# MANUEL DU PRODUIT

## Capteurs Bouton Analogiques à Jauge de Contrainte à Canal Unique Lynx™

## T-445

*Formation et Technologie pour le Moulage parlinjection*

DATE D'IMPRESSION 06.26.2025
N° DE RÉVISION 0

# MANUEL DU PRODUIT

## Capteurs Bouton Analogiques à Jauge de Contrainte à Canal Unique Lynx™

## T-445


**INTRODUCTION**

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ V
CONFIDENTIALITÉ V
ALERTES V

**DESCRIPTION DE PRODUITS**

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-445

**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
INSTALLATIONS NON STANDARD 13
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-445

### 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/LX1S 33
CONTRÔLEUR DE PROCESSUS eDART 33
PRODUITS SIMILAIRES 34
CAPTEUR À BOUTON DE JAUGE DE CONTRAINTE LYNX MONOCANAL LSB159-4000 34
SYSTÈME DE JAUGE DE CONTRAINTE MULTICANAUX LYNX 34

# REMARQUES

# 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.*

# REMARQUES

## DESCRIPTION DE PRODUITS

Le capteur de jauge de contrainte analogique à canal unique T-445 est un capteur de pression indirect (sous la broche) de type bouton de 0,625" (15,88 mm) qui peut supporter une plage de force allant jusqu'à 4 000 lb. (17,8 kN) et des 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).

**ⓘ 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

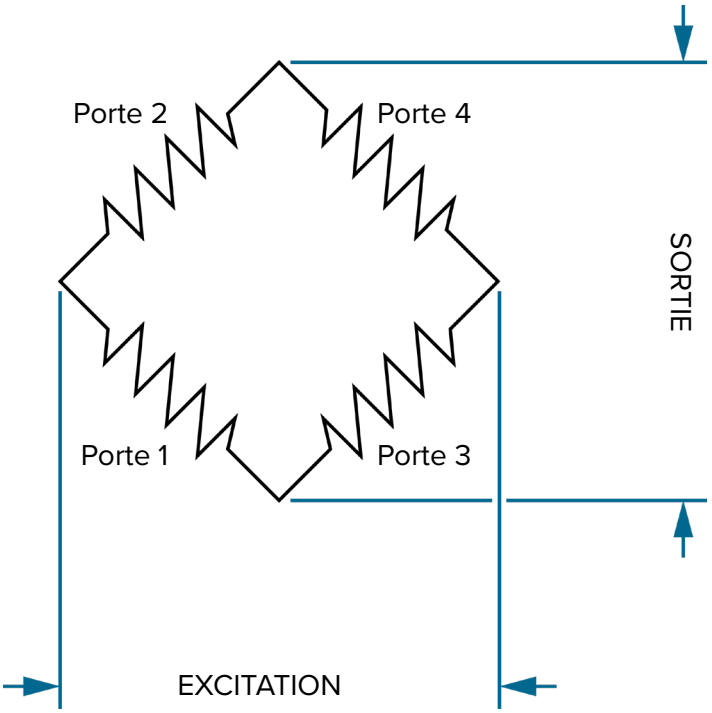
La taille de la broche d'éjection a un impact sur la quantité de force appliquée au capteur. Par conséquent, les capteurs sont évalués en termes de force (lb) plutôt qu'en termes de pression. Consultez le site Web de RJG, Inc. à l'adresse www.rjginc.com pour le capteur. selection/ejector tableau des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

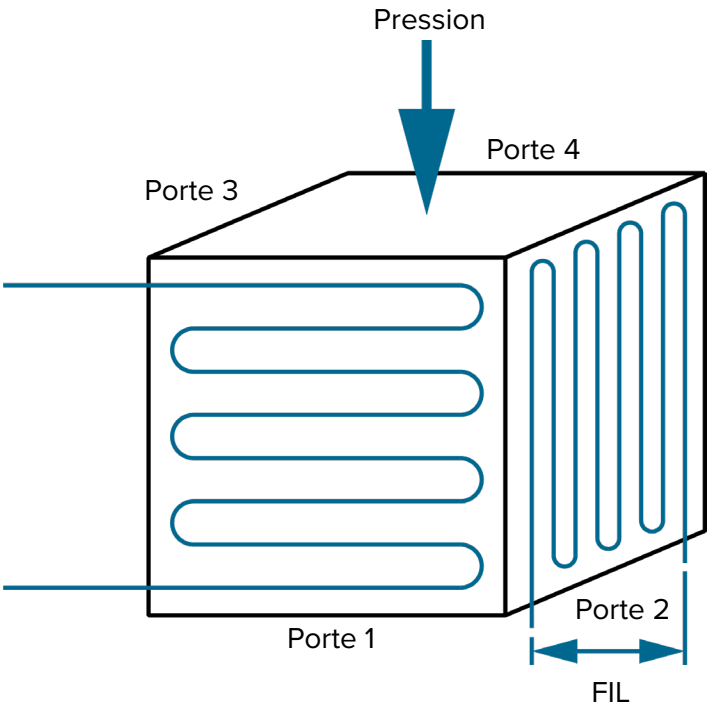
### CAPTEURS DE JAUGE DE CONTRAINTE ANALOGIQUES

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.

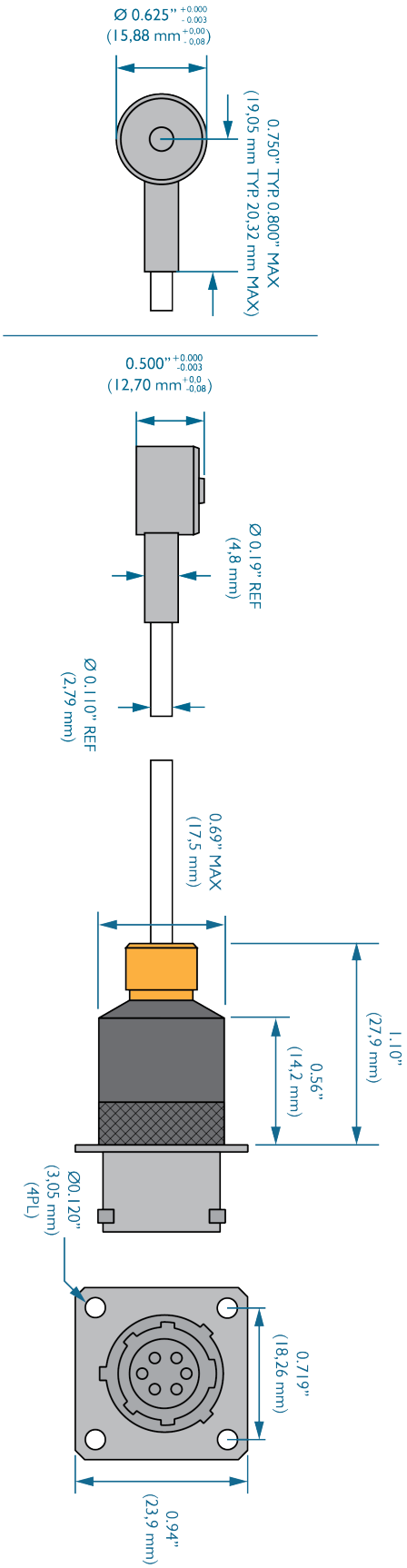
PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT A JAUGES



## DIMENSIONS

### CAPTEUR

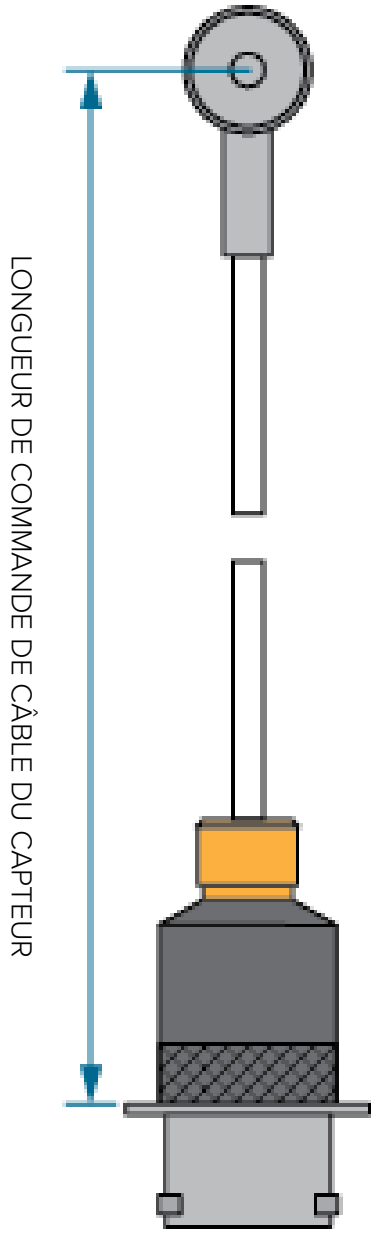



### LONGUEUR DE CÂBLE

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" |
| 304,8, 609,9, 914,4, 1219,2 mm |

(>48” (1219,2) nécessite une commande spéciale)



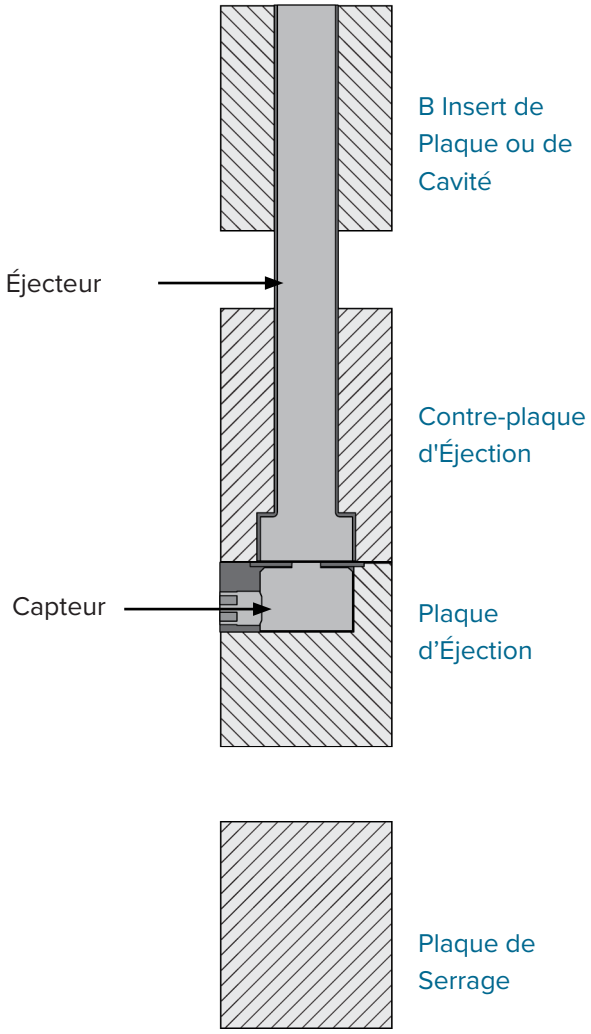
# REMARQUES

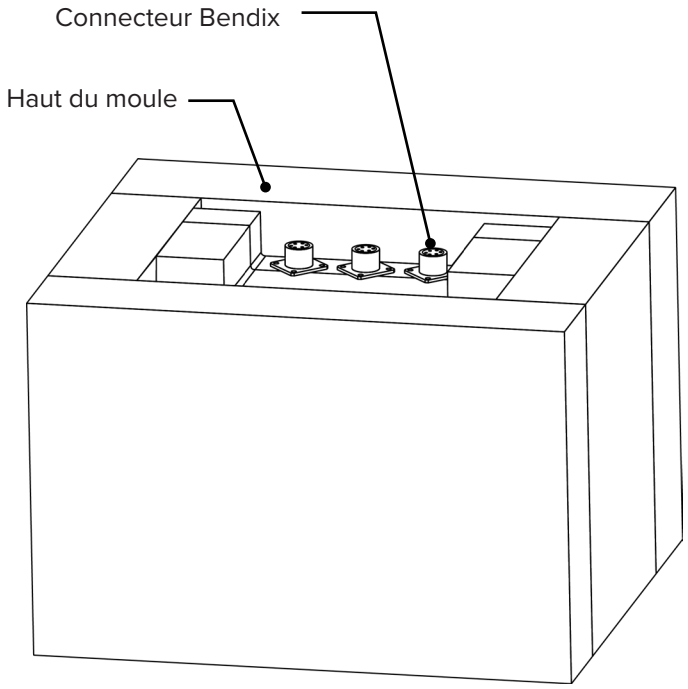
## INSTALLATION

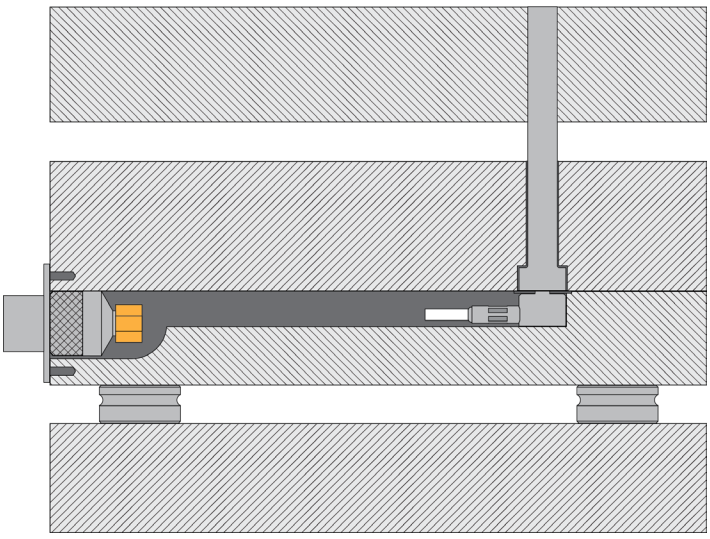
### APERÇU D'INSTALLATION

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).

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

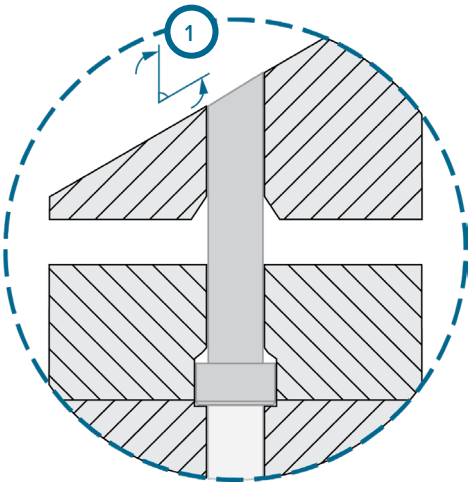


## PINS ÉJECTEURS ANGLE

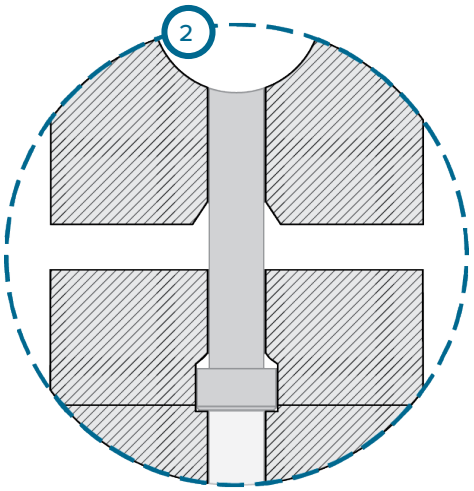
Les broches d'éjection situées sur les surfaces inclinées d'une pièce peuvent utiliser des capteurs en fonction de l'angle de la broche. Le seuil de compatibilité de la broche coudée et du capteur est de 30°
(1 à droite). Toute broche faisant un angle supérieur à celui-ci et non symétrique ne doit pas être utilisée pour détecter la pression de la cavité. Au-delà de 30°,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.



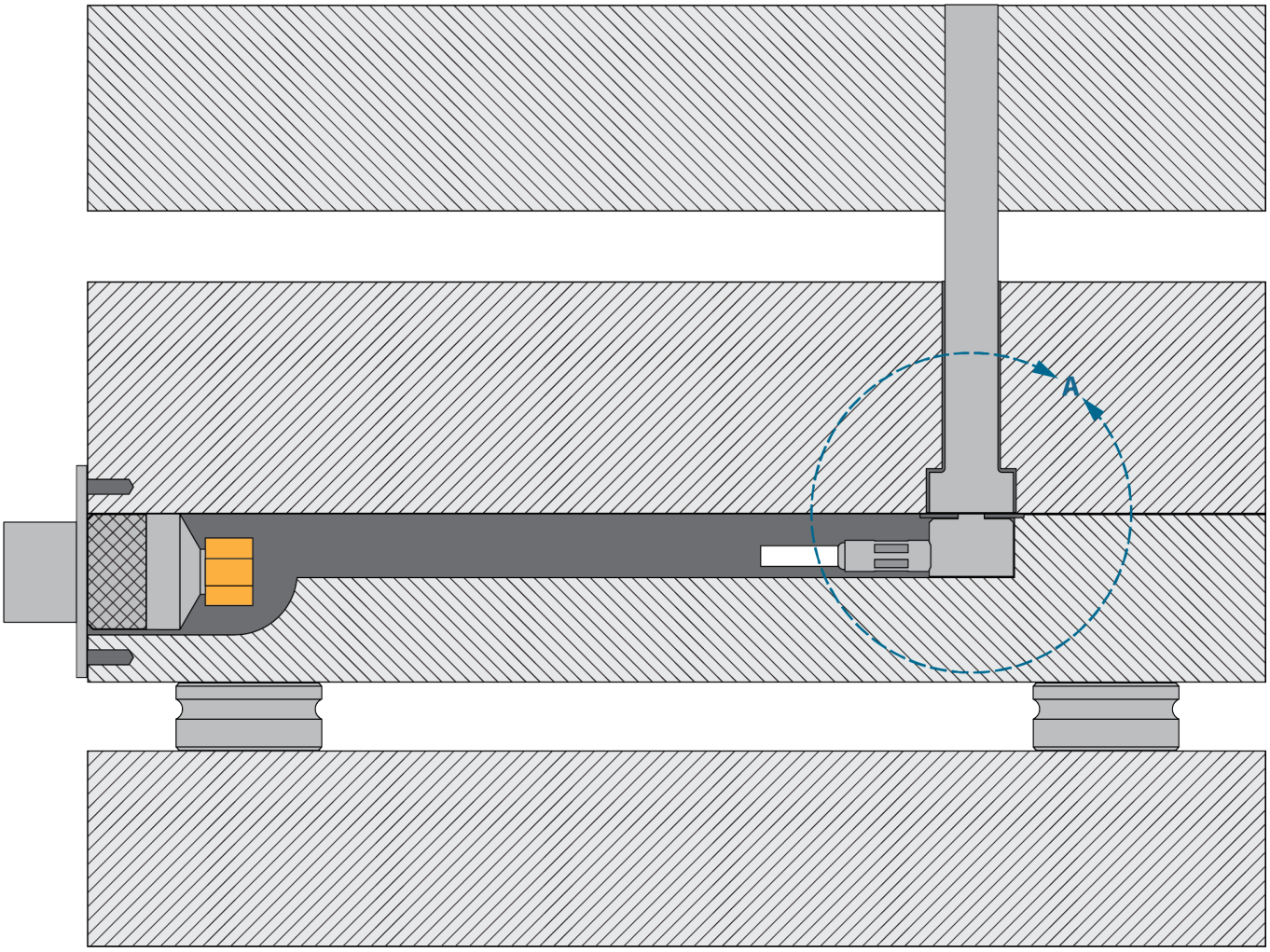

## PINS GALBÉE ÉJECTEURS

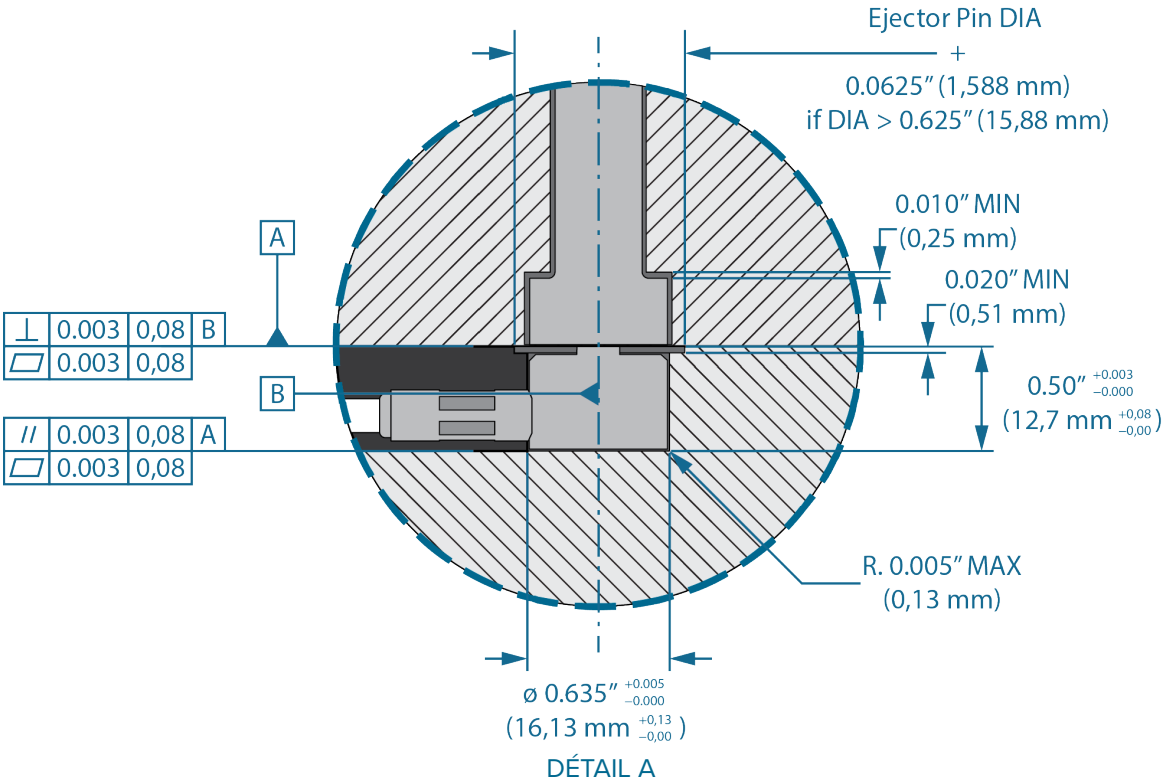
Les broches d'éjection situées sur les surfaces profilées d'une pièce peuvent utiliser des capteurs en fonction de la forme du contour - un contour concave est acceptable (2 à droite). Une forme concave permet à la force de la pression plastique d'être correctement appliquée à la surface de la broche.

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



## SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION




DÉTAIL A

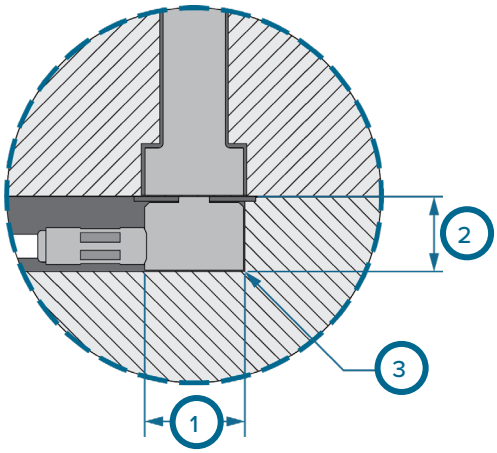
## SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (*suite*)

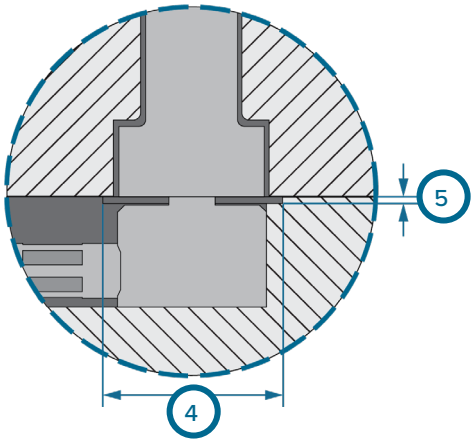
### CAPTEUR DE POCHE USINAGE

Les poches de capteur sont usinées dans la plaque d'éjection. Les poches doivent être concentriques 0.635" +0.005/-0.0 (16,13 millimètres +0,13/-0,0 [1 à droite]), et 0,50" +0.003/-0.0 (12,7 millimètres +0,08/-0,0 [2 à droite]) grand.

- Utiliser un fraise en bout « pointu mort » pour atteindre un rayon de coin de poche rayon capteur correct MAX R 0.005" (0,13 mm [3 à droite ]).

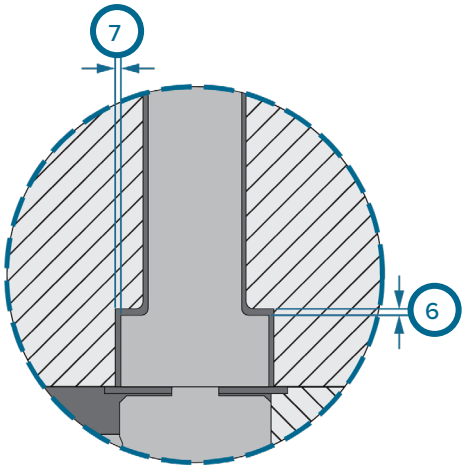
Si l'éjecteur est supérieur à 0.625" ( 15,88 mm), usinez une poche contre-alésée pour la tête de l'éjecteur dans la plaque de l'éjecteur qui est égale au DIA de la tête de l'éjecteur plus 0.0625" (1,588 mm) MIN de 0.020 " (0,51 mm) de profondeur MIN pour permettre à la tête de l'éjecteur de dégager la 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 [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.

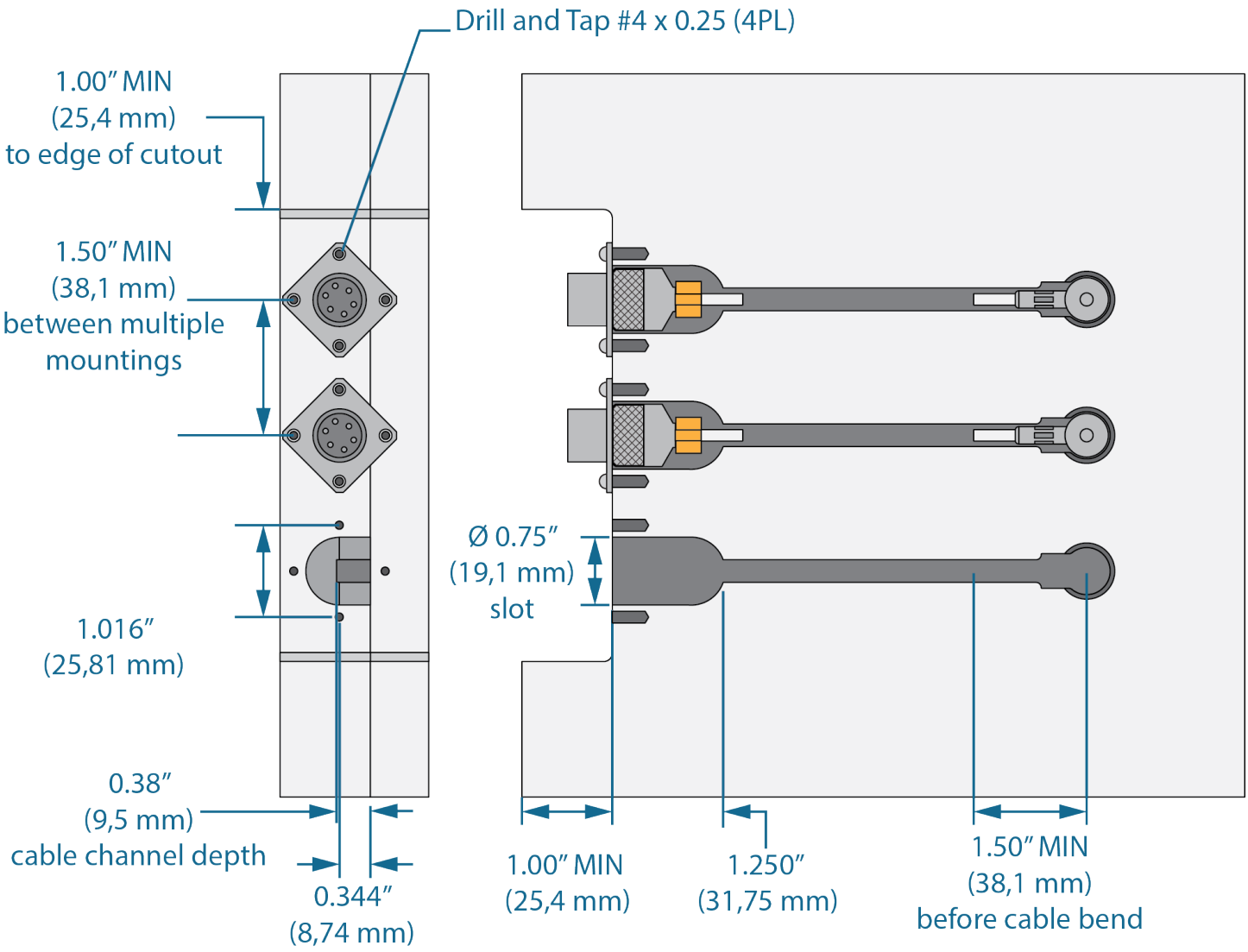



Base des trous pour les broches d'éjection est un ajustement avec jeu norme ISO H7g6—H7g6 est un ajustement coulissant adapté pour l'emplacement unique de précision.

**ⓘ 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.*

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | ø 0.635" +0.005/-0.0 (16,13 mm +0,13/-0,0) | 4 | DIA + 0.0625" (1,588 mm) MIN |
| 2 | 0.005" (0,127 mm) MAX R. | 5 | 0.020" (0,51 mm) MIN |
| 3 | 0.50" (12,7 mm) | 6 | 0.010" (0,25 mm) MIN |
| 7 | 0.010" ( 0,25 mm) MIN par côté | | |

## SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (*suite*)



## SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (*suite*)

### CÂBLES DE CAPTEURS

Usinez un canal de câble d'une largeur de 0,25” (6,0 mm) et d'une profondeur de 0,38” (9,5 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 usiné 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

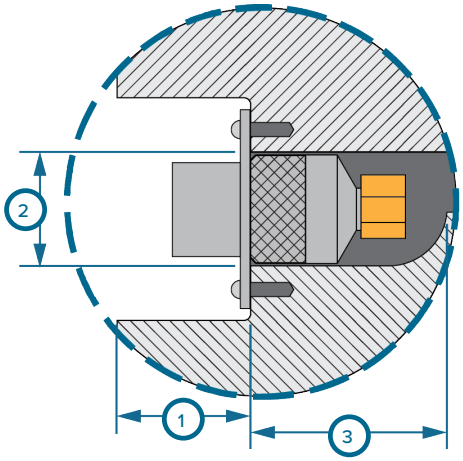
Encastrez le côté connexion du connecteur bendix dans le moule pour le protéger. Coupez une poche de 1.00” (25,4 mm [1 à right]) MIN de profondeur par 1.00” (25,4 mm ) MIN du centre au bord de la découpe large.

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.

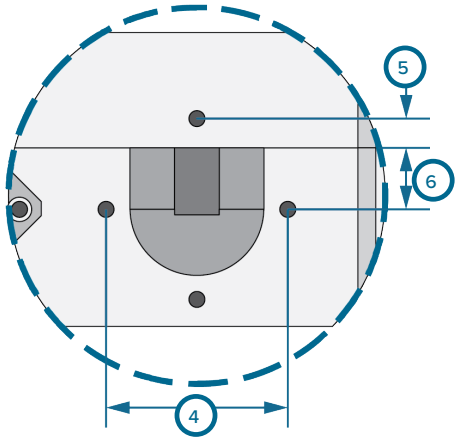
### CONNECTEUR DU CAPTEUR MONTAGE

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.



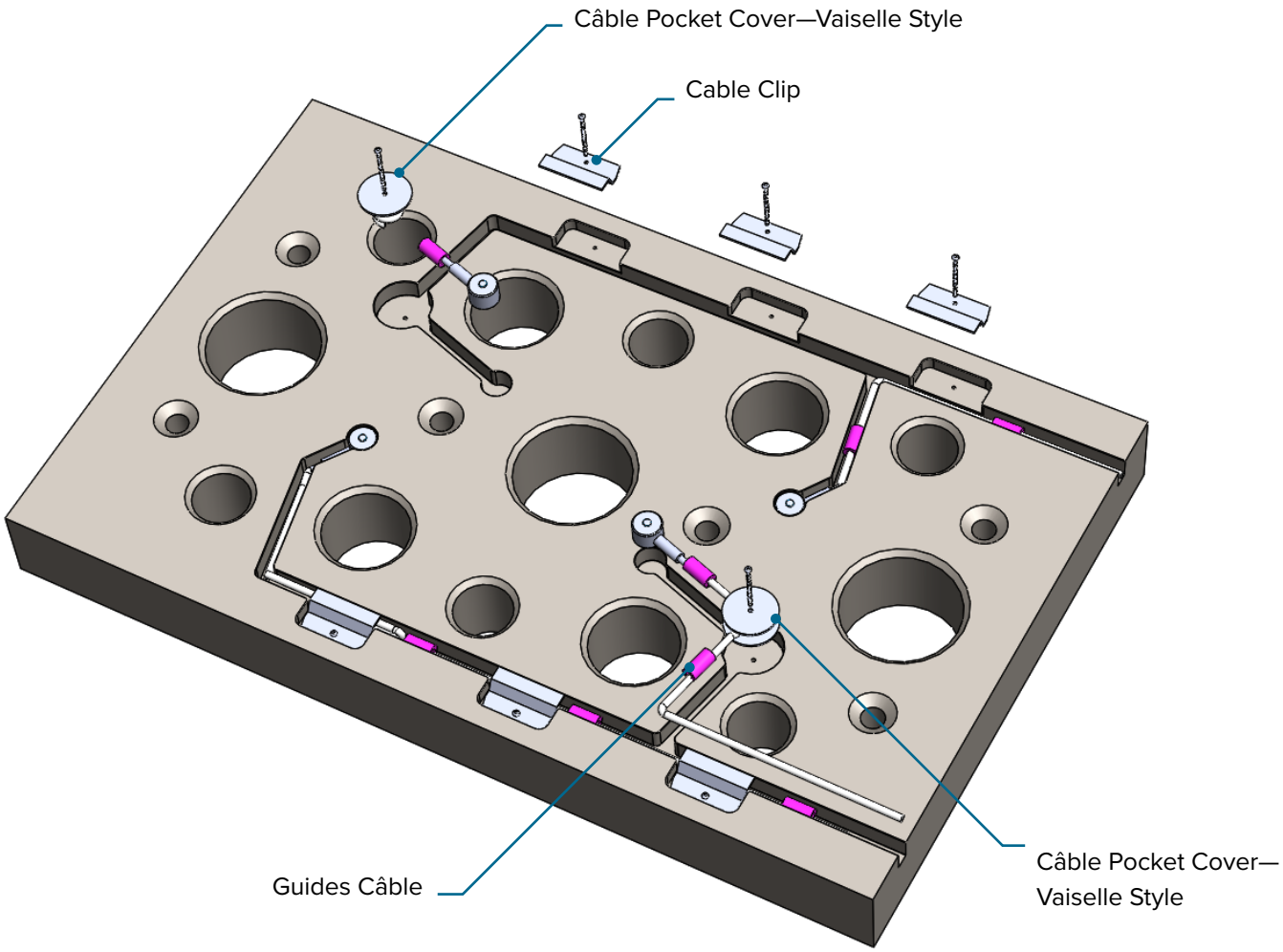

**REMARQUE** *Assurez-vous d'un espacement MIN de 1.5 po (38,1 mm) entre les fixations du connecteur du capteur.*




| | |
|---|---|
| 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) |

## RÉTENTION DU CÂBLE DU CAPTEUR

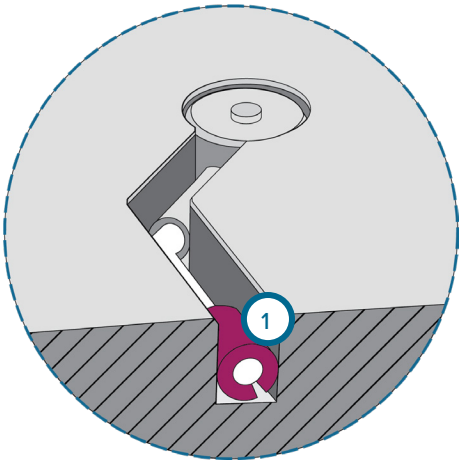
Capteur stratégies de rétention de câble doivent être pris en considération lors de la phase de conception du moule. Les câbles sont souvent pas la taille exacte nécessaire, ou ne restent pas facilement dans les chaînes du câble lors du montage et doivent être conservés en utilisant une ou plusieurs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



## SPÉCIFICATIONS D'INSTALLATION (*suite*)

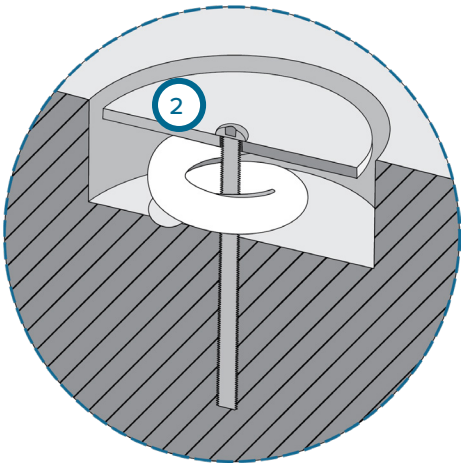
### 1. Guides Câble

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



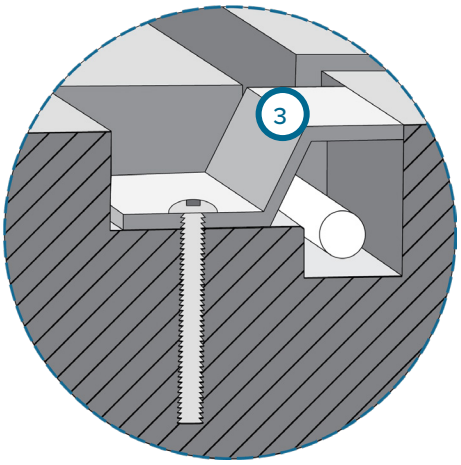

### 2. Câble Couvertures de Poche

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




### 3. Clips de Câble

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



## INSTALLATIONS NON STANDARD

### 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

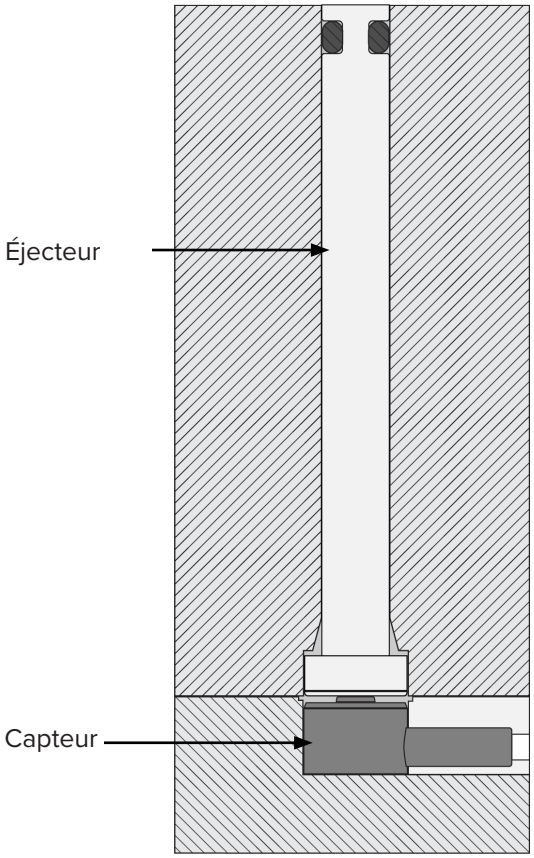
Éjecteurs statiques sont des broches non mobiles qui se reposent sur des capteurs de type bouton pour transfert en plastique-pression dans la cavité du capteur dans une plaque de moule. Contrairement à déplacer des tiges d'éjection qui self-clean pendant chaque cycle d'éjection, les repères statiques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

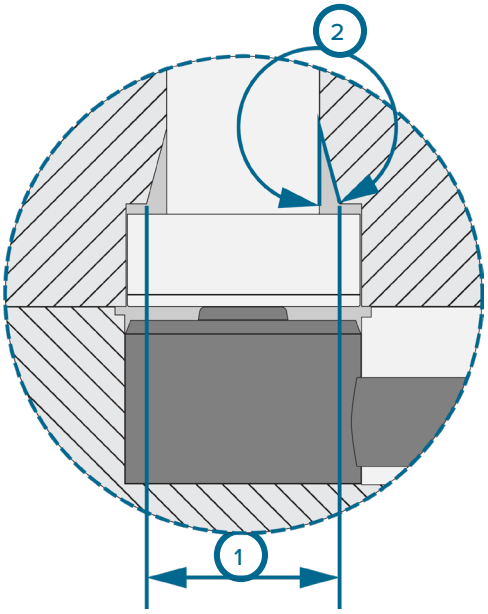
Une installation réussie de broche statique fournit capteurs inférieurs et les coûts d'installation; faciliter la maintenance de capteur; souplesse dans le dimensionnement du capteur et la broche; et la liberté dans l'emplacement du capteur.

#### 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'installationpression 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

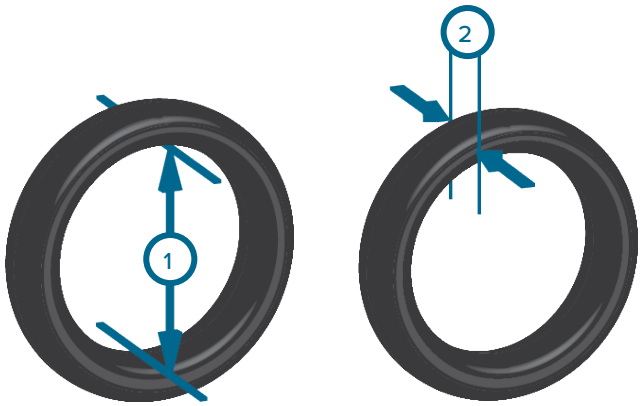
Un caoutchouc de silicone de dureté 70 (70SLR) est préféré pour la plupart des applications de moulage et est généralement disponible en stock. Les applications à haute température et certaines applications LSR nécessitaient du Viton de 75 duromètres (75Viton) - celui-ci n'est normalement pas stocké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

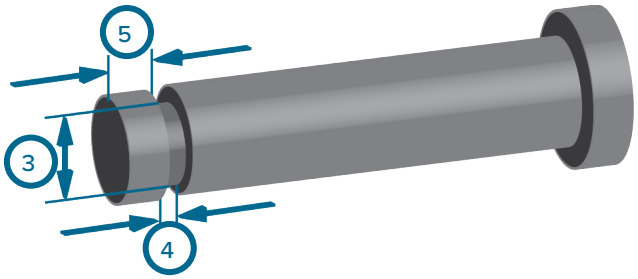
### 6. Sources de Joints Toriques

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) | 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) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 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 |

## 10. Tableau de Sélection des Joints Toriques (suite)

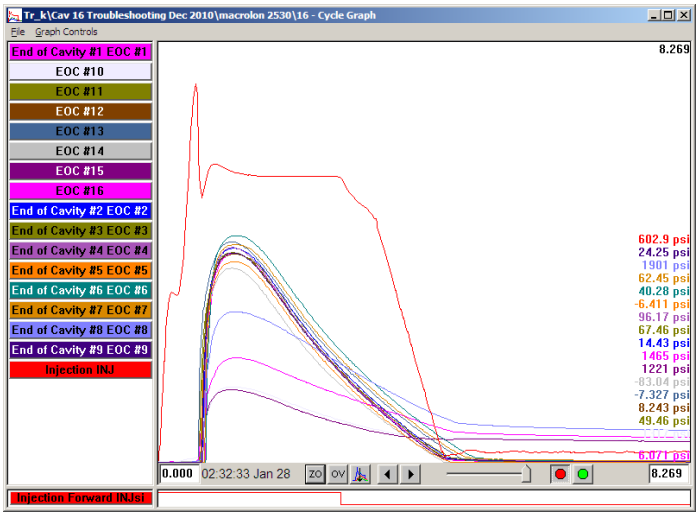
| Taille nominale Pin | DIA broche (in.) | Diamètre de la broche Tolérance (po) | Matière | Joint torique # (IDXCS) | Largeur (G) | Tolérance de largeur (±) | Diamètre de rainure (C) | Tolérance de diamètre de rainure (±) | Diamètre d'alésage (A) | Tolérance d'alésage | Maxi. Angle (°) | Mini. DIAMÈTRE (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*)

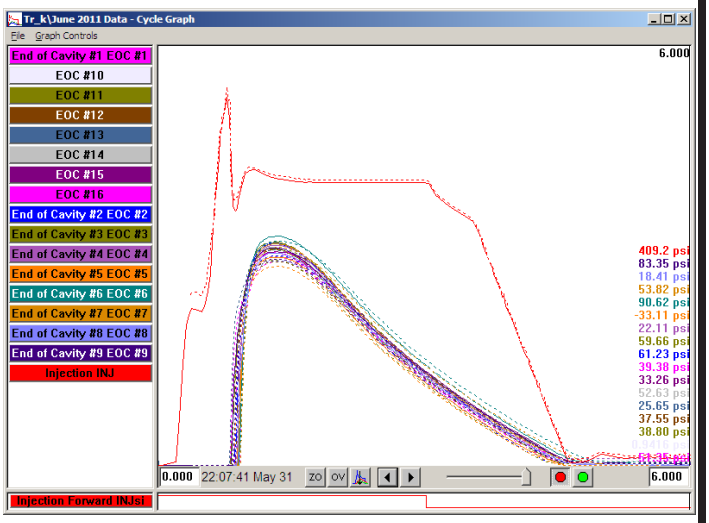
### 11. Lectures du Capteur

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

Sans Installation de Joint Torique




Avec Installation de Joint Torique




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. 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.

## MULTIPLE ÉJECTEURS

Les éjecteurs sont souvent regroupés en petitszones qui ne permet pas de cavité traditionnellepression Installation Senor. 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 situés trop étroitement ensemble pour permettre la cavitépression Capteur placement sous une seule broche, une plaque de recouvrement peut être utilisée pour permettre à une broche sélectionnée pour communiquer avec le capteur et empêcher d'autres broches d'interférer.

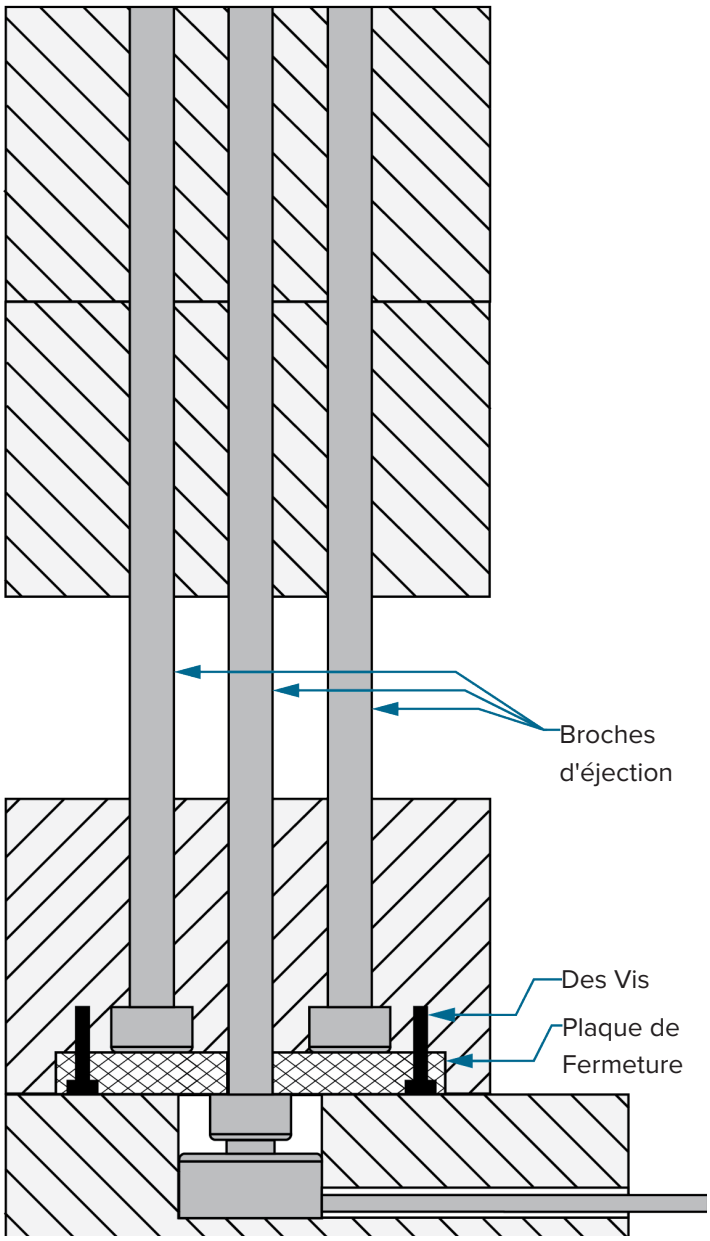
La plaque de retenue de la tige d'éjection est modifié pour correspondre à la plaque de couverture de sorte qu'elle est en retrait et au ras de la plaque d'éjection, et couvre lasurface du corps de capteur et des broches d'éjection inutilisés. La plaque de recouvrement est monté avec quatredes vis .

La plaque de couverture de montagedes vis doit être au ras de la plaque d'éjection et ne doit pas être en contact avec les éjecteurs, puisque constantepression sur ledes 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'installationpression 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



# REMARQUES

## ENTRETIEN

Capteurs de jauge de contrainte nécessitent peu d'entretien.

### NETTOYAGE

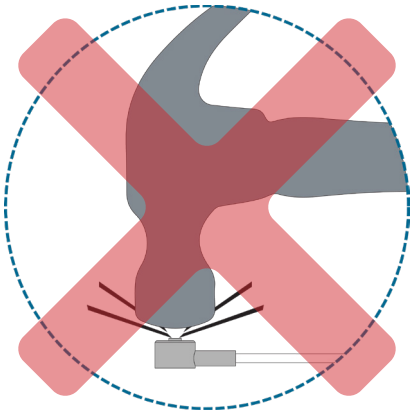
Afin d'assurer un entretien préventif, retirez les capteurs du moule et nettoyez les poches et les canaux lorsqu'un moule est sorti. Les capteurs doivent être installés dans des poches exemptes d'huile, de poussière, de saleté et de graisse.

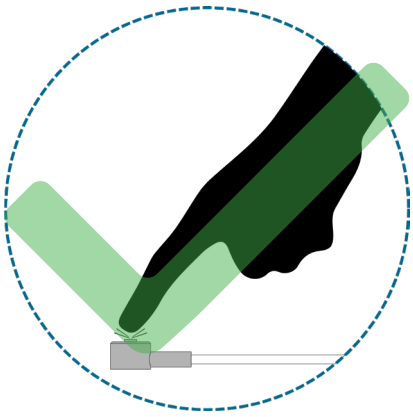
### TEST & ÉTALONNAGE

### 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 T-445. 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.

## 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 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.

### 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.

## TEST & ÉTALONNAGE (*suite*)

### 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.

### 10. Capteur zéro Décalage Décalage

Ledécalage 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, debris/contamination, ou grippage.

## GARANTIE

### RJG, INC. GARANTIE STANDARD DE TROIS ANS

RJG, Inc. est confiant dans la qualité et la robustesse des capteurs de pression à cavité T-445 et offre donc une garantie de trois ans sur tous les capteurs de pression à cavité 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. 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.

# REMARQUES

## DÉPANNAGE

### 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) .

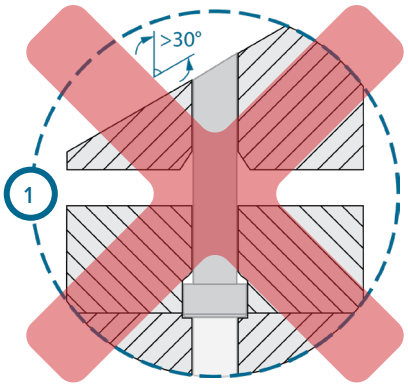
   - Des angles supérieurs à 30 ° causer une précision de friction excessive côté charge et le capteur d'influence.

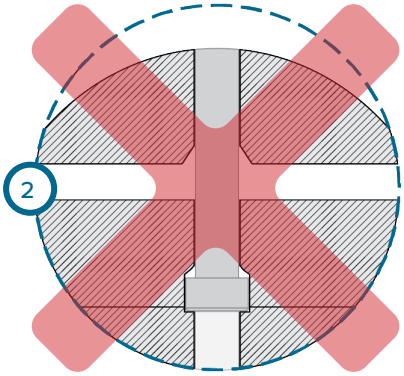
3. La broche d'éjection est profilée de manière convexe.

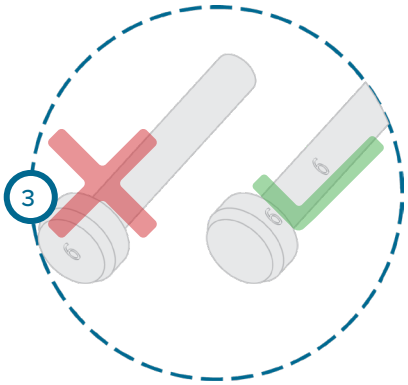
   - La tige d'éjection ne doit pas avoir un contour convexe (2 à droite) La forme convexe déviepression hors de la broche semblable à un +30° angle, empêchant la goupille de transférer correctement la cavitépression à la tête du capteur, créant ainsi une lecture inexacte. Au-delà de 30°,Obliger est perdu 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.



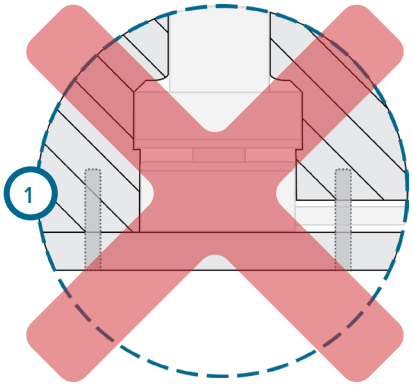



## ERREURS D'INSTALLATION (*suite*)

### TÊTE DE CAPTEUR QUESTIONS

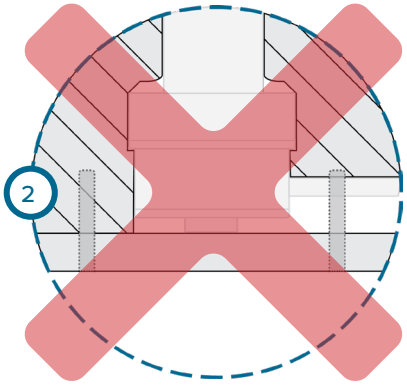
1. Ejecteur Pin diamètre de la tête est plus grand que le capteur de diamètre de poche (1 à droite).

   - 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.



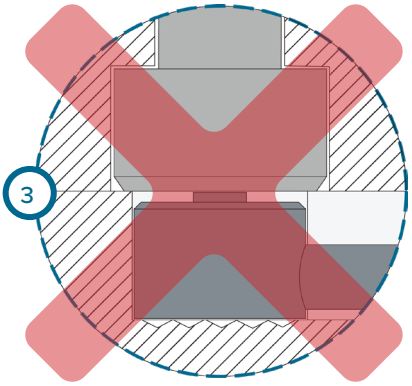

2. Tête de capteur est mal installé (2 à droite).

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



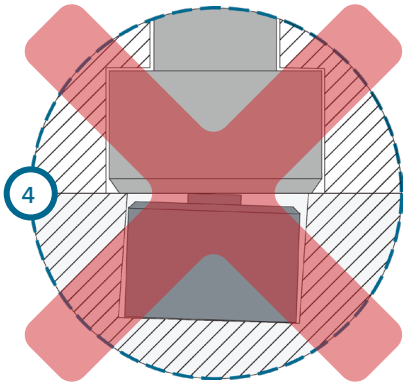

3. Capteur surface de poche n'est pas lisse (3 à droite).

   - La surface du moule doit avoir une finition de 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.

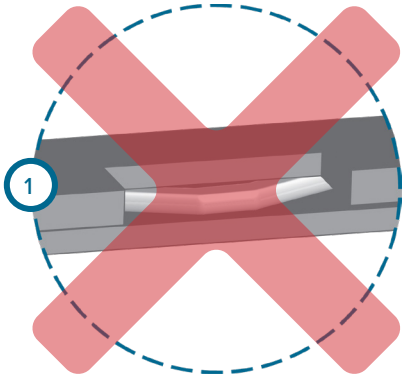


## CAS ET QUESTIONS CÂBLE

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

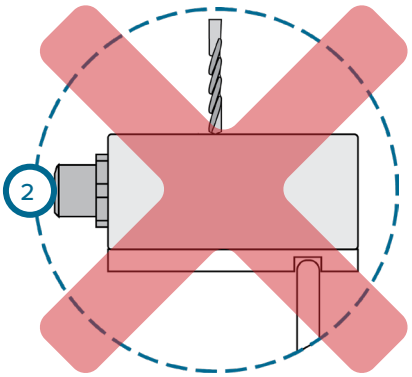
2. Capteur de boîtier est monté sur une surface qui dépasse la température spécifiée.

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



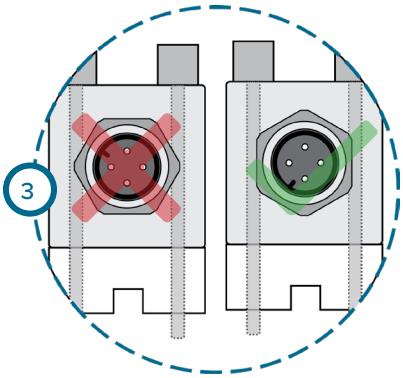

3. Cas Lynx est percé pour recevoir un montage alterné (2 à droite) .

   - Ne jamais percer le 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.

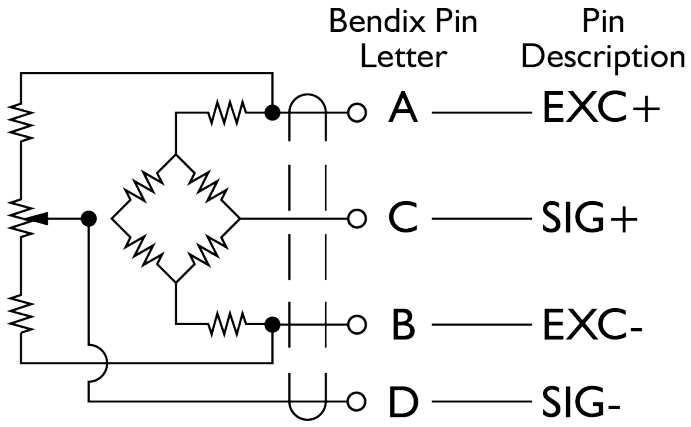
## LECTURES DE RÉSISTANCE

| 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 ±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 la sélection correcte des capteurs pour une application, veuillez contacter RJG.

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.

### 1. Unités Impériales

| Taille d'Éjecteur | CAPTEUR RECOMMANDÉ POUR LE PLASTIQUE ATTENDU PRESSURE/PIN TAILLE | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5 000 psi | 10,000 psi | 15,000 psi | 20,000 psi |
| 23/64 | | | | T-445 |
| 3/8 | | | | T-445 |
| 13/32 | | | T-445 | T-445 |
| 7/16 | | | T-445 | T-445 |
| 15/32 | | | T-445 | T-445 |
| 12 | | T-445 | T-445 | T-445 |
| 9/16 | | T-445 | T-445 | |
| 5/8 | | 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

| Taille d'Éjecteur | CAPTEUR RECOMMANDÉ POUR LE PLASTIQUE ATTENDU PRESSURE/PIN TAILLE | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5,000 psi | 10,000 psi | 15,000 psi | 20,000 psi |
| 9,0 mm | | | | T-445 |
| 9,5 mm | | | | T-445 |
| 10,0 mm | | | T-445 | T-445 |
| 11,0 mm | | | T-445 | T-445 |
| 12,0 mm | | | T-445 | T-445 |
| 13,0 mm | | T-445 | T-445 | |
| 14,0 mm | | T-445 | T-445 | |
| 15,0 mm | | T-445 | T-445 | |
| 16,0 mm | | 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

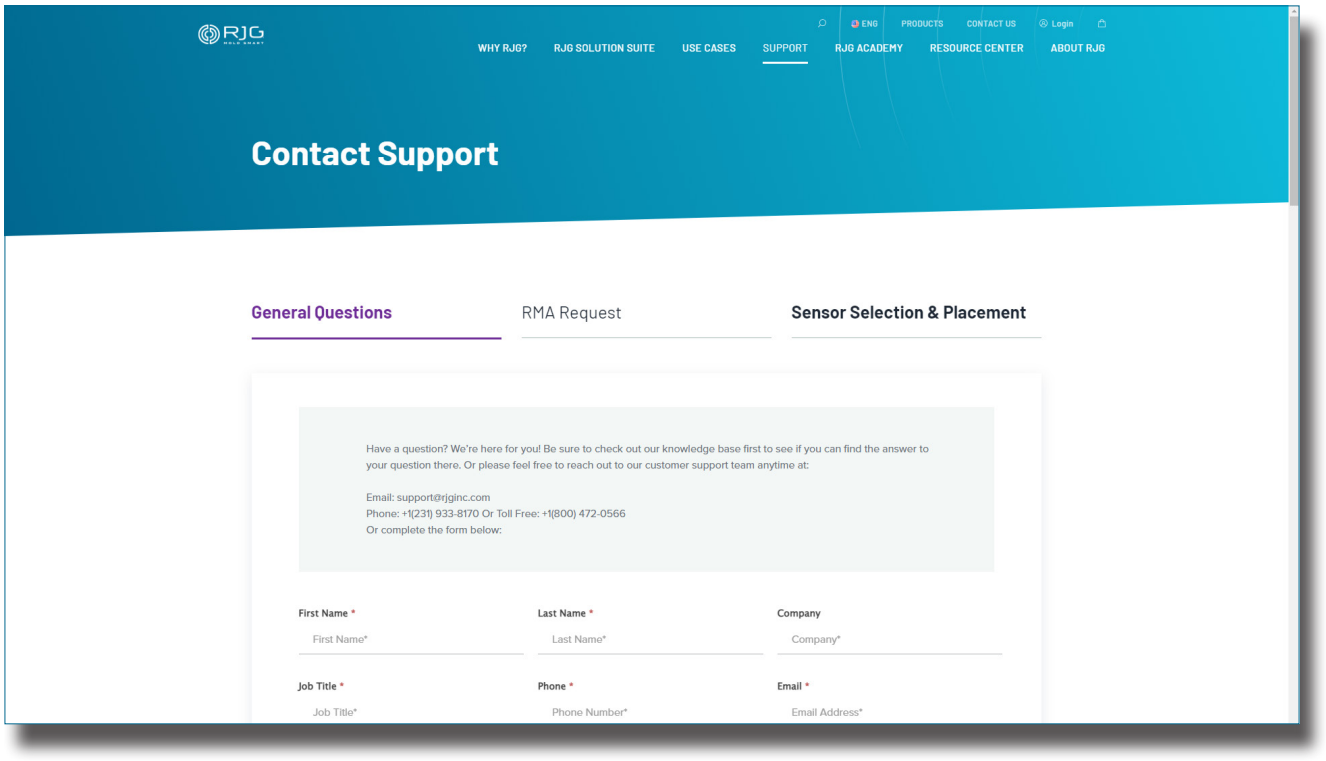
Vous pouvez contacter l'équipe du service client de RJG par téléphone ou par courriel.

RJG, Inc. Service Client

Tél. : 800.472.0566 (numéro gratuit)

Tél. : +1.231.933.8170

www.rjginc.com/support



# REMARQUES

## PRODUITS CONNEXES

### PRODUITS COMPATIBLES

La gamme de capteurs T-445 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/LX1S

L'adaptateur de capteur à montage en surface pour jauge de contrainte à une voie SG/LX1-S (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 À BOUTON DE JAUGE DE CONTRAINTE LYNX MONOCANAL LSB159-4000

Le capteur à bouton de jauge de contrainte à canal unique Lynx LSB159-4000 (1 à droite) offre la même technologie de jauge de contrainte, le même style d'installation indirecte et la même force nominale que le capteur T-445, mais avec la technologie numérique Lynx™ intégrée -dans.

## 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-50/125/500/200 et MCSG-4000

le MCSG-50/125/500/2000 et des capteurs MCSG-4000 fournissent la même technologie de jauge de contrainte et le style d'installation indirecte comme LSB127-50/125/500/2000 et LSB159-4000 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

**MEXIQUE**

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

**FRANCE**

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

**ALLEMAGNE**

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

**IRLANDE/ ROYAUME-UNI**

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

**ITALIE**

**NEXT INNOVATION SRLMILAN, ITALIETÉL. : +39 335 178 4035SALES@IT.RJGINC.COMIT. RJGINC.COM**

**SINGAPOUR**

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

**CHINE**

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

**CORÉE**

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