

MANUEL DU PRODUIT

CAPTEURS BOUTON
ANALOGIQUES À JAUGE DE
CONTRAINTE À CANAL UNIQUE
LYNX™

T-414-12, T-412-12, & T-413-12



MANUEL DU PRODUIT

CAPTEURS BOUTON ANALOGIQUES À JAUGE DE CONTRAINTE À CANAL UNIQUE LYNX™

T-414-12, T-412-12, & T-413-12

INTRODUCTION

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

DESCRIPTION DU PRODUIT

APPLICATIONS	1
CAPTEURS MONO-VOIE	1
SURVEILLANCE DE PROCESS	1
PILOTAGE PROCESS	1
UTILISATION	2
INDIRECT / SOUS-PIN	2
TAILLES DE BROCHE D'EJECTEUR	2
CAPTEURS DE JAUGE DE CONTRAINTE ANALOGIQUES	2
DIMENSIONS	3
CAPTEUR	3
LONGUEUR DE CÂBLE	3

MANUEL DU PRODUIT

CAPTEURS BOUTON ANALOGIQUES À JAUGE DE CONTRAINTE À CANAL UNIQUE LYNX™

T-414-12, T-412-12, & T-413-12

INSTALLATION

APERÇU D'INSTALLATION	5
PINS ÉJECTEURS ANGLE	6
PINS GALBÉE ÉJECTEURS	6
SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION	7
CAPTEUR DE POCHE USINAGE	8
ÉJECTEUR	8
CÂBLES DE CAPTEURS	10
DÉCOUPE D'ENCASTREMENT DU CONNECTEUR DE CAPTEUR	10
CONNECTEUR DU CAPTEUR MONTAGE	10
RÉTENTION DU CÂBLE DU CAPTEUR	11
STATIQUE (SANS MOUVEMENT) PINS ÉJECTEURS	13
MULTIPLE ÉJECTEURS	19

ENTRETIEN

NETTOYAGE	21
TEST & ÉTALONNAGE	21
CAPTEURS D'ESSAI	21
ÉTALONNAGE	22
FACTEURS AFFECTANT CAPTEUR COMMUNS RECALIBRAGE	22
GARANTIE	23
RJG, INC. GARANTIE STANDARD DE TROIS ANS	23
NON-RESPONSABILITÉ AU SUJET DU PRODUIT	23

MANUEL DU PRODUIT

CAPTEURS BOUTON ANALOGIQUES À JAUGE DE CONTRAINTE À CANAL UNIQUE LYNX™

T-414-12, T-412-12, & T-413-12

DÉPANNAGE

ERREURS D'INSTALLATION	25
ÉJECTEURS PIN QUESTIONS	25
TÊTE DE CAPTEUR QUESTIONS	26
CAS ET QUESTIONS CÂBLE	27
ÉCHEC DE CÂBLAGE	28
LECTURES DE RÉSISTANCE	28
AFFECTATION DES BROCHES	28
SCHÉMA DE BROCHAGE	28
CAPTEUR ET DIAMÈTRE DE BROCHES	29
TABLEAUX DE SÉLECTION	29
SERVICE CLIENT	31

PRODUITS CONNEXES

PRODUITS COMPATIBLES	33
CÂBLE DE CAPTEUR DE JAUGE DE CONTRAINTE ANALOGIQUE MONOCANAL T-520	33
ADAPTATEUR DE CAPTEUR À MONTAGE EN SURFACE POUR JAUGE DE CONTRAINTE MONOCANAL SG/LX1-S	33
CONTRÔLEUR DE PROCESSUS eDART	33
PRODUITS SIMILAIRES	34
CAPTEUR DE BOUTON DE JAUGE DE CONTRAINTE À CANAL UNIQUE LYNX LS-B-127-50/125/500/2000	34
SYSTÈME DE JAUGE DE CONTRAINTE MULTICANAUX LYNX	34

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

Les capteurs analogiques à jauge de contrainte à canal unique T-414-12, T-412-12, et T-413-12 sont des capteurs de pression d'empreinte indirects (sous la broche) de type bouton de 0,50" (12,7 mm) qui peuvent supporter des plages de force de 125 (0,56 kN) , 500 (2,22 kN) ou jusqu'à 2 000 lb. (8,90 kN) et températures jusqu'à 250 °F (121 °C—capteurs standard) ou 425 °F (218 °C—capteurs haute température) . Ces capteurs robustes et fiables ont un câble flexible avec une tige brasée au niveau du corps et un connecteur anti-traction.

Les capteurs exclusifs de la technologie Lynx™ sont conçus pour être utilisés avec le système de contrôle et de surveillance de processus RJG eDART®.

APPLICATIONS

CAPTEURS MONO-VOIE

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.
- Le capteur sera maintenu en dessous de 250 °F (121 °C) pour les modèles standard ou de 425 °F (218 °C) pour les modèles à haute température dans le moule ; connecteur du capteur sera maintenu en dessous de 140 °F (60 °C).
- Un seul point de contact (axe simple) au capteur.

SURVEILLANCE DE PROCESS

Un objectif principal de la surveillance des processus pour la prédiction des pièces bonnes par rapport aux pièces défectueuses, corrélant la pression de la cavité aux conditions de la pièce, and/or la détection de coups courts impose un placement du capteur en position de fin de cavité (EOC) ; cet emplacement montre la variation maximale de la pression dans la cavité.



PILOTAGE PROCESS

Un objectif principal du contrôle de la machine de moulage, la détection des pièces flashées, and/or la détection du joint de porte dicte un placement du capteur près de l'extrémité de porte de la pièce. Les capteurs de contrôle doivent être situés dans la « zone d'influence » ; la région de la partie où le matériau est le dernier à s'écouler.

Pour localiser la zone d'influence, un changement de matériau d'un matériau translucide à un matériau coloré peut être utilisé pour montrer la région où la première couleur apparaît (la zone d'influence (voir en bas à droite).

- ① **REMARQUE** RJG, Inc. recommande que les emplacements EOC ne soient pas utilisés pour le contrôle car les machines de moulage ne peuvent pas réagir assez rapidement pour éviter d'endommager le moule ou la machine.



UTILISATION

INDIRECT / SOUS-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.

TAILLES DE BROCHE D'EJECTEUR

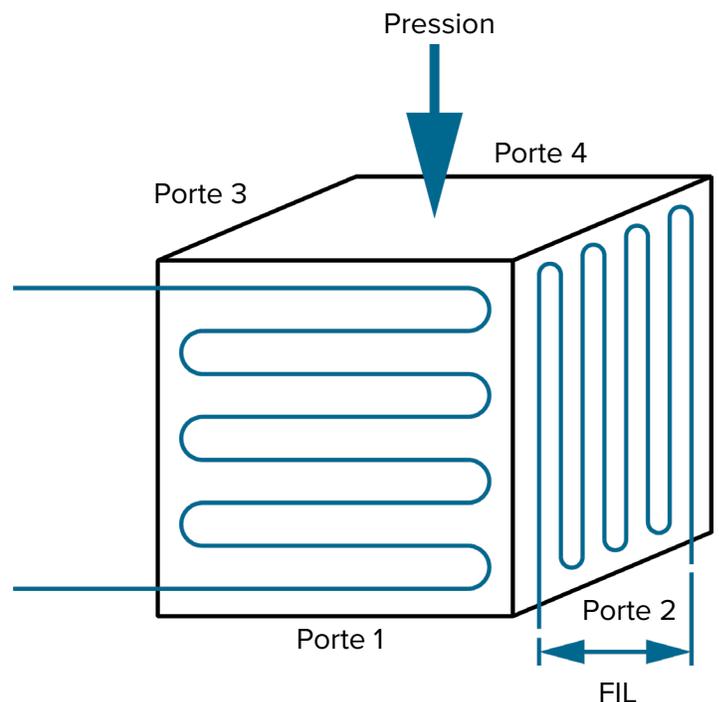
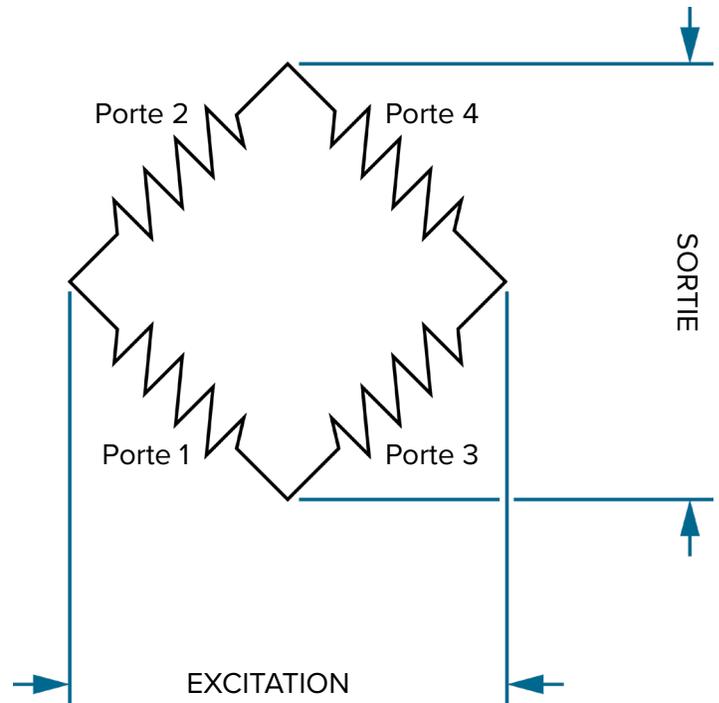
La taille de la broche d'éjection a un impact sur la quantité de force appliquée au capteur. Par conséquent, les capteurs sont évalués en termes de force (lb) plutôt qu'en termes de pression. Consultez le site Web de RJG, Inc. à l'adresse www.rjginc.com pour le capteur. selection/ejector tableau des tailles de broches.

CAPTEURS DE JAUGE DE CONTRAINTE ANALOGIQUES

La jauge de contrainte utilise un pont de Wheatstone (quatre jauges de contrainte positionnées dans un circuit) pour mesurer la déformation, ou le changement de résistance de la force sur le capteur. La mesure est effectuée via le câble du capteur, jusqu'à l'adaptateur de capteur de jauge de contrainte à canal unique Lynx SG/LX1-S boîtier électronique monté à l'extérieur du moule.

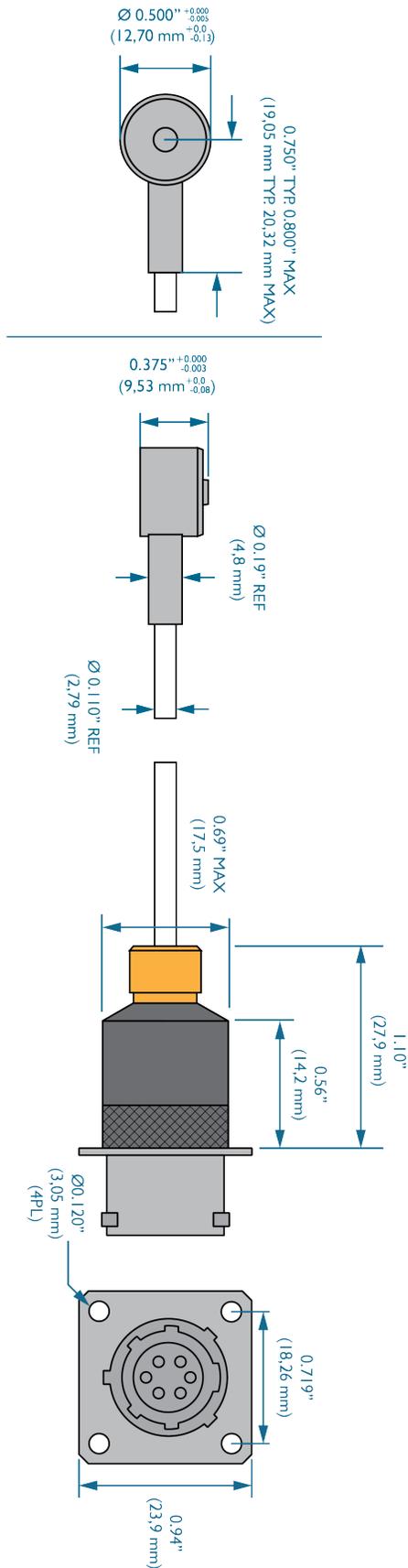
L'adaptateur SG/LX1-S est connecté au système RJG, Inc. eDART, qui enregistre et affiche les mesures du capteur pour aider l'opérateur dans la surveillance et le contrôle des processus.

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT A JAUGES



DIMENSIONS

CAPTEUR



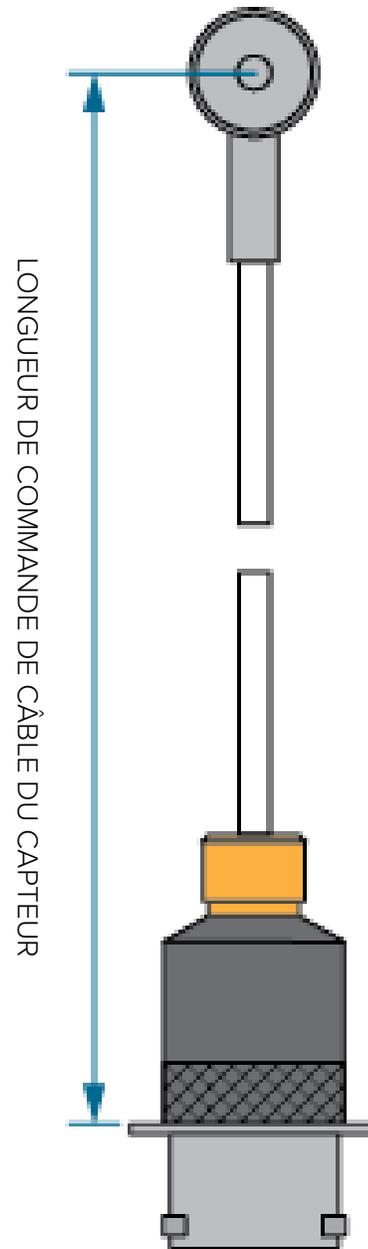
LONGUEUR DE CÂBLE

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

12, 24, 36 ou 48"

305, 610, 914, 1219 mm

(>48" (1219) nécessite une commande spéciale)

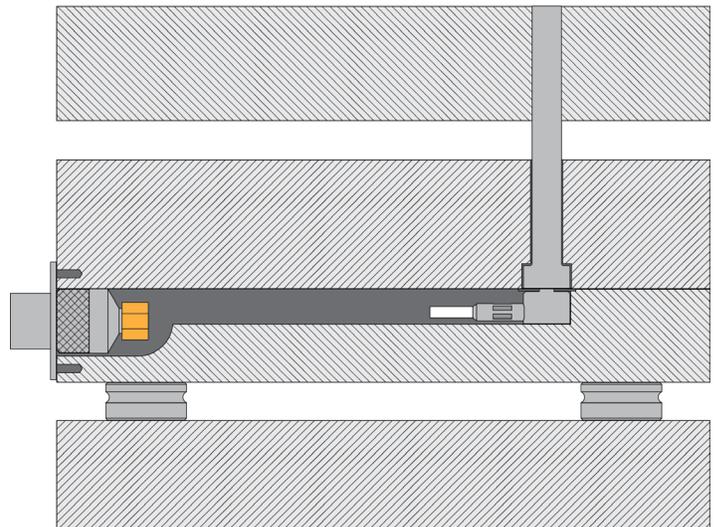
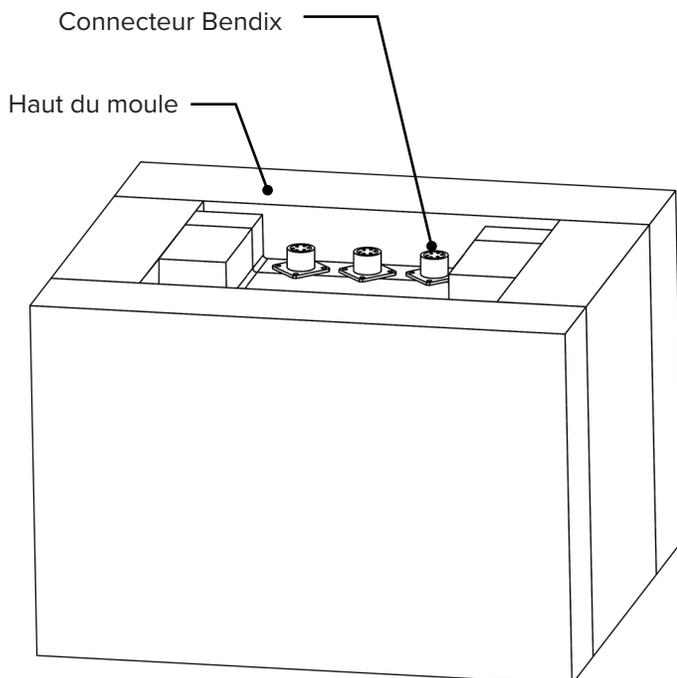
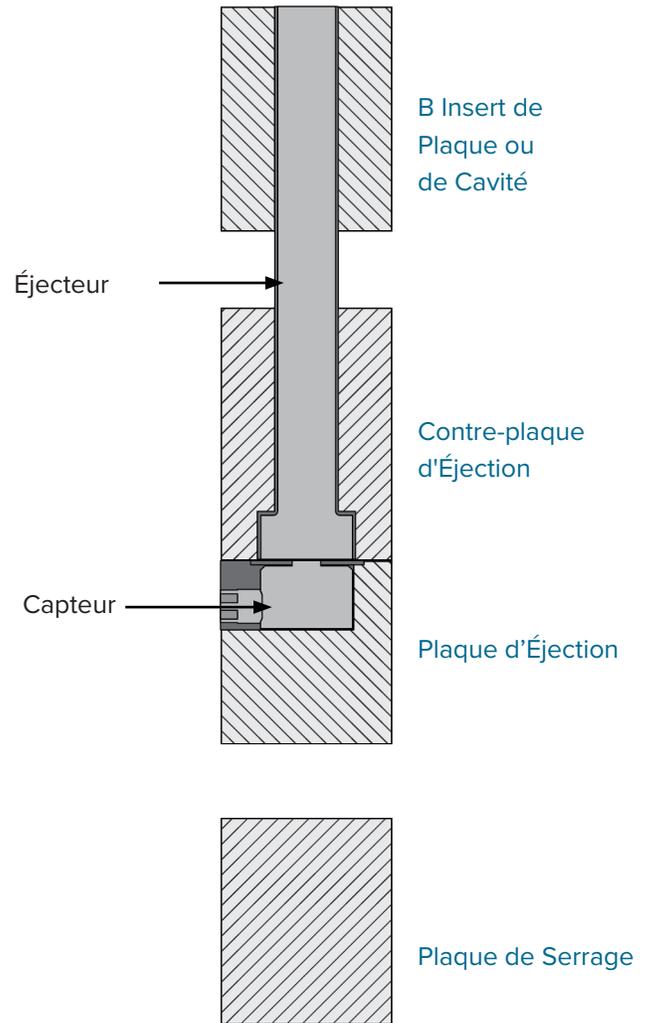


INSTALLATION

APERÇU D'INSTALLATION

Le connecteur Bendix du capteur est monté à l'extérieur du moule. Un canal est usiné dans le moule pour le câble du capteur et la tête du capteur. La tête du capteur est placée sous l'éjecteur. La broche d'éjection est retenue dans la plaque d'éjection et atteint la plaque B ou l'insert de cavité (voir les figures ci-dessous et à droite).

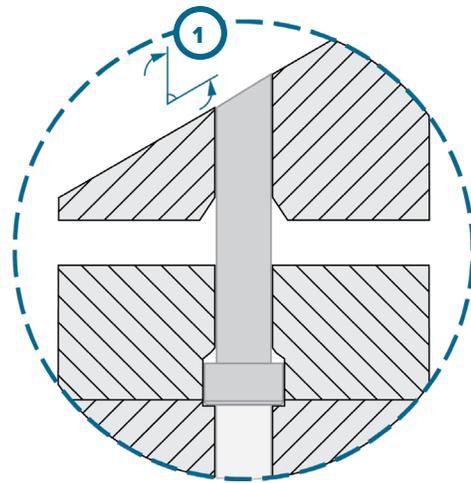
① **REMARQUE** La poche de la tête du capteur doit être centrée sous la broche d'éjection sélectionnée.



INSTALLATION OVERVIEW (continued)

PINS ÉJECTEURS ANGLE

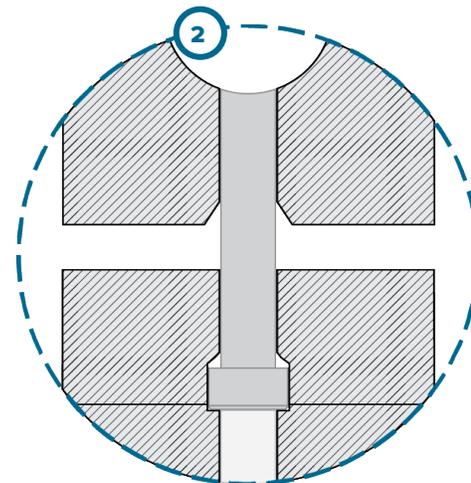
Les broches d'éjection situées sur les surfaces inclinées d'une pièce peuvent utiliser des capteurs en fonction de l'angle de la broche. Le seuil de compatibilité de la broche coudée et du capteur est de 30° (1 à droite). Toute broche faisant un angle supérieur à celui-ci et non symétrique ne doit pas être utilisée pour détecter la pression de la cavité. Au-delà de 30° , l'oblique est perdu par friction car la broche est dirigée latéralement dans l'acier du moule au lieu de revenir directement sur le capteur. Cet effet sera amplifié par des broches plus petites qui sont soumises à une force.



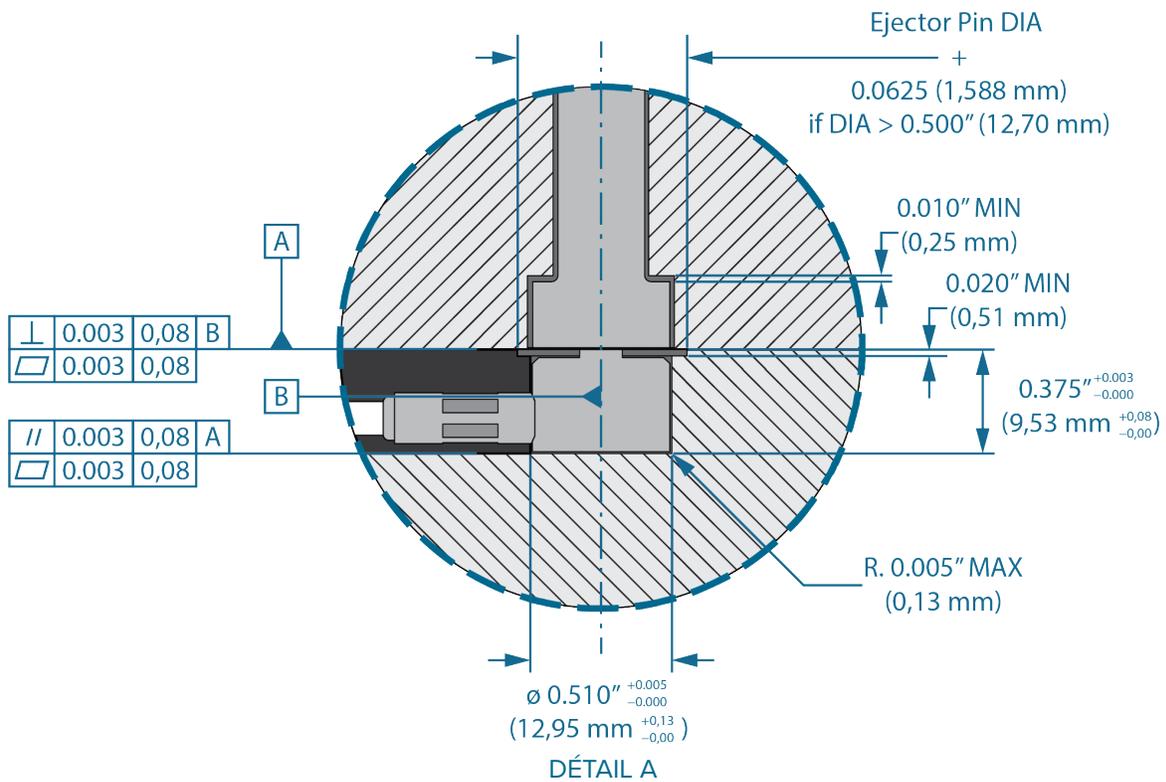
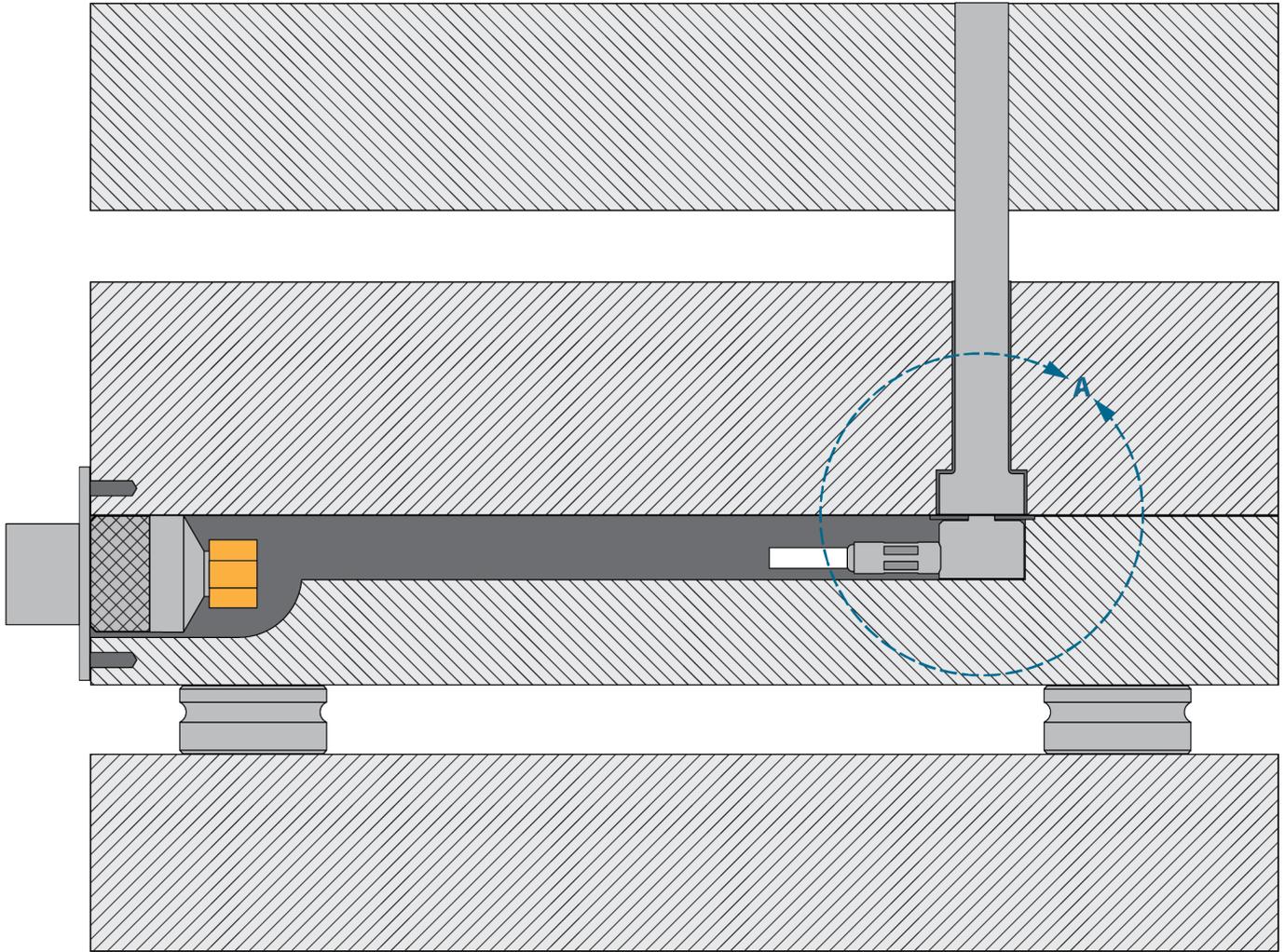
PINS GALBÉE ÉJECTEURS

Les broches d'éjection situées sur les surfaces profilées d'une pièce peuvent utiliser des capteurs en fonction de la forme du contour - un contour concave est acceptable (2 à droite). Une forme concave permet à la force de la pression plastique d'être correctement appliquée à la surface de la broche.

N'utilisez pas d'Ejecteur à Contour Convexe. La forme convexe est comparable à un angle de $+30^\circ$, qui perd de la force au frottement sur les côtés de la broche au lieu de la face de la broche.



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION



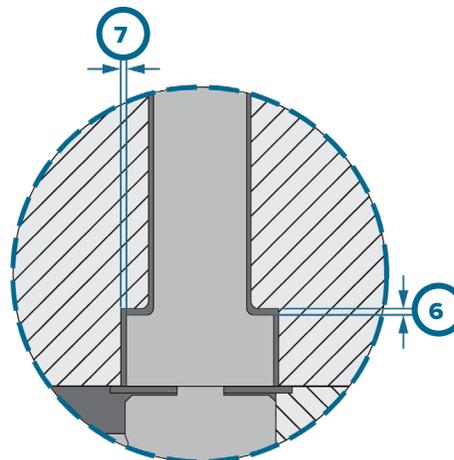
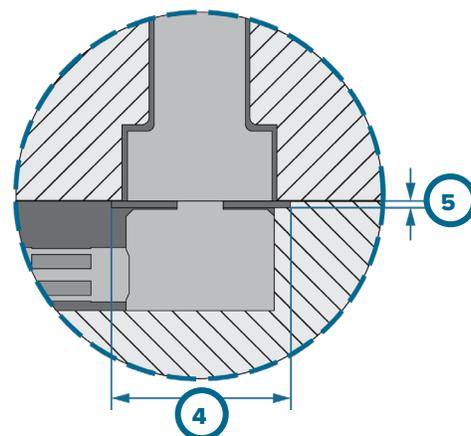
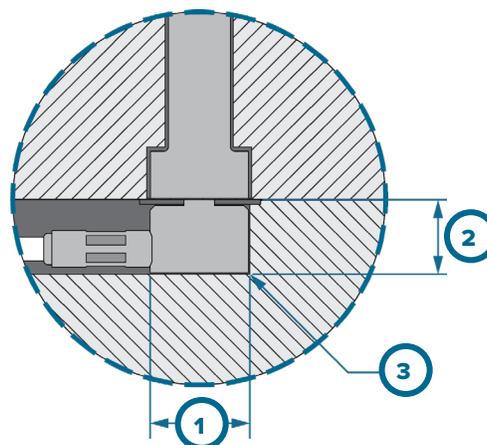
SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

CAPTEUR DE POCHE USINAGE

Les poches de capteur sont usinées dans la plaque d'éjection. Les poches doivent être concentriques 0.510" +0.005/-0.0 (12,95 millimètres +0,13/-0,0 [1 à droite]), et 0.375" +0.003/-0.0 (9,53 millimètres +0,08/-0,0 [2 à droite]) grand.

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

Si l'éjecteur est supérieur à 0.50" (12,7 mm), usinez une poche contre-alésée pour la tête de l'éjecteur dans la plaque de l'éjecteur qui est égale au DIA de la tête de l'éjecteur plus 0.0625" (1,588 mm) MIN de 0.020" (0,51 mm) de profondeur MIN pour permettre à la tête de l'éjecteur de dégager la plaque et de reposer uniquement sur le capteur lorsqu'il est sous pression (4 & 5 à droite).



ÉJECTEUR

Choisissez une broche d'éjection appropriée à l'application (reportez-vous à «Capteur et Diamètre de Broches» à la page 29). 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 [7 à droite]) MIN par côté par la hauteur de la tête de l'éjecteur plus 0.010" (0,25 mm [6 à droite]) MIN pour éliminer la précharge potentielle sur le capteur une fois installé.

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

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

1 \varnothing 0.510" +0.005/-0.0 (12,95 mm +0,13/-0,0)

2 0.005" (0,13 mm) MAX R.

3 0.375" (9,53 mm)

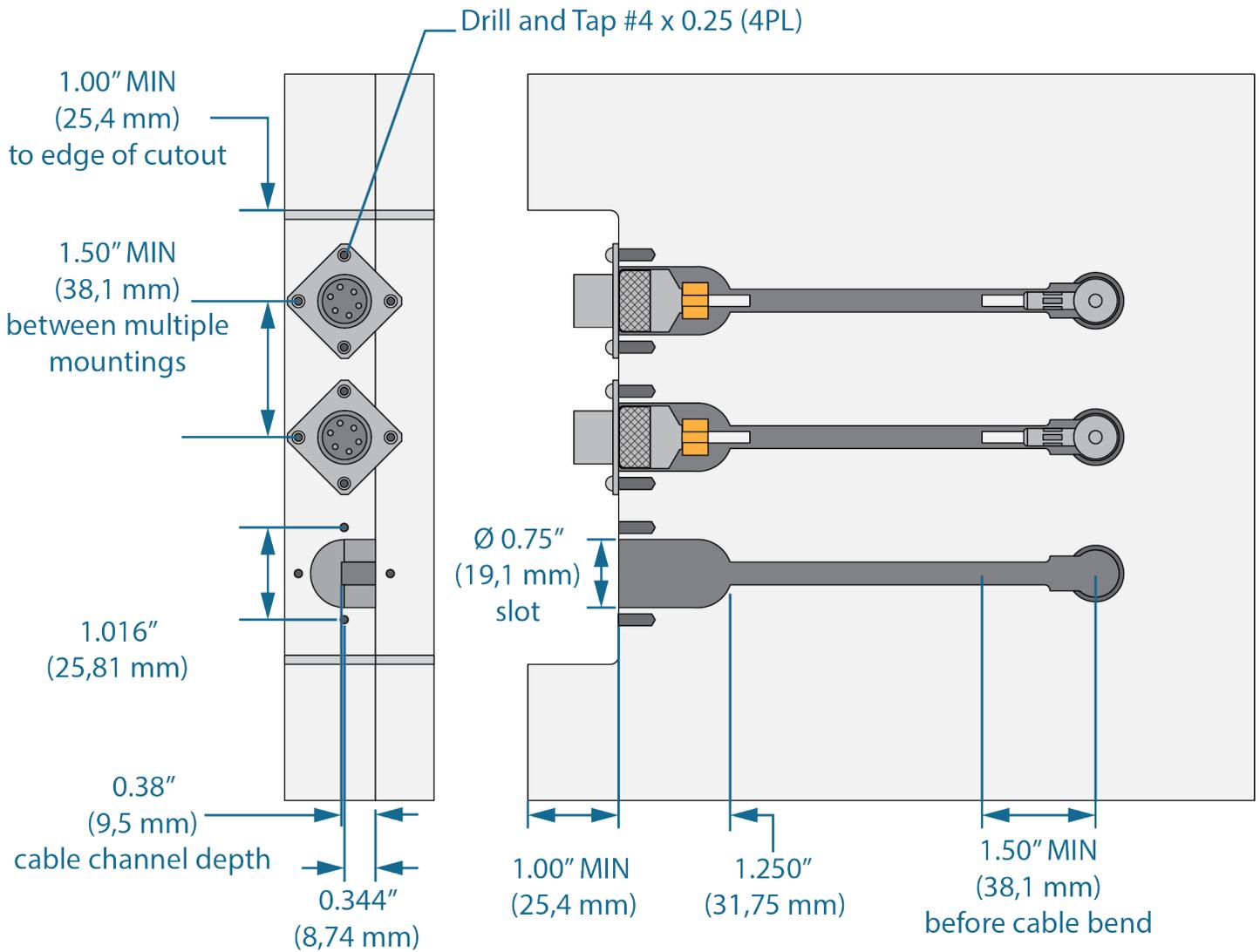
7 0.010" (0,25 mm) MIN par côté

4 DIA + 0.0625" (1,588 mm) MIN

5 0.020" (0,51 mm) MIN

6 0.010" (0,25 mm) MIN

SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

CÂBLES DE CAPTEURS

Usinez un canal de câble d'une largeur de 0.25" (6,4 mm) et d'une profondeur de 0,38" (9,7 mm).

1. Coude du Câble du Capteur

Le câble du capteur ne doit pas être plié à moins de 1,50" (38,1 mm) MIN du centre de la tête du capteur.

2. L'excès de Poche par Câble

Si nécessaire, une poche de câble peut être usinée pour stocker l'excédent de câble. Cela nécessite un rayon interne MIN de 0.50 po (12,7 mm) pour que le câble s'enroule.

3. Guides-Câbles Autobloquants

Utiliser des guides de câbles autobloquants (à droite) dans les canaux de câble pour retenir le câble du capteur.

DÉCOUPE D'ENCASTREMENT DU CONNECTEUR DE CAPTEUR

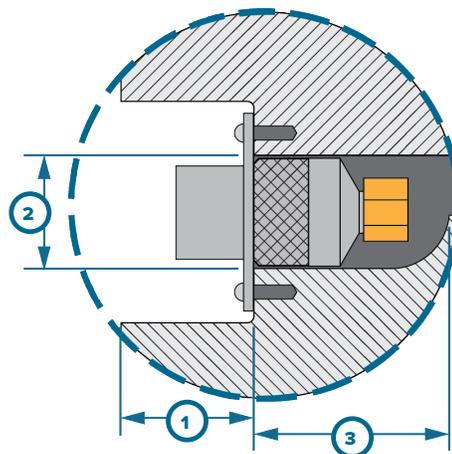
Encastrez le côté connexion du connecteur bendix dans le moule pour le protéger. Coupez une poche de 1.00" (25,4 mm [1 à right]) MIN de profondeur par 1.00" (25,4 mm) MIN du centre au bord de la découpe large.

Coupez un diamètre de fente de 0.75" (19,1 mm) par 1.250" (31,75 mm [2 & 3 à right]) pour le connecteur bendix dans la plaque de retenue de l'éjecteur.

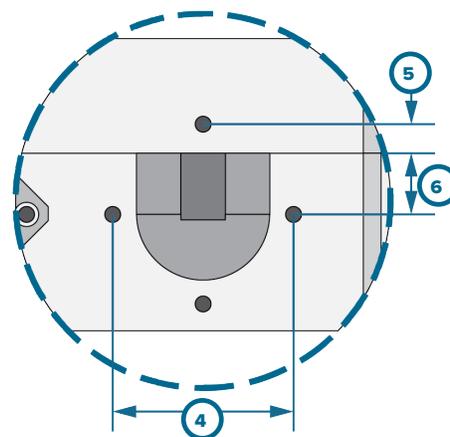
CONNECTEUR DU CAPTEUR MONTAGE

Percez et taraudez quatre trous de montage #4 x 0.25" pour chaque connecteur/capteur bendix ; les emplacements de montage sont centrés sur la fente du connecteur, à 1.016" (25,81 mm [4 à droite]) l'un de l'autre avec un jeu de deux orienté horizontalement et l'autre verticalement, formant une croix sur la fente.

Un trou de montage est situé sur la plaque d'éjection 0.164" (4,17 mm [5 à droite]) de l'éjecteur plate/ejector division de la plaque de retenue, les trois autres étant situées sur la plaque de retenue de l'éjecteur 0.344" (8,74 mm [6 à droite]) de l'éjecteur plate/ejector division de la plaque de retenue.



REMARQUE Assurez-vous d'un espacement MIN de 1.5 po (38,1 mm) entre les fixations du connecteur du capteur.

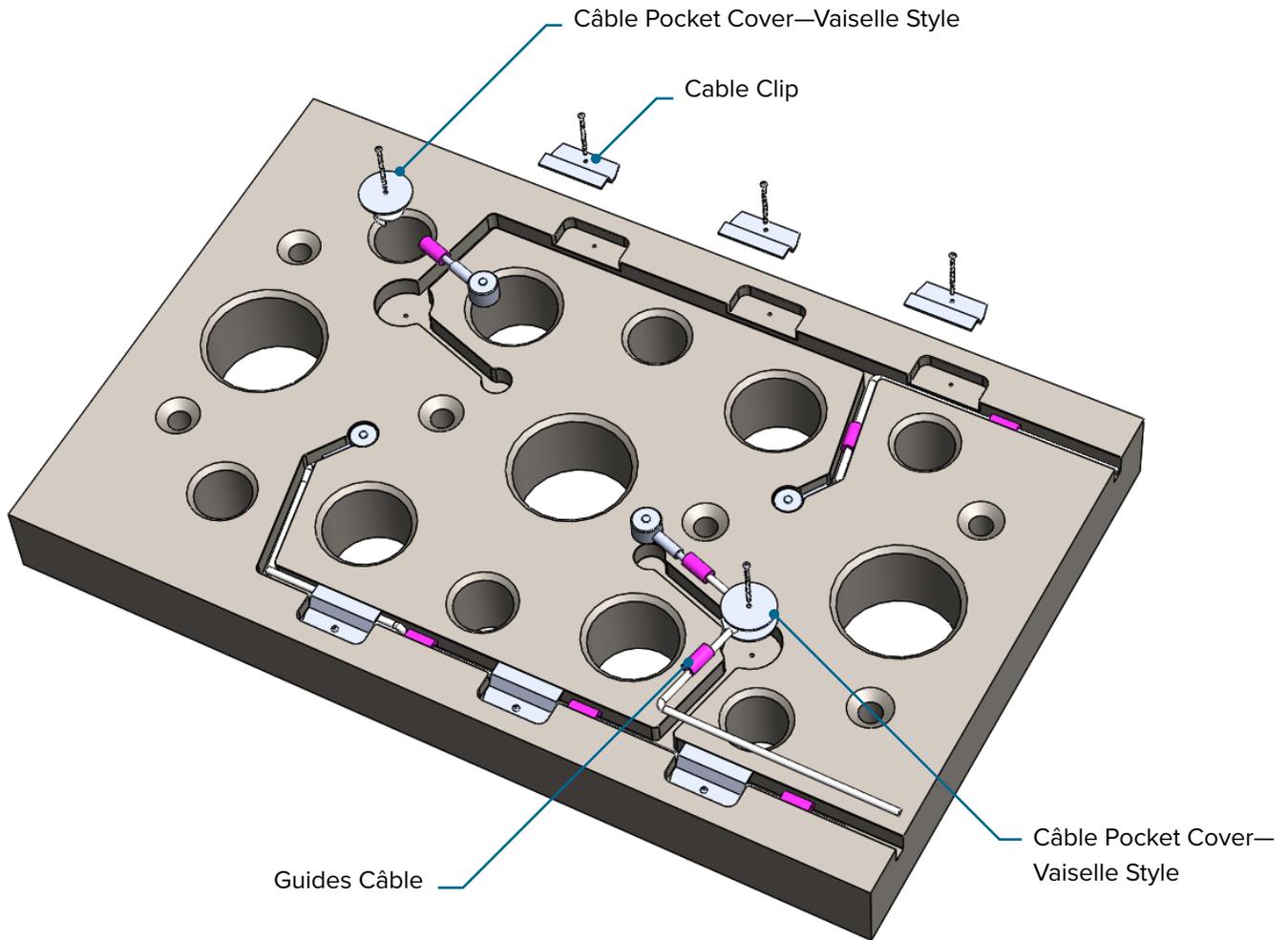


1	1.00" (25,4 mm) MIN
2	0.75" (19,1 mm)
3	1.250" (31,75 mm)
4	1.016" (25,81 mm)
5	0.164" (4,17 mm)
6	0.344" (8,74 mm)

SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

RÉTENTION DU CÂBLE DU CAPTEUR

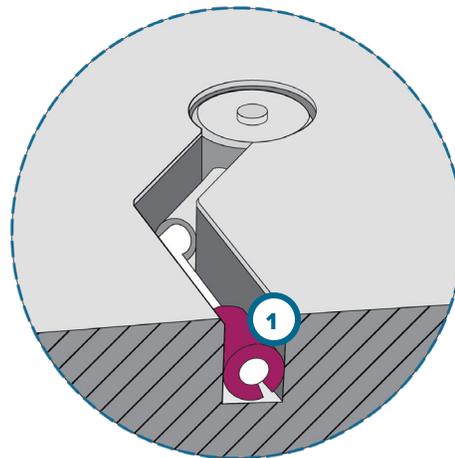
Capteur stratégies de rétention de câble doivent être pris en considération lors de la phase de conception du moule. Les câbles sont souvent pas la taille exacte nécessaire, ou ne restent pas facilement dans les chaînes du câble lors du montage et doivent être conservés en utilisant une ou plusieurs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



SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (suite)

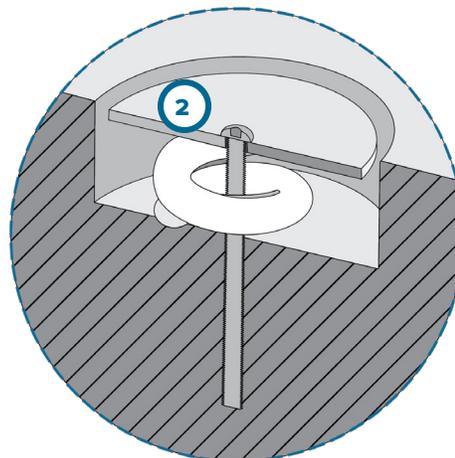
1. Guides Câble

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



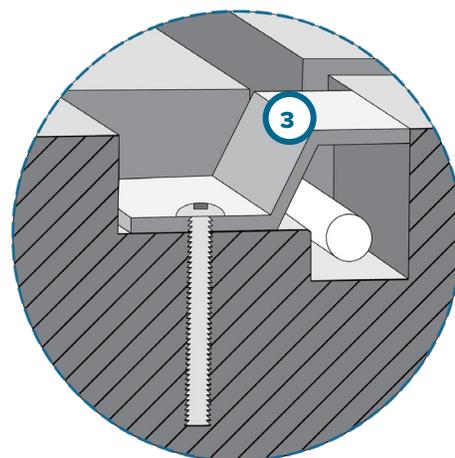
2. Câble Couvertures de Poche

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



3. Clips de Câble

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



INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)

STATIQUE (SANS MOUVEMENT) PINS ÉJECTEURS

Bien que l'installation d'un capteur de pression d'empreinte avec des broches d'éjection mobiles ou « fonctionnelles » soit recommandée, dans certaines situations, une broche non mobile ou « statique » doit être utilisée ; des broches d'éjection statiques peuvent être utilisées dans la plaque d'éjection comme décrit précédemment dans «Spécifications d'Installation» à la page 7. 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

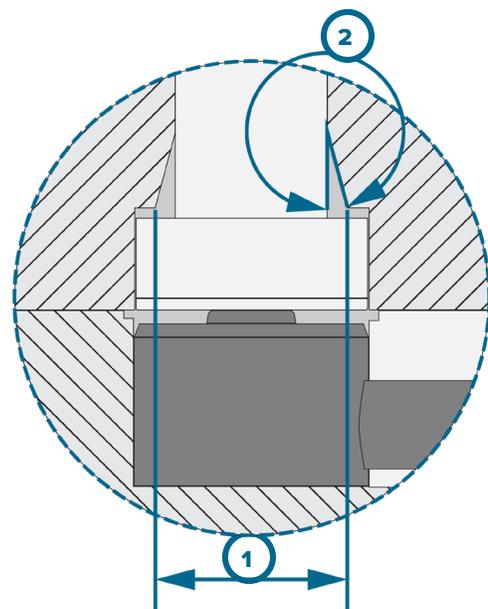
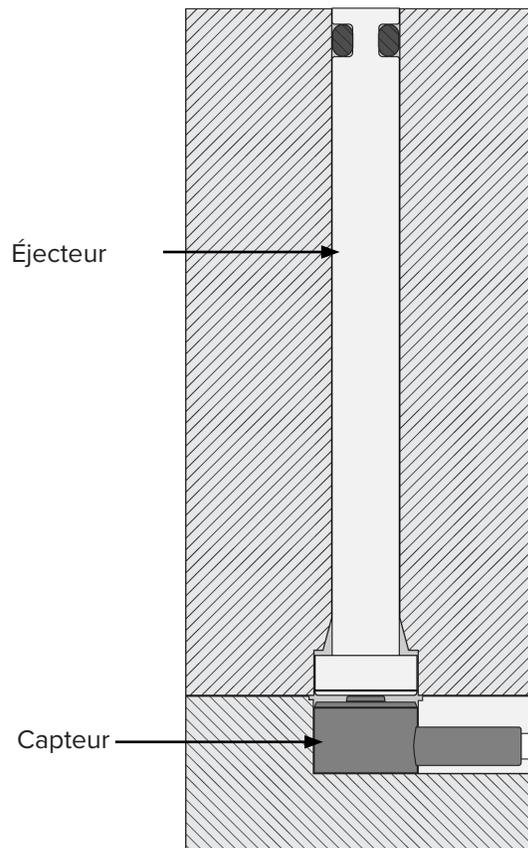
Éjecteurs statiques sont des broches non mobiles qui se reposent sur des capteurs de type bouton pour transfert en plastique-pression dans la cavité du capteur dans une plaque de moule. Contrairement à déplacer des tiges d'éjection qui self-clean pendant chaque cycle d'éjection, les repères statiques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

Un alésage de goupille d'éjecteur standard dans lequel la goupille d'éjecteur peut se déplacer librement est recommandé pour la plupart des installations ; fournir une entrée supérieure au diamètre extérieur du joint torique (OD [1 à droite])—de la poche de la tête de l'éjecteur à l'alésage de l'éjecteur de 15° MAX (2 à droite). Pour les petits joints toriques (0,04" [1,0 mm]), le tolérancement de l'alésage peut affecter la compression du joint torique, et une attention supplémentaire au tolérancement de l'alésage peut être nécessaire.

INSTALLATION STATIC PIN



INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)

3. 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.

4. 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 [4 à droite]) MIN pour steelsafe.

5. Matériaux des Joints Toriques

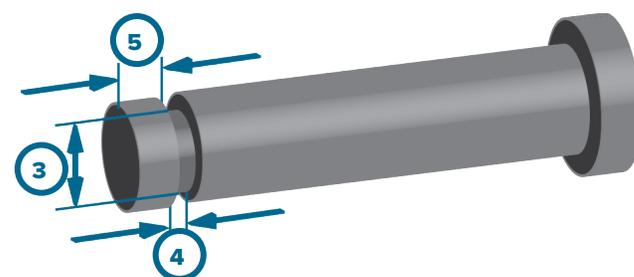
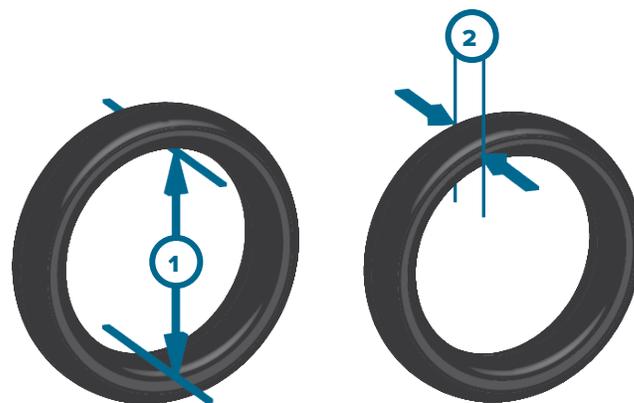
Un caoutchouc de silicone de dureté 70 (70SLR) est préféré pour la plupart des applications de moulage et est généralement disponible en stock. Les applications à haute température et certaines applications LSR nécessitent du Viton de 75 duromètres (75Viton) - celui-ci n'est normalement pas stocké et nécessite souvent un délai de livraison de 8 semaines.

6. Sources de Joints Toriques

Apple Rubber (www.applerubber.com) fournit une bonne sélection de joints toriques en stock et fournit une assistance technique solide. Les commandes minimales sont généralement \$50 pour les articles en stock.

7. Tolérancement

Le tolérancement a généralement peu d'impact sur la fonction du joint torique. Cependant, les très petits joints toriques peuvent nécessiter une attention supplémentaire au niveau du tolérancement de l'alésage et du diamètre intérieur de la rainure.



8. 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 à la figure ci-dessous.)

9. 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.

INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)

10. Tableau de sélection des joints toriques

Taille nominale Pin	DIA broche (in.)	Diamètre de la broche Tolérance (po)	Matière	Joint torique # (IDXCS)	Largeur (G)	Tolérance de largeur (±)	Diamètre de rainure (C)	Tolérance de diamètre de rainure (±)	Diamètre d'alésage (A)	Tolérance d'alésage	Maxi. Angle (°)	Mini. DIAMÈTRE (H)
3/64	0.047	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.025 X 0.013	0.023	±0.003	0.0259	0.001	0.0469	0.0003	15	0.057
1 mm	0.039	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.028 X 0.008	0.012	±0.003	0.0285	0.00003	0.0394	0.0003	15	0.045
1 mm	0.039	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.018 X 0.012	0.018	±0.003	0.0193	0.0009	0.0394	0.0003	15	0.044
1,5 mm	0.059	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.033 X 0.018	0.027	±0.003	0.0341	0.001	0.0591	0.0003	15	0.071
1,5 mm	0.059	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.035 X 0.016	0.024	±0.003	0.0371	0.001	0.0591	0.0003	15	0.070
1,5 mm	0.059	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.028 X 0.020	0.030	±0.003	0.0301	0.001	0.0591	0.0003	15	0.071
1/16	0.063	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.035 X 0.016	0.024	±0.003	0.0395	0.001	0.0625	0.0003	15	0.073
1.6 mm	0.063	-0.0002/ 0.0003	75VITON	0.032 X 0.018	0.032	±0.005	0.037	0.001	0.0630	0.0003	15	0.074
1.6 mm	0.063	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.035 X 0.016	0.024	±0.005	0.040	0.001	0.0630	0.0003	15	0.073
1.6 mm	0.063	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.028 X 0.022	0.033	±0.005	0.037	0.001	0.0630	0.0003	15	0.082
5/64	0.078	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.050 X 0.018	0.027	±0.005	0.052	0.001	0.0781	0.0003	15	0.089
5/64	0.078	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.047 X 0.022	0.033	±0.003	0.048	0.001	0.0781	0.0003	15	0.093
5/64	0.078	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.051 X 0.020	0.030	±0.003	0.051	0.001	0.0781	0.0003	15	0.092
5/64	0.078	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.051 X 0.016	0.024	±0.003	0.055	0.001	0.0781	0.0003	15	0.088
5/64	0.078	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.047 X 0.016	0.024	±0.003	0.052	0.001	0.0781	0.0003	15	0.085

INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)

10. Tableau de Sélection des Joints Toriques (suite)

Taille nominale Pin	DIA broche (in.)	Diamètre de la broche Tolérance (po)	Matériau	Joint torique # (IDXCS)	Largeur (G)	Tolérance de largeur (±)	Diamètre de rainure (C)	Tolérance de diamètre de rainure (±)	Diamètre d'alésage (A)	Tolérance d'alésage	Maxi. Angle (°)	Mini. DIAMÈTRE (H)
2,0 mm	0.079	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.045 X 0.022	0.033	±0.003	0.048	0.001	0.0787	0.0003	15	0.093
2,0 mm	0.079	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.050 X 0.018	0.027	±0.003	0.053	0.001	0.0787	0.0003	15	0.090
3/32	0.094	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.051 X 0.028	0.039	±0.005	0.053	0.001	0.0938	0.0003	15	0.106
3/32	0.094	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.063 X 0.020	0.030	±0.005	0.064	0.001	0.0938	0.0003	15	0.105
2,5 mm	0.098	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.047 X 0.024	0.032	±0.005	0.048	0.001	0.0984	0.0003	15	0.097
2,5 mm	0.098	-0.0002/ 0.0003	70SLR	1.4 X 0.6	0.032	±0.005	0.067	0.00099	0.0984	0.0003	15	0.115
2,5 mm	0.098	-0.0002/ 0.0003	70SLR	1.6 X 0,5	0.032	±0.005	0.067	0.00099	0.0984	0.0003	15	0.112
2,5 mm	0.098	-0.0002/ 0.0003	70SLR	1.5 X 0.7	0.047	±0.005	0.057	0.0005	0.0984	0.0003	15	0.113
2,5 mm	0.098	-0.0002/ 0.0003	70SLR	1.2 X 0.6	0.032	±0.005	0,065	0.001	0.0984	0.0003	15	0.114
2,5 mm	0.098	-0.0002/ 0.0003	70SLR	1.4 X 0.6	0.032	±0.005	0.058	0.001	0.0984	0.0003	15	0.107
2,5 mm	0.098	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.047 X 0.032	0.048	±0.005	0.048	0.001	0.0984	0.0003	15	0.113
2,5 mm	0.098	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.046 X 0.034	0.051	±0.005	0.048	0.001	0.0984	0.0003	15	0.117
2,5 mm	0.098	-0.0002/ 0.0003	75VITON	0.047 X 0.036	0.054	±0.005	0.049	0.001	0.0984	0.0003	15	0.122
1/8	0.125	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.072 X 0.036	0.054	±0.005	0.074	0.001	0.1250	0.0003	15	0.147

INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)

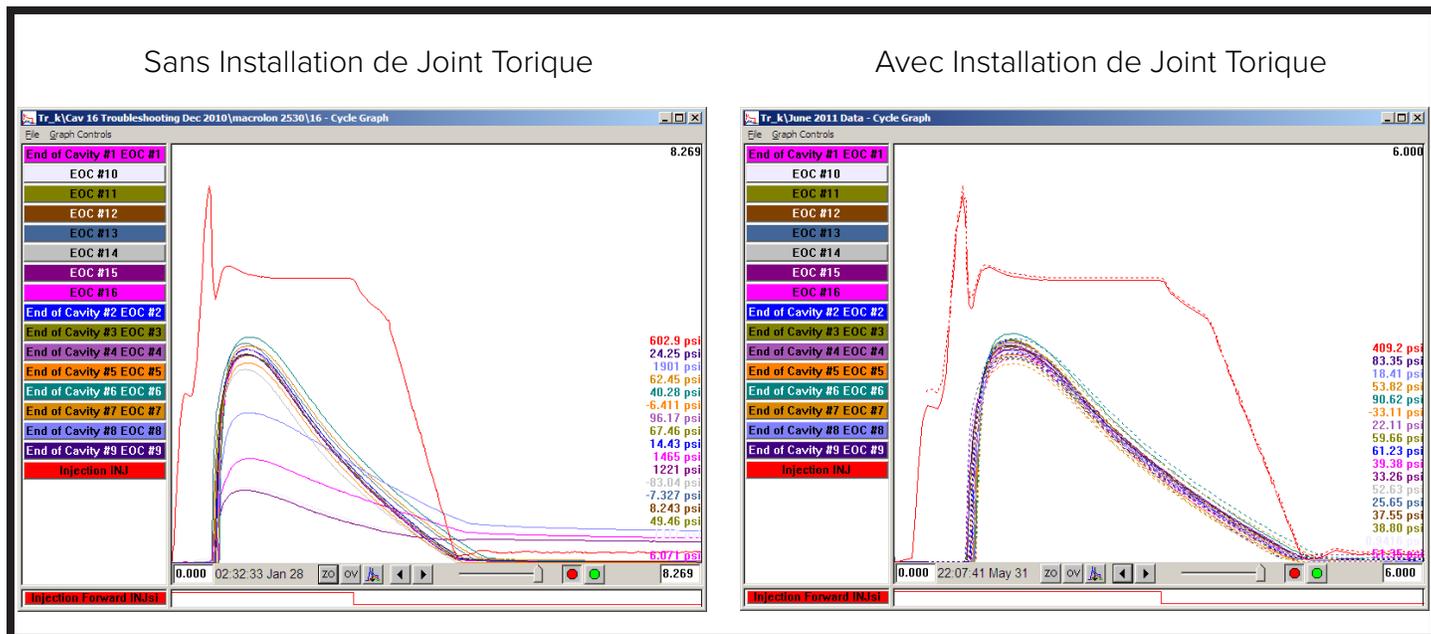
10. Tableau de Sélection des Joints Toriques (suite)

Taille nominale Pin	DIA broche (in.)	Diamètre de la broche Tolérance (po)	Matière	Joint torique # (IDXCS)	Largeur (G)	Tolérance de largeur (±)	Diamètre de rainure (C)	Tolérance de diamètre de rainure (±)	Diamètre d'alésage (A)	Tolérance d'alésage	Maxi. Angle (°)	Mini. DIAMÈTRE (H)
1/8	0.125	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.076 X 0.030	0.045	±0.005	0.078	0.001	0.1250	0.0003	15	0.139
4,0 mm	0.157	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.098 X 0.026	0.039	±0.005	0.111	0.001	0.1575	0.0003	15	0.164
4,0 mm	0.157	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.0106 X 0.026	0.031	±0.005	0.114	0.0019	0.1570	0.0003	15	0.167
3/16	0.188	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0,116 X 0.038	0.057	±0.005	0.127	0.001	0.1875	0.0003	15	0.204
5,0 mm	0.197	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.136 X 0.040	0.060	±0.005	0.134	0.001	0.1969	0.0003	15	0.215
5,0 mm	0.201	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.138 X 0.039	0.059	±0.005	0.140	0.001	0.2010	0.0003	15	0.219
6,0 mm	0.236	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.165 X 0.045	0.068	±0.005	0.165	0.001	0.2362	0.0003	15	0.256
1/4	0.250	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.169 X 0.047	0.071	±0.005	0.178	0.002	0.2500	0.0003	15	0.274
5/16	0.313	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.224 X 0.45	0.068	±0.005	0.238	0.005	0.3125	0.0003	15	0.333
3/8	0.375	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.276 X 0.059	0.089	±0.005	0.287	0.004	0.3750	0.0003	15	0.409
3/8	0.375	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.299 X 0.047	0.071	±0.005	0.304	0.003	0.3750	0.0003	15	0.401
3/8	0.375	-0.0002/ 0.0003	70SLR	0.291 X 0.045	0.068	±0.005	0.308	0.003	0.3750	0.0003	15	0.401

INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)

11. 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:

12. 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.

13. O-Ring Damage

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

INSTALLATIONS NON STANDARD (suite)

MULTIPLE ÉJECTEURS

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

1. Multiples éjecteurs Pin et placement du capteur

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

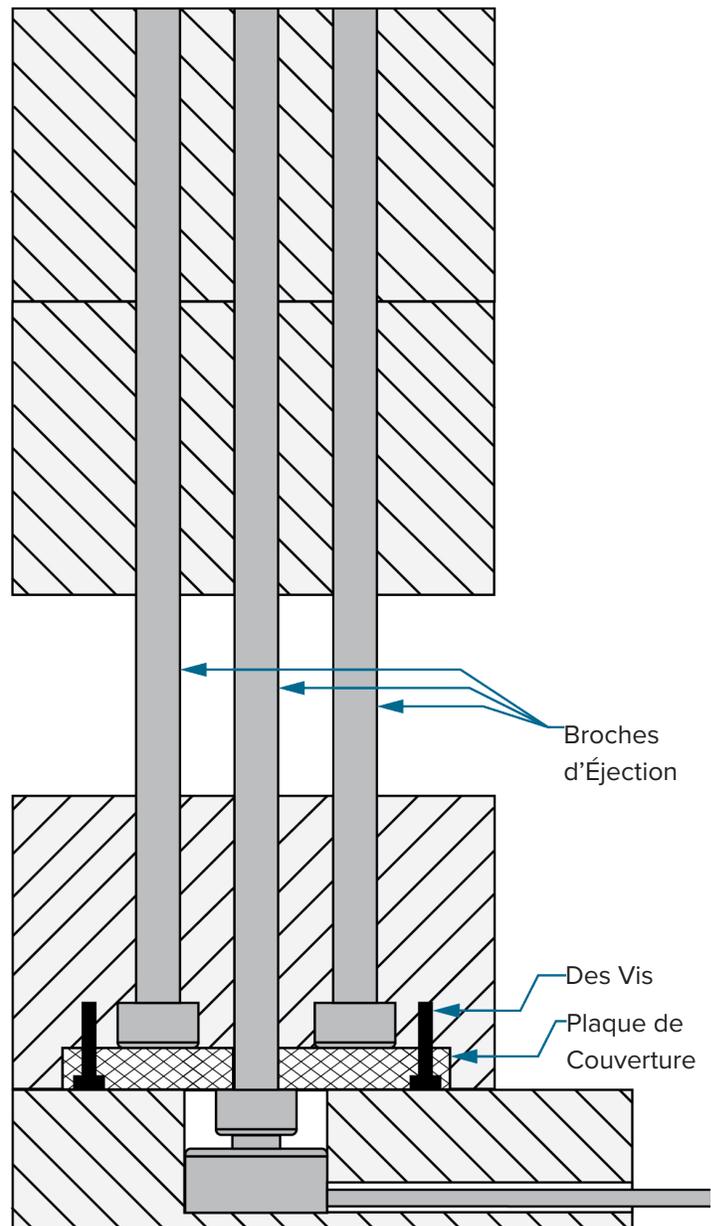
La plaque de retenue de la tige d'éjection est modifiée pour correspondre à la plaque de couverture de sorte qu'elle est en retrait et au ras de la plaque d'éjection, et couvre la surface du corps de capteur et des broches d'éjection inutilisées. La plaque de recouvrement est montée avec quatre vis.

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 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



ENTRETIEN

Capteurs de jauge de contrainte nécessitent peu d'entretien.

NETTOYAGE

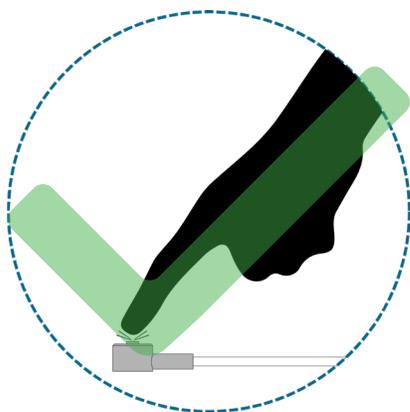
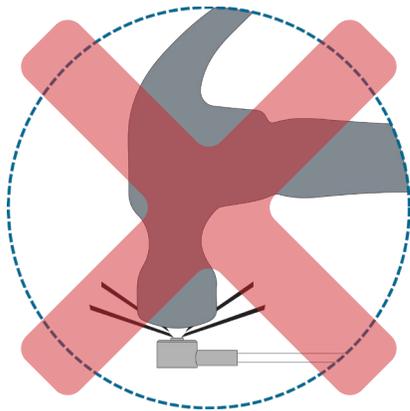
Afin d'assurer un entretien préventif, retirez les capteurs du moule et nettoyez les poches et les canaux lorsqu'un moule est sorti. Les capteurs doivent être installés dans des poches exemptes d'huile, de poussière, de saleté et de graisse.

TEST & ÉTALONNAGE

CAPTEURS D'ESSAI

Les tests de force de base sont facilement effectués sur le capteur T-445 ; une petite 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.*



Le visualiseur de données brutes eDART peut être utilisé pour tester les capteurs. La visionneuse de données brutes affiche l'état du capteur, soit valide, pas de réponse, obsolète ou non valide.

Un capteur valide a des comptages bruts qui changent lorsqu'une force est appliquée au capteur ; cela indiquait un capteur fonctionnant correctement.

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.

TEST & ÉTALONNAGE (suite)

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

4. Précision requise application

Certaines applications nécessitent plus de précision que d'autres. Si vous utilisez la cavitépession 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 cavitépession 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.

5. 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.

6. 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.

7. Charge Capteur

Plus la charge de pointe sur le capteur, plus le chargement peut nub 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 hauteObliger des capteurs (2000-broyer capteurs); des capteurs qui fonctionnent à l'extrémité inférieure de leurObliger 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.

8. 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 .

9. 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.

TEST & ÉTALONNAGE (suite)

10. 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.

11. 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 d'empreinte T-445, et offre donc une garantie de trois ans sur tous les capteurs RJG. Les capteurs de pression d'empreinte de RJG sont garantis contre les défauts matériels et de fabrication pendant trois ans à compter de la date d'achat initiale. La garantie est nulle s'il s'avère que le capteur a subi un abus ou une négligence au-delà de l'usure normale 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 29 .

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

(1 à droite).

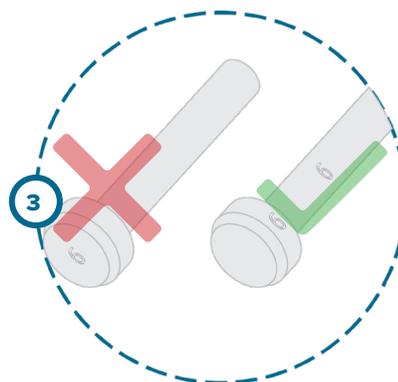
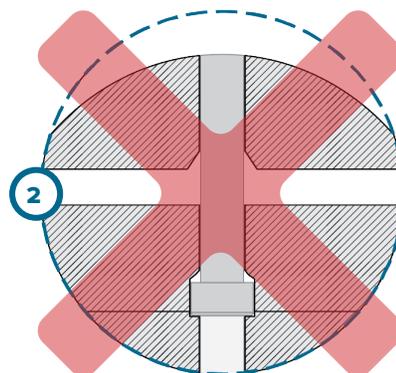
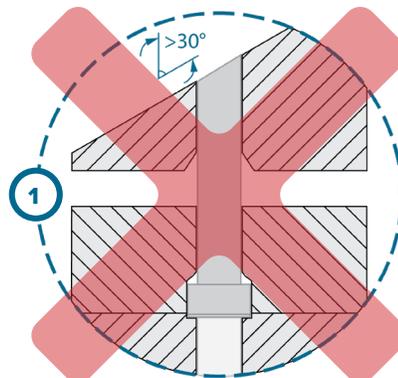
- Des angles supérieurs à 30 ° causer une précision de friction excessive côté charge et le capteur d'influence.

3. La broche d'éjection est profilée de manière convexe.

- La tige d'éjection ne doit pas avoir un contour convexe (2 à droite) La forme convexe déviepression hors de la broche semblable à un +30° angle, empêchant la goupille de transférer correctement la cavitépression à la tête du capteur, créant ainsi une lecture inexacte. Au-delà de 30°, Obliger est perdu par friction car la broche est dirigée latéralement dans l'acier du moule au lieu de revenir directement sur le capteur. Cet effet sera amplifié par des broches plus petites qui sont soumises à uneles forces.

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

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

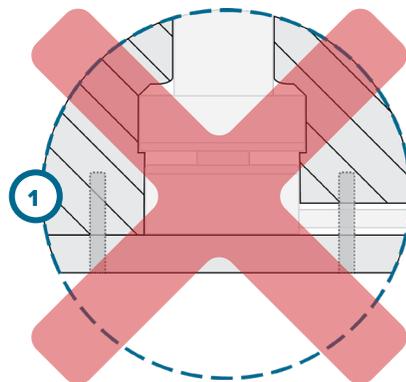


ERREURS D'INSTALLATION (suite)

TÊTE DE CAPTEUR QUESTIONS

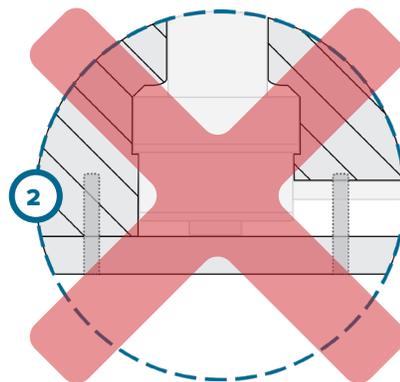
1. Ejecteur Pin diamètre de la tête est plus grand que le capteur de diamètre de poche (1 à droite).

- 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.



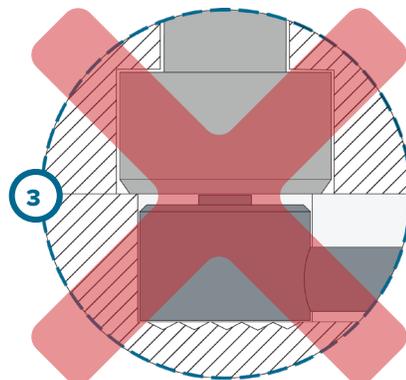
2. Tête de capteur est mal installé (2 à droite).

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



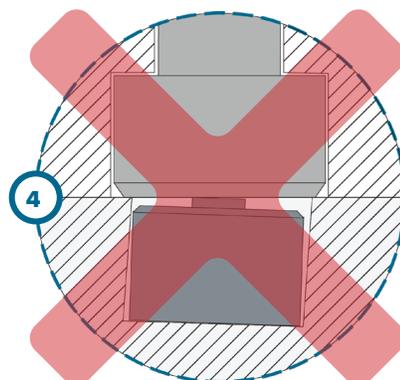
3. Capteur surface de poche n'est pas lisse (3 à droite).

- 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. Le câble du capteur est pincé lors de l'assemblage du moule (1 à droite).

2. Capteur de boîtier est monté sur une surface qui dépasse la température spécifiée.

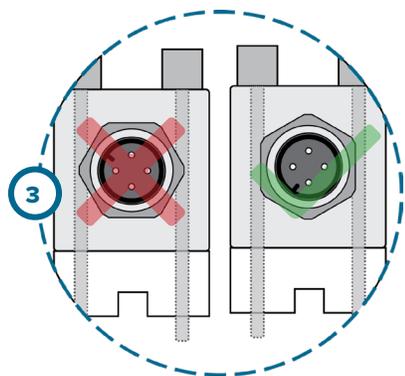
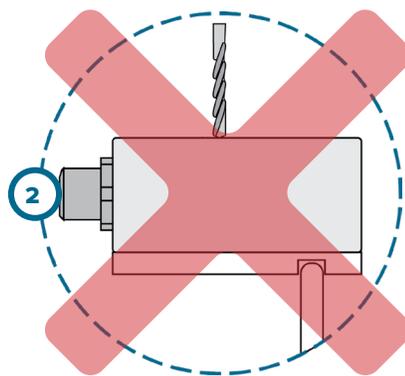
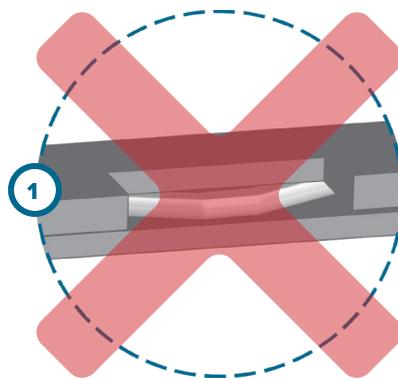
- Ne montez pas le cas Lynx sur une surface qui dépasse la valeur nominale de température recommandée. Contactez l'assistance client RJG, Inc. Soutien à la clientèle pour high-temperature applications.

3. Cas Lynx est percé pour recevoir un montage alterné (2 à droite).

- Ne jamais percer le cas Lynx. Le non-respect de cette consigne entraînera des dommages ou la destruction de l'équipement et annulera la garantie.

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

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



ÉCHEC DE CÂBLAGE

Les causes les plus courantes de panne sont les courts-circuits ou les fils cassés. Mesurez les résistances des fils et reportez-vous aux tableaux suivants pour déterminer si le capteur a eu une défaillance de câblage.

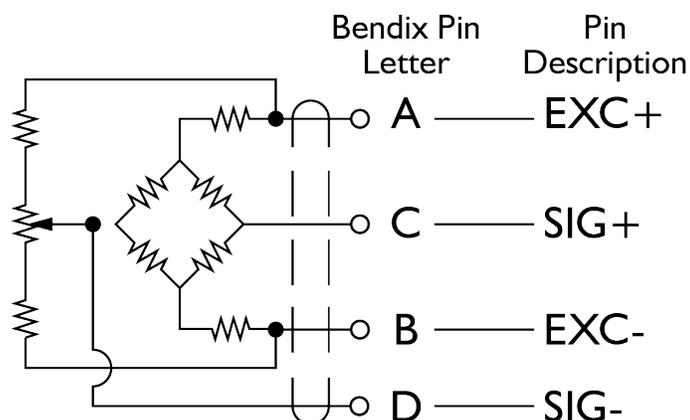
LECTURES DE RÉSISTANCE

BROCHAGE	RÉSISTANCE
broche A à broche C	260–365 W
broche B à broche D	260–365 W
broche B à broche C	260–365 W
broche A à broche B	350–550 W
broche A à broche D	260–365 W
broche C à broche D	350 W \pm 5 W

AFFECTATION DES BROCHES

ÉPINGLE	CÂBLE GRIS CODE COULEUR	CÂBLE JAUNE CODE COULEUR
A	orange/blanc	noir
B	bleu/blanc	blanc
C	blanc/orange	bleu
D	blanc/bleu	Marron
E	drain	drain

SCHÉMA DE BROCHAGE



CAPTEUR ET DIAMÈTRE DE BROCHES

TABLEAUX DE SÉLECTION

Les graphiques ci-dessous ne sont qu'un guide. Afin d'assurer une sélection correcte du capteur pour une application, veuillez contacter RJG. 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 rangée et de colonne.

1. Unités Impériales

CAPTEUR RECOMMANDÉ POUR LE PLASTIQUE ATTENDU PRESSURE/PIN TAILLE				
Taille d'Éjecteur	5,000 psi	10,000 psi	15,000 psi	20,000 psi
1/16			T-414	T-414
5/64		T-414	T-414	T-414
3/32		T-414	T-414	T-412
7/64	T-414	T-414	T-412	T-412
1/8	T-414	T-412	T-412	T-412
9/64	T-414	T-412	T-412	T-412
5/32	T-414	T-412	T-412	T-412
11/64	T-412	T-412	T-412	T-413
3/16	T-412	T-412	T-412	T-413
13/64	T-412	T-412	T-413	T-413
7/32	T-412	T-412	T-413	T-413
15/64	T-412	T-412	T-413	T-413
1/4	T-412	T-413	T-413	T-413
17/64	T-412	T-413	T-413	T-413
9/32	T-412	T-413	T-413	T-413
9/64	T-412	T-413	T-413	T-413
5/16	T-412	T-413	T-413	T-413
21/64	T-412	T-413	T-413	T-413
11/32	T-413	T-413	T-413	T-413
23/64	T-413	T-413	T-413	T-445
3/8	T-413	T-413	T-413	T-445
13/32	T-413	T-413	T-445	T-445
7/16	T-413	T-413	T-445	T-445
15/32	T-413	T-413	T-445	T-445
12	T-413	T-445	T-445	T-445
9/16	T-413	T-445	T-445	
5/8	T-413	T-445		
11/16	T-445	T-445		
3/4	T-445			
7/8	T-445			
1.0	T-445			

CAPTEUR ET ÉJECTEURS TAILLE DE LA BROCHE (suite)

2. Unités Métriques

CAPTEUR RECOMMANDÉ POUR LE PLASTIQUE ATTENDU PRESSURE/PIN TAILLE				
Taille d'Éjecteur	5,000 psi	10,000 psi	15,000 psi	20,000 psi
1,5 mm				T-414
2,0 mm		T-414	T-414	T-414
2,5 mm		T-414	T-412	T-412
3,0 mm	T-414	T-414	T-412	T-412
3,5 mm	T-414	T-412	T-412	T-412
4,0 mm	T-414	T-412	T-412	T-412
4,5 mm	T-414	T-412	T-412	T-412
5,0 mm	T-412	T-412	T-413	T-413
5,5 mm	T-412	T-412	T-413	T-413
6,0 mm	T-412	T-412	T-413	T-413
6,5 mm	T-412	T-413	T-413	T-413
7,0 mm	T-412	T-413	T-413	T-413
7,5 mm	T-412	T-413	T-413	T-413
8,0 mm	T-412	T-413	T-413	T-413
8,5 mm	T-412	T-413	T-413	T-413
9,0 mm	T-413	T-413	T-413	T-445
9,5 mm	T-413	T-413	T-413	T-445
10,0 mm	T-413	T-413	T-445	T-445
11,0 mm	T-413	T-413	T-445	T-445
12,0 mm	T-413	T-413	T-445	T-445
13,0 mm	T-413	T-445	T-445	
14,0 mm	2000	T-445	T-445	
15,0 mm	T-413	T-445	T-445	
16,0 mm	T-413	T-445		
17,0 mm	T-445	T-445		
18,0 mm	T-445	T-445		
19,0 mm	T-445			
20,0 mm	T-445			

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

www.rjginc.com/support

Contact Support

General Questions | RMA Request | Sensor Selection & Placement

Have a question? We're here for you! Be sure to check out our knowledge base first to see if you can find the answer to your question there. Or please feel free to reach out to our customer support team anytime at:

Email: support@rjginc.com
Phone: +1(231) 933-8170 Or Toll Free: +1(800) 472-0566
Or complete the form below:

First Name * First Name*	Last Name * Last Name*	Company Company*
Job Title * Job Title*	Phone * Phone Number*	Email * Email Address*

PRODUITS COMPATIBLES

La gamme de capteurs T-414-12, T-412-12, et T-413-12 est compatible avec d'autres produits RJG, Inc. à utiliser avec le système de contrôle et de surveillance de processus eDART.

CÂBLE DE CAPTEUR DE JAUGE DE CONTRAINTE ANALOGIQUE MONOCANAL T-520

Le câble de capteur de jauge de contrainte analogique à canal unique T-520 (1 à droite) sert d'interface avec RJG, Inc. Capteurs de pression à cavité à jauge de contrainte Lynx et adaptateur de capteur à montage en surface pour jauge de contrainte à canal unique SG/LX1-S dans les applications eDART.



ADAPTATEUR DE CAPTEUR À MONTAGE EN SURFACE POUR JAUGE DE CONTRAINTE MONOCANAL SG/LX1-S

L'adaptateur de capteur à montage en surface pour jauge de contrainte à une voie SG/LX1S (2 à droite) interface un seul capteur de pression d'empreinte à jauge de contrainte Lynx, un câble de capteur T-520 et le système eDART.



CONTRÔLEUR DE PROCESSUS eDART

L'eDART est un système de surveillance et de contrôle de processus pour les applications de moulage par injection de plastique, fournissant une pléthore d'outils de traitement allant du tri des pièces au contrôle de la pression dans la cavité. The eDART process controller (3 at right) is the base hardware unit for the eDART system.



PRODUITS SIMILAIRES

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

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

Les capteurs à bouton de jauge de contrainte à canal unique Lynx LS-B-127-50/125/500/2000 (1 à droite) offrent la même technologie de jauge de contrainte et le même style d'installation indirecte que les T-414-12, T-412-12, et capteurs T-413-12, mais avec la technologie numérique Lynx™ intégrée.

SYSTÈME DE JAUGE DE CONTRAINTE MULTICANAUX LYNX

Le système de jauge de contrainte multicanal Lynx (2 à droite) économise de l'espace sur le moule en facilitant l'installation de jusqu'à huit capteurs à un point de connexion sur le moule.

1. 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.

2. 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-channel souche capteurs jauge. Un câble Lynx relie ensuite la plaque à l'adaptateur et au système eDART.



3. Lynx multi-canaux Strain Capteurs Bouton Gage MCSG-B-127-50/125/500/200 et MCSG-B-159-4000

le MCSG-B-127-50/125/500/2000 et des capteurs MCSG-B 159-4000 fournissent la même technologie de jauge de contrainte et le style d'installation indirecte comme LS-B-147-50/125/500/2000 et LS-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

ITALIE

**NEXT INNOVATION SRL MILAN,
ITALIE** Tél. : +39 335 178
4035SALES@IT.RJGINC.COM
RJGINC.COM

MEXIQUE

RJG MEXICO

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

SINGAPOUR

RJG (S.E.A.) PTE LTD

Singapour, République de
Singapour
Tél. : +65 6846 1518
sales@swg.rjginc.com
en.rjginc.com

FRANCE

RJG FRANCE

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

CHINE

RJG CHINA

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

ALLEMAGNE

RJG GERMANY

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

CORÉE

CAEPRO

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

IRLANDE/ ROYAUME- UNI

RJG TECHNOLOGIES, LTD.

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