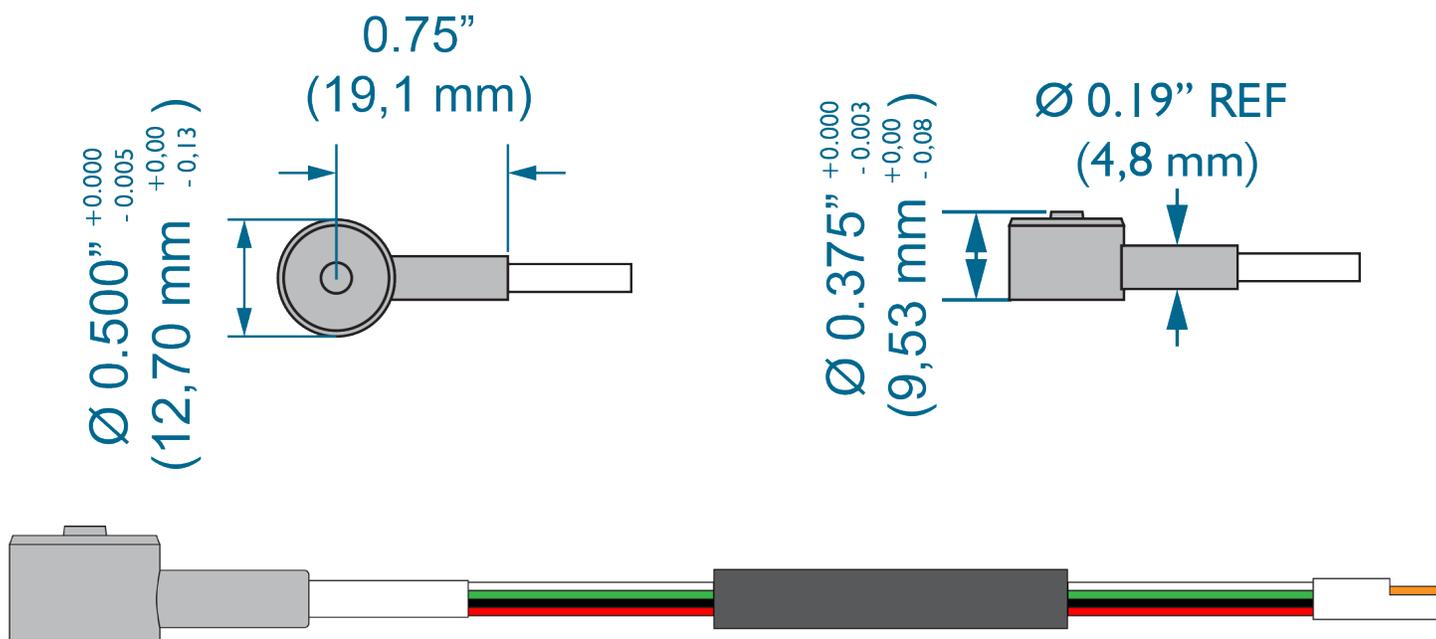
PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT A JAUGES



Le capteur est connecté au système eDART de RJG, Inc., qui enregistre et affiche la mesure du capteur pour une utilisation dans la surveillance et le contrôle du processus. De plus, l'électronique du capteur communique automatiquement le modèle du capteur, le numéro de série, la charge à pleine échelle et les données d'étalonnage au système eDART ou CoPilot, offrant le plus haut niveau de précision du capteur tout en minimisant le besoin de données saisies par l'utilisateur lors de la configuration du capteur dans les systèmes eDART ou CoPilot.

DIMENSIONS

CAPTEUR



LONGUEUR DE CÂBLE

Câblelongueurs sont déterminés à temps d'ordre; chaque LES-B-127-50/125/500/2000 est adapté à l'application. Le câble capteur minimumlongueur disponible, mesuré à partir du centre de la tête du capteur, est de $1,50''$ $(38,1 \text{ mm})$. Contactez le service client RJG pour plus d'informations.

CONNECTEUR LYNX ET FILETAGE PG9

Le connecteur Lynx est calé à 45° pour fournir l'orientation correcte de la connexion du câble, en particulier pour les câbles Lynx à 90°.



CONNECTEUR LYNX ET FILETAGE Pg9

Légende de Taille Nominale PG	Pg9	Mineur Ø Mâle Thd. d1 [mm]	13.86
Ø majeur d=D [mm]	15.2	Hauteur de filetage H1 [mm]	0.67
Emplacement p [mm]	1.411	Taraud Perceuse Ø [mm]	14
Fils par Pouce tpi	18	Rayon [mm]	0.15
Ø de pas d2=D2 [mm]	14.53		

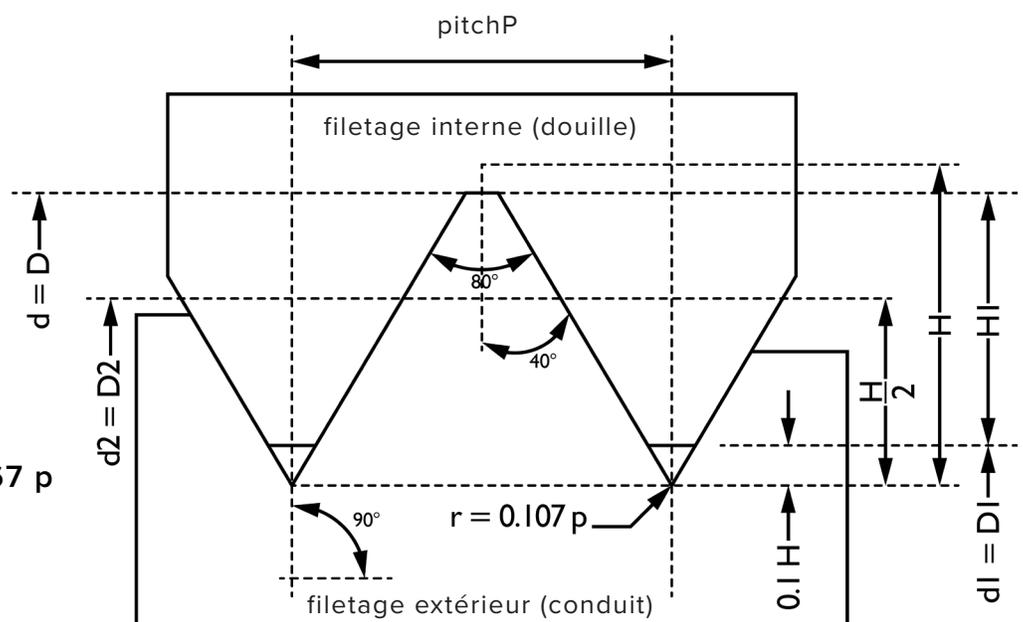
Données en mm

$$p = 25.4/\text{tpi}$$

$$r = 0.107 p$$

$$H = 0.595875 p$$

$$H1 = 0.8 \text{ heures} = 0.4767 p$$



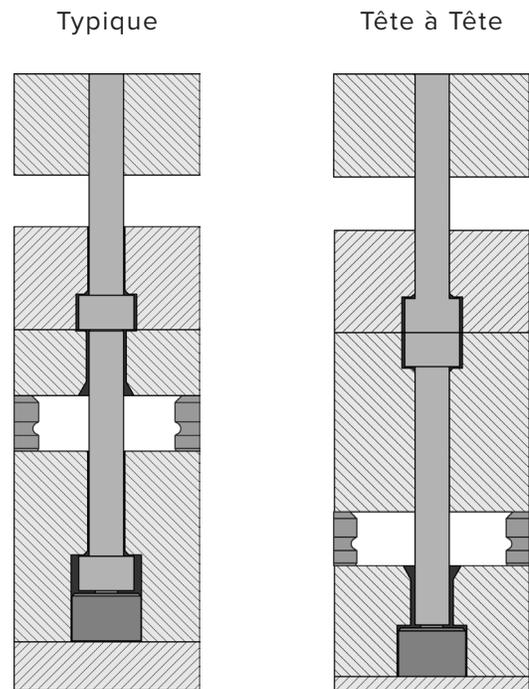
INSTALLATION

Les capteurs peuvent être placés dans la plaque de base derrière des broches de transfert, ou dans la plaque d'éjection derrière les broches d'éjection. L'installation en plaque de base ou en plaque d'éjection dépend de la configuration moule ou des préférences des clients.

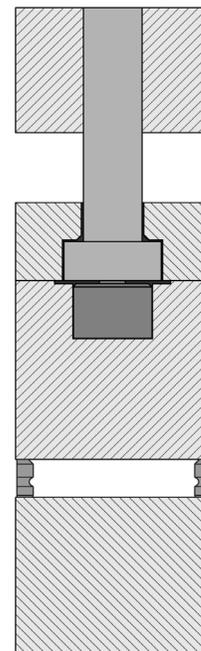
Les broches de transfert protègent le capteur de l'endommagement dû aux chocs/charges qui sont appliquées lorsque la plaque d'éjection se déplace vers l'avant et vers l'arrière ; Le câble du capteur est également protégé contre le pincement car il est pas nécessaire de démonter la plaque de base et la contre-plaque de batterie pendant une utilisation normale ou une maintenance préventive.

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.

INSTALLATION DANS LA PLAQUE DE SERRAGE



INSTALLATION DE LA PLAQUE D'ÉJECTION



APERÇU D'INSTALLATION

INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TYPIQUE)

Utiliser une installation en plaque de base (typique) pour les cas où les éjecteurs et transferts ont des diamètres inférieurs à 0.28" (7,0 mm).

La plaque de connecteur de capteur est montée sur le moule. Les poches et un canal est usiné dans le moule pour le connecteur de la sonde, le câble et la tête de capteur. La tête de capteur est placée sous l'axe de transfert au-dessus de la plaque de fermeture dans la plaque de base. La broche de transfert est plantée dans la plaque de base maintenue en dessous de l'éjecteur. La broche d'éjection est retenue dans la contre-plaque de batterie et traverse le porte empreinte, (reportez-vous à la figure en haut à droite).

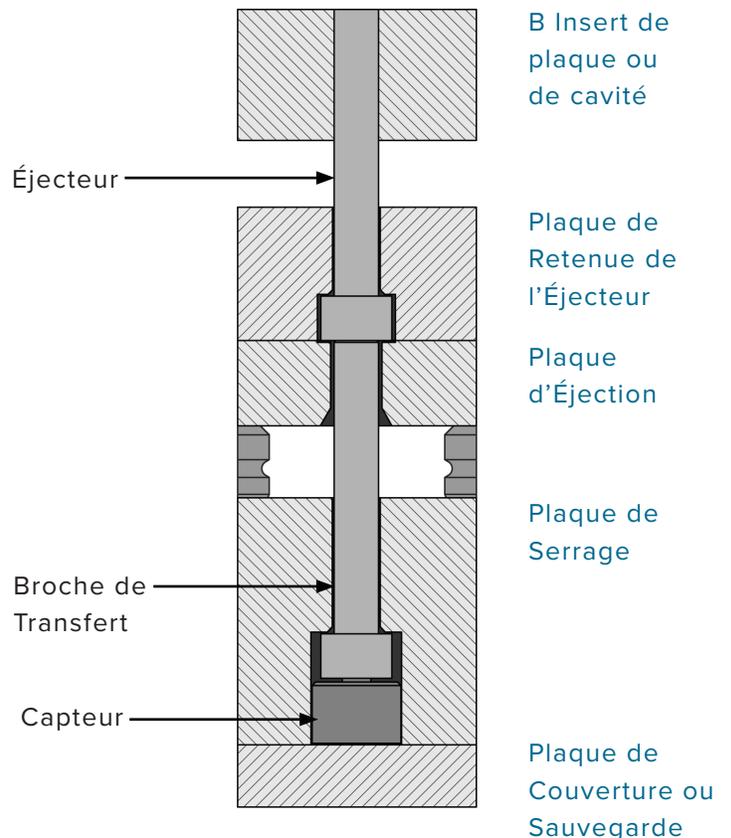
Un minimum de 0.50" (12,0 mm) ou d'un tiers des broches de transfert longueur, Selon le plus élevé, doit être équipé d'un H7/g6 tolérance au sein de laserrer la plaque pour assurer un alignement correct des broches et pour empêcher la flexion possible. If 0.50" (12,0 mm)/one-third minimum cannot be achieved, apply the head-to-head clamp plate installation concept (refer to figure at top right).

INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TÊTE À TÊTE)

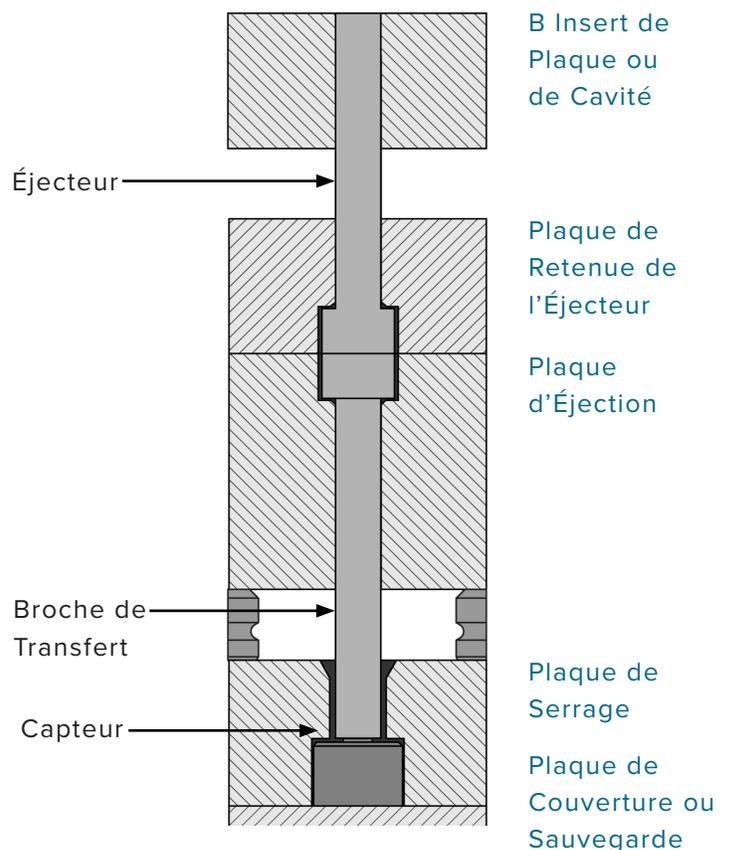
Appliquer leserrer plaque (tête-à-tête) pour l'installation des cas où les tiges d'éjection et de transfert sont supérieures à 0.28" (7,0 mm) de diamètre, ou ceux dans lesquels un minimum de 0.50" (12,0 mm)/one-third de la tige de transfert ne peut pas être contenue au-dessus de la tête de broche de transfert dans leserrer assiette.

La plaque de connecteur de capteur est monté sur le moule. Les poches et un canal est usiné dans le moule pour le connecteur de la sonde, le câble et la tête de capteur. La tête de capteur est placé sous l'axe de transfert au-dessus de la plaque de recouvrement dans laserrer assiette. La broche de transfert est maintenu en dessous de la broche d'éjection dans la plaque d'éjection, tandis que la broche d'éjecteur est retenu dans la plaque de retenue d'éjecteur, avec les deux têtes en appui contre l'autre. La broche d'éjection atteint la plaque B ou l'insert de cavité (reportez-vous à la figure en bas à droite).

INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TYPIQUE)



INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TÊTE À TÊTE)



APERÇU D'INSTALLATION (continued)

INSTALLATION DE LA PLAQUE D'ÉJECTION

La plaque de connecteur de capteur est montée sur le moule. Les poches et un canal est usiné dans le moule pour le connecteur de la sonde, le câble et la tête de capteur. La tête de capteur est placé sous la tige d'éjection dans la plaque d'éjection. La broche d'éjection est retenu 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).

PINS ÉJECTEURS ANGLE

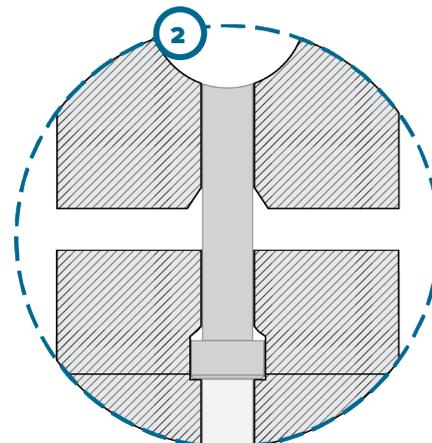
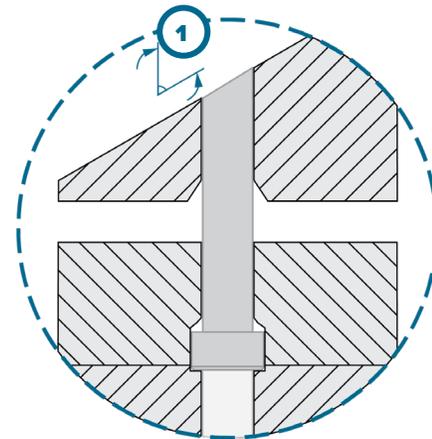
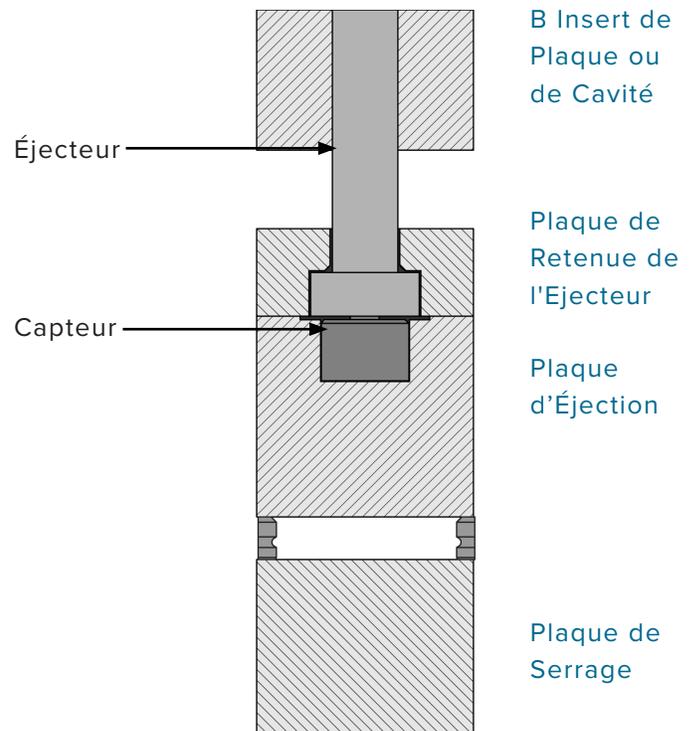
Éjecteurs qui sont situés sur des surfaces inclinées d'une partie peuvent utiliser des capteurs en fonction de l'angle de la broche. The maximum pin angle that can be used with sensors is 30° (1 at right). Au-delà de 30°, Obliger est perdu à friction lorsque la broche est poussée latéralement contre 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 54).

PINS GALBÉE ÉJECTEURS

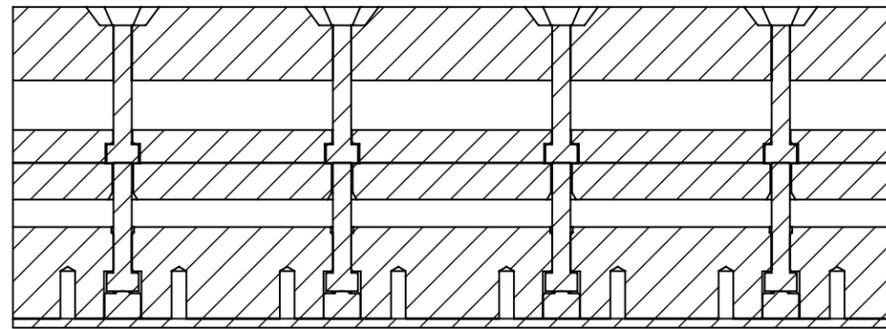
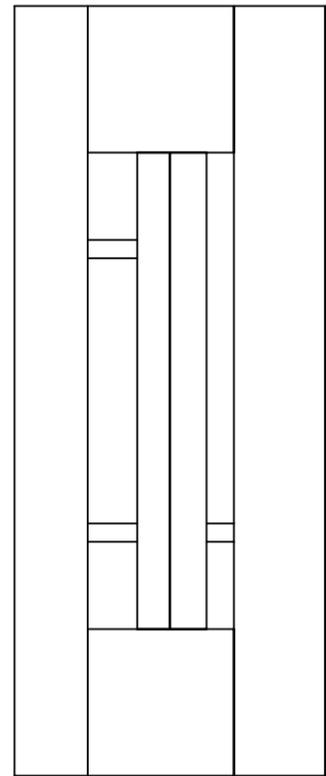
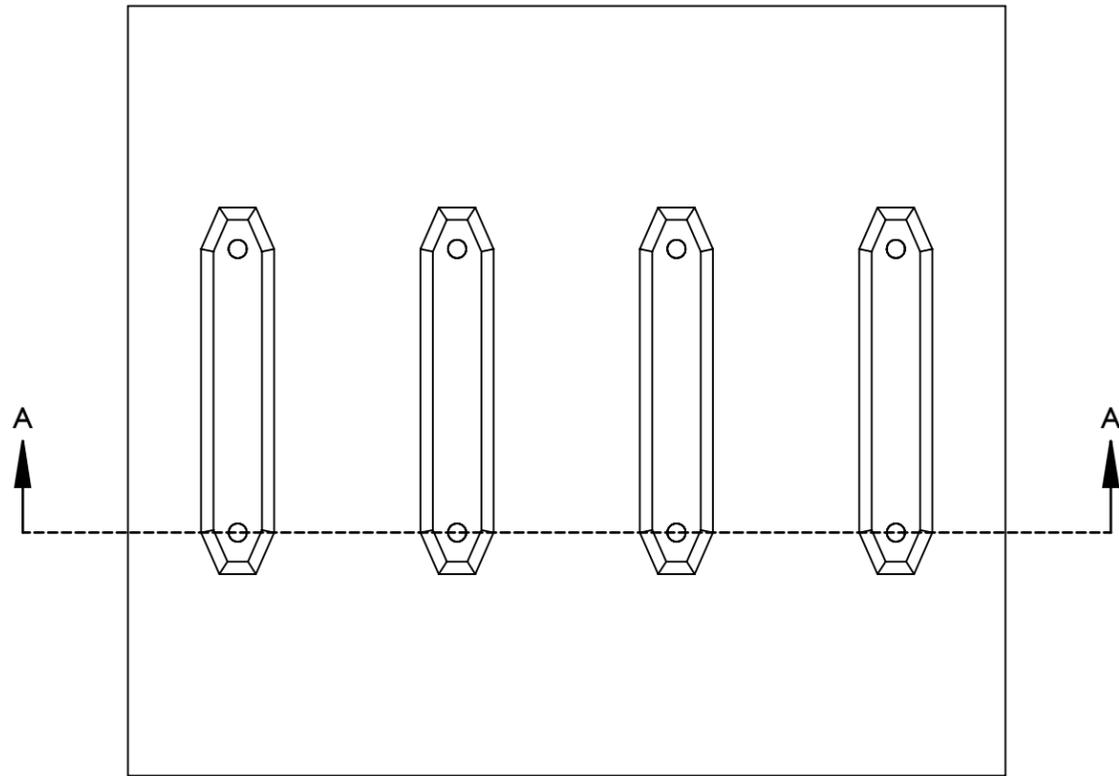
Les broches d'éjection situées sur les surfaces profilées d'une pièce peuvent être utilisées sur des surfaces concaves et convexes (2 à droite) à condition que la forme du contour soit symétrique, car cela annule les forces latérales générées par la pression de la cavité poussant sur la broche.

Ne pas utiliser asymmetrically-contoured 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 54).

INSTALLATION DE LA PLAQUE D'ÉJECTION

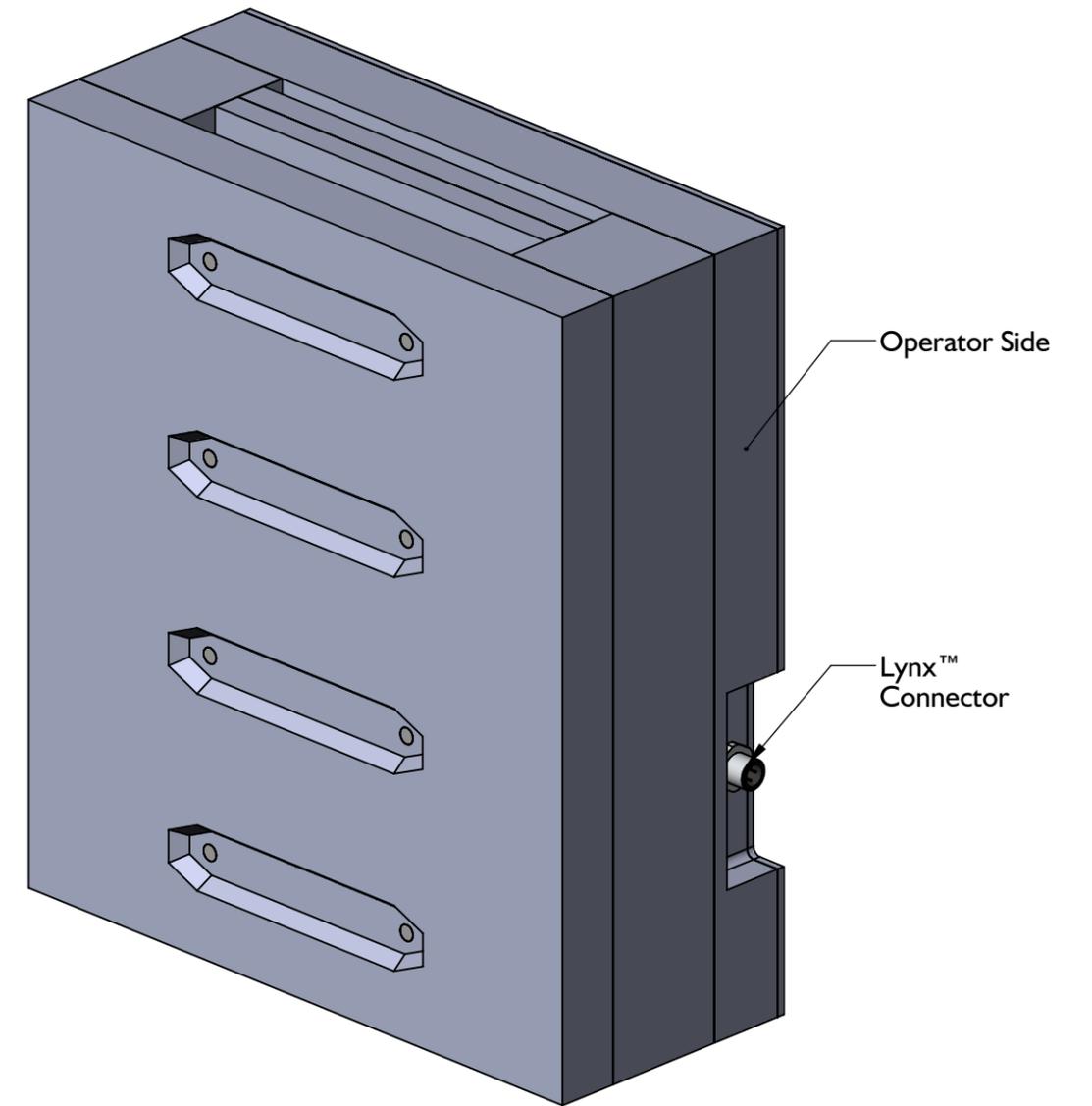


SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION
INSTALLATION EN PLAQUE DE BASE (STANDARD)



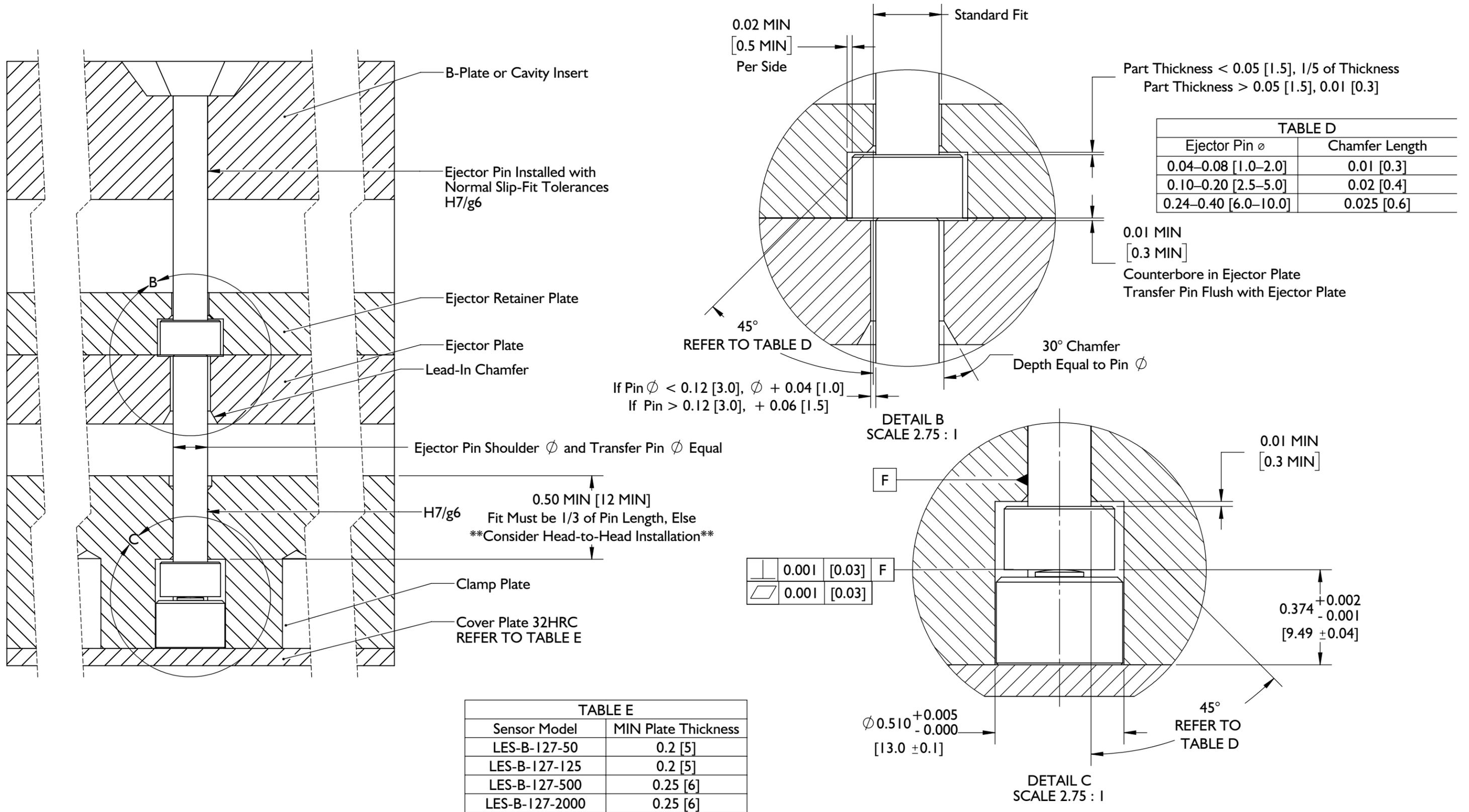
SECTION A-A
SCALE 1 : 2.5

NOTES



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TYPIQUE)



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

1. Poche du Capteur

Ses poches de capteurs et de la tête de broche de transfert sont usinées dans l'assiette. Les poches du capteur doivent être centrées sous la broche d'éjection sélectionnée mesurant 0.510" +0.005/-0.0 (13,00 mm ±0,10 [1 à droite]) DIA, et 0.374" +0.002/-0.001 (9,49 mm ±0,01 [2 à droite]) de profondeur.

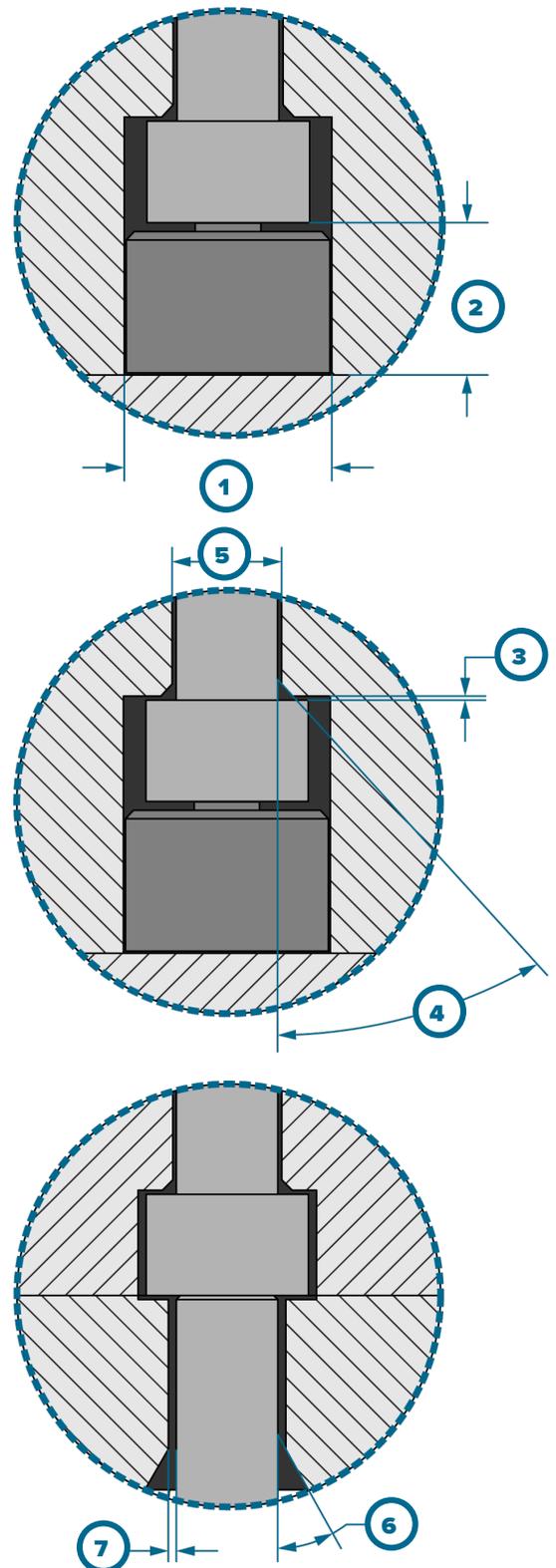
2. Poche de Tête de Broche de Transfert

Choisissez une broche éjecteur et le transfert approprié pour l'application (voir «Capteur et Diamètre de Broches» à la page 2). L'éjecteur et la broche de transfert doivent être concentriques à moins de 0.030" (0,76 mm) ou 10% du diamètre de la broche d'éjection, selon la valeur la plus petite. Éjecteur et le transfert diamètre de goupille de 0.25" (7,0 mm) MAX, et doit être égal au diamètre.

Transfert des poches de têtes de broche doivent être centrées sous la tige d'éjection sélectionnée à mesurer la hauteur de la tête de broche de transfert ainsi un dégagement de 0.01" (0,3 mm [3 à droite]) MIN. Chanfreiner la poche de la tête de la goupille de transfert à 45° (4 à droite) par rapport à l'entrée de la plaque de serrage, et ajuster la goupille avec un ajustement H7/g6 (à droite) sur au moins 0,50" (5 i 12,0 mm) MIN.

Chamfer the lead-in at 30° (6 at right) to the ejector plate for a depth which equals the transfer pin DIA, and provide clearance for the transfer pin in the ejector plate equal to pin DIA plus 0.04" (1,0 mm) if pin DIA is < 0.12" (3,0 mm), or 0.06" (1,5 mm) if pin DIA is > 0.12" (3,0 mm). La broche de transfert doit être de 0.01" (0,3 mm) plus long que pour l'ajustement nominal initial, puis ajustée pour obtenir la hauteur correcte.

INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TYPIQUE)



NOTES

Il doit y avoir une épaisseur MIN de 0.50" (12,0 mm) dans la plaque au-dessus de la tête de broche de transfert, ou au 1/3 de la longueur de broche ; s'il n'est pas possible d'avoir 1/3 de la longueur dans la plaque de base, utiliser le concept Tête-Bêche (page 10)

1 0.510" +0.005/-0.0 (13,0 mm ± 0,10) DIA

2 0.374" +0.002/-0.001 (9,49 mm ± 0,01)

3 0.01" (0,3 mm) MIN

4 45 ° Chanfrein

5 H7/g6 pour 0.50" (12,0 mm) MIN i

6 30 ° chanfrein, Depth=Pin DIA

7 Si Pin DIA < 0.12" (3,0 mm), + 0.04" (1,0 mm) Si Pin DIA > 0.12" (3,0 mm), + 0.06" (1,5 mm)

SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

3. Poche de Tête de Broche d'Éjection

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* 0.02" (0,5 mm [1 à droite]) Min par côté.

Laissez un espace au-dessus de la tête de la broche d'éjection. Si l'épaisseur de la pièce est < 0.05" (1,5 mm), le jeu doit être égale à 20% de l'épaisseur de la pièce. Si l'épaisseur de la pièce est > 0.05" (1,5 mm), le jeu doit être égal à 0.01" (0,3 mm [2 i à droite]).

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

Chanfrein le lead-in bord 45 ° (3 à droite) - Voir le tableau suivant pour les chanfreins longueur .

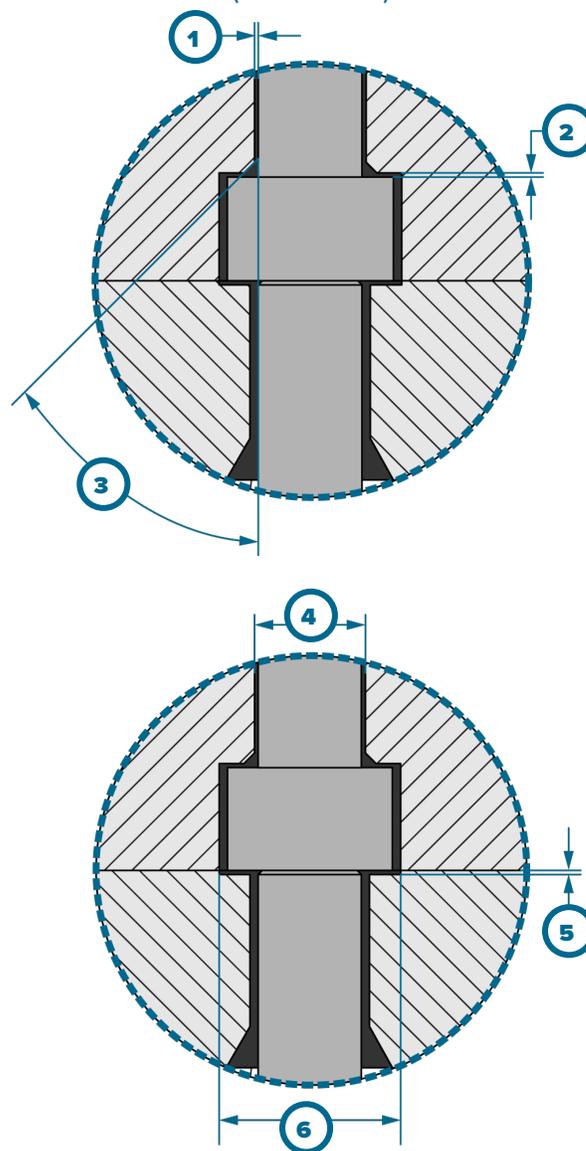
LONGUEUR DU CHANFREIN

Broche d'Ejection Diam.	Longueur du Chanfrein
0.04–0.08 (1,0–2,0 mm)	0.01 (0,3 mm)
0.10–0.20 (2,5–5,0 mm)	0.02 (0,4 mm)
0.24–0.40 (6,0–10,0 mm)	0.025 (0,6 mm)

Monter la tige d'éjection avec un H7/g6 ajustement standard (4 à droite).

Lamage la tête broche d'éjection poche dans la plaque d'éjection 0.01" (0,3 mm [5 à droite]) MIN profonde, par la broche éjecteur tête DIA + 0.04" (1,0 mm [6 à droite]).

INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TYPIQUE)



CAUTION *Les applications avec broche de transfert nécessitent une éjection guidée; le non-respect peut entraîner des dommages ou la destruction des composants.*

1 0.02" (0,5 mm) MIN par côté

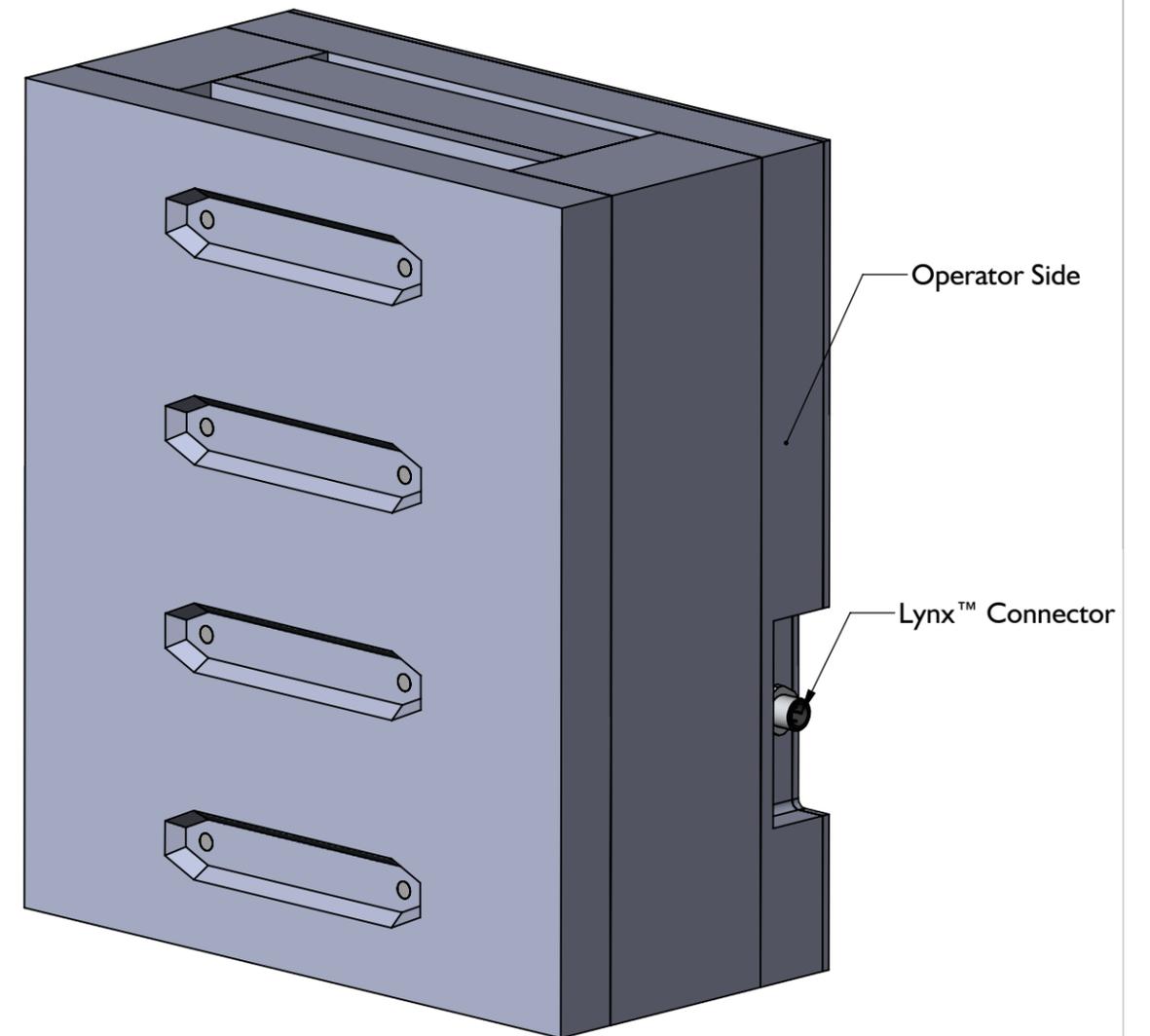
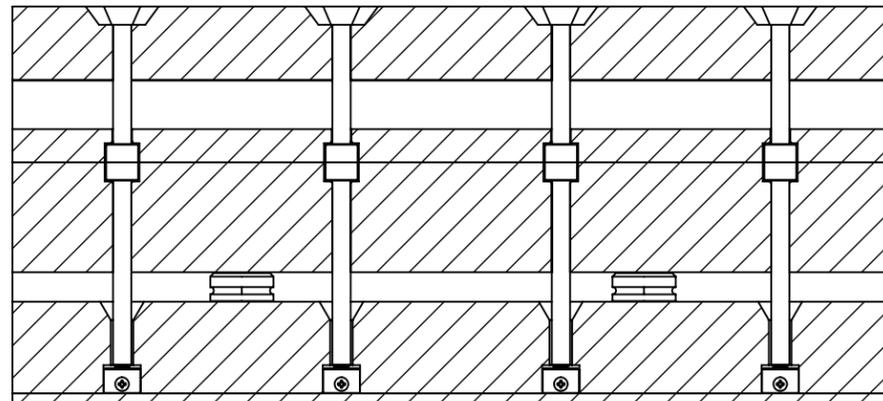
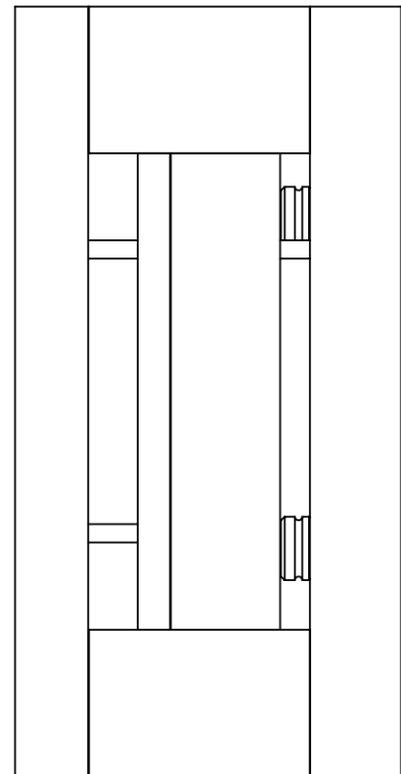
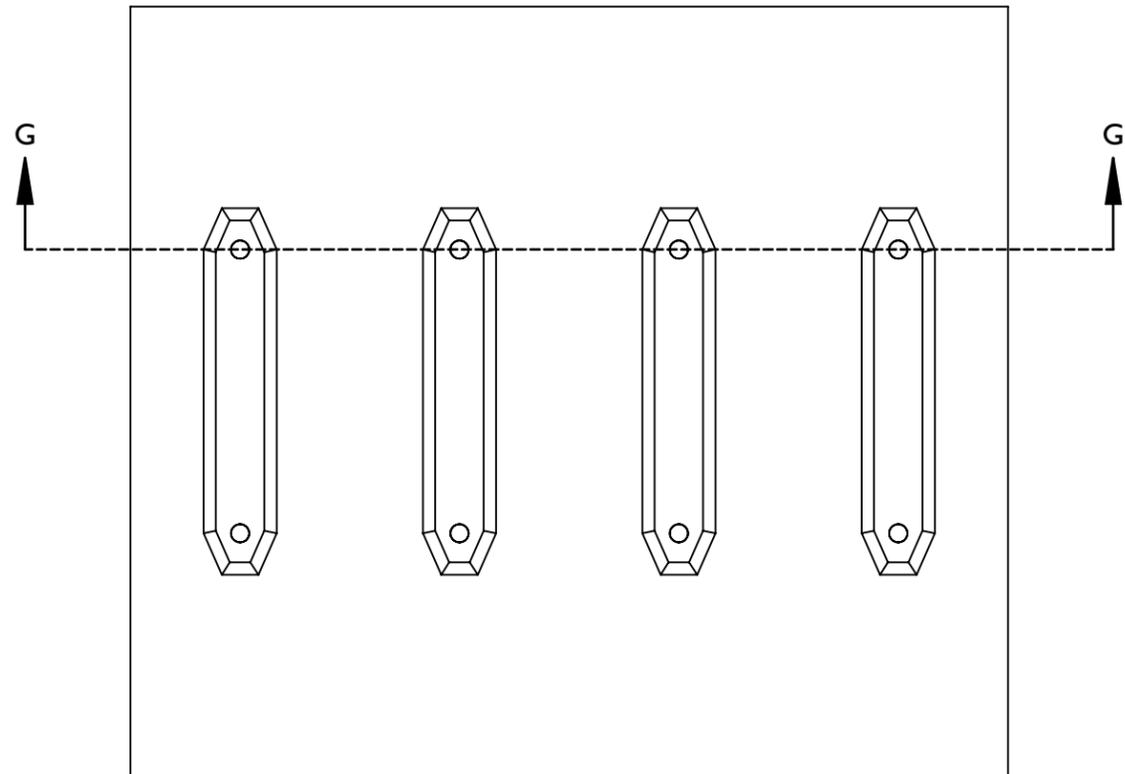
2 20% de l'épaisseur de la partie si < 0.05" (1,5 mm), 0.01" (0,3 mm) si une partie d'épaisseur > 0.05" (1,5 mm) **i**

3 45 ° Affûtage, reportez-vous à la table pour chanfrein longueur

4 Coupe standard

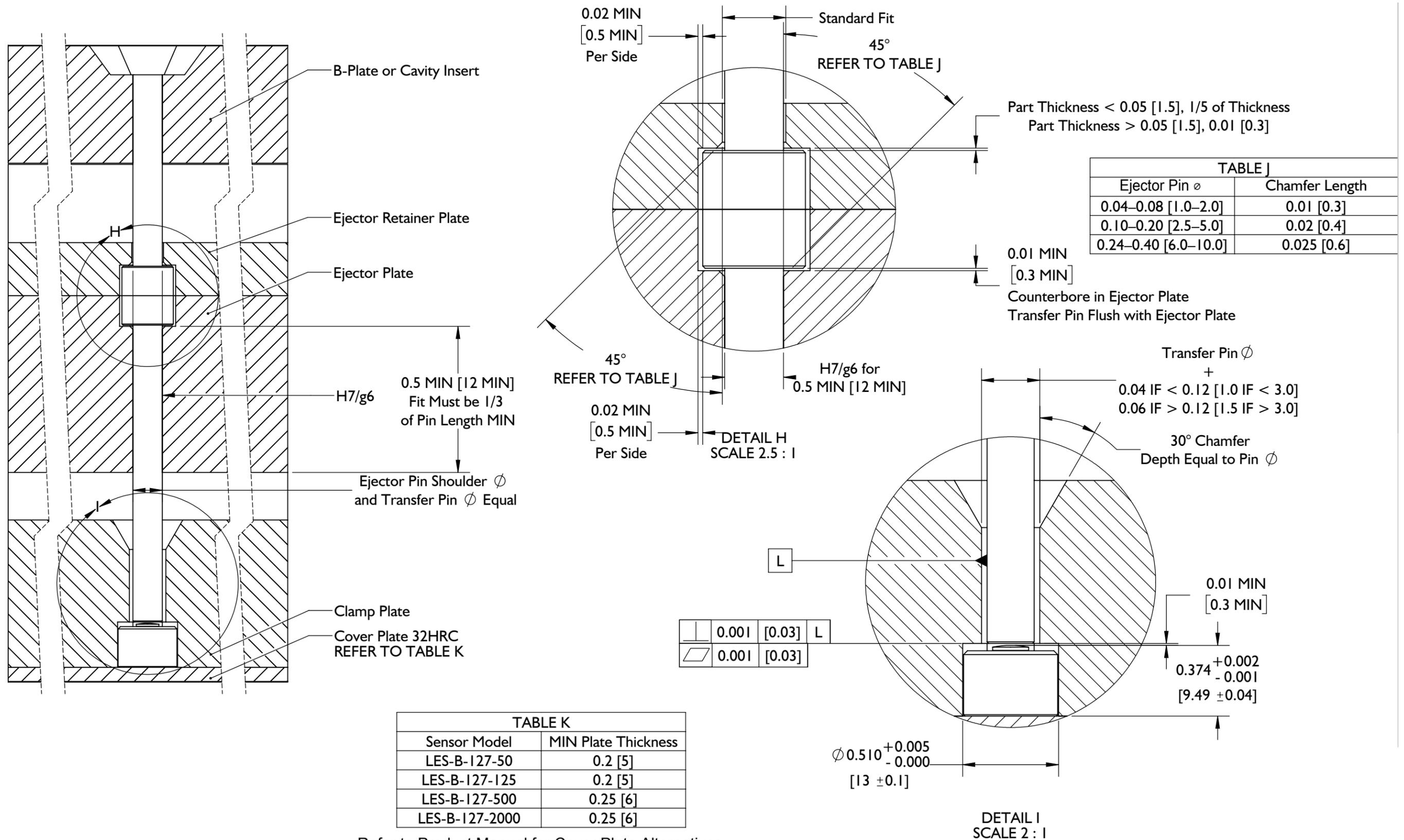
5 0.01" (0,3 mm) MIN

6 broche éjecteur tête DIA + 0.04" (1,0 mm)



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

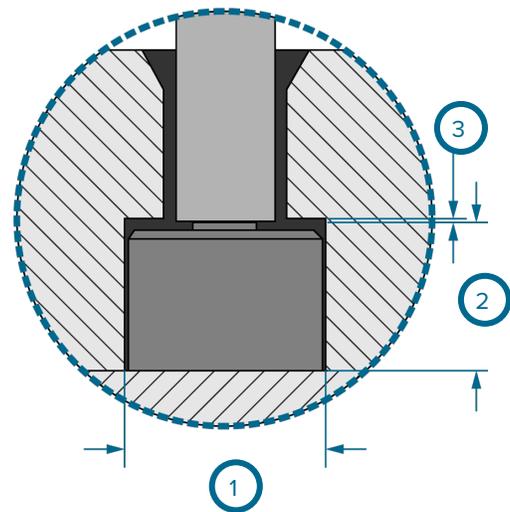
INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TÊTE A TÊTE)



Refer to Product Manual for Cover Plate Alternatives

1. Poche du Capteur

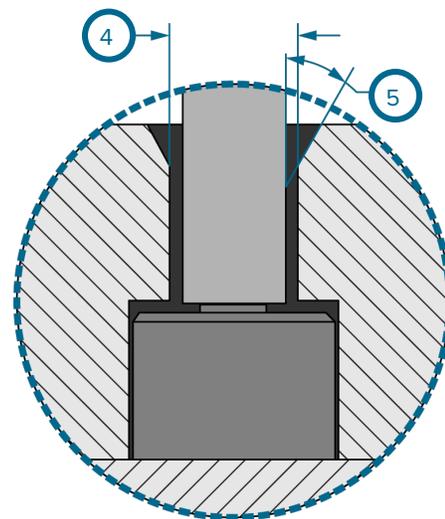
Les poches de tête de capteur sont usinées dans la plaque de serrage. Les poches du capteur doivent être centrées sous la broche d'éjection sélectionnée mesurant 0.510" + 0,005/-0,0 (13,0 mm ± 0,10 [1 à droite]) DIA et 0.374" + 0,002 / -0,001 (9,49 mm ± 0,04 [2 à droite]) de profondeur, avec un jeu supplémentaire de 0.01" (0,3 mm [3 à droite]) MIN au-dessus de la tête du capteur.



2. Poche d'arbre de Broche de Transfert

Choisissez une broche éjecteur et le transfert approprié pour l'application (voir «Capteur et Diamètre de Broches» à la page 2). L'éjecteur et la broche de transfert doivent être concentriques à moins de 0.030" (0,76 mm) ou 10% du diamètre de la broche d'éjection, selon la valeur la plus petite. L'éjecteur et la broche de transfert doivent avoir le même diamètre.

Poches broches de transfert doivent être centrés sous la tige d'éjection sélectionnée. Usinez une poche pour la tige de la broche de transfert à partir de la poche de la tête du capteur à travers la plaque de serrage égale à la broche de transfert DIA plus 0.04" (1,0 mm) si la broche DIA est < 0.12" (3,0 mm) DIA, ou 0.06" (1,5 mm) si la broche DIA est > 0.12" (3,0 mm [4 à droite]).



Chanfrein la tête de broche de transfert poche à 30 ° (5 à droite) pour une profondeur égale au diamètre de la tige à la sortie deserré assiette.

1	0.510" +0.005/-0.0 (13,0 mm± 0,10) DIA
2	0.374" +0.002/-0.001 (9,49 mm ±0,04)
3	0.01" (0,3 mm) MIN
4	broche de transfert DIA + 0.04 "(1,0 mm) si <0.12" (3,0 mm), OU + 0.06 "(1,5 mm) si > 0.12" (3,0 mm)
5	30 ° chanfrein, Depth=Pin DIA

SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

3. Arbre de Broche de Transfert et Poche de Tête

Usinez une poche pour l'arbre de la broche de transfert dans la plaque d'éjection avec un ajustement H7/g6 pour 0.5" (12 mm [1 à droite]) MIN.

Usinez une poche pour la tête de la broche de transfert dans la plaque d'éjection qui est égale à la tête de la broche de transfert DIA plus 0.02" (0,5 mm [2 à droite]) MIN par côté. Prévoyez un jeu MIN de 0.01" (0,3 mm [3 à droite]) sous la tête de la goupille. Chanfreiner le logement de la tête de goupille de transfert à 45° (4 à droite).

4. Poche de Tête de Broche d'Éjection

Usinez une poche pour la tête de goupille d'éjection dans la plaque de retenue de l'éjecteur qui est égale au DIA de la tête de goupille d'éjecteur plus 0.02" (0,5 mm [5 à droite]) MIN par côté.

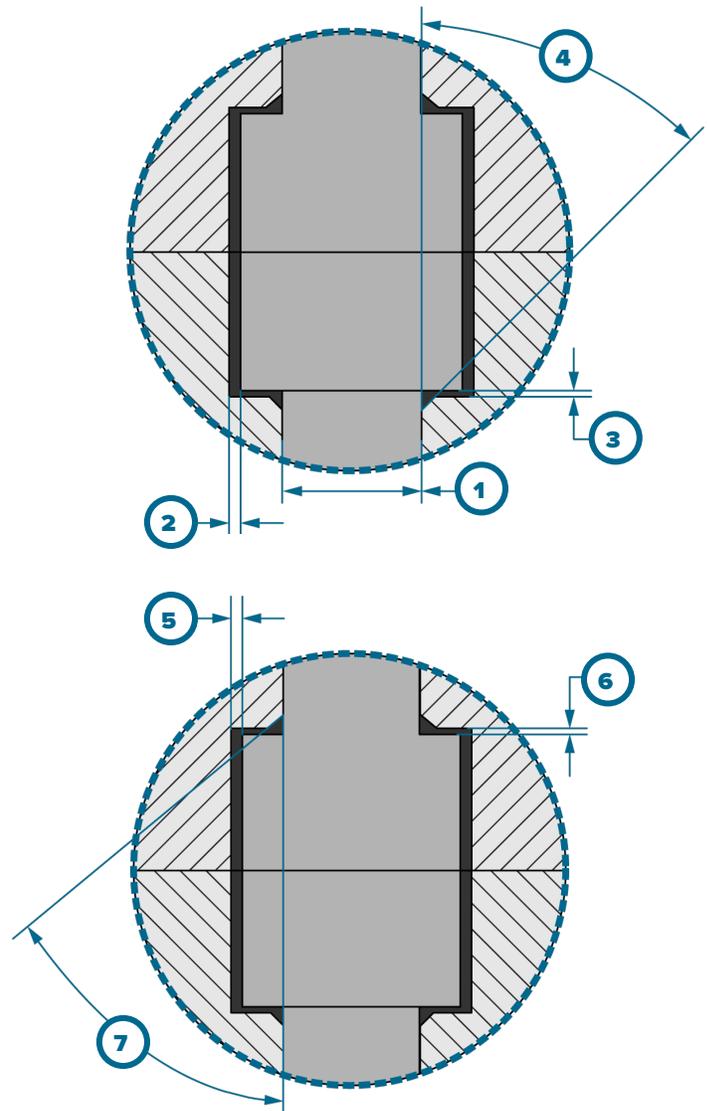
Laissez un espace au-dessus de la tête de la broche d'éjection. Si l'épaisseur de la pièce est < 0.05" (1,5 mm), le jeu doit être égale à 20% de l'épaisseur de la pièce. If the part thickness is > 0.05" (1,5 mm), the clearance should equal 0.01" (0,3 mm [6 i at right]).

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

CAUTION *Les applications avec broche de transfert nécessitent une éjection guidée; le non-respect peut entraîner des dommages ou la destruction des composants.*

Chanfrein le lead-in bord 45° (7 à droite).

INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TÊTE A TÊTE)



1 H7/g6 pour 0.5" (12 mm) MIN

2 0.02" (0,5 mm) MIN par côté

3 0.01" (0,3 mm) MIN

4 45° Affûtage, voir le tableau J à la page 15

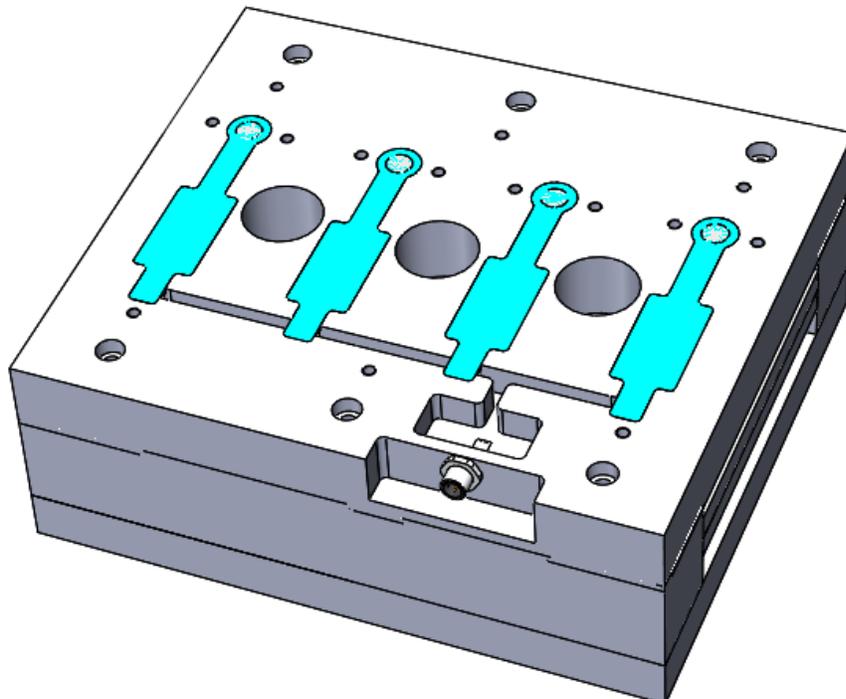
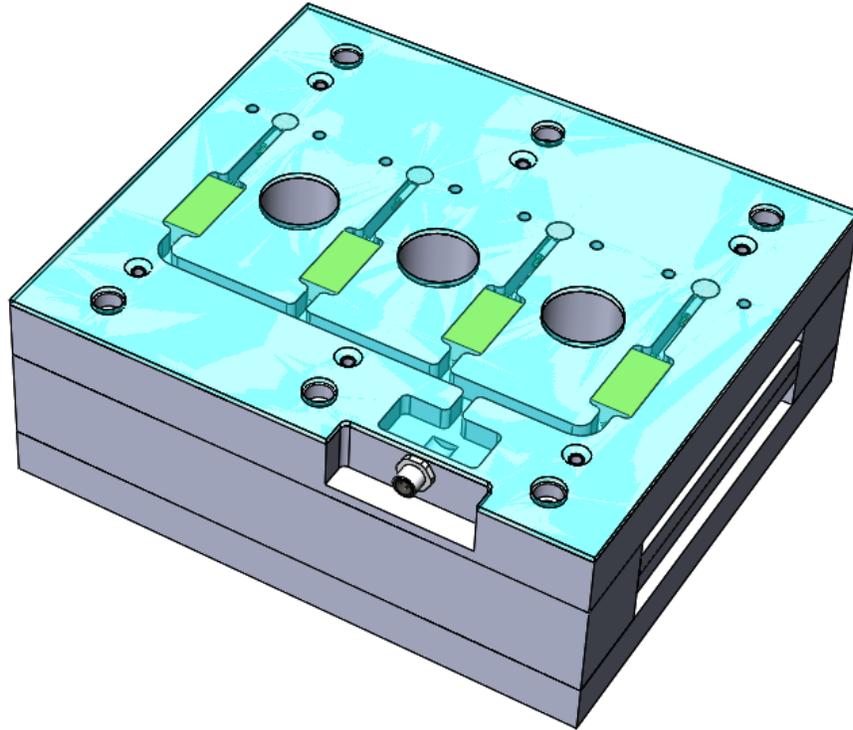
5 0.02" (0,5 mm) MIN par côté

6 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) **i**

7 45° Affûtage, voir le tableau J à la page 15

PLAQUE DE COUVERTURE—SERRER PLANCHE

La plaque de recouvrement doit être réalisée en acier SAE 1080 (AFNOR XC70/XC80), 32HRC. La plaque de recouvrement peut être une plaque supplémentaire, l'ensemble ajouté à la pile et fixé avec des vis (en bas, *en haut*), Ou une plaque intégrée fabriquée pour l'intégrer dans le serrage la plaque et fixée avec des vis (en bas, *les dessous*).



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

INSTALLATION DANS LA PLAQUE DE SERRAGE

1. Épaisseur de la Plaque de Recouvrement

La couverture minimum l'épaisseur de la plaque (1 à droite), Indépendamment de la méthode de la plaque de retenue capteur, correspond au capteur Obliger modèle de gamme, comme le montre le tableau ci-dessous.

PLAQUE DE RECOUVREMENT ÉPAISSEUR MIN

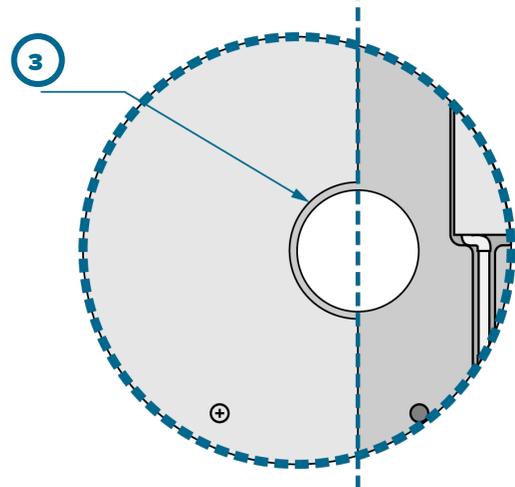
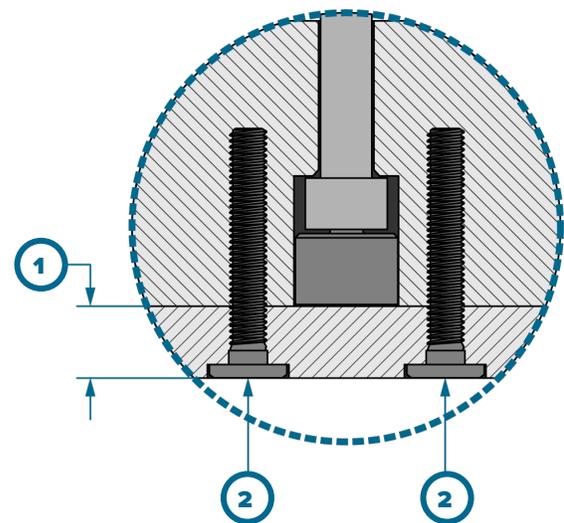
Type de Capteur	Plaque de Recouvrement Épaisseur MIN	Attache
LSB127-50	0.2" (5,0 mm)	8-36 (M4)
LSB127-125	0.2" (5,0 mm)	8-36 (M4)
LSB127-500	0.25" (6,0 mm)	10-32 (M5)
LSB127-2000	0.25" (6,0 mm)	10-32 (M5)

Fraiservisser têtes et installer (2 à droite) Dans la plaque de recouvrement de chaque côté du diamètre de la sonde afin d'éviter toute flexion du couvercle; incorporer et installer d'autres des vis si nécessaire pour couvrir sécuriser. RJG recommande l'utilisation de 8-36 ou 10-32 (M4 ou M5).

NOTES *Encastrer les têtes de vis des éléments de fixation de plaque de fermeture pour empêcher la déflexion de la tête de plaque.*

2. Dégagement pour les piliers de support et les composants

Prévoyez un dégagement dans la plaque de recouvrement pour les piliers de support et autres composants égal à DIA + 0.50" (12,0 mm [3 à droite]). Serrer conception de la couverture de plaque est déterminé par le client. Soutien à la clientèle Contactez-RJG (voir page 54 pour obtenir les coordonnées) pour les questions.

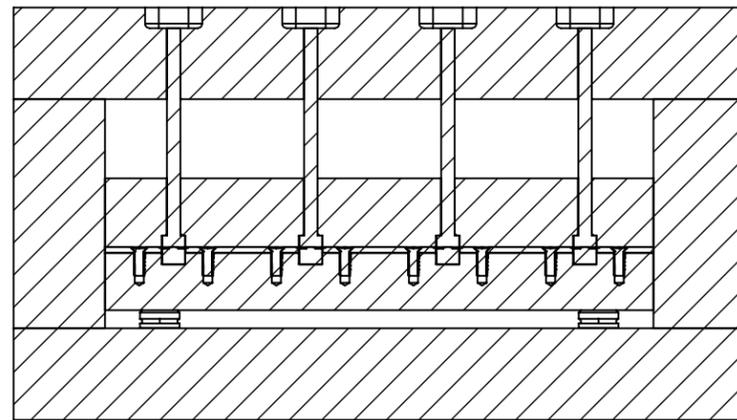
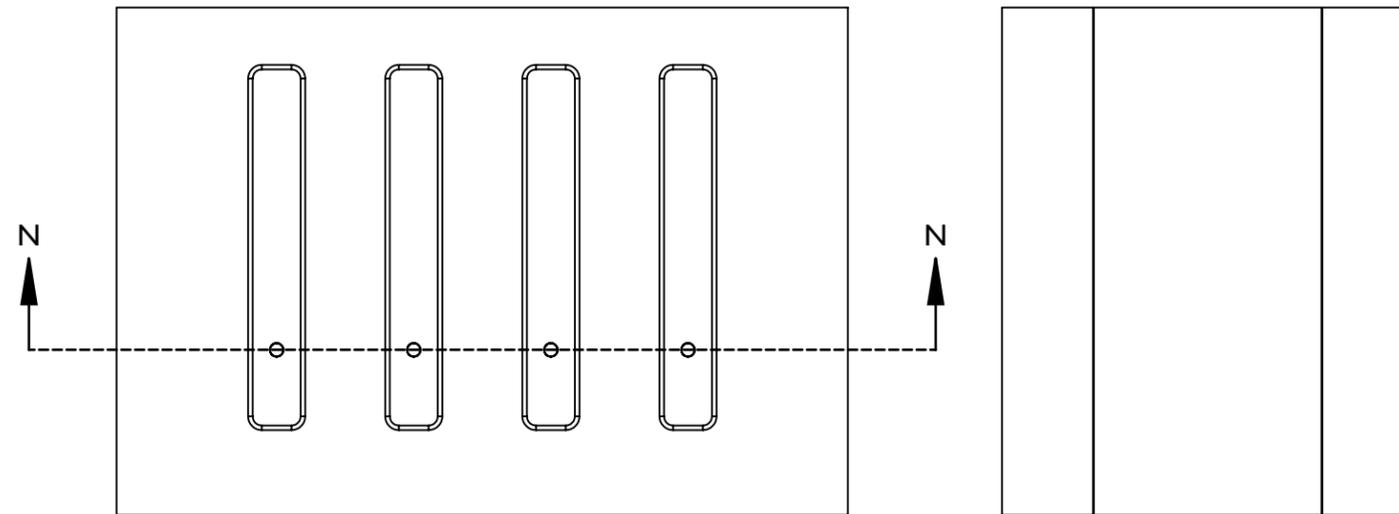


1 Plaque de recouvrement Épaisseur MIN (reportez-vous au tableau)

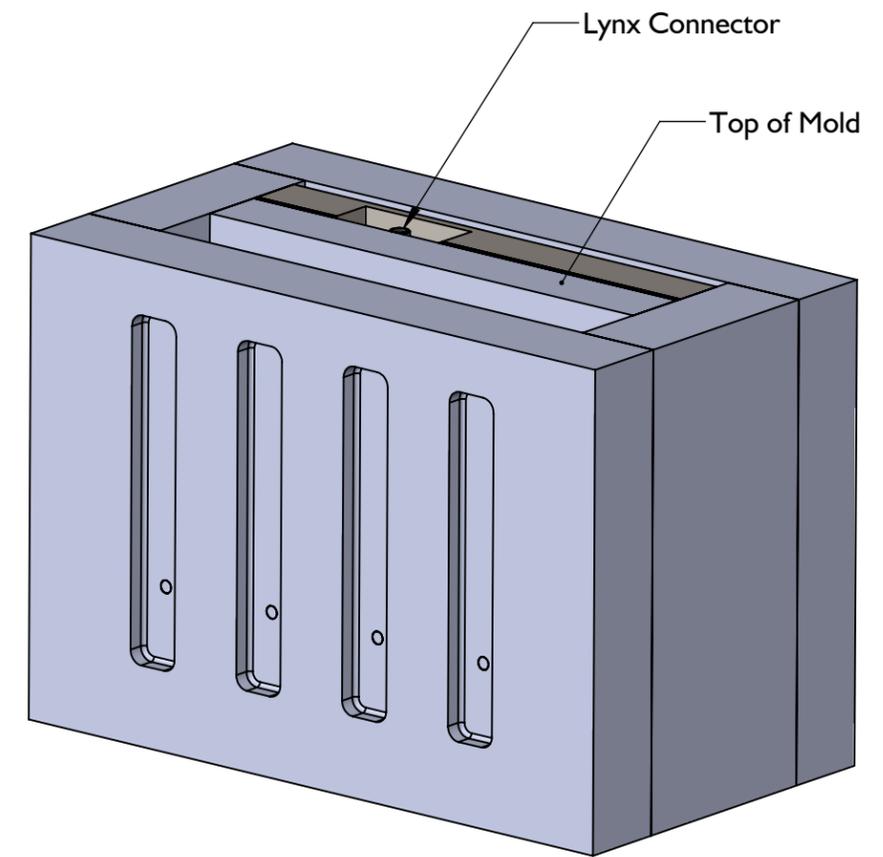
2 Plaque de Couverture Des vis 8-36 ou 10-32 (M4 ou M5)

3 Autorisation = DIA + 0.50 " (12,0 mm)

SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)
INSTALLATION DE LA PLAQUE



SECTION N-N



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)
INSTALLATION DE LA PLAQUE D'ÉJECTION

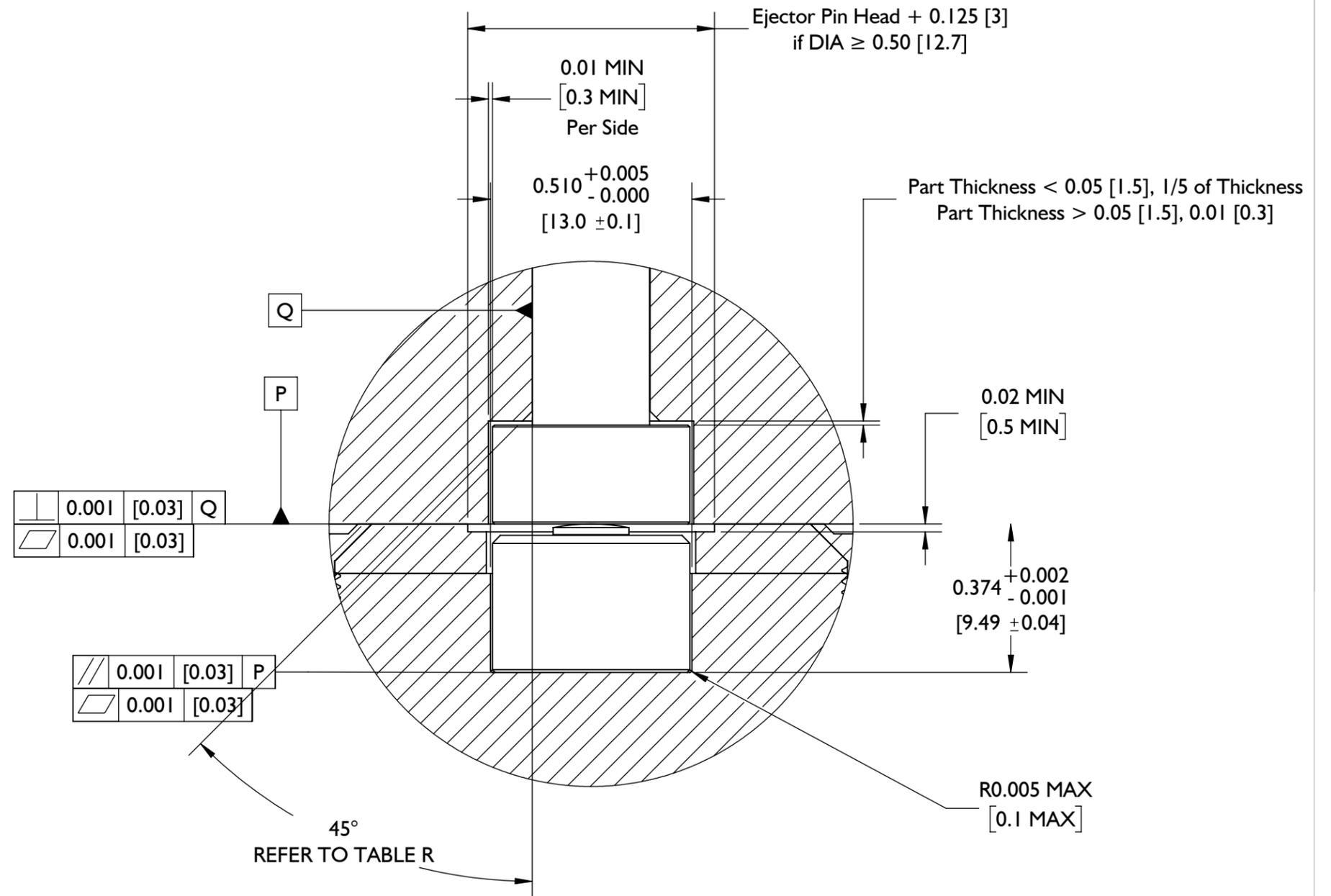
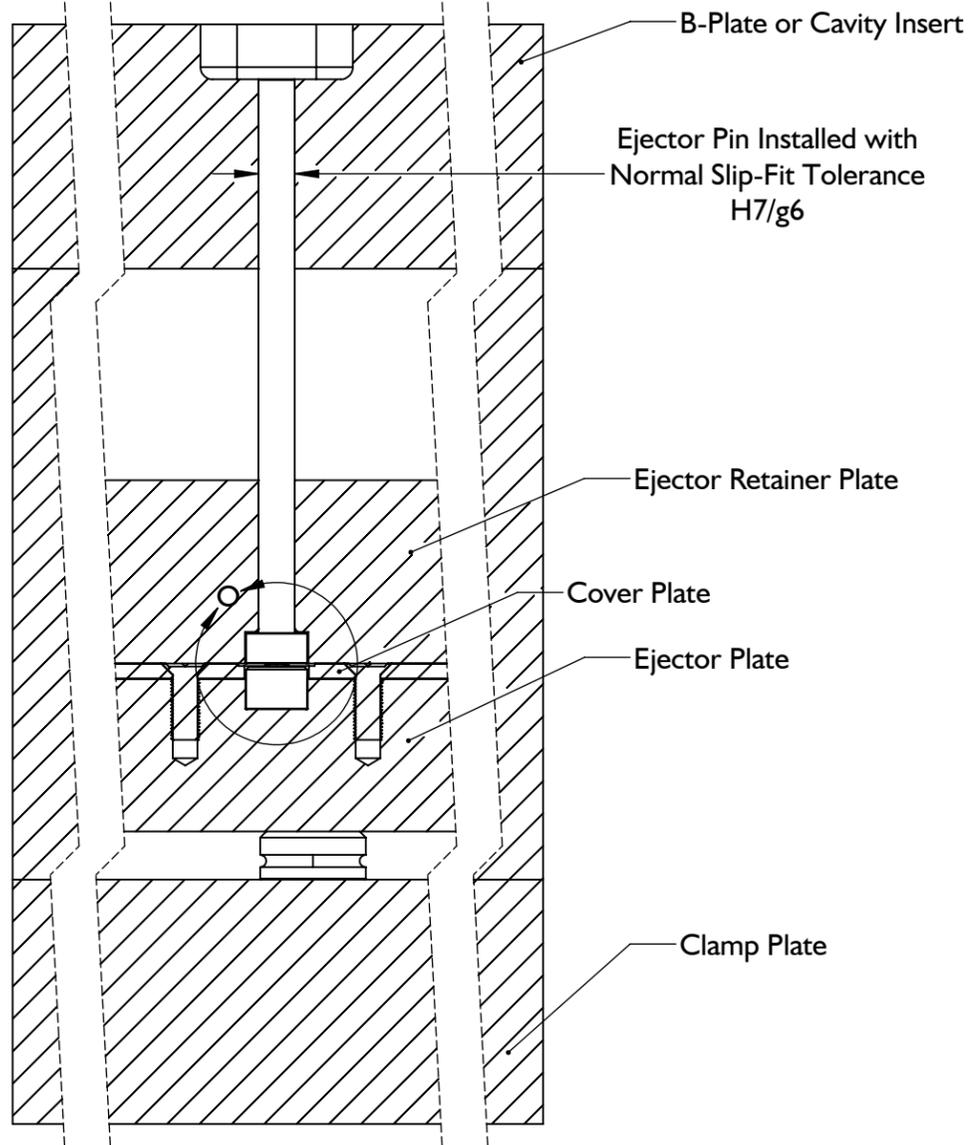


TABLE R

Ejector Pin \varnothing	Chamfer Length
0.04–0.08 [1.0–2.0]	0.01 [0.3]
0.10–0.20 [2.5–5.0]	0.02 [0.4]
0.24–0.40 [6.0–10.0]	0.025 [0.6]

DETAIL O
SCALE 3 : 1

D'ÉJECTION

1. Capteur de Poche Usinage

Les poches de capteur sont usinées dans la plaque de couverture ou plaque d'éjection. Les poches doivent être centrées sous la broche d'éjection sélectionnée mesurant 0.510" + 0,005/-0,0 (13,0 mm +/- 0,10 [1 à droite]) DIA et 0.375" + 0,003/-0,0 (9,49 mm +/- 0,01 [2 à droite]) de profondeur. Dans le couvercle, la poche doit être égale au DIA de la goupille d'éjection plus 0,10" (2,54 mm) si le DIA est supérieur à 0,50" (12,7 mm [3 à right]).

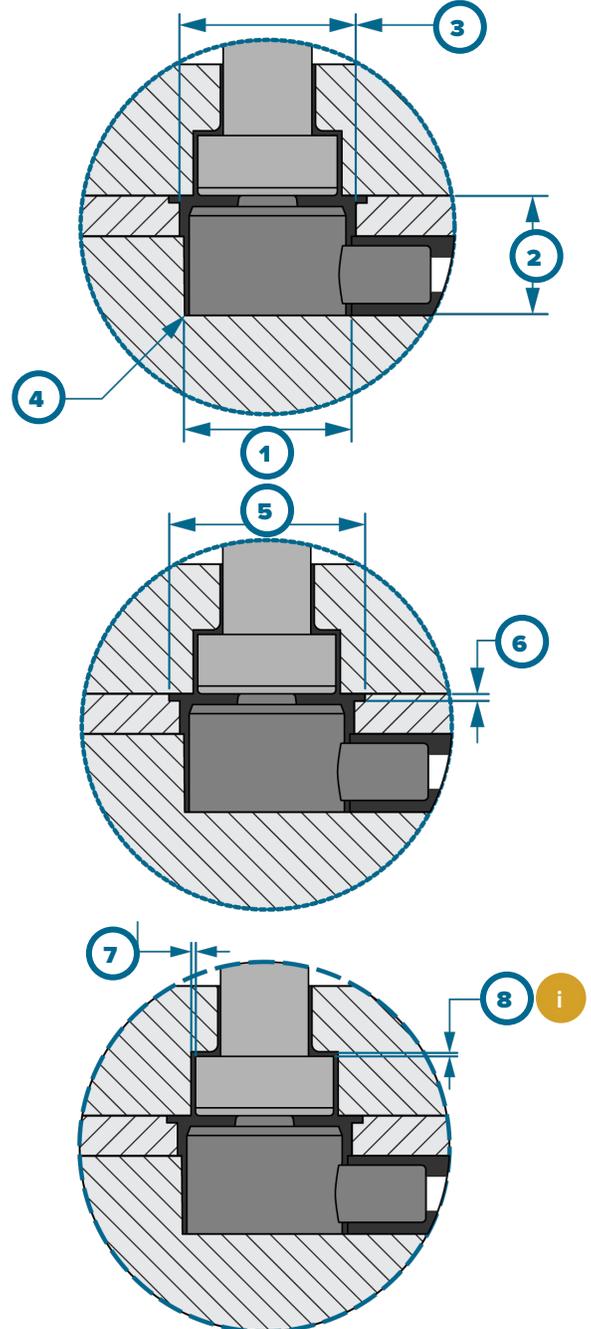
- Utiliser un 5/16" fraise en bout « pointu mort » pour atteindre un rayon de coin de poche rayon capteur correct MAX R 0.005" (0,10 mm [4 à droite]).

Si la tête de broche éjecteur DIA est supérieure à 0.50" (12,7 mm), la 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 lors de souspression (5 & 6 à droite).

2. Poche de Broche d'Éjection

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 i à droite]) MIN pour éliminer pré-charge potentiel sur le capteur lors de l'installation.

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.



NOTES

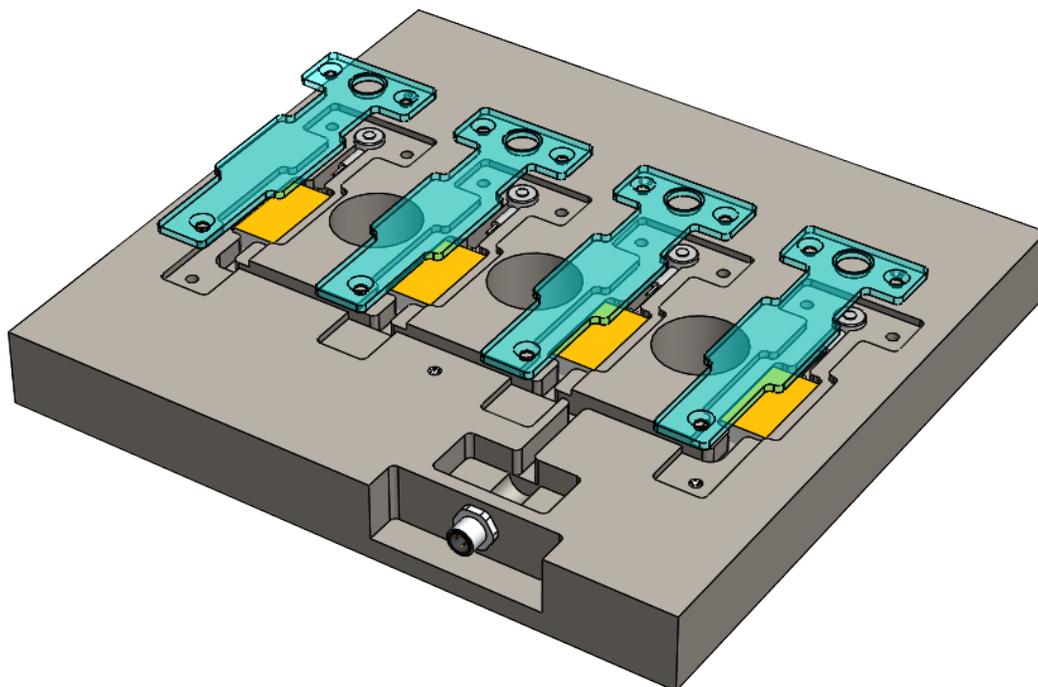
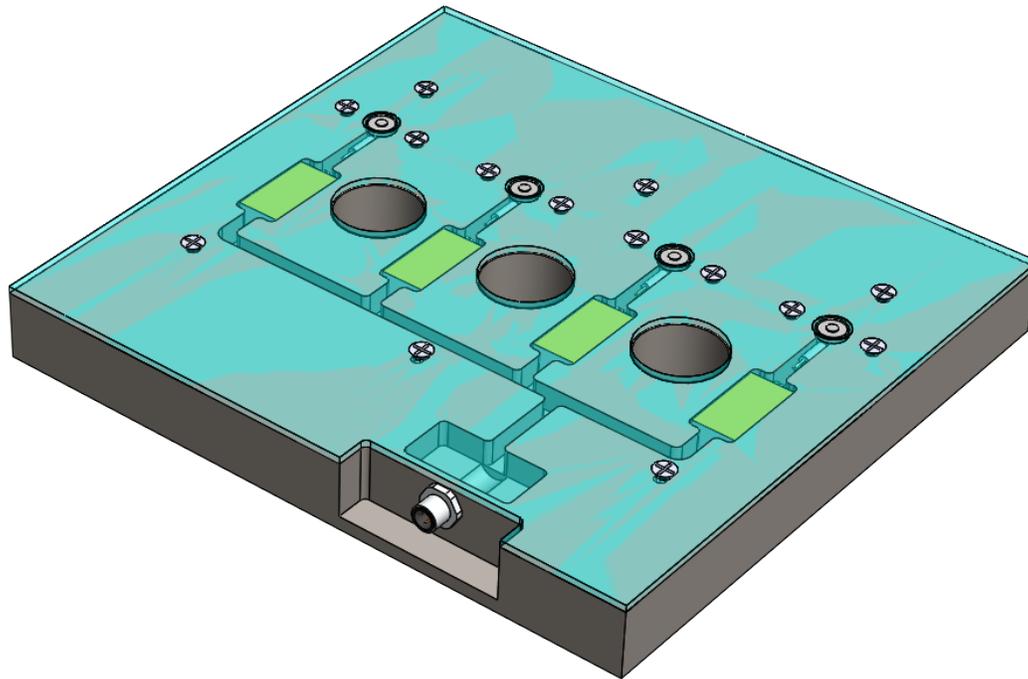
Le jeu devant la tête de broche ne doit pas dépasser 20% (1/5ème) de l'épaisseur pièce à l'aplomb de la broche.

1	∅ 0.510" +0.005/-0.0 (Mm ± 0,10 12,95)	5	Tête de broche DIA + 0.125" (3 mm), SI DIA ≥ 0.50" (12,7 mm)
2	0.374" +0.002/-0.001 (9,49 mm± 0,01)	6	0.02" (0,5 mm) MIN
3	Broche d'éjection DIA + 0,10" (2,54 mm) si Broche d'éjection DIA > 0,50" (12,7 mm)	7	0.01" (0,3 mm) MIN par côté
4	0.005" (0,10 mm) MAX R.	8	20% d'épaisseur de la pièce si ≤ 0.05" (1,5 mm), 0.01" (0,3 mm) si l'épaisseur de la pièce > 0.05" (1,5 mm) i

SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

PLAQUE DE COUVERTURE—PLAQUE D'ÉJECTION

La plaque de recouvrement doit être réalisée en acier SAE 1080 (AFNOR XC70/XC80), 32HRC. La plaque de couverture peut être une plaque entière supplémentaire ajoutée à la pile et fixée avec des vis (*en bas, en haut*) ou une plaque intégrée conçue pour être encastrée dans la plaque d'éjection et fixée avec des vis (*en bas, en bas*).



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

1. Épaisseur de la Plaque de Recouvrement

La couverture minimum l'épaisseur de la plaque (1 à droite), Indépendamment de la méthode de la plaque de retenue capteur, correspond au capteur Obliger modèle de gamme, comme le montre le tableau ci-dessous.

PLAQUE DE RECOUVREMENT ÉPAISSEUR MIN

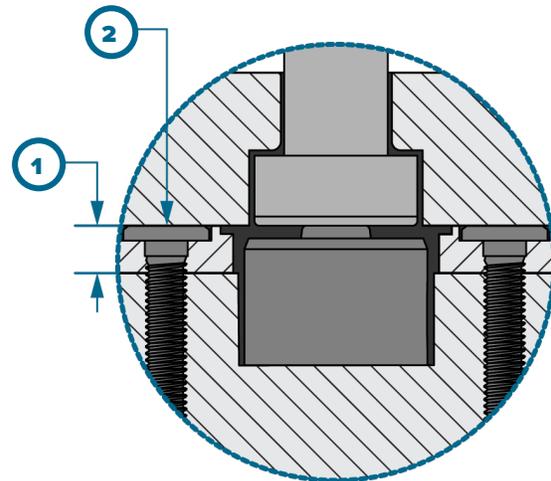
Type de Capteur	Plaque de Recouvrement Épaisseur MIN	Attache
LSB127-50	0.2" (5,0 mm)	8-36 (M4)
LSB127-125	0.2" (5,0 mm)	8-36 (M4)
LSB127-500	0.25" (6,0 mm)	10-32 (M5)
LSB127-2000	0.25" (6,0 mm)	10-32 (M5)

Fraiservisser têtes et installer (2 à droite) Dans la plaque de recouvrement de chaque côté du diamètre de la sonde afin d'éviter toute flexion du couvercle; incorporer et installer d'autres des vis si nécessaire pour couvrir sécuriser. RJG recommande l'utilisation de 8-36 ou 10-32 (M4 ou M5).

NOTES *Encastrer les têtes de vis des éléments de fixation de plaque de fermeture pour empêcher la déflexion de la tête de plaque.*

- 1** Plaque de Recouvrement Épaisseur MIN (reportez-vous au tableau)
- 2** Plaque de Couverture Des vis 8-36 ou 10-32 (M4 ou M5)

INSTALLATION DE LA PLAQUE D'ÉJECTION



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

CONNECTEUR LYNX

1. L'excès de Poche par Câble

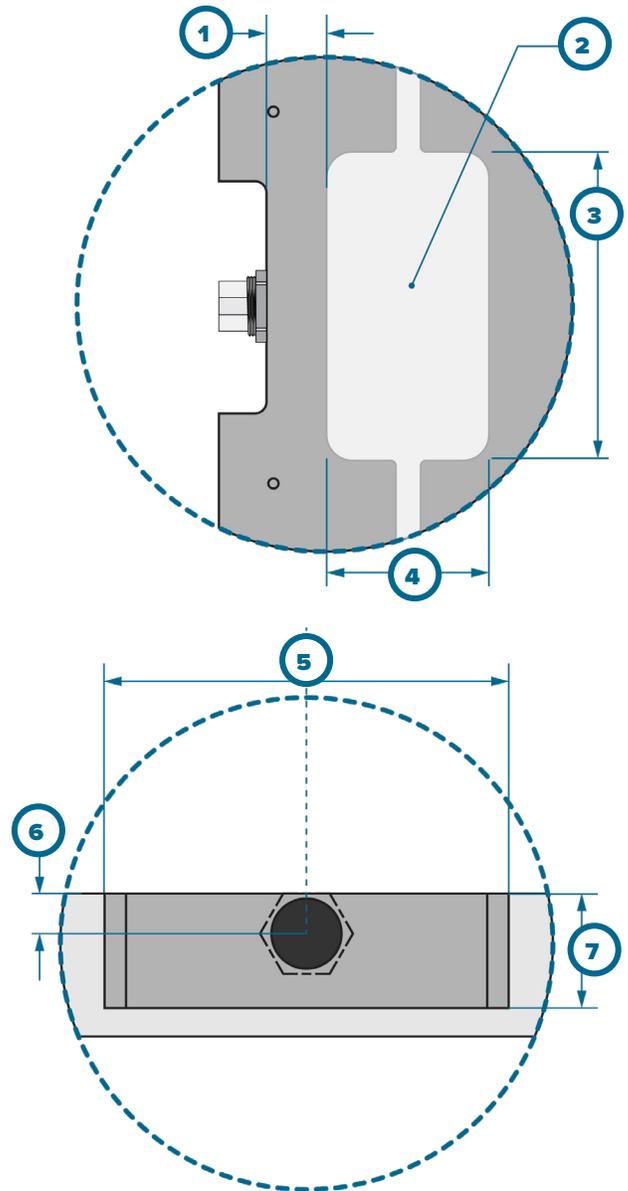
- Usinez une poche pour stocker l'excédent de câble et de connecteurs au niveau du connecteur Lynx 0.50" MIN de large (13,0 mm MIN [4 à droite]) par 2.00" MIN de long (50,0 mm MIN [3 à droite]) par 0.47" MIN de profondeur (12,0 mm MIN [2 à droite]).

2. Engagement du Filetage du Connecteur

- Le connecteur Lynx nécessite un engagement de filetage MIN de 0.25" (6,0 mm) (1 à droite).
- Utilisez un filetage Pg9 (reportez-vous à «Connecteur Lynx et Filetage Pg9» à la page 6)

3. Emplacement du Connecteur

- Usinez l'emplacement d'installation du connecteur Lynx à filetage PG-9 de 14 mm dans leserrers assiette; 1.50" (38 mm [5 à droite]) du centre aux côtés, 0.35" (8,9 mm [6 à droite]) MIN à partir du haut et 1.00" (25 mm [7 à droite]) Profond.



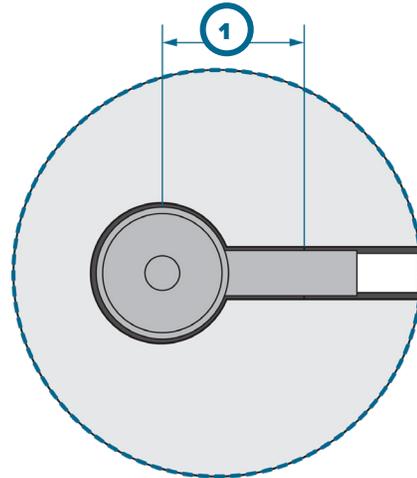
1	0.25" (6,0 mm) MIN
2	0.50 " (13,0 mm) MIN
3	2.00 " (50,0 mm) MIN
4	0.47 " (12,0 mm) MIN
5	1.50" (38 mm)
6	0.35" (8,9 mm) MIN
7	1.00" (25 mm)

SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

CÂBLES DE CAPTEURS

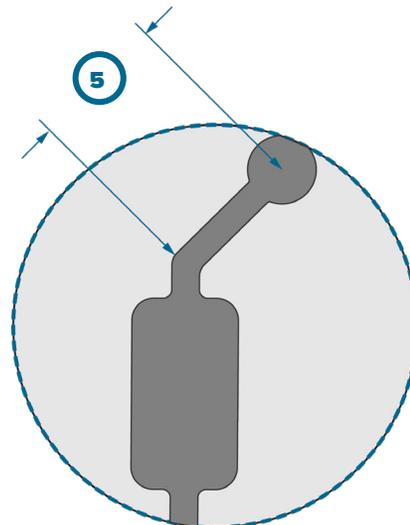
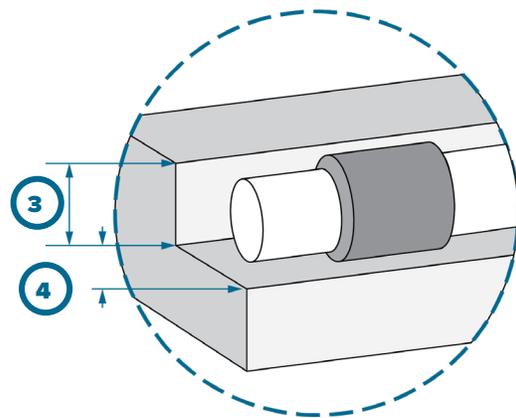
1. Canal du Câble du Capteur

- Usinez une profondeur de poche de canal de câble de 0.375" (9,53 mm [**2** pas montré]) pour 0.50" (12,7 mm [**1** à droite]) du centre de la tête du capteur.
- Chaînes de câble restantes de la machine largeur de 0.25" (6,0 mm [**4** à droite]) et profondeur de 0.466" (12 mm [**3** à droite]).



2. Coude du Câble du Capteur

- Le câble du capteur ne doit pas être plié à l'intérieur de 1.00" (25,4 mm [**5** à droite]) MIN du centre de la tête de capteur, ou à moins de 1.6" (40 mm) MIN si la broche DIA est inférieure à 3/32" (2,5 mm).



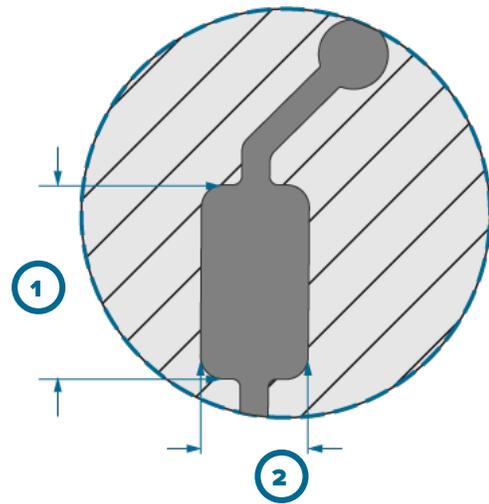
1	0.50" (12,7 mm)
2	0.375" (9,53 mm) non illustré
3	0.466" (12 mm)
4	0.25" (6,0 mm)
5	1.00" (25 mm), ou de 1.6" (40 mm) pour Épinglerø < 3/32" (2,5 mm)

SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

CAPTEUR ÉLECTRONIQUE

1. Capteur Électronique de Poche

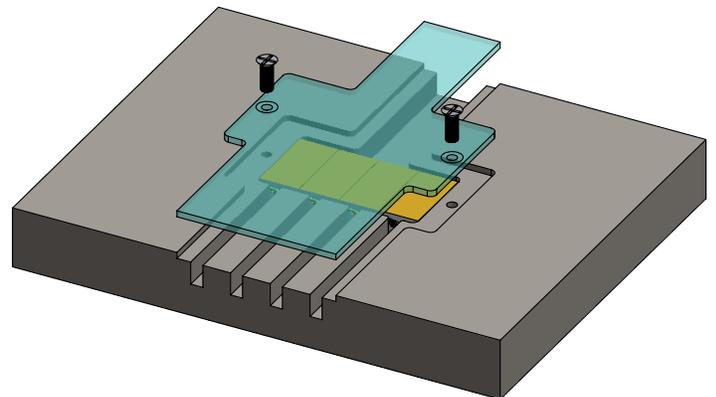
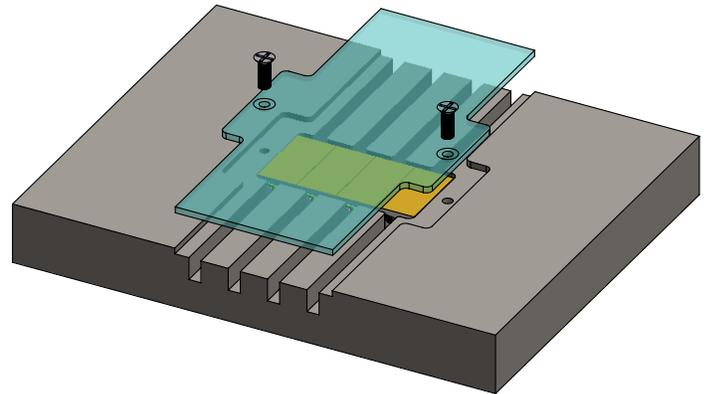
- Usinez une poche pour ranger l'électronique du capteur 1.81" (46,0 mm [**1** à droite]) dans longueur, 0.815" (21 mm [**2** à droite]) dans largeur, et 0.466" (12 mm [**3** pas montré]) Profond.
- Les poches électroniques peuvent également être centralisées dans leserrers ou des plaques d'éjection, comme illustré à droite ; référence les dimensions spécifiées ci-dessus par sensor/electronics emballer.



1 1.81" (46,0 mm)

2 0.815" (21 mm)

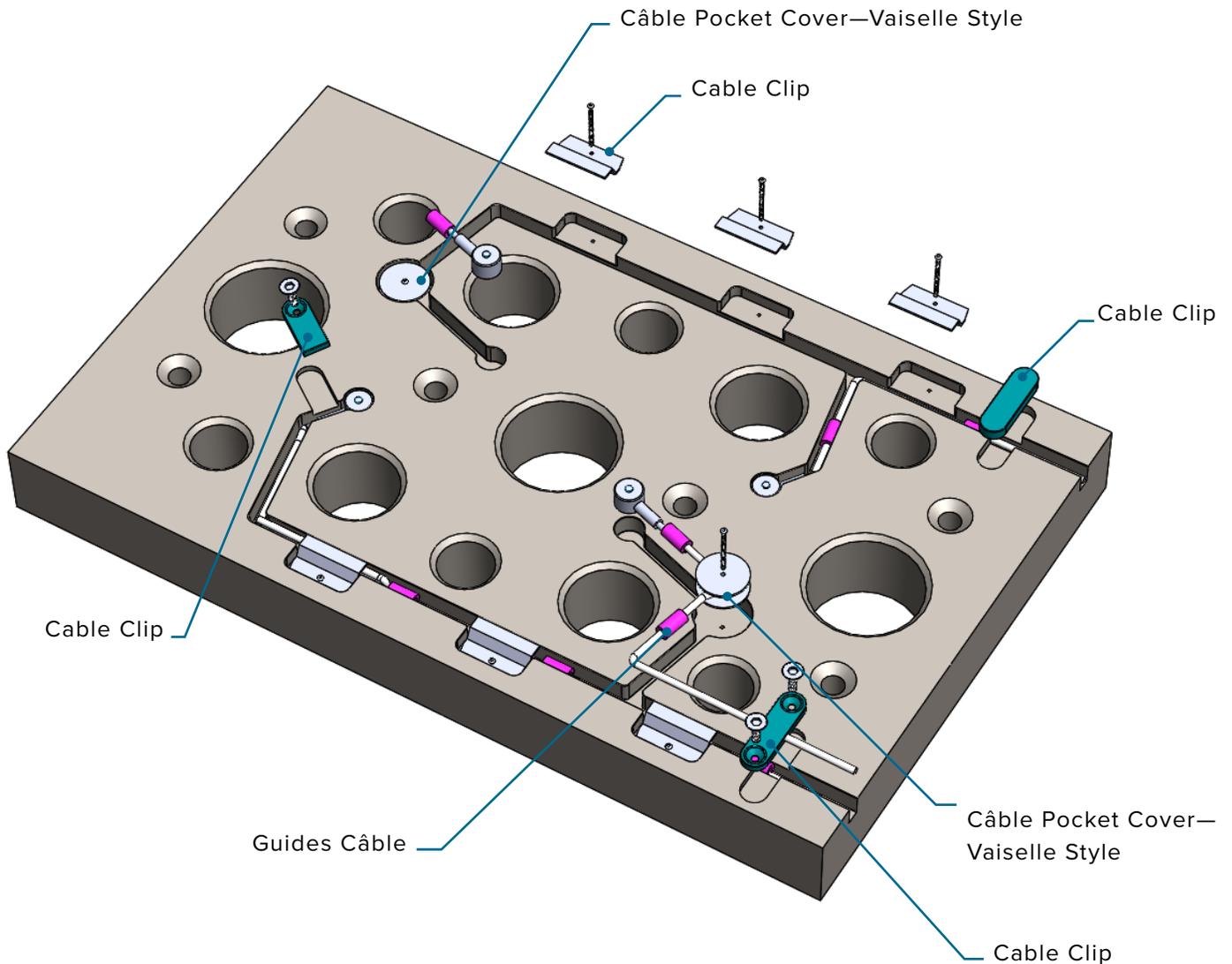
3 0.466" (12 mm) non illustré



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

RÉTENTION DU CÂBLE DU CAPTEUR

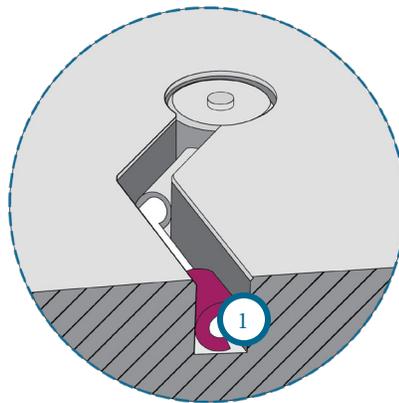
Capteur stratégies de rétention de câble doivent être pris en considération lors de la phase de conception du moule. Les câbles sont souvent pas la taille exacte nécessaire, ou ne restent pas facilement dans les chaînes du câble lors du montage et doivent être conservés en utilisant une ou plusieurs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



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

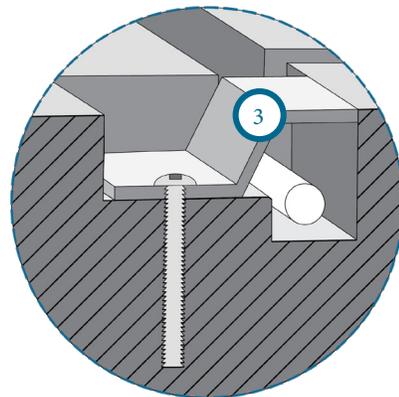
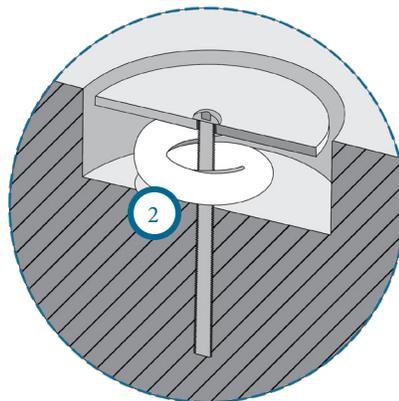
1. Guides Câble

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.



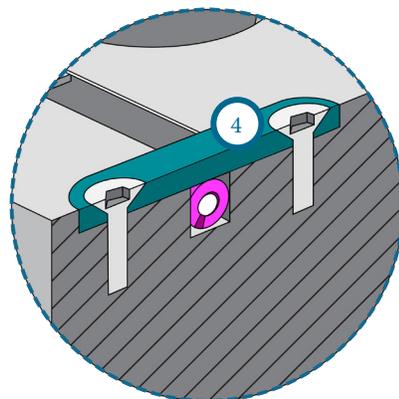
2. Câble Couvertures de Poche

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 & 4 à droite); RJG ne fournit pas cette solution. Les clips peuvent être formés à partir d'une feuille ou plaque métallique et conservés par la machinedes vis Ou acheté auprès d'un fournisseur de composants de moulage. 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.



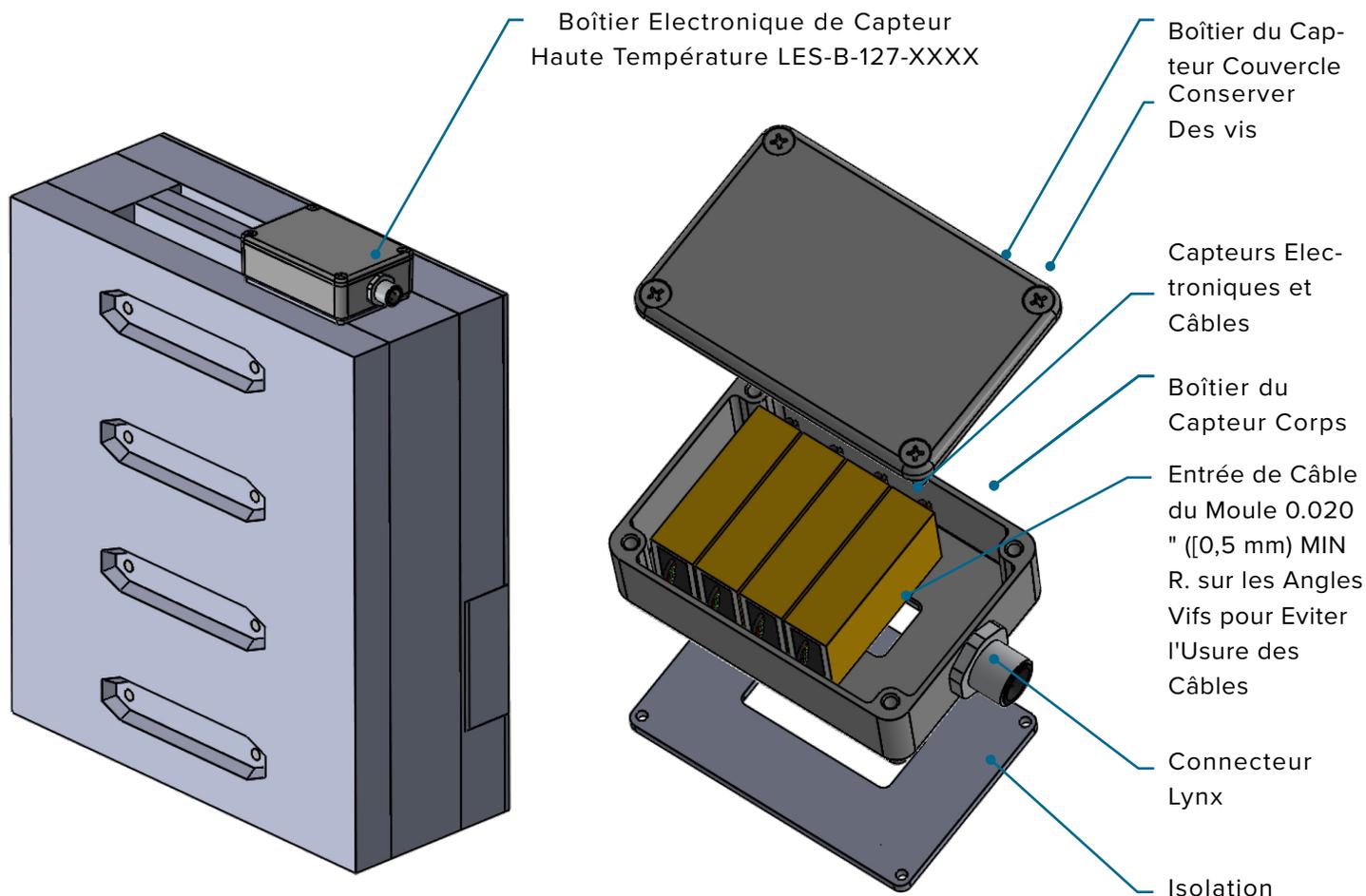
SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

INSTALLATION À HAUTE TEMPÉRATURE

L'électronique du capteur doit être maintenue en dessous de 140 °F (60 °C). Afin de respecter les conditions de température pour l'électronique du capteur, un boîtier de l'électronique du capteur peut être monté à l'extérieur du moule, à condition qu'il y ait un espace suffisant sur le moule et un dégagement pour tous les composants. Ce qui suit représente une telle installation. Pour vous aider à concevoir une installation appropriée pour éviter tout dommage à l'électronique du capteur, le support client de contact RJG («Service Client» à la page 54).

DIMENSIONS RECOMMANDÉES DU BOÎTIER ÉLECTRONIQUE DU CAPTEUR HAUTE TEMPÉRATURE LES-B-127-XXXX

	Longueur	Largeur	Profondeur
4 capteurs	4.5 " (115 mm)	2.6 " (65mm)	1.2" (30 mm)
8 capteurs	4.5 " (115 mm)	2.6 " (65 mm)	2.2 " (55 mm)
Logement fourni par le client			



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.

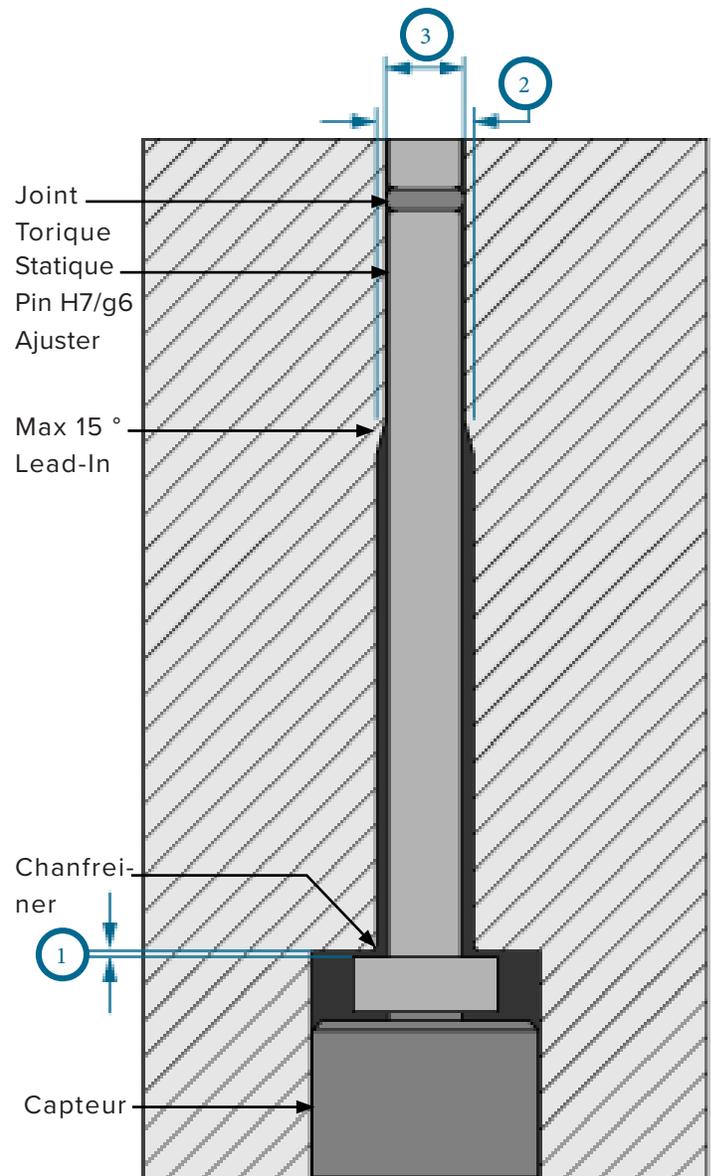
2. Pin et éjecteurs Bore plomb dans

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).

From the sensor and pin head pocket, provide a clearance of the pin diameter plus 0.06" (1,5 mm [2 at right]).

Retirer l'alésage à un alésage standard de bro-

INSTALLATION STATIC PIN



CAUTION 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

che 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 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

O-ring sizes are designated by inside diameter (ID [1 at right]) and cross section (CS [2 at right]), usually in inches. A 0.072 X 0.036 joint torique 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. The groove is measured by diameter (3 at right) and width (4 at right). Le diamètre est découpé pour assurer le joint torique d'étréage 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.

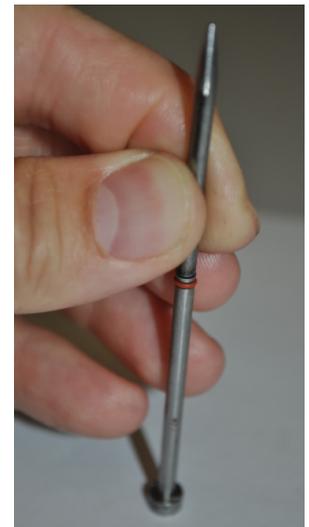
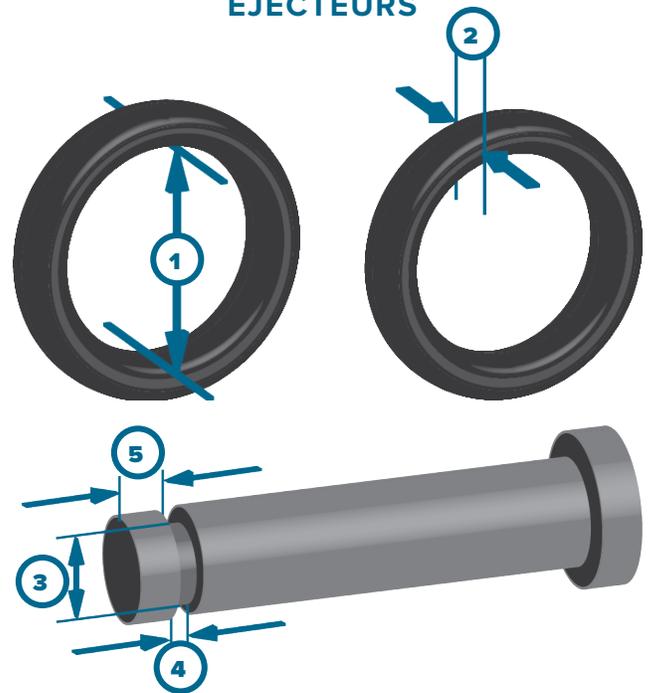
4. Installation du Joint Torique

Une mauvaise installation de joint torique peut provoquer des larmes si elle est tirée sur le bord de la tige d'éjection pointue. 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 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.

STATIQUE (SANS MOUVEMENT) PINS ÉJECTEURS

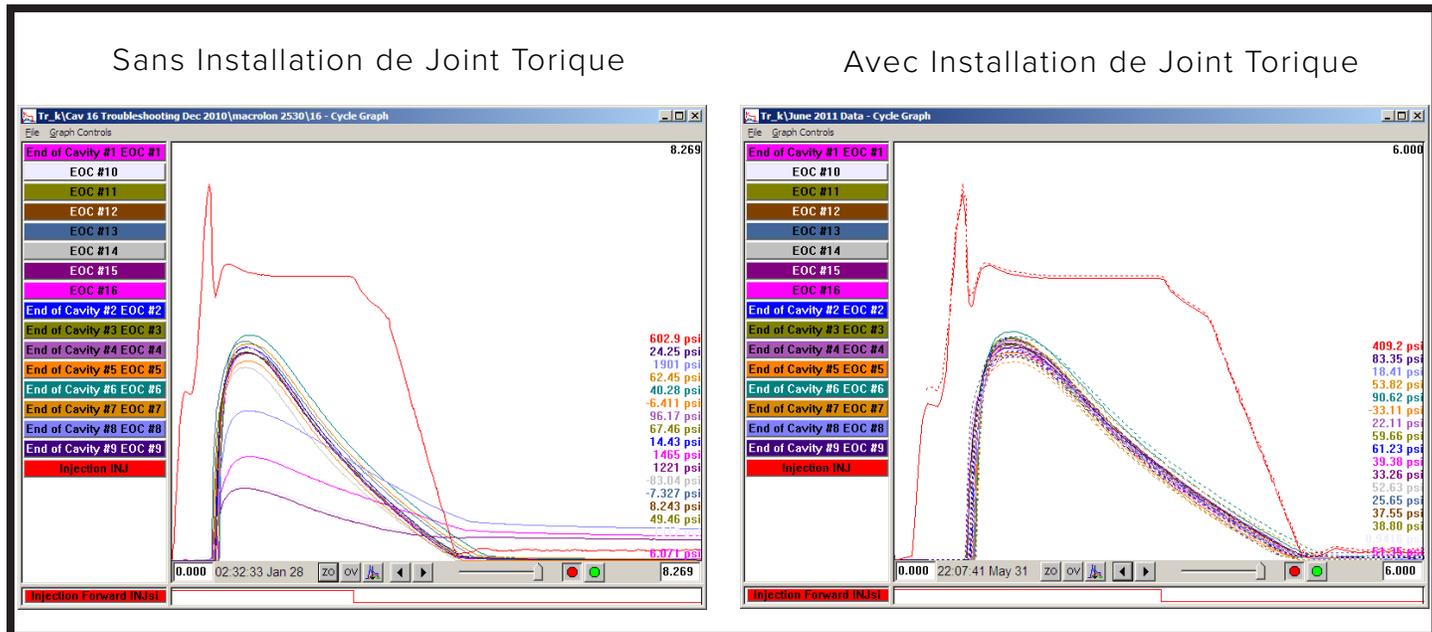


Taille nominale Pin	Matière	Joint Torique		Unités	GROOVE SPEC.				BORE SPEC.	
		Taille Système Métrique International	RJG partie #		Largeur (4, ci-dessus)	Largeur Tol (+/-)	DIA rainure (3, ci-dessus)	DIA Tol (+/-)	Diam	Alésage Tol (+ Tol, -0)
4,0 mm	Silicone	2,7 x 0,65	85-6157-000	pouce(s)	0.038	0.003	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. Joint Torique Endommagé

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 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 pression Capteur placement 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.

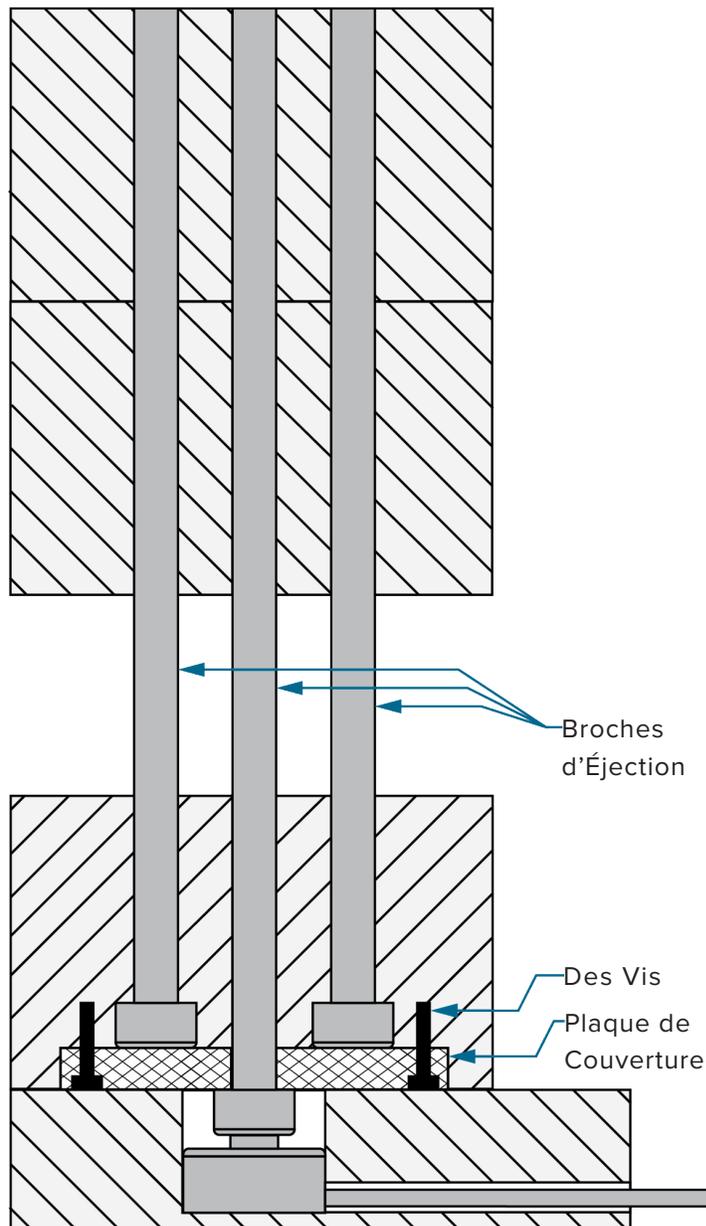
La plaque de retenue de la tige d'éjection est modifiée pour correspondre à la plaque de couverture de sorte qu'elle est en retrait et au ras de la plaque d'éjection, et couvre la surface du corps de capteur et des broches d'éjection inutilisées. La plaque de recouvrement est montée avec quatre vis.

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

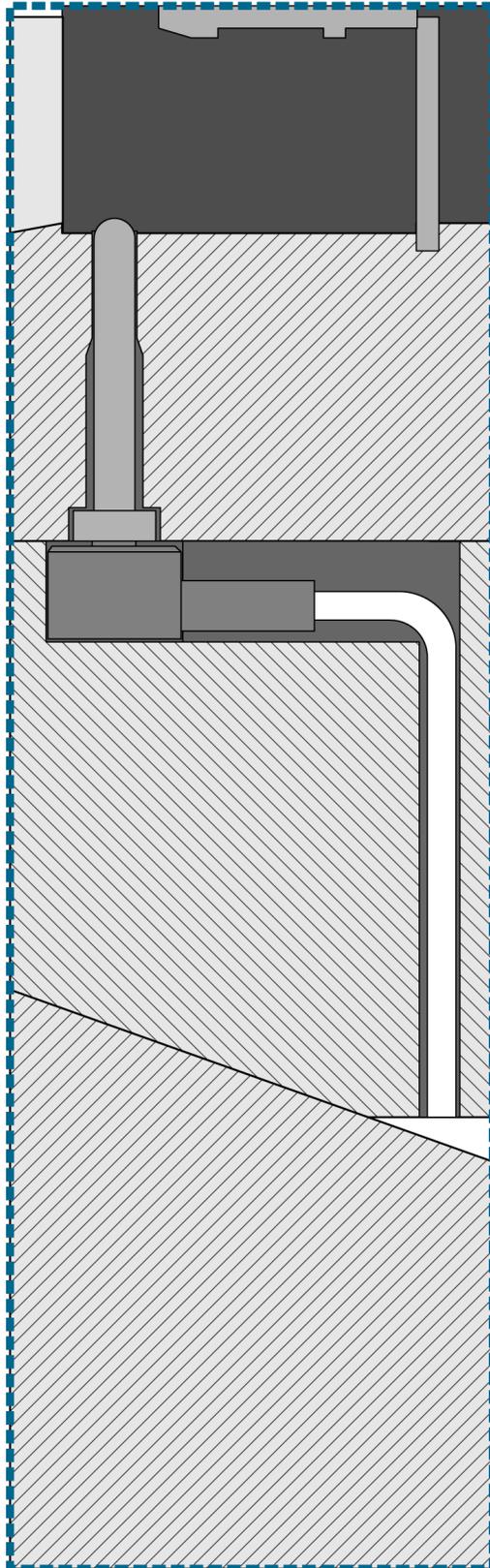
Toujours utiliser des autorisations normalisées des broches d'éjection lorsque la cavité de l'installation pression capteurs sous broches d'éjection pour éviter d'endommager ou de détruire les broches, les capteurs et les moisissures. Une bonne tête de tige d'éjection et la clairance de contre-alésage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

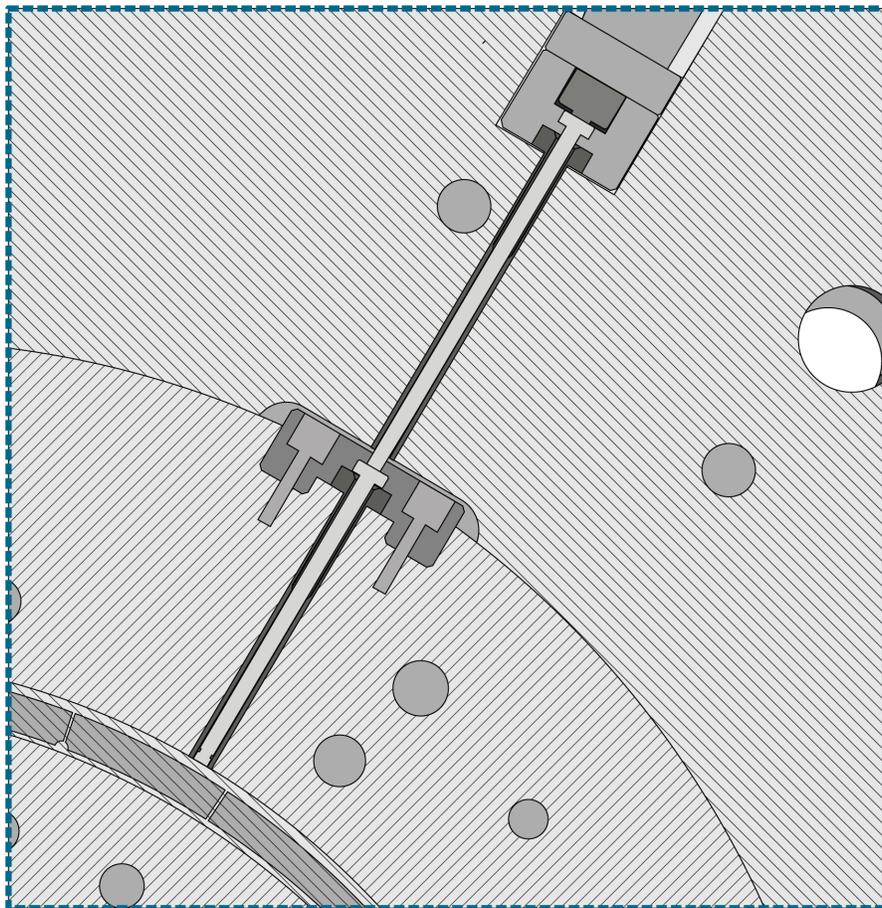
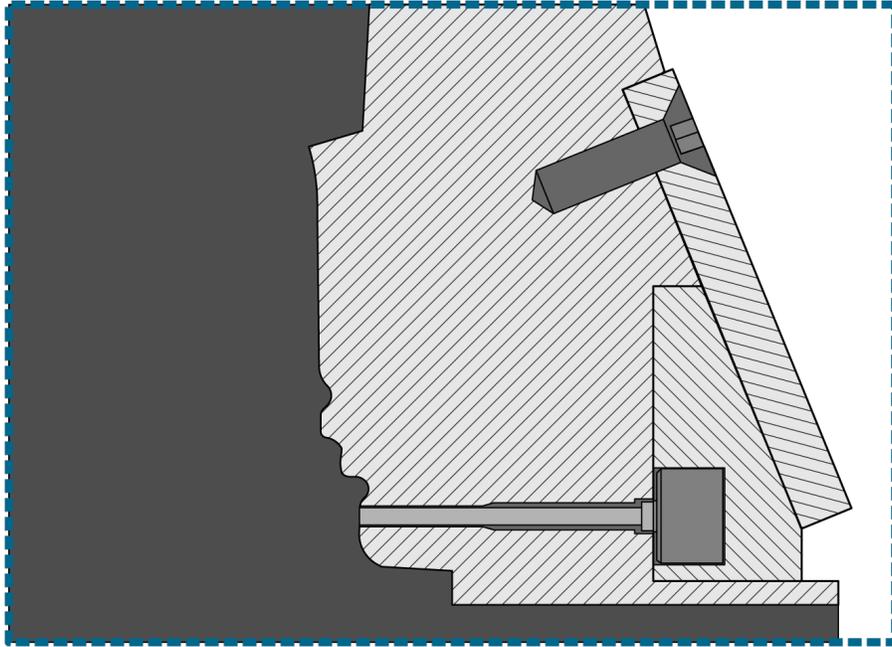


INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)

PIN STATIQUE EXEMPLE



INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)
TRANSFERT STATIQUE BROCHES EXEMPLES



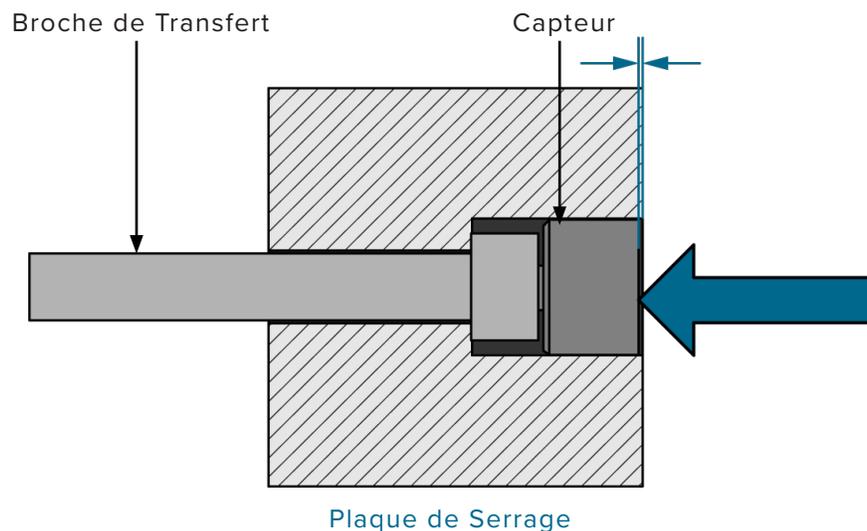
INSTALLATION DU CAPTEUR CHECK—SERRER PLAQUE (TYPIQUE) INSTALLATIONS

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

VÉRIFICATIONS AVANT L'ASSEMBLÉE

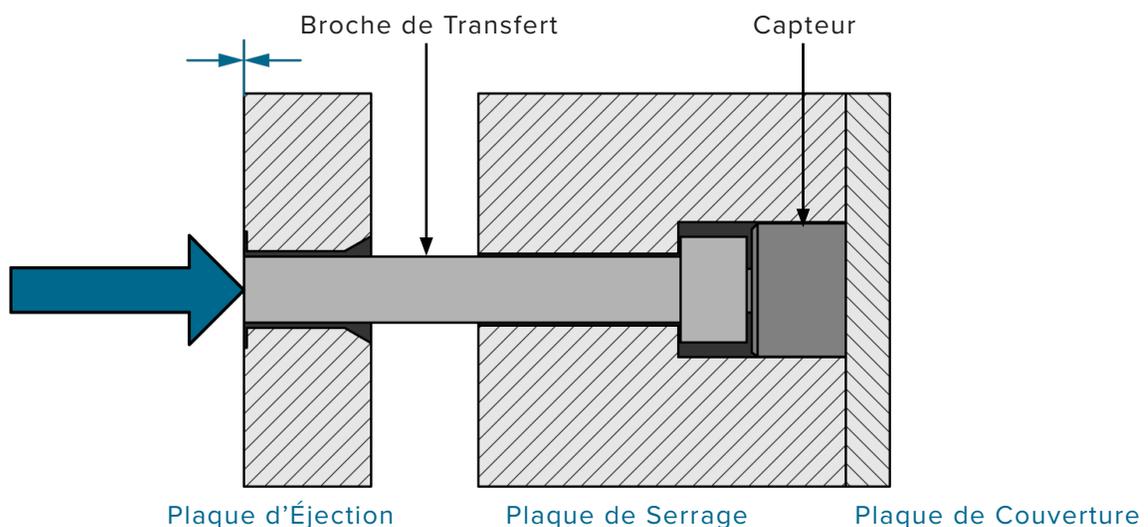
1. Test d'indentation (avec capteur)

Avec le serrer plaque démonté, le capteur en place, et la plaque de couvercle enlevé, appuyez sur le capteur et la broche de transfert vers l'avant; il devrait y avoir dégagement 0.012" à 0.02 (0,3-0,5 mm) entre le fond de la sonde et le serrer plate/sensor fond de la poche avant de la surface de la plaque de recouvrement. Vérifiez que la broche se déplace librement sans résistance.



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

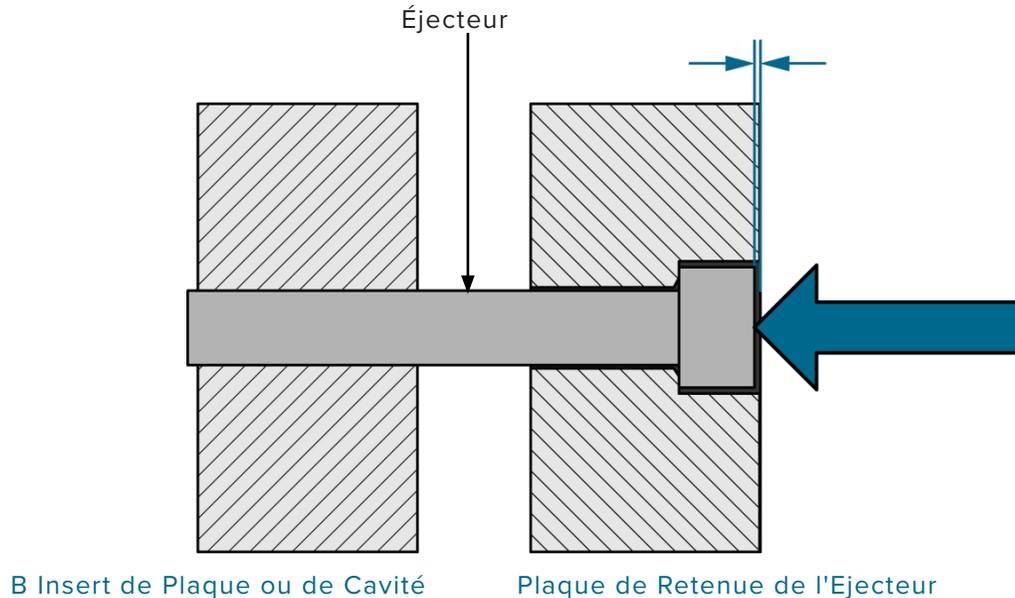
Avec l'axe de transfert, le capteur et la plaque de couvercle installé, placer la plaque d'éjection au-dessus du serrer plaque, et la position entièrement en arrière. Vérifiez que la profondeur de l'ajustage égale à 0.012" (0,3 mm) et le diamètre est plus grand que la tête de tige d'éjection; l'axe de transfert doit être aligné avec la plaque de retenue d'éjection.



INSTALLATION DU CAPTEUR CHECK—SERRER PLAQUE (TYPIQUE) INSTALLATION (suite)

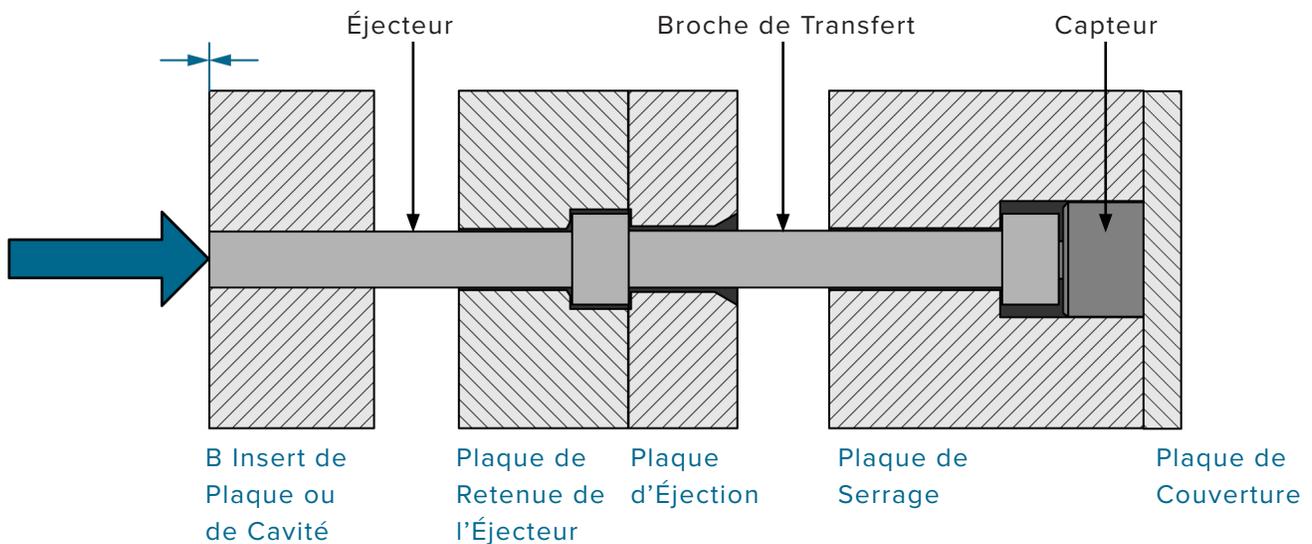
3. Test de Indentation (avec éjecteurs Pin)

Avec la goupille d'éjection installé, appuyez sur la tige d'éjection; vérifier le jeu de 0.012" (0,3 mm (ou 1/5 épaisseur de la pièce)) existe entre le fond de la tête de tige d'éjection et l'élément de retenue éjecteur surface de la plaque.



4. Test de Rinçage (pile complète)

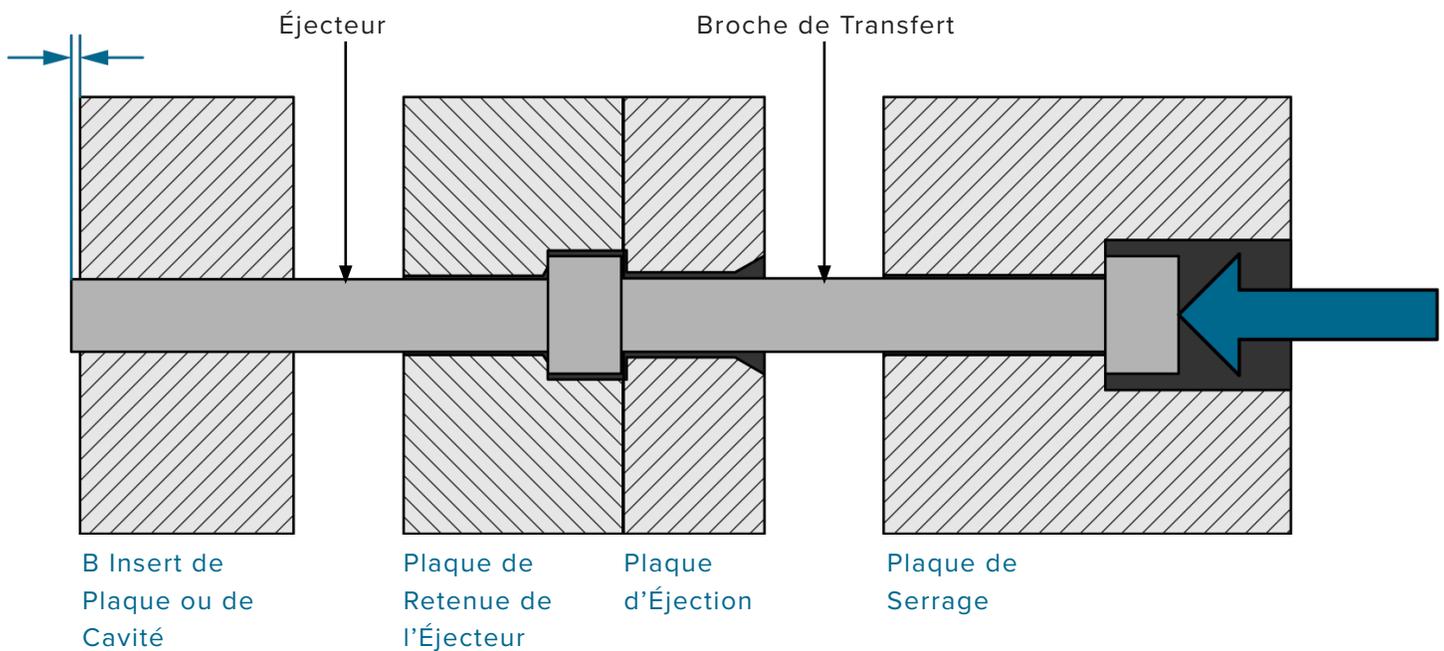
Avec le capteur, de l'éjecteur, et la broche de transfert est installé, et la plaque d'éjection dans la position d'injection, fixée verserrer plaque, la broche d'éjection doit être au ras de l'éjecteur plate/cavity surface.



CONTRÔLES POST-MONTAGE

1. Test de Protrusion (sans capteur)

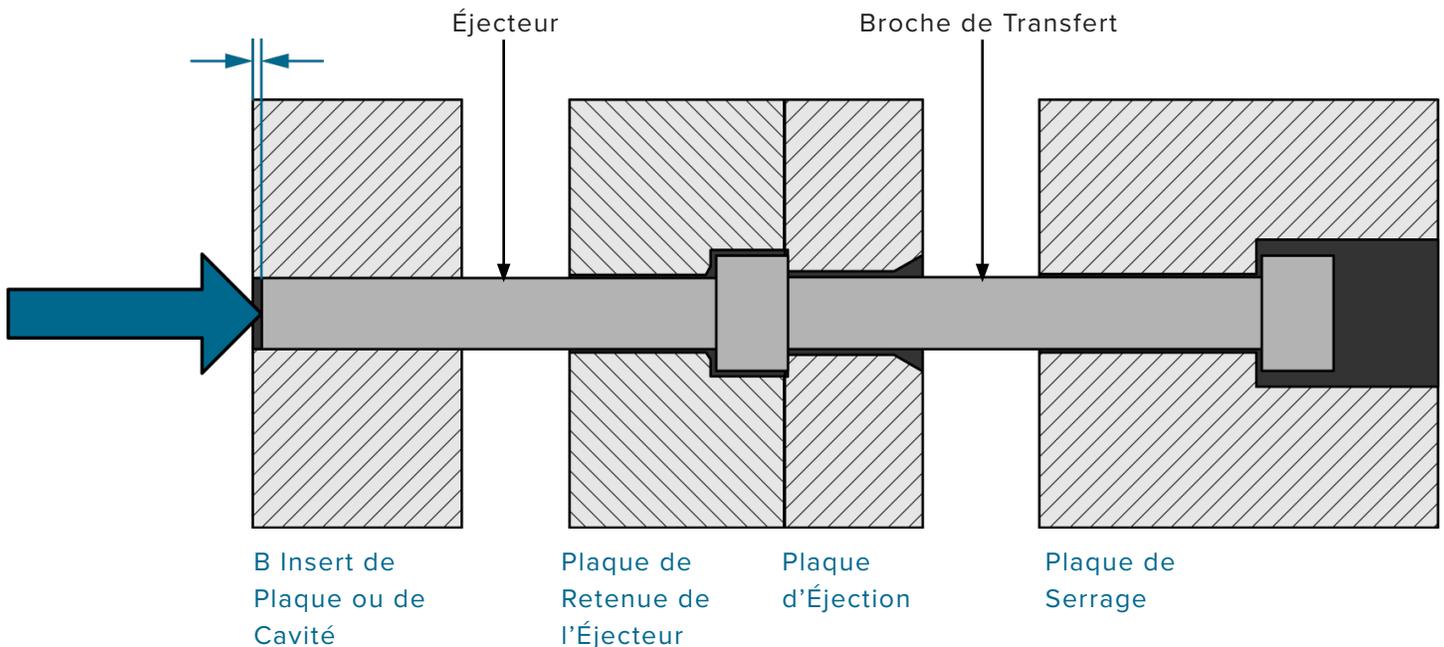
Avec les tiges d'éjection et de transfert installés, la plaque d'éjection en position d'injection, et la plaque d'éjection fixe verserrer plaque, appuyer sur la tige d'éjection et de transfert en même temps, vers la cavité; la broche d'éjecteur doit dépasser 0.008 au 0.01" (0,2-0,3 mm).



INSTALLATION DU CAPTEUR CHECK—SERRER PLAQUE (TYPIQUE) INSTALLATION (suite)

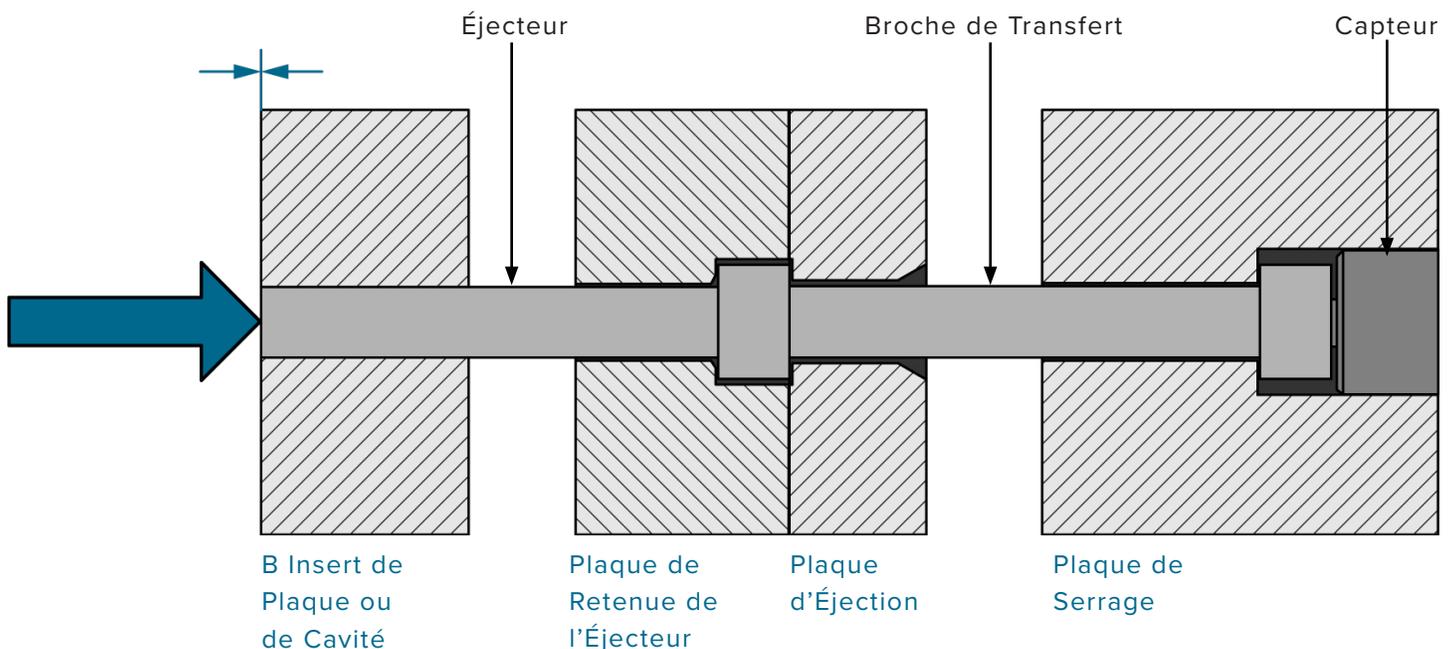
2. Test d'indentation (sans capteur)

Avec l'éjecteur et les broches de transfert installés, la plaque d'éjection en position d'injection et la plaque d'éjection fixée vers la plaque de serrage, appuyez sur l'éjecteur et la broche de transfert ensemble, loin de la cavité; la goupille d'éjection doit s'encastrer dans la plaque d'éjection 0.008–0.01" (0,2–0,3 mm).



3. Test de Chasse d'Eau (avec capteur)

Avec le capteur, de l'éjecteur, et la broche de transfert est installé, et la plaque d'éjection dans la position d'injection, fixée vers la plaque de serrage, la broche d'éjection doit être au ras de l'éjecteur plate/cavity surface.



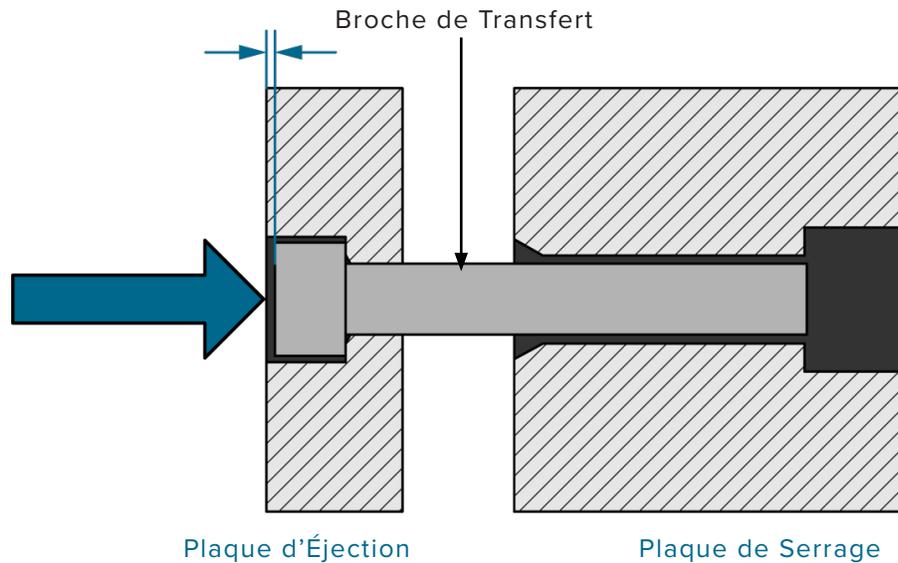
VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION DU CAPTEUR—INSTALLATIONS DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TÊTE À TÊTE)

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

VÉRIFICATIONS AVANT L'ASSEMBLÉE

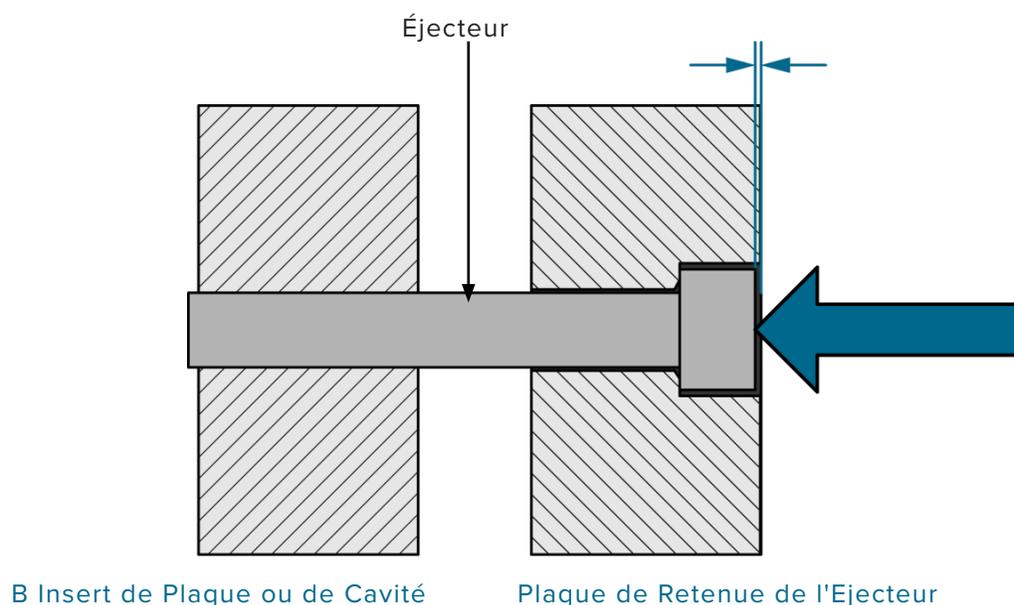
1. Test d'indentation (sans capteur)

Avec seulement l'axe de transfert installé, appuyez sur la tête de broche de transfert et vérifier un dégagement de 0.012" existe (0,3 mm) MIN entre la tête de la broche de transfert et la surface de la plaque d'éjection de retenue.



2. Test de Indentation (avec Éjecteurs Pin)

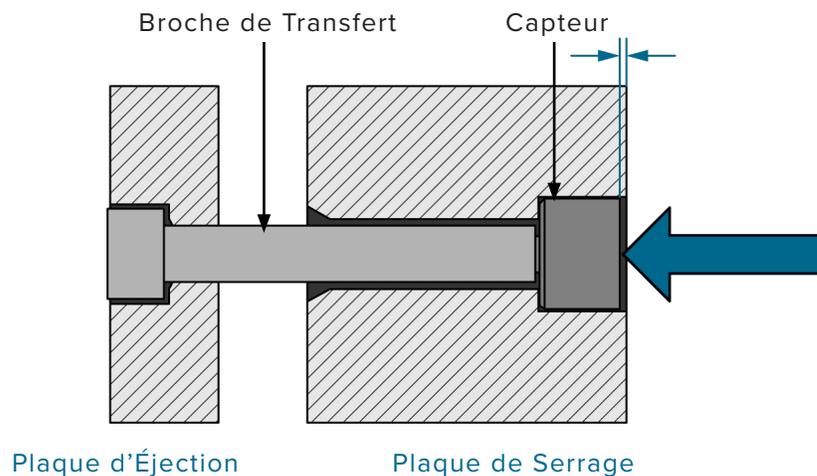
With the ejector pin installed, push on the ejector pin; verify the clearance of 0.012" (0,3 mm (or 1/5 part thickness)) exists between the bottom of the ejector pin head and the ejector plate surface.



INSTALLATION DU CAPTEUR CHECK—INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TETE A TETE) (suite)

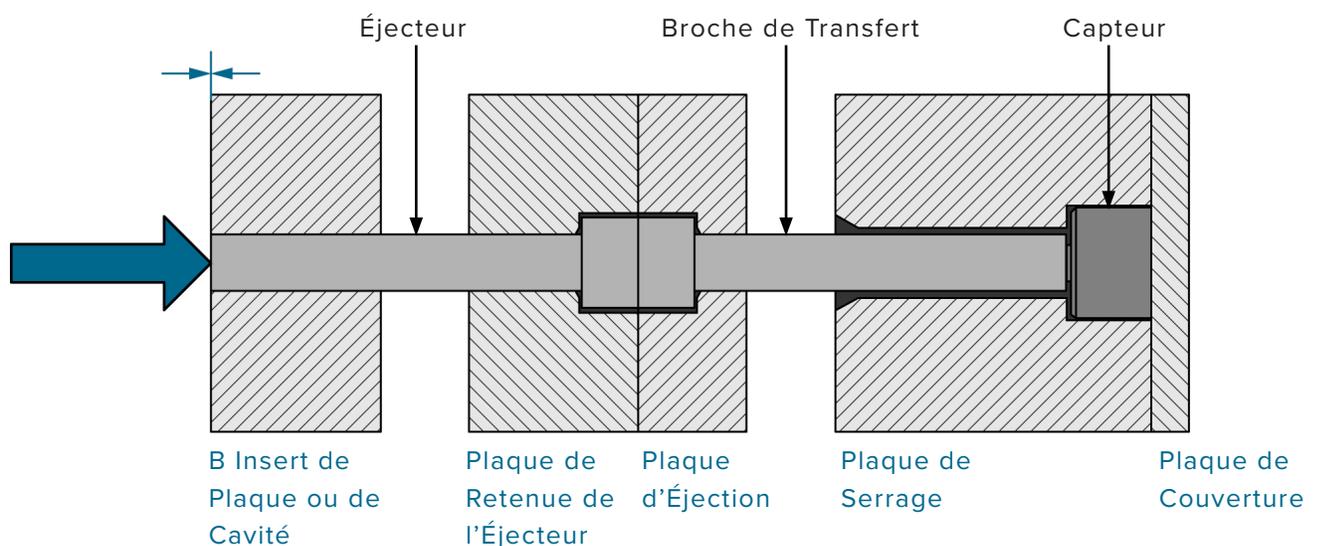
3. Test d'indentation (avec capteur)

Avec le serrage plaque démonté, le capteur en place, et la plaque de couvercle enlevé, appuyez sur le capteur et la broche de transfert vers l'avant; il devrait y avoir un dégagement 0.012" à 0.02 (0,3-0,5 mm) entre le fond de la sonde et la serrure plate/sensor fond de la poche avant de la surface de la plaque de recouvrement. Vérifiez que la broche se déplace librement sans résistance.



4. Test de rinçage (pile complète)

Avec le capteur, de l'éjecteur, et la broche de transfert est installé, et la plaque d'éjection dans la position d'injection, fixée vers serrage plaque, la broche d'éjection doit être au ras de l'éjecteur plate/cavity surface.



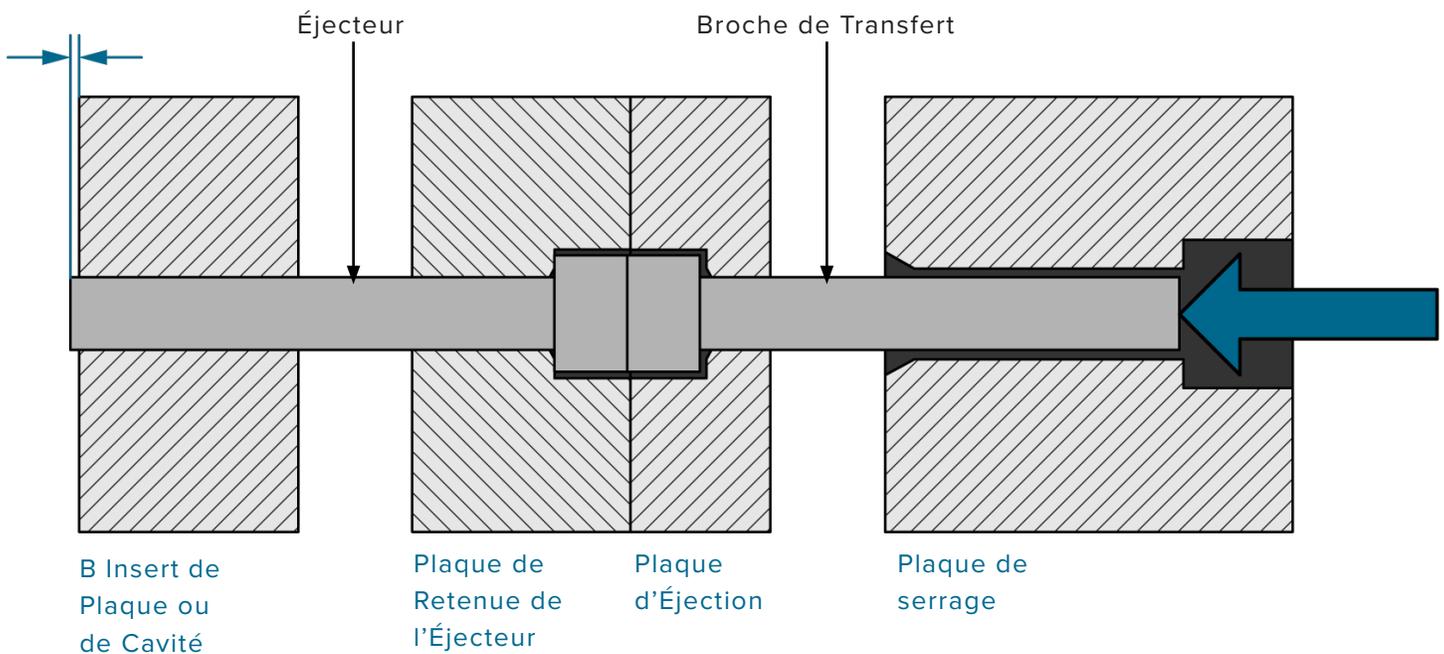
INSTALLATION DU CAPTEUR CHECK—INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TETE A TETE) (suite)

CONTRÔLES POST-MONTAGE

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

1. Test de Protrusion (sans capteur)

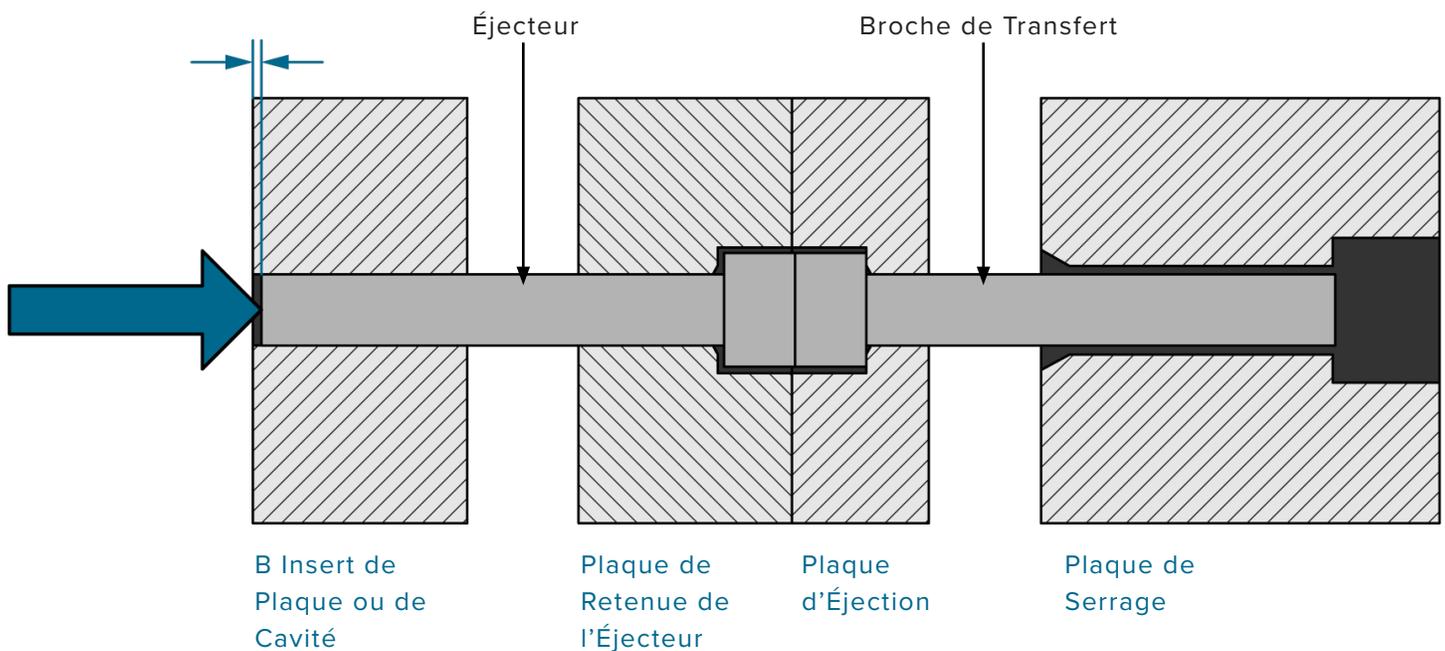
Avec les tiges d'éjection et de transfert installés, la plaque d'éjection en position d'injection, et la plaque d'éjection fixe versserer plaque, appuyer sur la tige d'éjection et de transfert en même temps, vers la cavité; la broche d'éjecteur doit dépasser 0.008 au 0.01" (0,2-0,3 mm).



INSTALLATION DU CAPTEUR CHECK—INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SERRAGE (TETE A TETE) (suite)

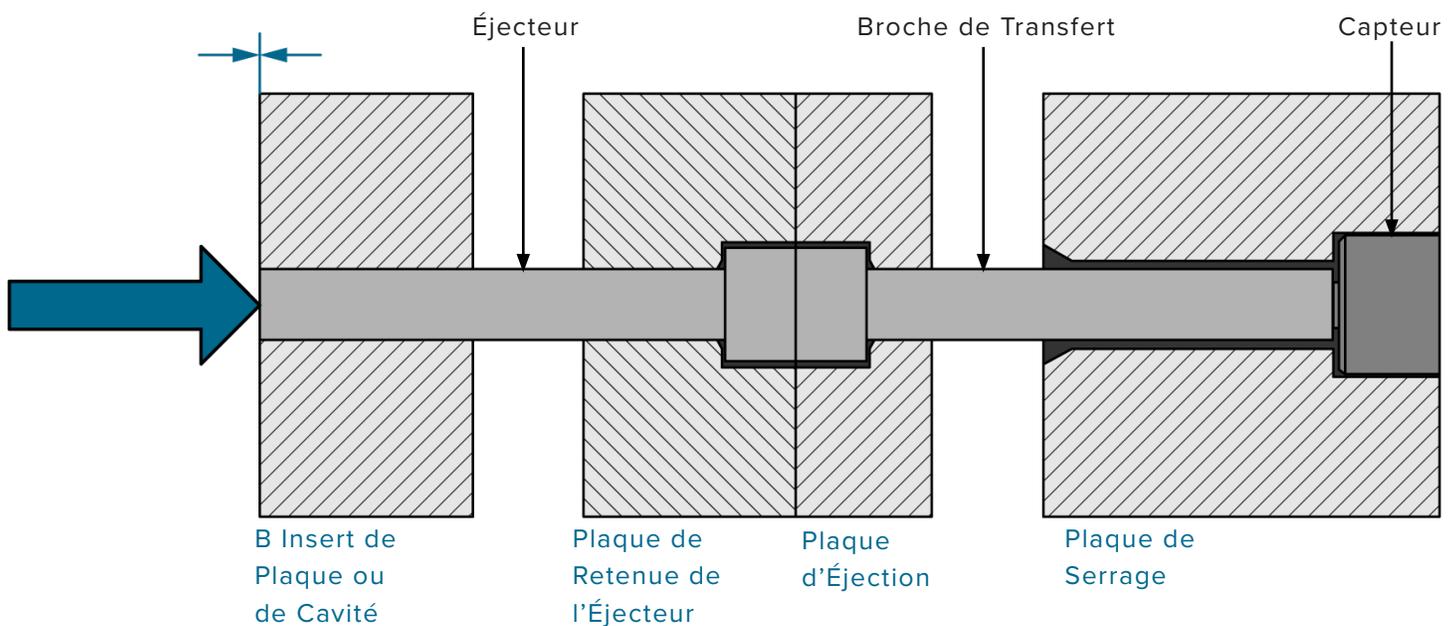
2. Test d'indentation (sans capteur)

Avec l'éjecteur et les broches de transfert installés, la plaque d'éjection en position d'injection et la plaque d'éjection fixée vers la plaque de serrage, appuyez sur l'éjecteur et la broche de transfert ensemble, loin de la cavité; la goupille d'éjection doit s'encastrer dans la plaque d'éjection 0.008–0.01 " (0,2–0,3 mm).



3. Test de Chasse d'Eau (avec capteur)

Avec le capteur, de l'éjecteur, et la broche de transfert est installé, et la plaque d'éjection dans la position d'injection, fixée vers la plaque de serrage, la broche d'éjection doit être au ras de l'éjecteur plate/cavity surface.



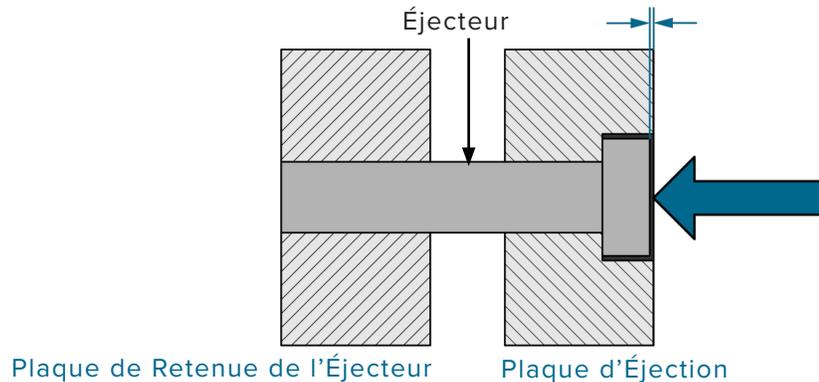
INSTALLATION DU CAPTEUR CHECK—ÉJECTEURS INSTALLATIONS DE PLAQUE

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

VÉRIFICATIONS AVANT L'ASSEMBLÉE

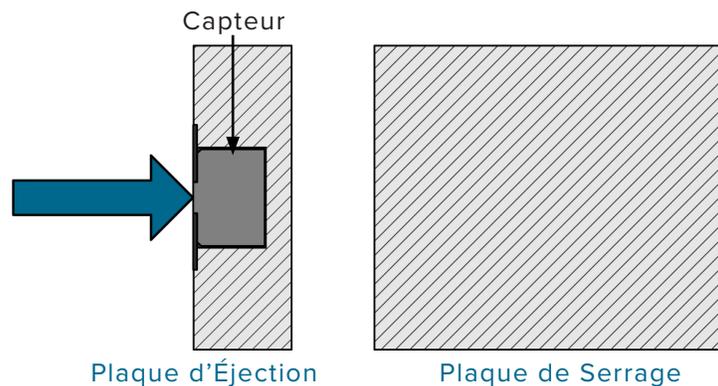
1. Test de Indentation (avec éjecteurs Pin)

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



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

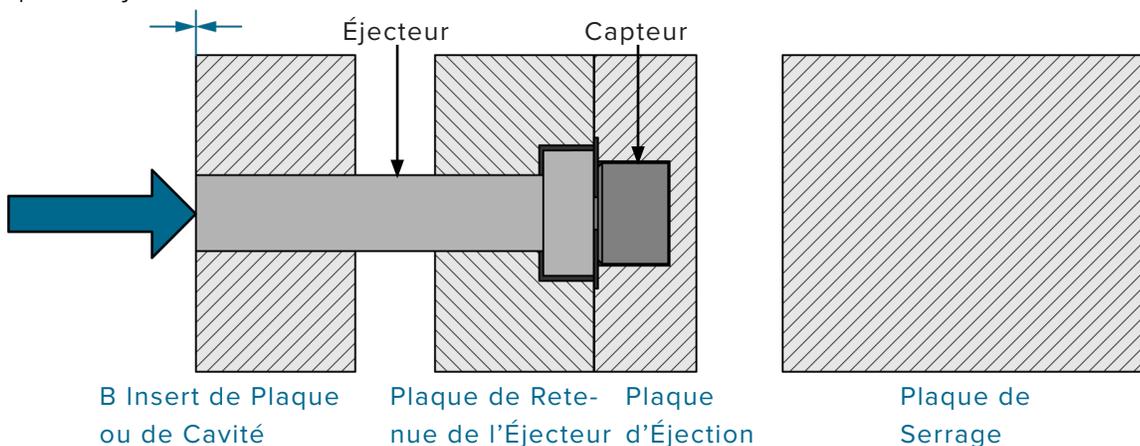
Avec le capteur installé dans la plaque de retenue d'éjecteur, vérifier que la profondeur de lamage égale (0,5 mm) (si nécessaire) et le diamètre du lamage est plus grande que la tête de tige d'éjection. La tête du capteur doit être de niveau avec la plaque de retenue d'éjecteur.



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.

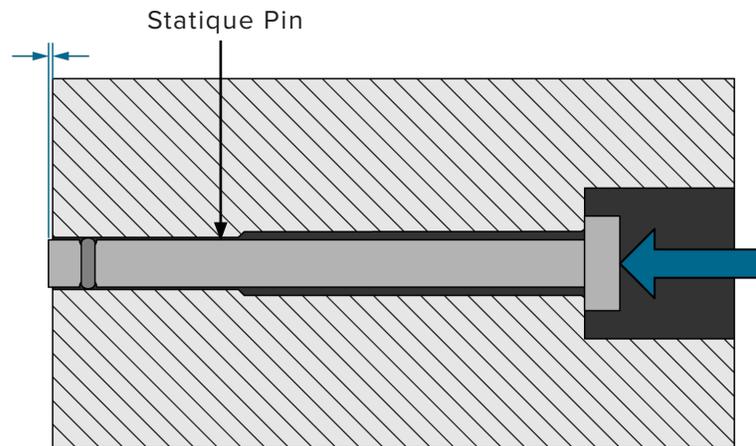


VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION DU CAPTEUR—INSTALLATIONS DE BROCHES STATIQUES

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

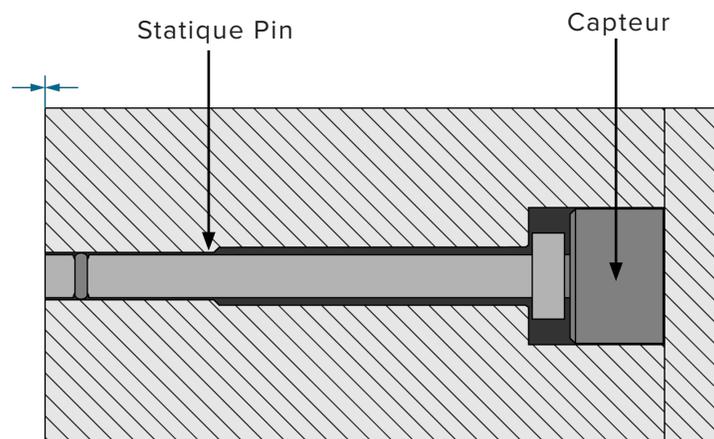
2. Test de Protrusion (sans capteur)

Avec seulement la broche statique installée, appuyez sur la broche statique; vérifiez que la goupille dépasse le jeu au-dessus de la tête de goupille égal à $1/5^{\text{ème}}$ 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 à l'emplacement de la broche est supérieure à 0.06" (1,5 mm).



3. 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.



Capteurs de jauge de contrainte nécessitent peu d'entretien.

NETTOYAGE

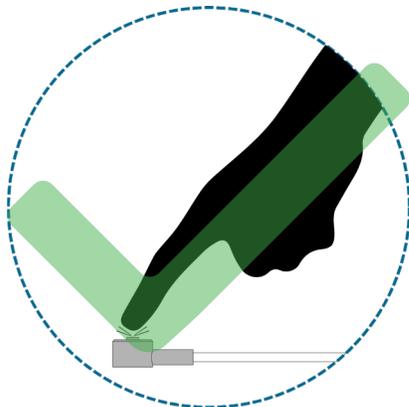
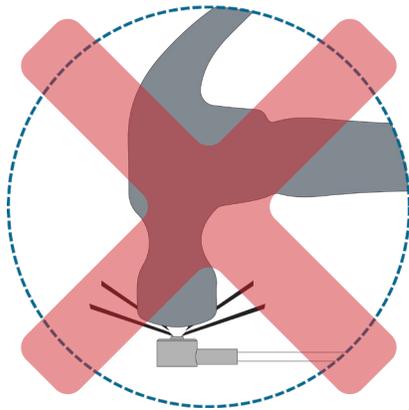
Afin d'assurer un entretien préventif, retirez les capteurs du moule et nettoyez les poches et les canaux lorsqu'un moule est sorti. Les capteurs 9LES-B-127-50/125/500/2000 doivent être installés dans des poches exemptes d'huile, de poussière, de saleté et de graisse.

TEST & ÉTALONNAGE

CAPTEURS D'ESSAI

De base Obliger les tests sont facilement effectués sur la LES-B-127-50/125/500/2000 capteur; une petite quantité de même Obliger appliquée à la tête de chargement capteur nub est suffisante pour déterminer si le capteur est lu correctement, pression .

CAUTION *NE JAMAIS frapper la tête du capteur avec force ; le non-respect entraînera des dommages ou la destruction du capteur.*



RJG, Inc. propose les outils suivants pour capteurs de test.

4. Sensor eValuator

Sensor eValuator 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.

5. 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.

ÉTALONNAGE

RJG recommande que les capteurs sont étalonnés chaque année, mais la nécessité d'un étalonnage régulier dépend en grande partie de la précision requise pour l'application et les exigences des systèmes de qualité individuels et règlements de l'industrie.

Capteurs RJG sont conçus pour l'étalonnage de maintien pour durée de vie. Le séjour grande majorité dans un 2% spécification de précision, ce qui est suffisant pour la plupart des applications des clients.

FACTEURS AFFECTANT CAPTEUR COMMUNS RECALIBRAGE

1. Précision requise application

Certaines applications nécessitent plus de précision que d'autres. Si vous utilisez la cavitépression contrôler sur une partie précise d'une fenêtre de traitement étroit, il peut être important de maintenir l'étalonnage du capteur à l'intérieur 1%.

Si simplement détecter les coups courts, des changements d'étalonnage 5% ou plus peuvent être tolérés. En tant que point de référence, une 2% un moyen d'erreur de calibrage qu'une cavitépression de 3000 psi (207 bar) peut lire aussi bas que 2940 psi (203 bar), ou aussi haut que 3060 psi (211 bar), ce qui est insignifiant dans la plupart des applications. Pour la plupart des applications, la précision d'étalonnage 2% est plus que suffisant, et est utilisé par RJG que la spécification pour les capteurs réparés.

2. Règlement sur le système qualité

Si US Food and Drug Administration (FDA) les exigences du système de qualité doivent être respectées, ou celles d'autres systèmes de qualité rigoureux, le calibrage du capteur peut être nécessaire. Cependant, même dans ces cas, il est souvent de souplesse pour adapter les recommandations pour répondre aux besoins de l'application.

3. Nombre Capteur Cycle

Dans les environnements les plus agressifs, il faut au moins 100.000 cycles pour un capteur pour montrer des erreurs d'étalonnage significatives. Dans les applications les plus typiques, la calibration reste stable pendant 500,000-1,000,000 cycles. Même alors, de nombreux capteurs dans le domaine avec plusieurs millions de cycles montrent peu décalage d'étalonnage. Si un capteur est faiblele volume moule qui voit moins de cycles, la nécessité de recalibrage du capteur est réduite au minimum.

4. Charge Capteur

Plus la charge de pointe sur le capteur, plus le chargement peut nuire de l'usure et plus le potentiel de changement d'étalonnage. Faible Obliger des capteurs (125-broyer capteurs, par exemple) montrent changement moins d'étalonnage de haute Obliger des capteurs (2000-broyer capteurs); des capteurs qui fonctionnent à l'extrémité inférieure de leur Obliger plage (moins de 40% de la pleine échelle) affiche moins de décalage d'étalonnage de capteurs qui fonctionnent à l'extrémité supérieure de la fourchette.

TEST & ÉTALONNAGE (suite)

5. Captuer Température d'Opérabilité

Plus la température du moule, plus le potentiel de décalage d'étalonnage. Ci-dessous de 212 ° F (100 ° C), l'étalonnage reste généralement stable. Les détecteurs fonctionnant à 300-400 ° F (150-200 ° C) ont un potentiel supérieur pour le décalage d'étalonnage permanent surtemps .

6. Capteur d'Usure Visible

Il est normal que le chargement de nub montrer des signes d'usure. Cependant, si le motif d'usure est supérieure à la moitié du diamètre de la protubérance de chargement, le calibrage du capteur est plus susceptible d'avoir changé de façon significative.

7. Capteur zéro Décalage Décalage

Le décalage d'origine est la lecture du capteur sans charge appliquée. Bien que pas directement lié à la calibration du capteur, le décalage du zéro ne fournit indication que l'étalonnage du capteur peut être suspect.

8. Lectures Anormales

Un capteur de lecture anormalement élevée ou faible par rapport au modèle ou à d'autres capteurs peut être une indication d'un décalage d'étalonnage. Avant d'envoyer l'arrière du capteur, vérifier pour d'autres causes les plus fréquentes de lectures erronées, telles que les dimensions de poche de capteur incorrecte, pré-charge du capteur, la contamination dans la poche du capteur, et la broche d'éjection de liaison en raison d'un mauvais alignement, débris/contamination, ou grippage.

GARANTIE

RJG, INC. GARANTIE STANDARD DE TROIS ANS

RJG, Inc. est confiant dans la qualité et la robustesse des capteurs de pression à cavité LES-B-127-50/125/500/2000 et offre donc une garantie de trois ans sur tous les capteurs de pression à cavité piézoélectriques et à jauge de contrainte RJG. Les capteurs de pression à cavité de RJG sont garantis contre les défauts de matériaux et de fabrication pendant trois ans à compter de la date d'expédition d'origine. La garantie est nulle s'il est déterminé que le capteur a été soumis à un abus ou à une négligence au-delà de l'usure normale d'une utilisation sur le terrain, ou dans le cas où le capteur a été ouvert par le client. Cette nouvelle politique de garantie est la plus généreuse proposée dans le secteur des capteurs de pression à cavité, 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.

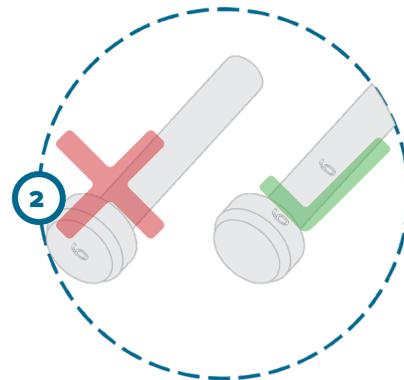
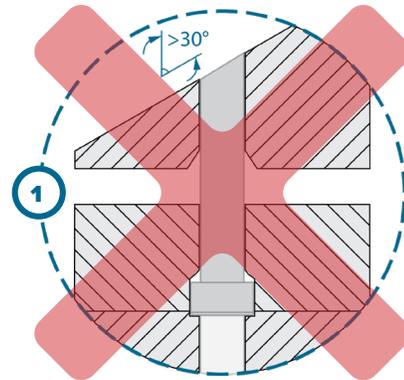
- Faire référence à «Capteur et Diamètre de Broches» à la page 2 .

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.

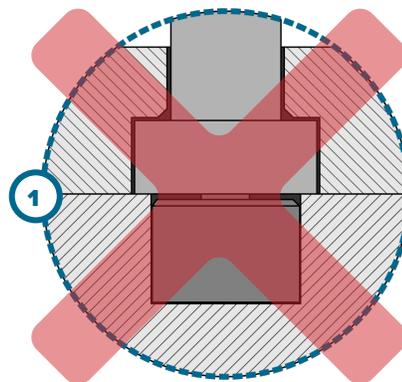


ERREURS D'INSTALLATION (suite)

TÊTE DE CAPTEUR QUESTIONS

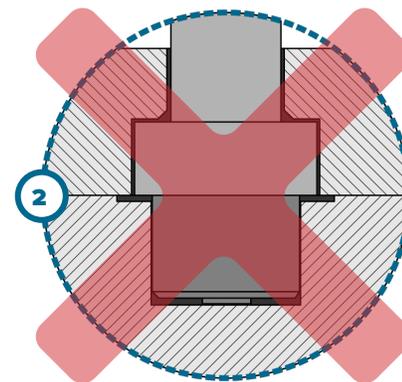
1. Ejecteur Pin diamètre de la tête est plus grand que le capteur de diamètre de poche (1 à droite).

- 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.



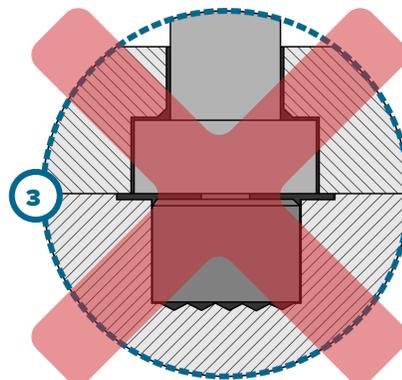
2. Tête de capteur est mal installé (2 à droite).

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



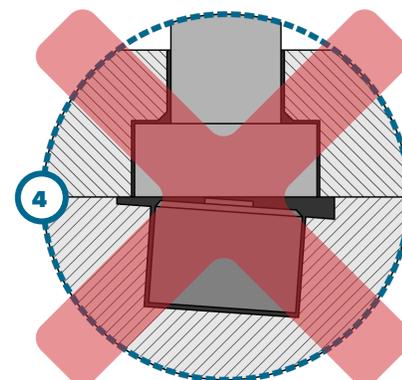
3. Capteur surface de poche n'est pas lisse (3 à droite).

- 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).

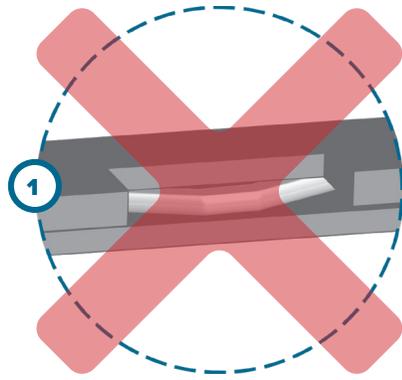
- La broche de capteur et de l'éjecteur doit être perpendiculaire.



ERREURS D'INSTALLATION (suite)

CAS ET QUESTIONS CÂBLE

1. Câble capteur est pincé lors de l'assemblage moule (1 à droite).



SERVICE CLIENT

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

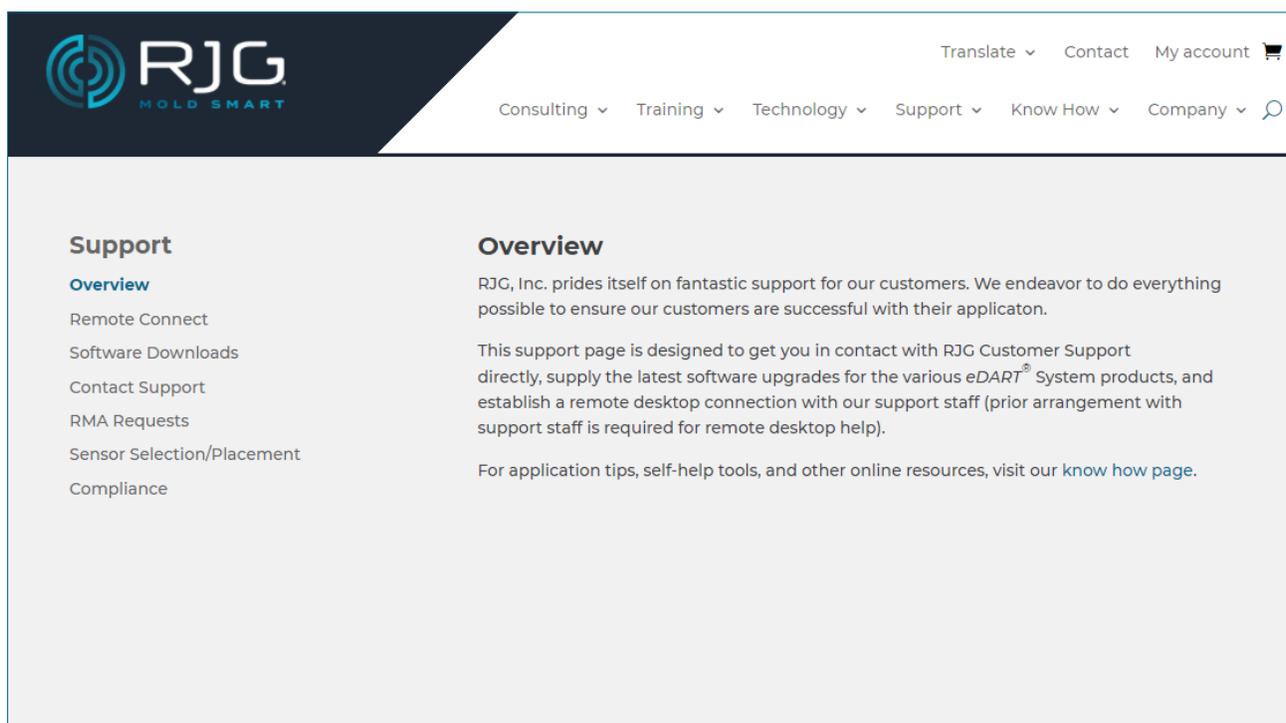
RJG, Inc. Service client

Tél. : 800.472.0566 (numéro gratuit)

Tél. : +1.231.933.8170

email: support@rjginc.com

www.rjginc.com/support



The screenshot shows the RJG website's support page. The header features the RJG logo (MOLD SMART) on the left and navigation links (Translate, Contact, My account) on the right. Below the header is a secondary navigation menu with links for Consulting, Training, Technology, Support, Know How, and Company. The main content area is divided into two columns: 'Support' and 'Overview'. The 'Support' column lists various services like Remote Connect, Software Downloads, Contact Support, RMA Requests, Sensor Selection/Placement, and Compliance. The 'Overview' column provides a brief introduction to the support services and a link to the 'know how page'.

Support

Overview

RJG, Inc. prides itself on fantastic support for our customers. We endeavor to do everything possible to ensure our customers are successful with their application.

This support page is designed to get you in contact with RJG Customer Support directly, supply the latest software upgrades for the various eDART® System products, and establish a remote desktop connection with our support staff (prior arrangement with support staff is required for remote desktop help).

For application tips, self-help tools, and other online resources, visit our [know how page](#).

PRODUITS COMPATIBLES

Le LES-B-127-50/125/500/2000 est compatible avec d'autres produits RJG, Inc. à utiliser avec le système de contrôle et de surveillance de processus eDART.

CÂBLES LYNX CE-LX5

Le câble de capteur Lynx (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 en longueurs de 12– 473" (0,3–12 m) et peut être commandé avec des raccords à 180 ° (droits) ou à 90 °. Un CELX5 est nécessaire pour interfacer chaque LES-B-127-50/125/500/2000 avec le système eDART.



BOÎTE DE JONCTION LYNX CINQ PORTS J-LX5-CE

Jusqu'à cinq appareils Lynx peuvent être connectés à la boîte de jonction à cinq ports (2 à droite), qui assure l'interface avec les dispositifs Lynx eDART Système. Le J-LX5-CE peut être monté sur le moule ou la machine.



BOÎTE DE JONCTION À NEUF PORTS LYNX J-LX9-CE

Jusqu'à neuf périphériques Lynx peuvent être connectés à la boîte de jonction à neuf ports (3 à droite), qui interface les périphériques Lynx avec le système eDART. Le J-LX9-CE peut être monté sur le moule ou la machine.



PRODUITS SIMILAIRES

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

LYNX EMBARQUÉ 4000 BROYER CAPTEUR

Le LES-B-159-4000 Lynx Strain Gage capteur de type bouton (à droite) Fournit la même technologie de jauge de contrainte et le style d'installation indirecte comme LES-B-127-50/125/500/2000 capteurs, mais avec une plus grande pression au seuil. le plus pression gamme nécessite la LES-B-159-4000 d'avoir une tête de capteur plus grand que ses homologues, et nécessite donc une plus grande moule immobilier pour l'installation.

SYSTÈME DE JAUGE DE CONTRAINTE MULTICANAUX LYNX

The Lynx Multi-Channel Strain Gage system (1 at right) saves real estate on the mold providing simplified installation of up to eight sensors to one connection point on the mold.

2. Adaptateur Huit canaux pour capteurs MCSG avec ID Moule SG/LX8-S-ID

L'adaptateur SG/LX8-S-ID se trouve sur la machine de moulage, ce qui permet aux techniciens de déplacer facilement les moules en déconnectant et en connectant le câble de connexion. Un câble Lynx connecte ensuite l'adaptateur au système eDART.

3. Huit canaux Plate capteur avec ID Mold SG-8

La plaque SG-8 se trouve sur le moule qui permet aux utilisateurs d'interfacer jusqu'à huit multi-canal souche capteurs jauge. Un câble Lynx relie ensuite la plaque à l'adaptateur et au système eDART.



4. Lynx multi-canaux Strain Capteurs Bouton Gage MCSG-125/500/200 et MCSG-4000

le MCSG-125/500/2000 et des capteurs MCSG-4000 fournissent la même technologie de jauge de contrainte et le style d'installation indirecte comme LES-B-127-50/125/500/2000 et LES-B-159-4000 capteurs, mais sont compatibles avec les composants multi-canaux.

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

IRLANDE/ ROYAUME- UNI

RJG TECHNOLOGIES, LTD.

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

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.caepro.co.kr