

# MANUEL DU PRODUIT

CAPTEURS À JAUGE DE CONTRAINTE  
MULTICANAUX LYNX™ 6 MM

**MCSG-50 & MCSG-250**





# MANUEL DU PRODUIT

## CAPTEURS À JAUGE DE CONTRAINTE MULTICANAUX LYNX™ 6 MM

### MCSG-50 & MCSG-250

#### INTRODUCTION

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

#### DESCRIPTION DU PRODUIT

APPLICATIONS	1
BOUTON-STYLE CAPTEURS	1
CAPTEUR ET DIAMÈTRE DE BROCHES	2
TABLEAUX DE SÉLECTION	2
UTILISATION	4
INDIRECT/UNDER PIN	4
CAPTEURS JAUGE DE CONTRAINTE	4
DIMENSIONS	5
CAPTEUR	5
LONGUEUR DE CÂBLE	5

# MANUEL DU PRODUIT

## CAPTEURS À JAUGE DE CONTRAINTE MULTICANAUX LYNX™ 6 MM

### MCSG-50 & MCSG-250

#### INSTALLATION

APERÇU D'INSTALLATION	7
INSTALLATION DE LA PLAQUE D'ÉJECTION	7
PINS ÉJECTEURS ANGLE	7
PINS GALBÉE ÉJECTEURS	7
SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION	8
INSTALLATION DE LA PLAQUE D'ÉJECTION	8
POCHE DU CONNECTEUR	10
CANAUX DE CABLE DE CAPTEUR	12
RÉTENTION DU CÂBLE DU CAPTEUR	13
INSTALLATIONS NON STANDARD	15
STATIQUE (SANS MOUVEMENT) PINS ÉJECTEURS	15
STATIQUE (SANS MOUVEMENT) PINS ÉJECTEURS	16
MULTIPLE ÉJECTEURS	18
PIN STATIQUE EXEMPLE	19
TRANSFERT STATIQUE BROCHES EXEMPLES	20

#### VALIDATION DE L'INSTALLATION

INSTALLATION DU CAPTEUR CHECK—ÉJECTEURS	
INSTALLATIONS DE PLAQUE	21
VÉRIFICATIONS AVANT L'ASSEMBLÉE	21
CONTRÔLES POST-MONTAGE	21
VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION DU CAPTEUR— INSTALLATIONS DE BROCHES STATIQUES	22

# MANUEL DU PRODUIT

## CAPTEURS À JAUGE DE CONTRAINTE MULTICANAUX LYNX™ 6 MM

### MCSG-50 & MCSG-250

#### ENTRETIEN

NETTOYAGE	23
TEST & ÉTALONNAGE	23
CAPTEURS D'ESSAI	23
ÉTALONNAGE	24
FACTEURS AFFECTANT CAPTEUR COMMUNS RECALIBRAGE	24
GARANTIE	25
RJG, INC. GARANTIE STANDARD DE TROIS ANS	25
NON-RESPONSABILITÉ AU SUJET DU PRODUIT	25

#### DÉPANNAGE

ERREURS D'INSTALLATION	27
ÉJECTEURS PIN QUESTIONS	27
TÊTE DE CAPTEUR QUESTIONS	28
CAS ET QUESTIONS CÂBLE	29
SERVICE CLIENT	30

# MANUEL DU PRODUIT

## CAPTEURS À JAUGE DE CONTRAINTE MULTICANAUX LYNX™ 6 MM

### **MCSG-50 & MCSG-250**

#### PRODUITS CONNEXES

PRODUITS COMPATIBLES	31
PLAQUE DE CAPTEUR À HUIT CANAUX POUR JAUGE DE CONTRAINTE LYNX SG-8	31
C-SG/LX8-S-0.5/1M/2M	31
ADAPTATEUR À HUIT CANAUX POUR JAUGE DE CONTRAINTE LYNX AVEC ID DE MOULE SG/LX8-S-ID	31
PRODUITS SIMILAIRES	32
CAPTEURS À JAUGES DE CONTRAINTE MULTICANAUX LYNX™	32
LYNX EMBARQUÉ CAPTEURS	32

## 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 MCSG-50/250 La gamme de capteurs de RJG, Inc. est composée de capteurs de pression à cavité de type bouton de 6 mm (0,236") multicanaux à jauge de contrainte numérique qui peuvent résister à des forces allant jusqu'à 50 lb (0,22 kN) ou 250 lb (1,1 kN). ) et des températures allant jusqu'à 250 °F (120 °C).

Le capteur de type bouton possède un câble permanent qui relie la tête du capteur au connecteur du capteur. Le connecteur de capteur est logé à l'intérieur du moule et se branche sur la plaque de capteur MCSG huit canaux SG-8 à l'extérieur du moule.

Tous les capteurs sont entièrement fonctionnels et bien nommé avec une seule connexion par câble de la plaque SG-8 moule à l'adaptateur du capteur MCSG huit canaux SG/LX8-S-ID et eDART® ou le contrôle des processus de CoPilot et les systèmes de surveillance.

## APPLICATIONS

### BOUTON-STYLE CAPTEURS

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 sera maintenu en dessous de 250 °F (120 °C) dans le moule ; Les connecteurs du capteur seront maintenus en dessous de 185 °F (85 °C).

**⚡ MISE EN GARDE** *Le modèle de capteur MCSG-XXX 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 MCSG-250 est un capteur de 250 livres, à grande échelle, tandis que le MCSG-2000 est un capteur de 2 000 livres. Identifiez 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 du seuil). Le capteur recommandé est l'intersection de la rangée et de 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 graphiques ci-dessous ne sont qu'un guide. Afin d'assurer la sélection correcte des capteurs pour une application, veuillez contacter RJG.

#### 1. Unités Impériales

Taille d'Éjecteur	PRESSION NORMALE	HAUTE PRESSION
	Type de Capteur	Type de Capteur
3/64	MCSG-50	MCSG-50
1/16	MCSG-50	MCSG-50
5/64	MCSG-50	MCSG-50/250
3/32	MCSG-50	MCSG-250
7/64	MCSG-50/250	MCSG-250
1/8	MCSG-50/250	MCSG-250
9/64	MCSG-250	MCSG-250
5/32	MCSG-250	MCSG-250
3/16	MCSG-250	-
7/32	MCSG-250	-
1/4	MCSG-250	-

#### 2. Unités Métriques

## CAPTEUR ET ÉJECTEURS TAILLE DE LA BROCHE (suite)

Taille d'Éjecteur	PRESSION NORMALE	HAUTE PRESSION
	Type de Capteur	Type de Capteur
1,0 mm	MCSG-50	MCSG-50
1,5 mm	MCSG-50	MCSG-50
2,0 mm	MCSG-50	MCSG-50/250
2,5 mm	MCSG-50	MCSG-250
3,0 mm	MCSG-50/250	MCSG-250
3,5 mm	MCSG-250	MCSG-250
4,0 mm	MCSG-250	MCSG-250
4,5 mm	MCSG-250	MCSG-250
5,0 mm	MCSG-250	-
5,5 mm	MCSG-250	-
6,0 mm	MCSG-250	-

## UTILISATION

### INDIRECT/UNDER PIN

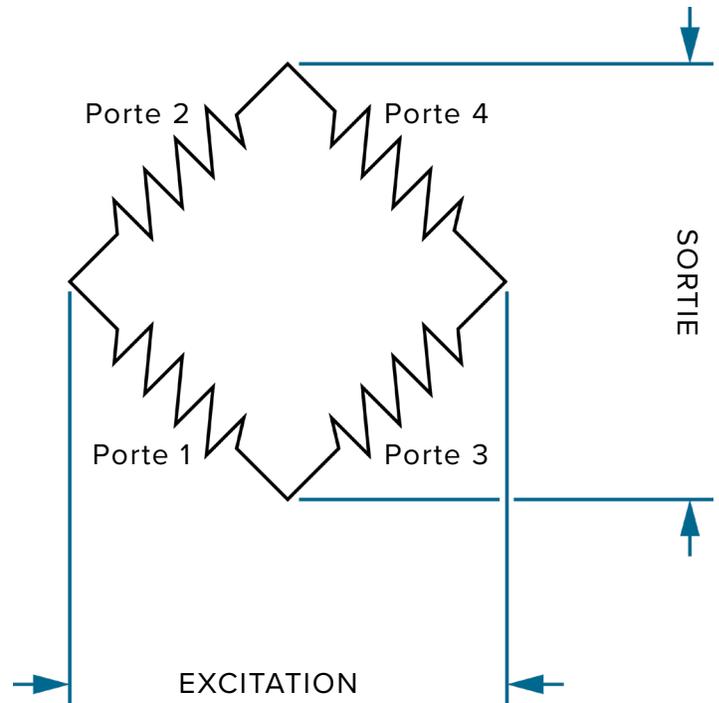
Le capteur Lynx mono-voie jauge de contrainte de type bouton est placé dans le moule derrière un éjecteur pièce. Lors de l'injection de matière plastique dans la cavité, la pression plastique applique une force sur l'éjecteur ; la force exercée est transmise au capteur jauge de contrainte.

### 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 tension ou la mesure est acheminée via le câble du capteur, via la plaque SG-8 et le câble C-SG/LX8-S-ID, jusqu'au boîtier électronique de l'adaptateur SG/LX8-S-ID monté à l'extérieur du moule. Le signal de tension de sortie est calibré par l'électronique du capteur et est directement corrélé à la pression à l'intérieur de la cavité.

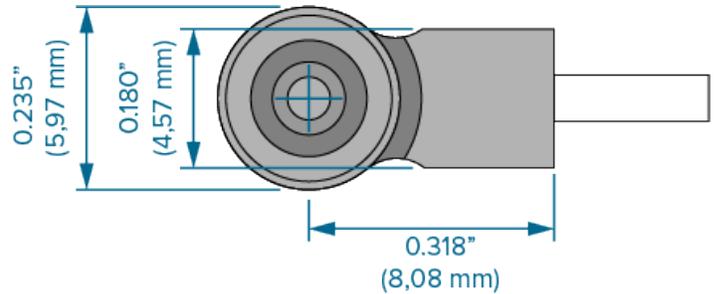
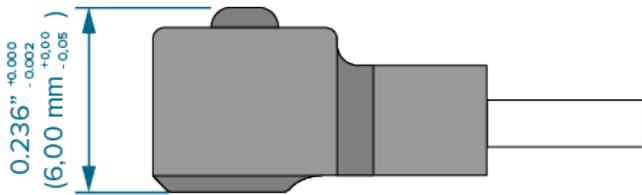
### PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT A JAUGES



Le SG/LX8-S-ID est connecté au système eDART de RJG, Inc., qui enregistre et affiche la mesure du capteur pour aider l'opérateur dans le contrôle de processus. Dans le eDART et le logiciel CoPilot de, le modèle de capteur est attribué à chaque canal afin d'assurer un calibrage correct. Cette configuration doit être remplie uniquement une fois, après quoi le logiciel rappelle automatiquement la configuration de chaquetemps la plaque SG-8 est connectée.

## DIMENSIONS

### CAPTEUR

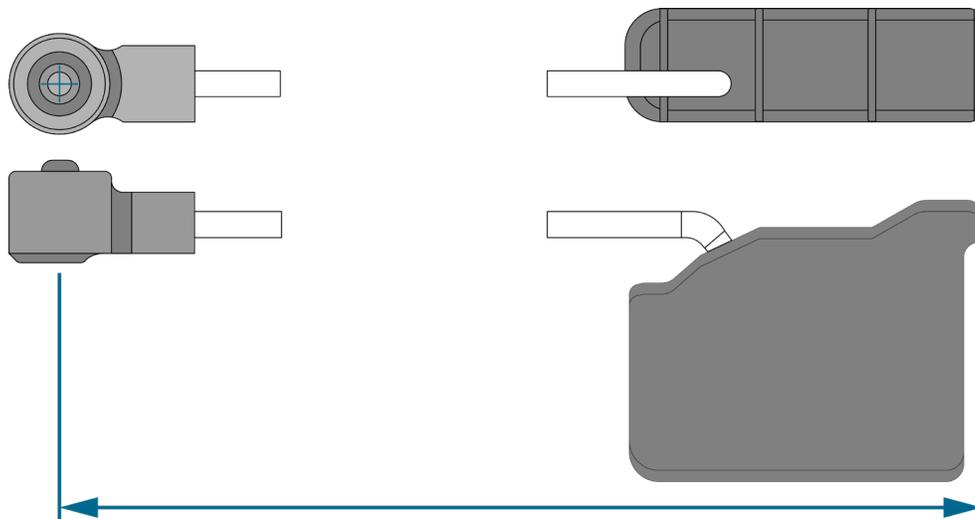


### LONGUEUR DE CÂBLE

Toutes les longueurs standards  $\pm 0,13$ " (3,2 mm) à la construction.

NUMÉRO DE MODÈLE.		LONGUEUR
MCSG-50-2	MCSG-250-2	7.87" (200 mm)
MCSG-50-4	MCSG-250-4	15.75" (400 mm)
MCSG-50-6	MCSG-250-6	23.62" (600 mm)
MCSG-50-8	MCSG-250-8	31.50" (800 mm)
MCSG-50-1.0	MCSG-250-1.0	39.37" (1 000 mm)
MCSG-50-1.2	MCSG-250-1.2	47.24" (1 200 mm)
MCSG-50-1.4	MCSG-250-1.4	55.12" (1 400 mm)
MCSG-50-1.6	MCSG-250-1.6	62.99" (1 600 mm)
MCSG-50-2.0	MCSG-250-2.0	78.74" (2 000 mm)

Également disponible en longueurs sur commande moyennant des frais supplémentaires.



PRÉCISER CABLELONGUEUR À LA COMMANDE



## INSTALLATION

### APERÇU D'INSTALLATION

#### 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

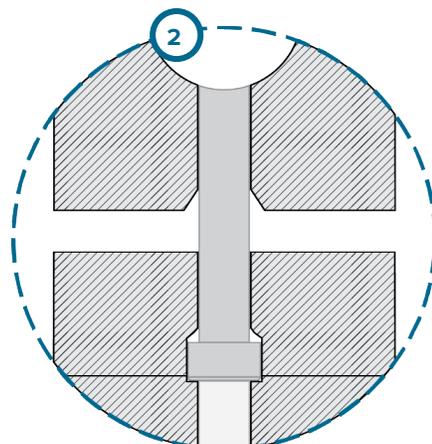
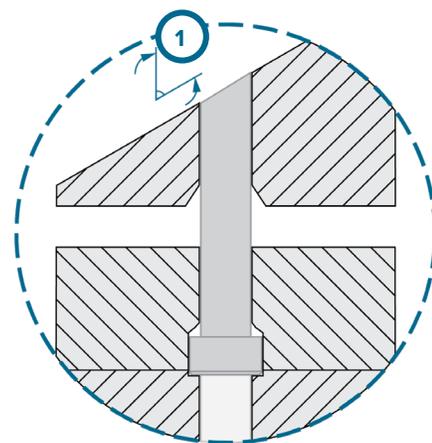
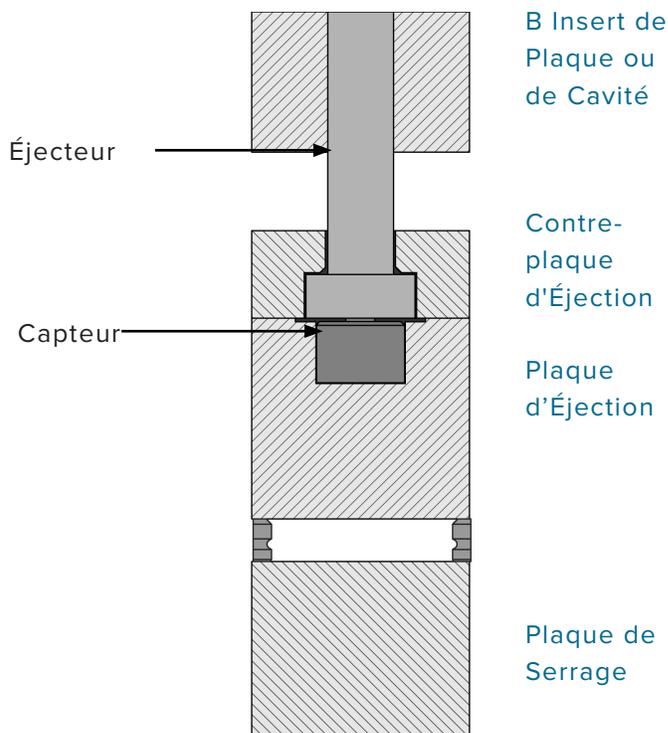
Éjecteurs qui sont situés sur des surfaces inclinées d'une partie peuvent utiliser des capteurs en fonction de l'angle de la broche. The maximum pin angle that can be used with sensors is 30° (1 at right). Au-delà de 30°, Obliger est perdu à friction lorsque la broche est poussée latéralement contre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

#### PINS GALBÉE ÉJECTEURS

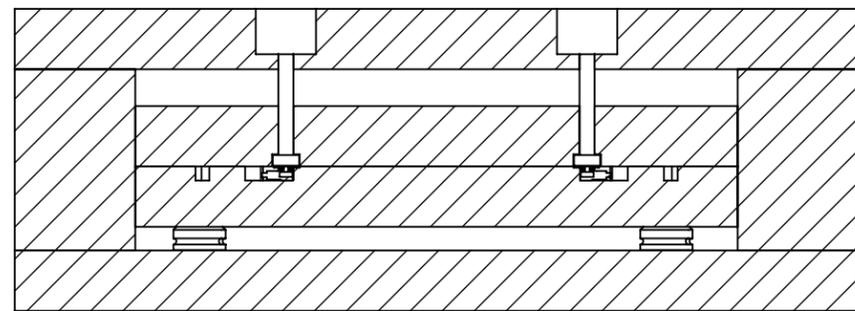
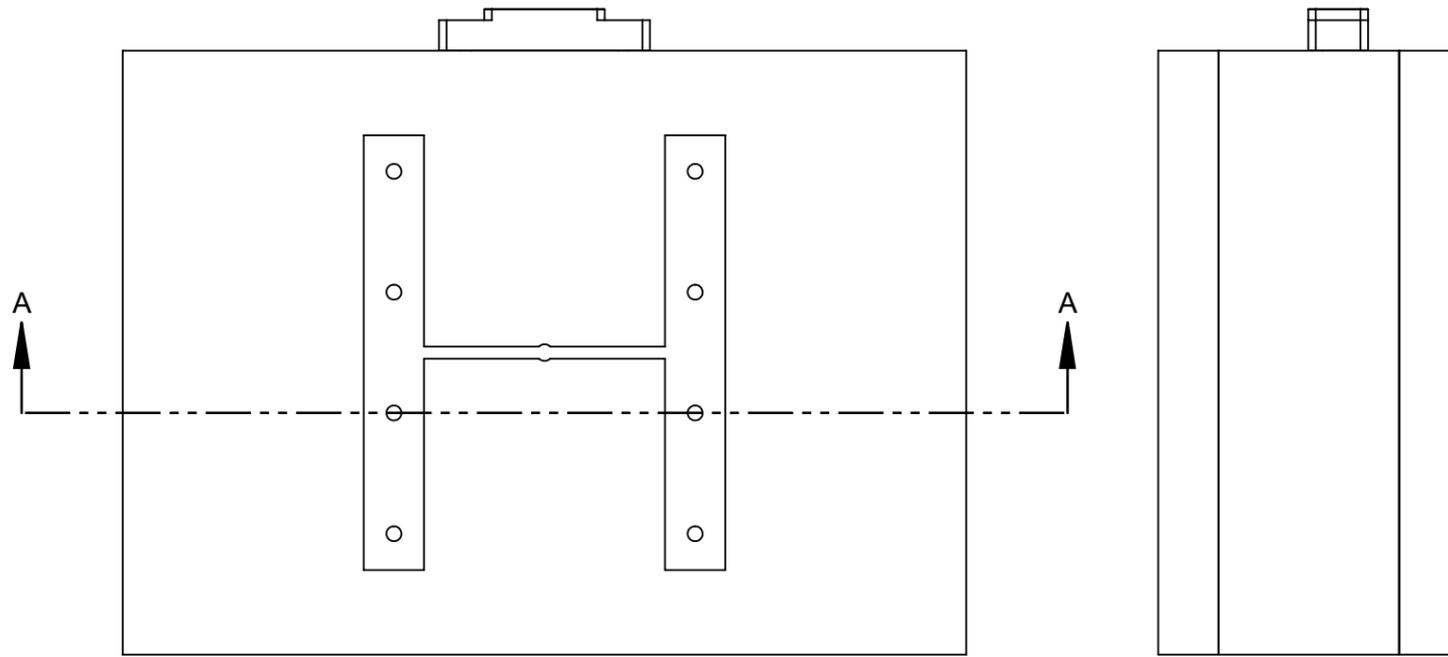
Ejector pins that are located on contoured surfaces of a part can be used on either concave and convex surfaces (2 at right) provided the shape of the contour is symmetric, as this cancels out any sideways forces generated by cavity pressure pushing on the pin.

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).

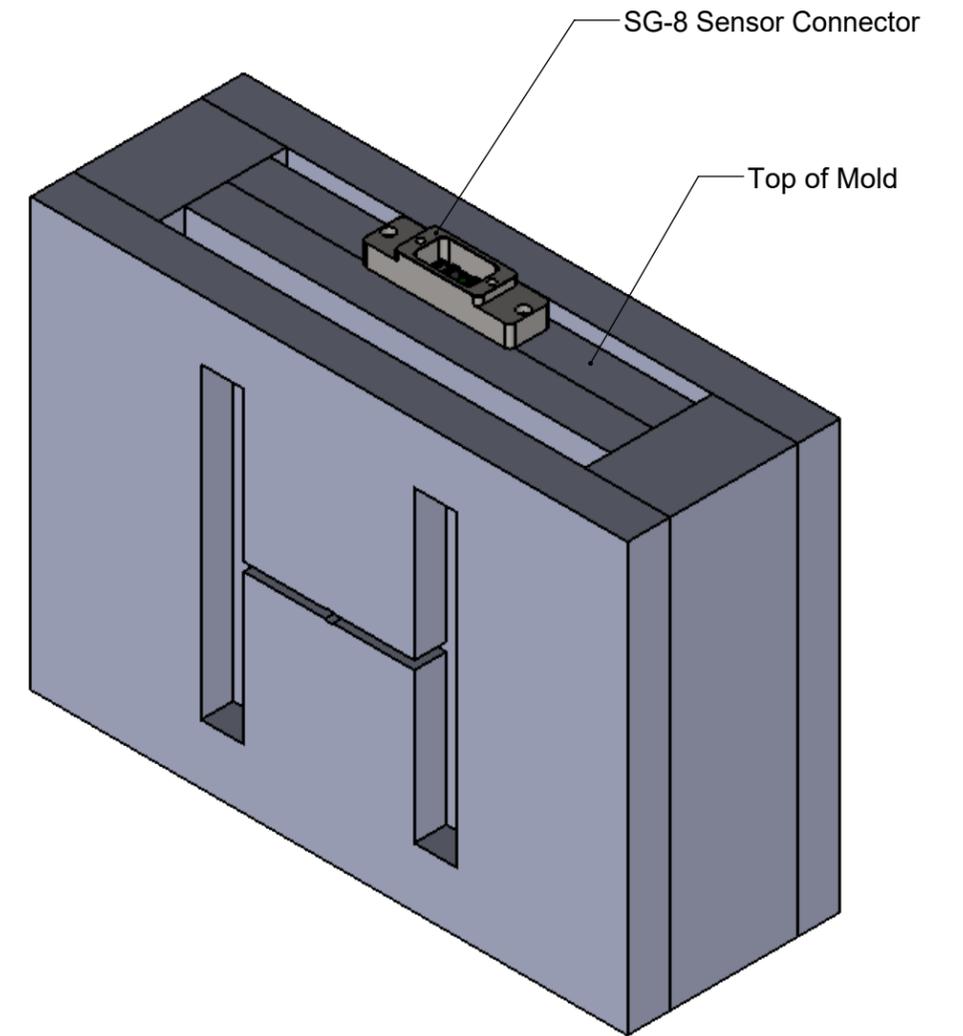
#### INSTALLATION DE LA PLAQUE D'ÉJECTION



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION  
INSTALLATION DE LA PLAQUE D'ÉJECTION



SECTION A-A  
SCALE 1 : 3



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

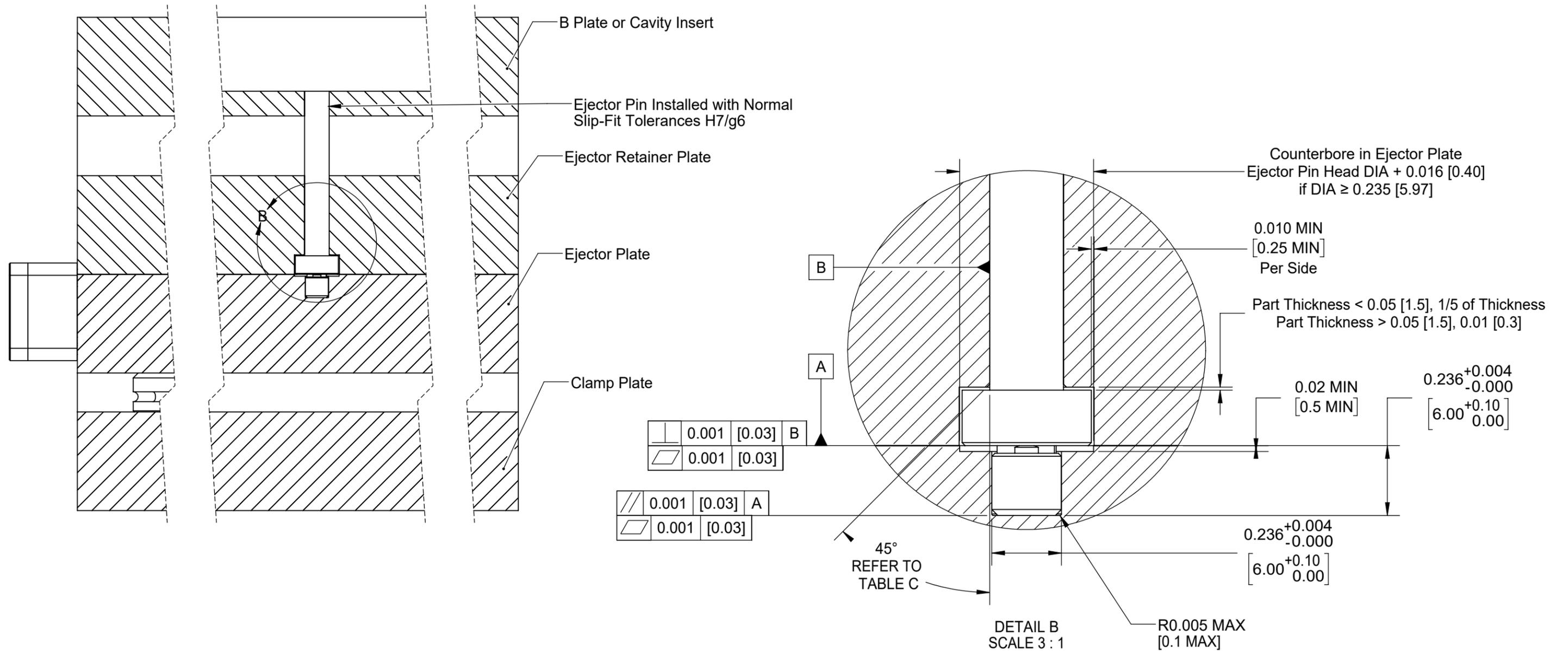


TABLE C	
Ejector Pin Ø	Chamfer Length
0.04–0.08 [1.0–2.5]	0.01 [0.3]
0.10–0.20 [2.5–5.0]	0.02 [0.4]
0.24–0.40 [6.0–10.0]	0.025 [0.6]

1. Capteur de Poche Usinage

Les poches de capteur sont usinées dans la plaque d'éjection. Les poches doivent être centrées sous l'éjecteur sélectionné mesurant 0.236" +0.004/-0.0 (6,0 mm +0,10/-0,0 [1 à droite]) DIA, et 0.236" +0.004/-0.0 (6, 0 mm +0,10/-0,0 [2 à droite]) de profondeur.

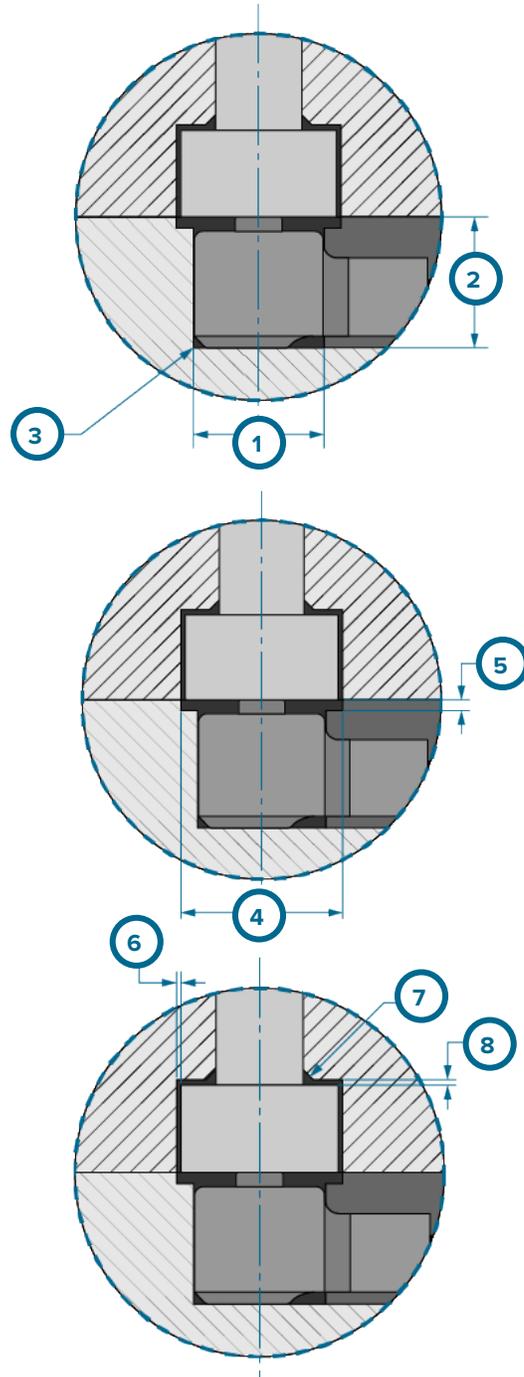
- Utiliser une fraise en bout « pointu mort » pour atteindre un rayon de coin de poche rayon capteur correct MAX R 0.005" (0,10 mm [3 à droite]).

Si la tête de broche éjecteur DIA est supérieure à 0.25" (6,4 mm), la machine d'un contre-alésage dans la plaque d'éjection égale à la broche d'éjecteur DIA plus 0.016" (0.4 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 (4 & 5 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). Usinez une poche pour la tête de l'éjecteur dans la plaque de retenue de l'éjecteur qui est égale au DIA de la tête de l'éjecteur plus 0.010" (0,25 mm [6 à droite]) MIN par côté par la hauteur de la tête de l'éjecteur plus 0.010" (0,25 mm [7 à droite]) MIN pour éliminer la précharge potentielle sur le capteur une fois installé.

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.



**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.

<b>1</b> $\varnothing$ 0.236" +0.004/-0.0 (6,0mm +0,10/-0,0)	<b>5</b> 0.02" (0,5 mm) MIN
<b>2</b> 0.236" +0.004/-0.0 (6,0 mm +0,10/-0,0)	<b>6</b> 0.01" (0,3 mm) MIN par côté
<b>3</b> 0.005" (0,10 mm) MAX R.	<b>7</b> 45 ° Chanfrein
<b>4</b> Tête de broche DIA + 0.016" (0,40 mm), SI DIA $\geq$ 0.25" (6,4 mm)	<b>8</b> 20% d'épaisseur de pièce si $\leq$ 0,05" (1,5 mm), 0,01" (0,3 mm) si épaisseur de pièce > 0,05" (1,5 mm) <b>i</b>

## SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

### POCHE DU CONNECTEUR

Les connexions de l'électronique du capteur sont réalisées au sein de la plaque à la plaque de capteur SG-8 monté sur le côté extérieur de la plaque.

- ① **REMARQUE** Les dimensions indiquées pour les profondeurs vont être modifiées si une plaque de recouvrement en retrait est utilisé; compte de la profondeur de la plaque de couverture encastrée dans la conception et l'usinage le cas échéant.

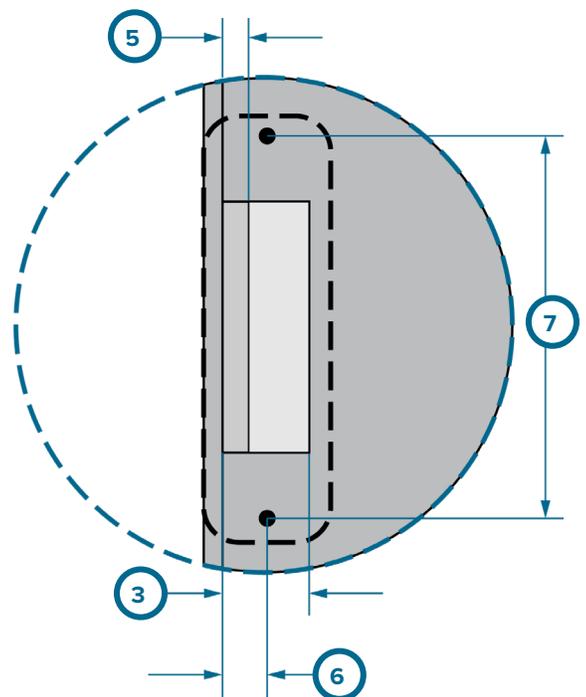
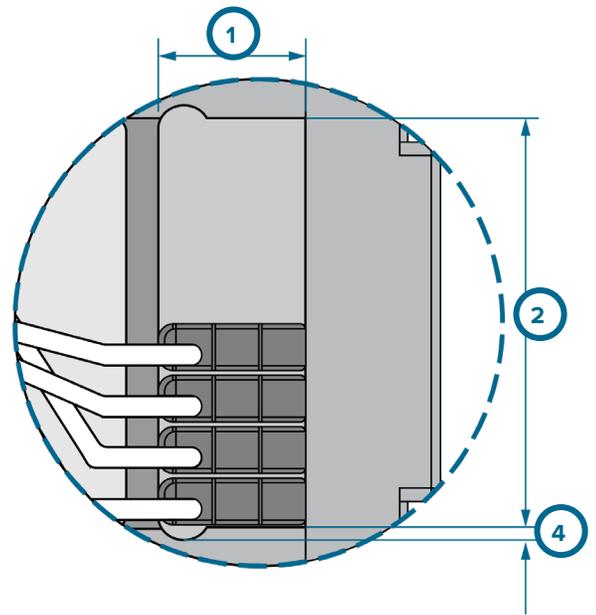
Machiner une poche 2.10" ( 53,4 mm [2] à droite) de long

- 0.8"±0.005 (20,3 mm ±0,13 [1] à droite) large pour serrer installations de plaque
- 0.780" ±0.005 (19,8 mm ±0,13 [1] à droite) de large pour les installations de plaques d'éjection

de 0,72" (18,3 mm [3] à droite) profond pour les connexions du capteur à la plaque du capteur dans la plaque de serrage ; permettre 0,24" (6 mm [5] à droite) dégagement ci-dessus pour les câbles des capteurs.

Incorporer les petits rayons 0.125" (3,18 mm [4] à droite) R. MIN de chaque côté pour faciliter l'usinage.

Percer et tarauder deux points pour l'installation de la plaque de capteur SG-8 0.38" (9,5 mm [6] à droite) à partir de la plaque de recouvrement, 3.16" (80 mm [7] à droite) à part, centrée sur les connexions du capteur poche.



Reportez-vous au manuel du produit SG-8 pour plus d'informations sur les spécifications SG-8, le fonctionnement et l'installation.

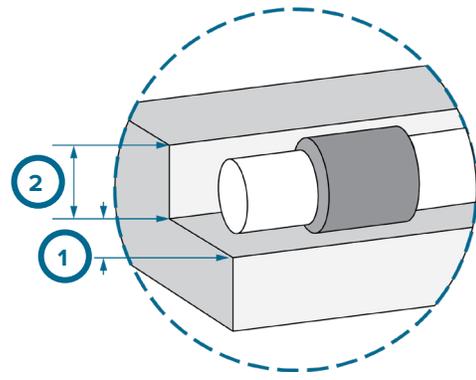
⚠ **MISE EN GARDE** Le capteur SG-8 plate/sensor connexions dimensions de poche pour les installations de plaque d'éjection différent des dimensions spécifiées pour serrer installations de plaque. Vérifiez toujours les dimensions sont correctes pour la méthode d'installation sélectionnée.

1	0.8" ±0.005 (20,3 mm ±0,13) installations de plaque de serrage
1	0.780" ±0.005 (19,8 mm ±0,13) installations de plaque d'éjection
2	2.10" (53,4 mm)
3	0.72" (18,3 mm)
4	0.125" (3,18 mm) MIN R.
5	0,24" (6,0 mm)
6	0.38" (9,5 mm)
7	3.16" (80 mm)

## SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

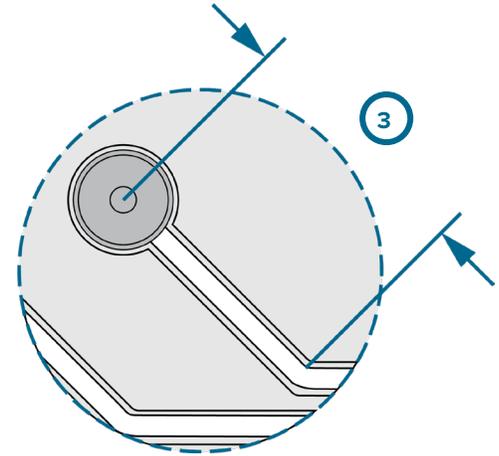
### CANAUX DE CÂBLE DE CAPTEUR

Machiner un canal de câble largeur de 0.20" +0.01/-0.0 (5,1 +0,3/-0,0 mm [**1** à droite]) et la profondeur de 0.24" (6,0 mm [**2** à droite]) pour un seul capteur; si plus d'un capteur est placé dans le canal, fournir un largeur de 0.50" (12 mm).



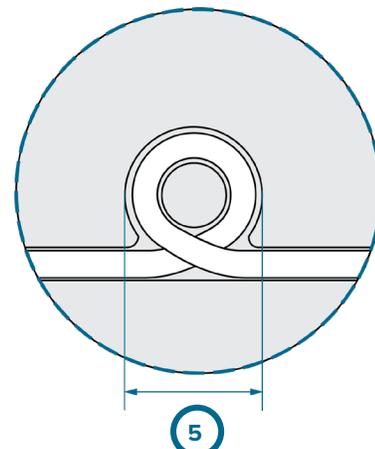
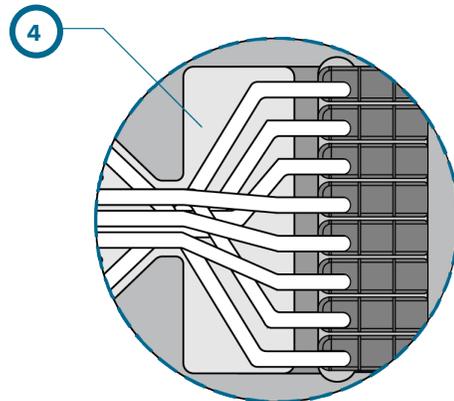
### 3. Coude du Câble du Capteur

- Le câble du capteur ne doit pas être plié à l'intérieur de 0.40" (10 mm [**3** à droite]) MIN du centre de la tête de capteur.



### 4. L'excès de poche par câble

- L'excès de poche de câble (**4** à droite) est usiné dans l'éjecteur ou une plaque pour stocker l'excédent de câble. Toutes les dimensions à déterminer par le client.
- Si nécessaire, une poche de câble peut être usinée pour stocker l'excédent de câble. Cela nécessite un rayon interne MIN de 1.00" (25,4 mm [**5** à droite]) pour que le câble s'enroule.

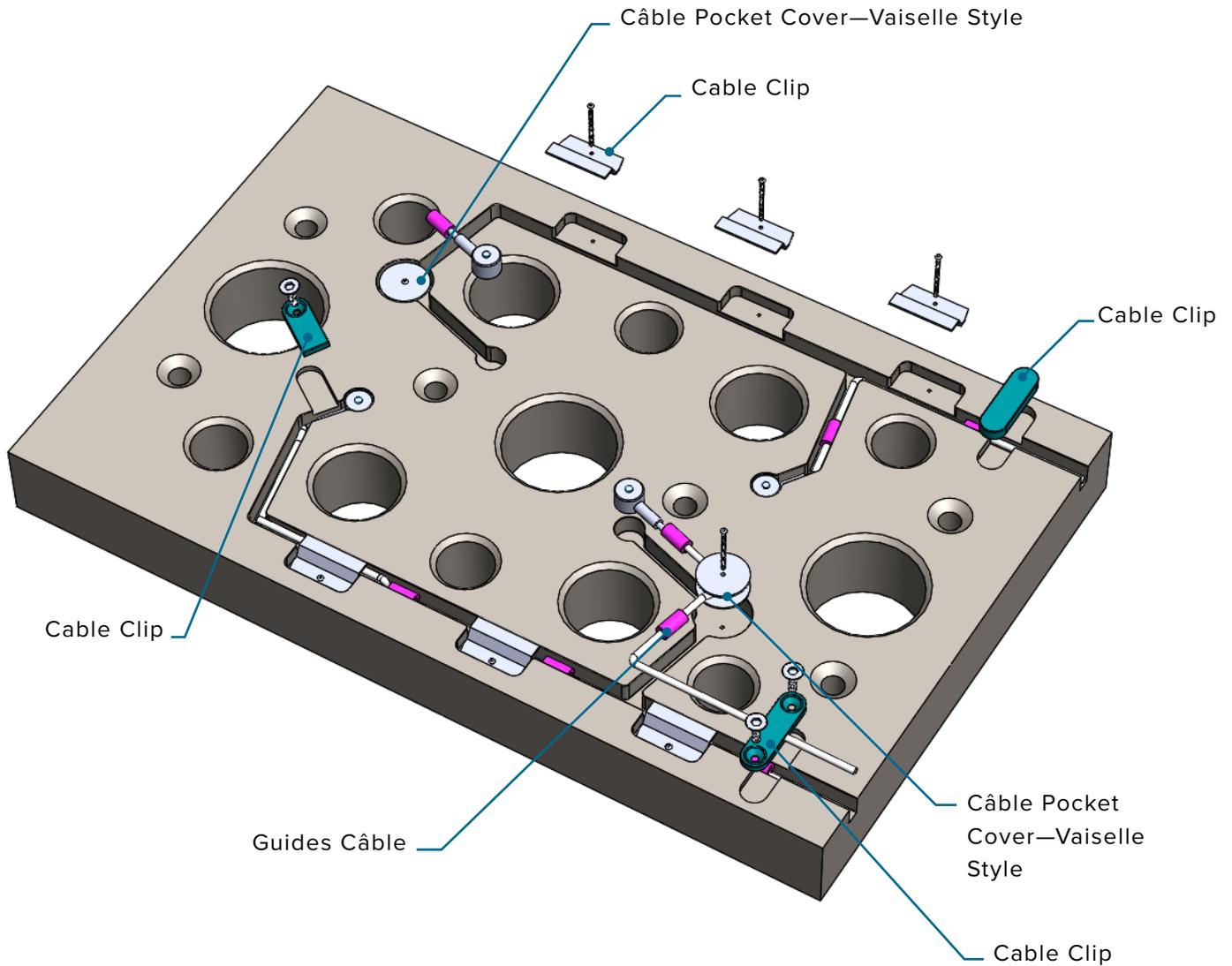


<b>1</b>	0.20" +0.01/-0.0 (5,1 mm) pour un capteur 0.50" (12 mm) si plus d'un canal dans un
<b>2</b>	0.24" (6,0 mm)
<b>3</b>	0,40" (10 mm) MINIMUM
<b>4</b>	à déterminer
<b>5</b>	∅ 1.00" (25,4 mm)

## 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.

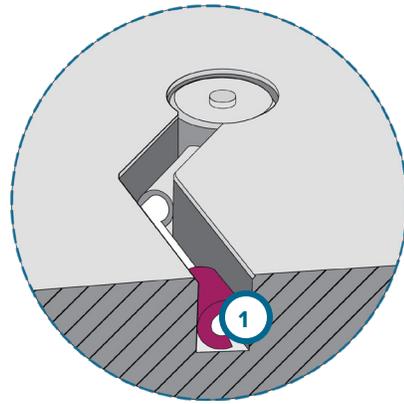


## SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

### RÉTENTION DU CÂBLE DU CAPTEUR

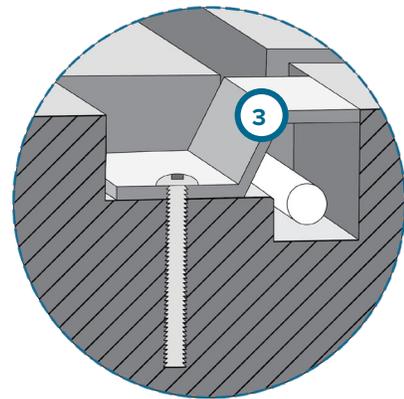
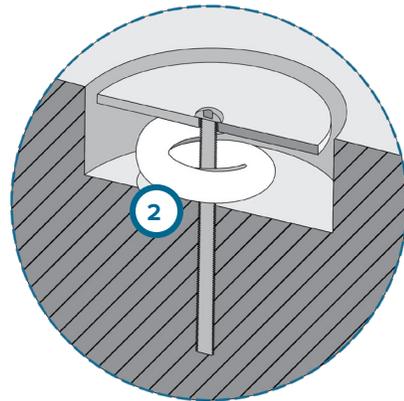
#### 1. Guides Câble

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.



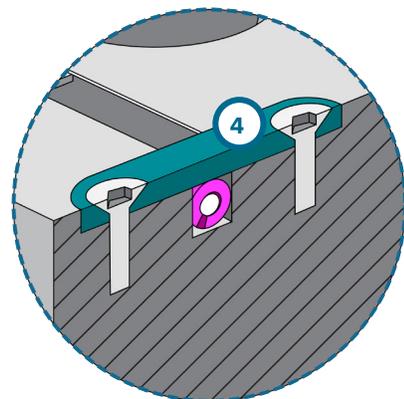
#### 2. Câble Couvertures de Poche

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.



## 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

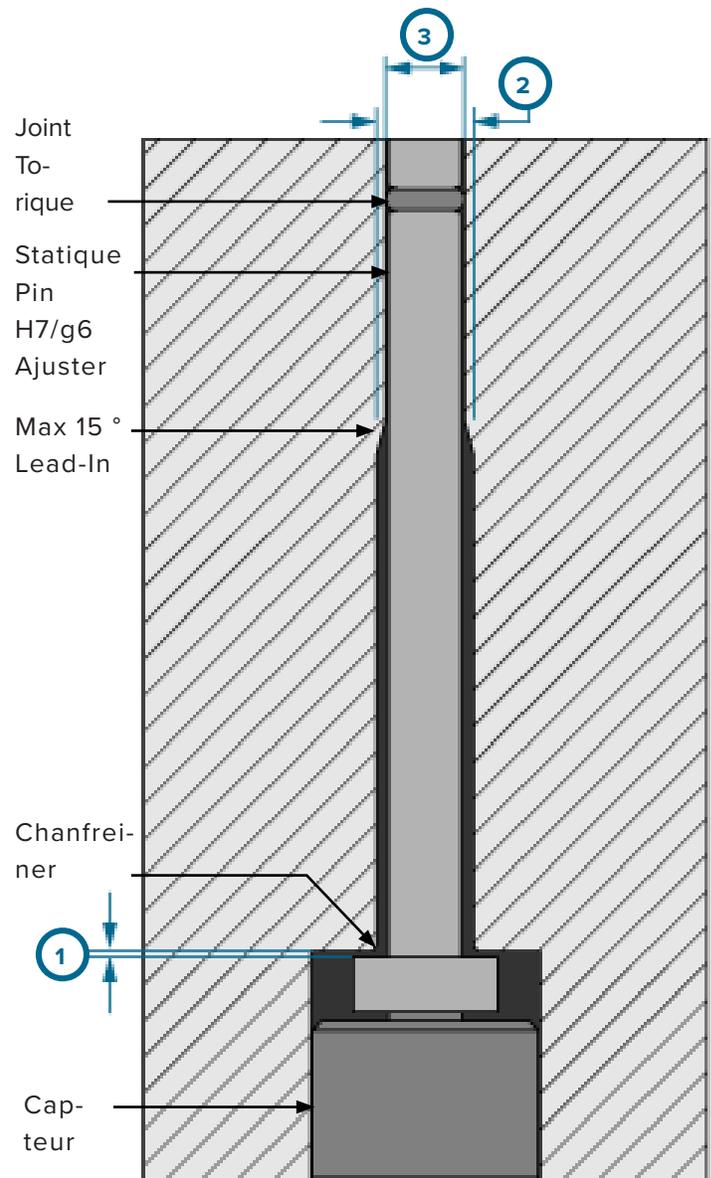
Éjecteurs statiques sont des broches non mobiles qui se reposent sur des capteurs de type bouton pour transfert en plastique-pression dans la cavité du capteur dans une plaque de moule. Contrairement à déplacer des tiges d'éjection qui self-clean pendant chaque cycle d'éjection, les repères statiques 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]).

### 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

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 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

Les tailles de joint torique sont désignées par le diamètre intérieur (ID [1 à droite]) et la section transversale (CS [2 à droite]), généralement en pouces. 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. La rainure est mesurée par le diamètre (3 à droite) et la 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

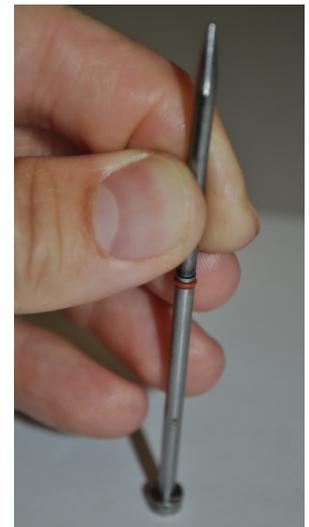
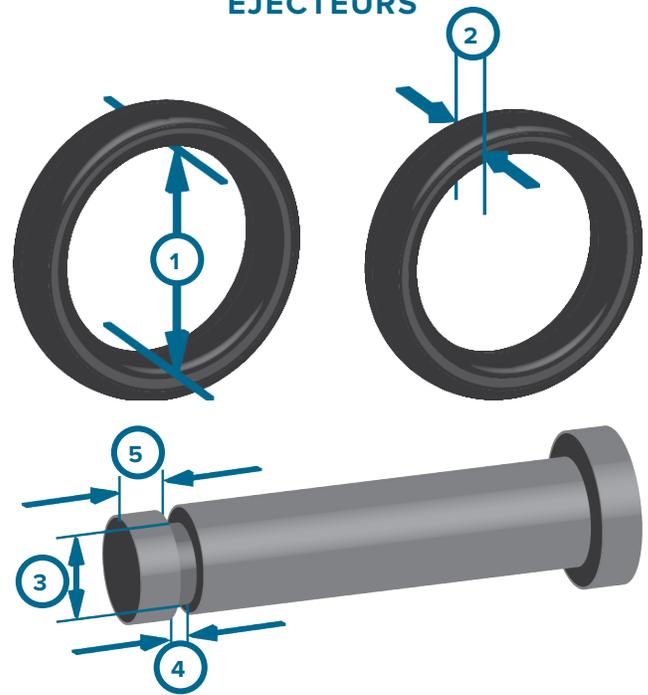
Une mauvaise installation de joint torique peut provoquer des larmes si elle est tirée sur le bord de la tige d'éjection pointu. Utiliser un outil d'installation construit de même diamètre que la tige d'éjection, avec une extrémité effilée.

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 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

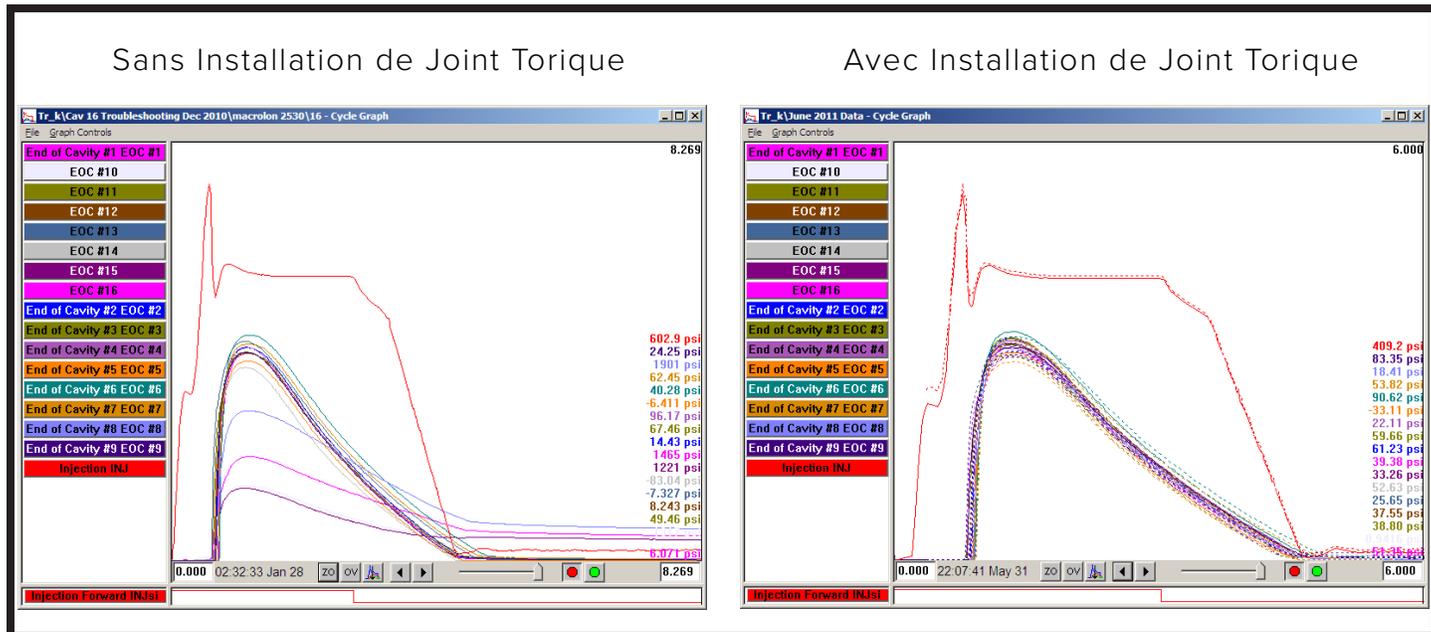


Taille nominale Pin	Matière	Joint Torique		Unités	GROOVE SPEC.				BORE SPEC.	
		Taille Système Métrique International	RJG partie #		Largeur (4, ci-dessus)	Largeur Tol (+/-)	DIA rainure (3, ci-dessus)	DIA Tol (+/-)	Diam	Alésage Tol (+ Tol, -0)
4,0 mm	Silicone	2,7 x 0,65	85-6157-000	pouce(s)	0.038	0.003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

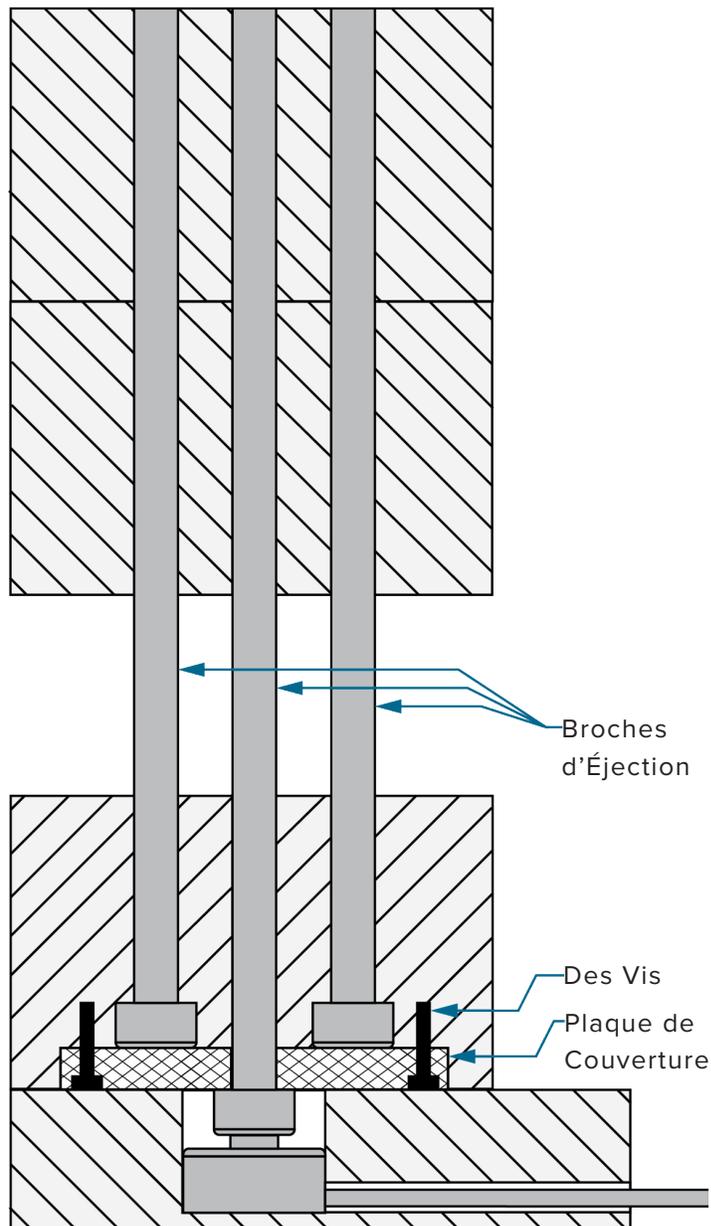
La plaque de retenue de la tige d'éjection est modifiée pour correspondre à la plaque de couverture de sorte qu'elle est en retrait et au ras de la plaque d'éjection, et couvre la surface du corps de capteur et des broches d'éjection inutilisées. La plaque de recouvrement est montée avec quatre vis.

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

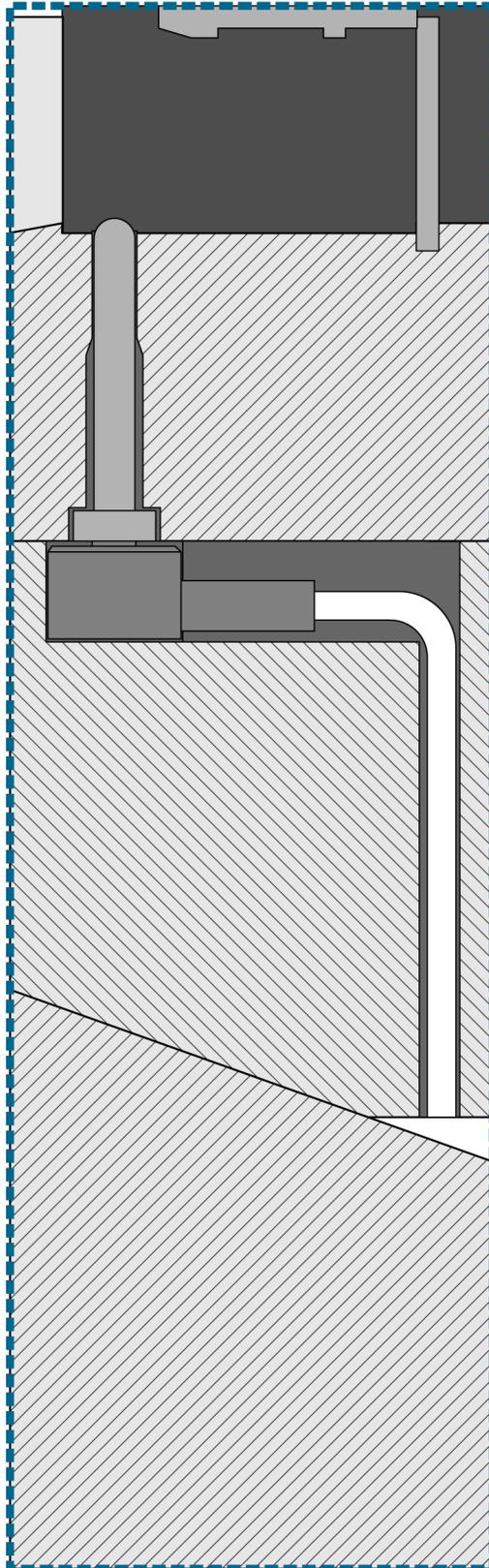
Toujours utiliser des autorisations normalisées des broches d'éjection lorsque la cavité de l'installation à pression capteurs sous broches d'éjection pour éviter d'endommager ou de détruire les broches, les capteurs et les moisissures. Une bonne tête de tige d'éjection et la clairance de contre-alésage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

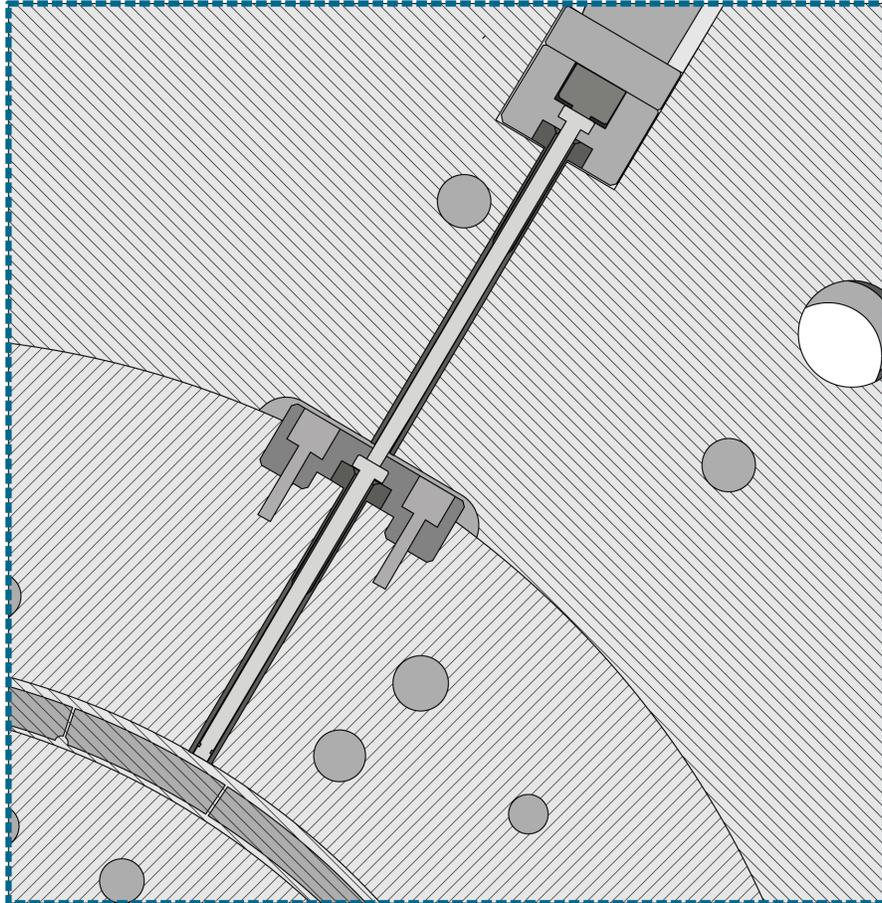
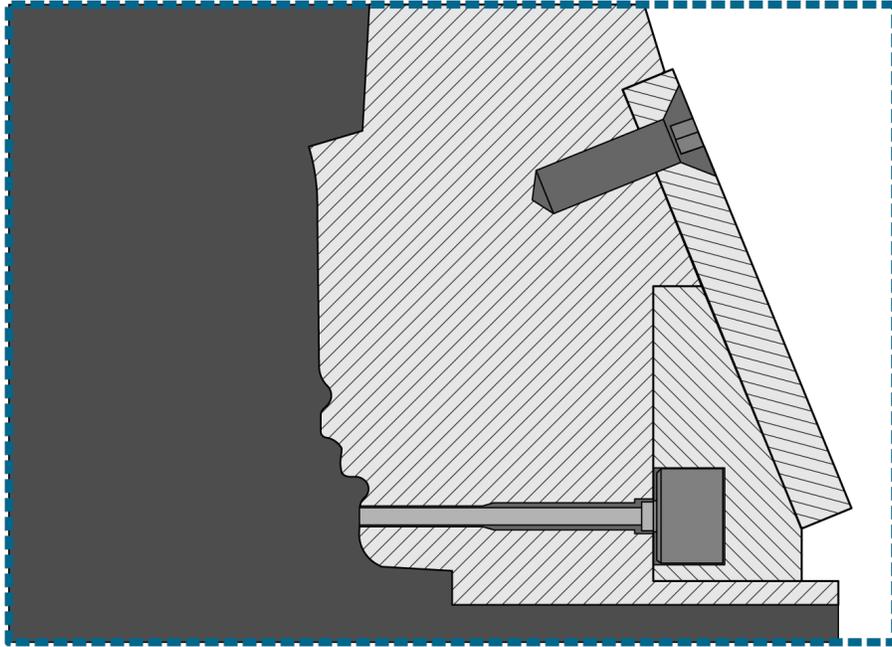


## INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)

### PIN STATIQUE EXEMPLE



INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)  
TRANSFERT STATIQUE BROCHES EXEMPLES



## VALIDATION DE L'INSTALLATION

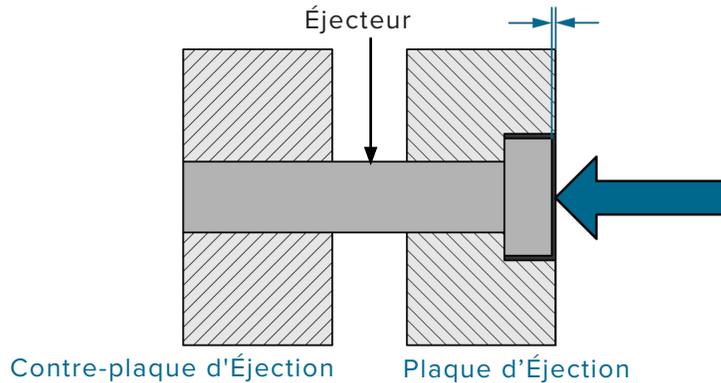
### INSTALLATION DU CAPTEUR CHECK—ÉJECTEURS INSTALLATIONS DE PLAQUE

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

#### VÉRIFICATIONS AVANT L'ASSEMBLÉE

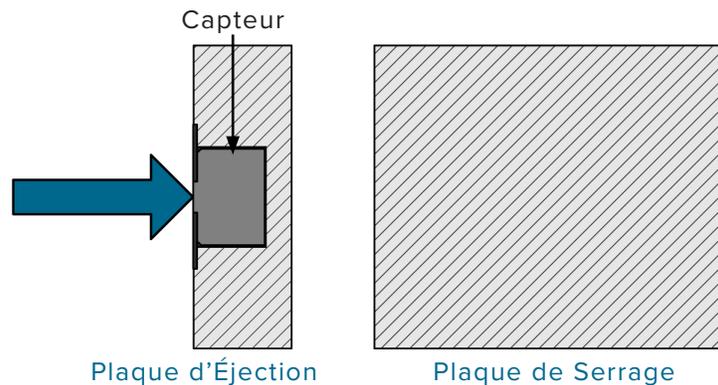
##### 1. Test de Indentation (avec éjecteurs Pin)

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)

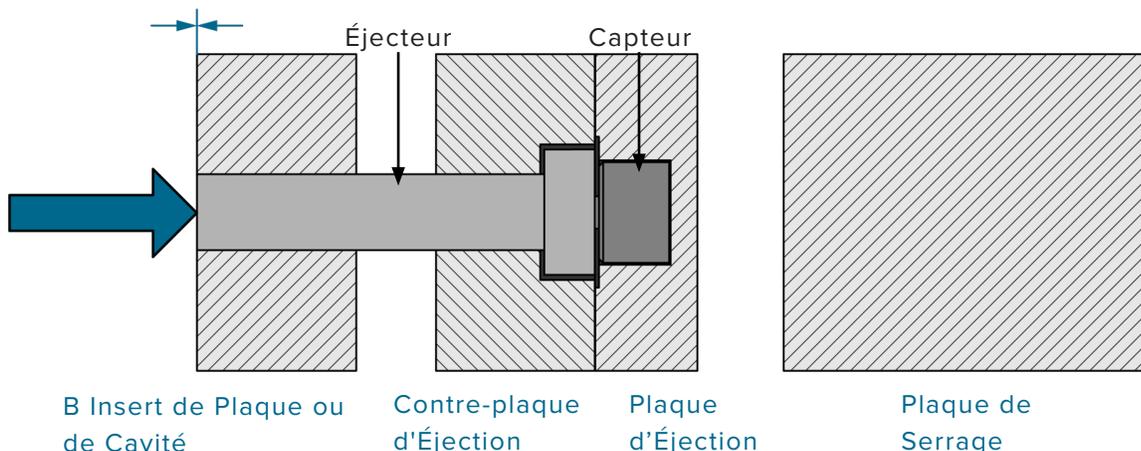
Avec le capteur installé dans la plaque de retenue d'éjecteur, vérifier que la profondeur de lamage égale (0,5 mm) (si nécessaire) et le diamètre du lamage est plus grande que la tête de tige d'éjection. La tête du capteur doit être de niveau avec la plaque de retenue d'éjecteur.



#### 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.

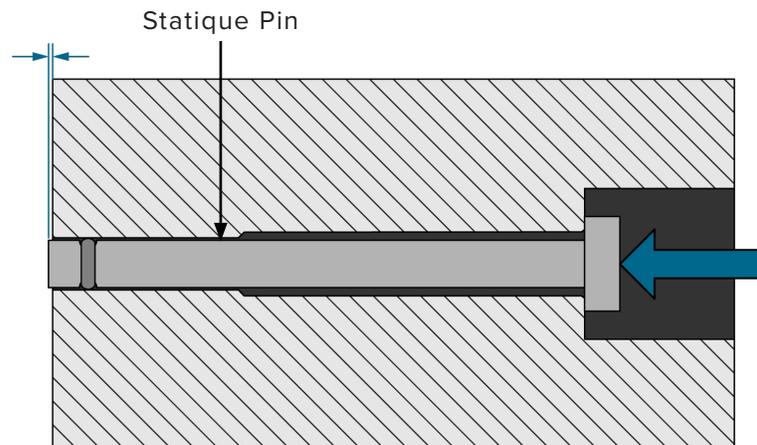


## VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION DU CAPTEUR—INSTALLATIONS DE BROCHES STATIQUES

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

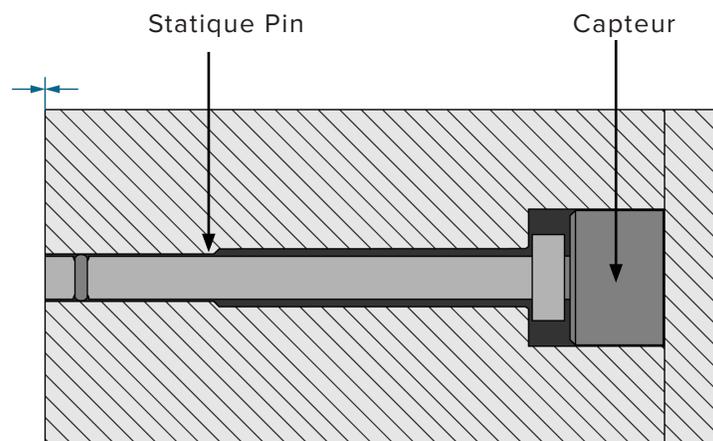
### 2. Test de Protrusion (sans capteur)

Avec seulement la broche statique installée, appuyez sur la broche statique; 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).



### 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

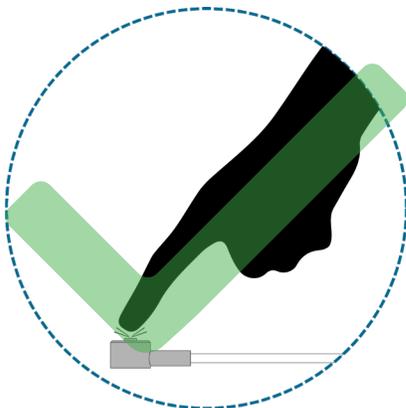
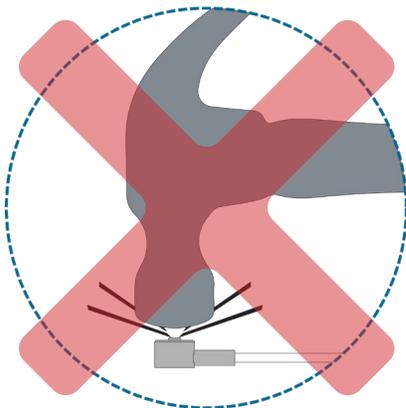
Afin d'assurer un entretien préventif, retirez les capteurs du moule et nettoyez les poches et les canaux lorsqu'un moule est sorti. Les MCSG-50/250 capteurs doivent être installés dans des poches exemptes d'huile, de poussière, de saleté et de graisse.

### TEST & ÉTALONNAGE

#### CAPTEURS D'ESSAI

Les tests de force de base sont facilement effectués sur le capteur MCSG-50/250 ; une petite quantité de force uniforme appliquée au bouton de chargement de la tête du capteur est suffisante pour déterminer si le capteur lit correctement la pression.

✘ **MISE EN GARDE** 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.

#### 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.

### 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. Les capteurs à faible force présentent moins de décalage d'étalonnage que les capteurs à force élevée ; les capteurs qui fonctionnent à l'extrémité inférieure de leur plage de force (moins de 40 % de la pleine échelle) présentent moins de décalage d'étalonnage que les capteurs qui fonctionnent à l'extrémité supérieure de leur plage.

## 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, précharge 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 du MCSG-50/250 capteurs de pression à cavité, et offrent 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 s'avère que le capteur a subi un abus ou une négligence au-delà de l'usure normale et de l'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 offerte dans l'industrie des capteurs de pression d'empreinte, un an étant le plus courant.

### 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.

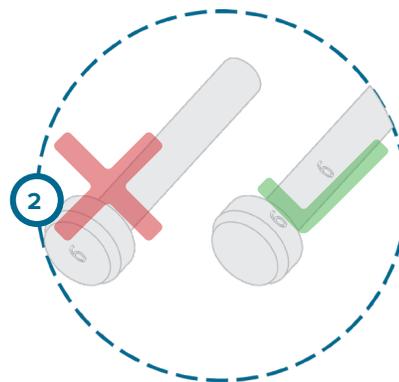
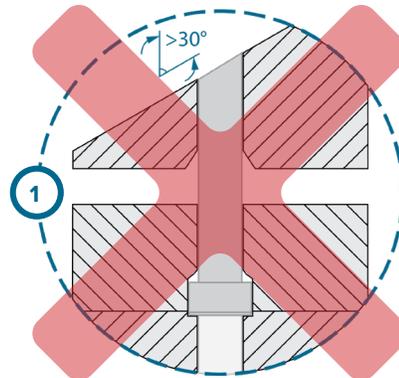
Une installation correcte de l'équipement RJG n'interfère pas avec les caractéristiques de sécurité de l'équipement d'origine de la machine. Ne jamais retirer les mécanismes de sécurité sur toutes les machines.



### 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.

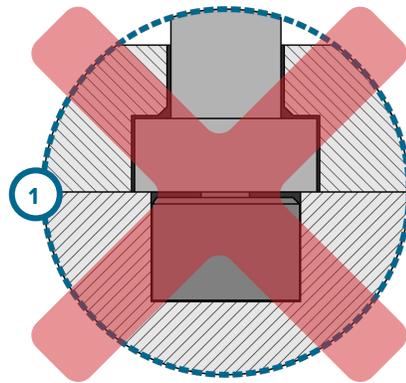


## ERREURS D'INSTALLATION (suite)

### TÊTE DE CAPTEUR QUESTIONS

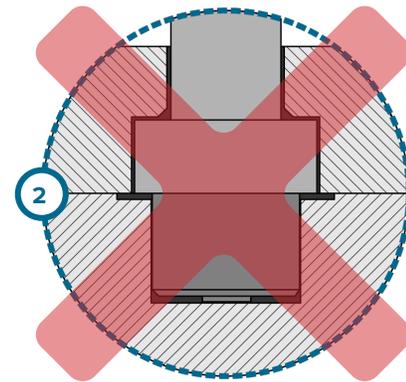
1. Ejecteur Pin diamètre de la tête est plus grand que le capteur de diamètre de poche (1 à droite).

- 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.



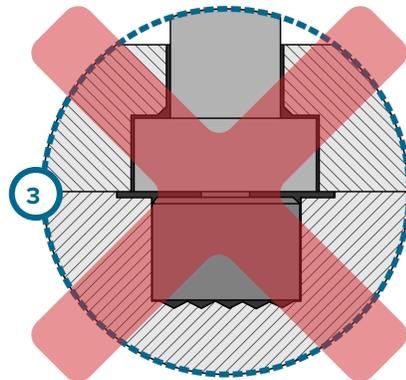
2. Tête de capteur est mal installé (2 à droite).

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



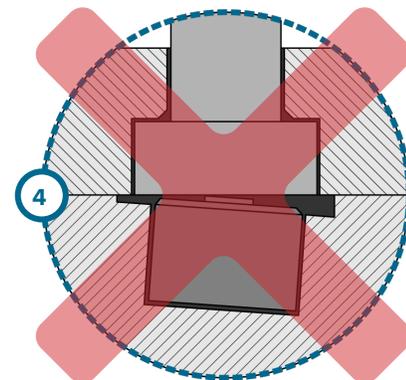
3. Capteur surface de poche n'est pas lisse (3 à droite).

- 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).

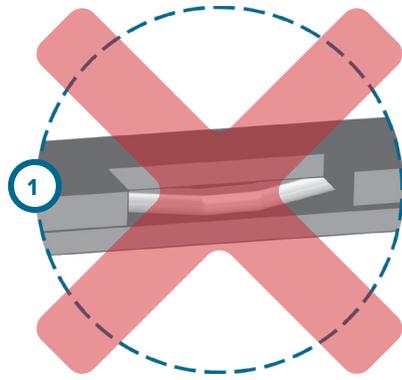
- La broche de capteur et de l'éjecteur doit être perpendiculaire.



## ERREURS D'INSTALLATION (suite)

### CAS ET QUESTIONS CÂBLE

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



## 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](mailto:support@rjginc.com)

[www.rjginc.com/support](http://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](mailto:support@rjginc.com)  
Phone: +1(231) 933-8170 Or Toll Free: +1(800) 472-0566  
Or complete the form below:

<b>First Name *</b>	<b>Last Name *</b>	<b>Company</b>
First Name*	Last Name*	Company*
<b>Job Title *</b>	<b>Phone *</b>	<b>Email *</b>
Job Title*	Phone Number*	Email Address*

## PRODUITS CONNEXES

### PRODUITS COMPATIBLES

Les MCSG-50/250 sont conçus pour être utilisés comme système avec les produits RJG, Inc. suivants et les systèmes de contrôle et de surveillance de processus eDART ou CoPilot.

### PLAQUE DE CAPTEUR À HUIT CANAUX POUR JAUGE DE CONTRAINTE LYNX SG-8

La plaque de capteur à huit canaux SG-8 (1 à droite) de la jauge de contrainte Lynx se monte sur le moule, fournissant une connexion unique de huit capteurs MCSG-50/250 dans le moule aux systèmes eDART ou CoPilot.



### C-SG/LX8-S-0.5/1M/2M

La jauge de contrainte Lynx câble de raccordement à huit canaux C-SG/LX8-S-0.5/1M/2M (2 à droite) relie la jauge de contrainte Lynx plaque de capteur à huit canaux SG-8 dans le canal huit Lynx adaptateur de jauge de contrainte avec l'ID de moule SG/LX8-S-ID; disponible en 0,5, 1,0 et 2,0 m (1,5, 3,0, et 6,0') longueurs.



### ADAPTATEUR À HUIT CANAUX POUR JAUGE DE CONTRAINTE LYNX AVEC ID DE MOULE SG/LX8-S-ID

L'adaptateur de jauge de contrainte à huit canaux Lynx avec ID de moule SG/LX8-S-ID (3 à droite) interface la gamme de capteurs MCSG-50/250 aux systèmes eDART ou CoPilot.



## PRODUITS SIMILAIRES

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

## CAPTEURS À JAUGES DE CONTRAINTE MULTICANAUX LYNX™

Les capteurs à jauge de contrainte multicanaux Lynx MCSG-125/500/2000 (1 à droite) offrent la même technologie de jauge de contrainte et l'installation indirecte que les capteurs MCSG-50/250, mais avec un diamètre de 0,50". (12,7 mm) et seuils de pression de 125 lb. [0,56 kN], 500 lb. [2,22 kN] et 2 000 lb. [8,90 kN].

## LYNX EMBARQUÉ CAPTEURS

Les capteurs Lynx embarqués (2 à droite) LES-B-127-50/125/500/2000 l'électronique et les têtes sont intégrés dans la plaque, ce qui élimine le câblage extérieur. Chaque plaque comprend un connecteur unique qui peut recevoir jusqu'à vingt-quatre capteurs. Exclusivement conçu pour être utilisé avec le système RJG eDART, tous les capteurs sont entièrement fonctionnels et bien nommé avec une seule connexion par câble du moule au contrôle des processus eDART et de surveillance.





## 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