MANUEL DU PRODUIT

Le capteur de température à cavité de 1 mm du montage encastré

TS-FM01-K

Formation et Technologie pour le Moulage parlinjection

DATE D'IMPRESSION 06.17.2026
N° DE RÉVISION 1

MANUEL DU PRODUIT

Le capteur de température à cavité de 1 mm du montage encastré

TS-FM01-K

INTRODUCTION

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ V
CONFIDENTIALITÉ V
ALERTES V
ABRÉVIATIONS V

DESCRIPTION DU PRODUIT

APPLICATIONS 1
UTILISATION 1
- THERMOCOUPLES 1
- THERMOCOUPLES TYPE K 1

DIMENSIONS 2
- CAPTEUR 2
- CÂBLE DU CAPTEUR 2

INSTALLATION

APERÇU D'INSTALLATION 3
- INSTALLATION AVEC L'ÉCROU DE SERRAGE 3
- INSTALLATION AVEC LE MANCHON DE RETENUE 3

INSTRUCTION DE MONTAGE —ÉCROU DE SERRAGE 4
- ÉCROU DE SERRAGE & DOIGT DE GANT 5
- CANAL DU CÂBLE DU CAPTEUR 5

INSTRUCTION DE MONTAGE —MANCHON DE RETENUE 6
- MANCHON DE RETENUE & DOIGT DE GANT 7
- CANAL DU CÂBLE DU CAPTEUR 7

MANUEL DU PRODUIT

Le capteur de température à cavité de 1 mm du montage encastré

TS-FM01-K

INSTALLATION (SUITE)

USINAGE DE L'EXTRÉMITÉ DU CAPTEUR 8
- CARACTÉRISTIQUES DE LA BROYEUSE À SEC 8
- CARACTÉRISTIQUES DE CONTOURNAGE 8
- CARACTÉRISTIQUES DE L'ANGLE 8

USINAGE SUPPLÉMENTAIRE 9
- ENCASTREMENT DU CAPTEUR DU MONTAGE ENCASTRÉ 9
- ENCASTREMENT DU CAPTEUR —NOUVELLE INSTALLATION 9
- ENCASTREMENT DU CAPTEUR—UNE POCHE PRÉCÉDENTE 9

CÂBLAGE DU CAPTEUR 10

ENTRETIEN

NETTOYAGE 11

TEST & ÉTALONNAGE 11

GARANTIE 11
- RJG, INC. GARANTIE STANDARD DE TROIS ANS 11
- NON-RESPONSABILITÉ AU SUJET DES PRODUITS 11

MANUEL DU PRODUIT

Le capteur de température à cavité de 1 mm du montage encastré

TS-FM01-K

DÉPANNAGE

ERREURS DE MESURE 13
- PROBLÈMES DE CONNEXION 13
- EXTENSION DE CÂBLE 13
- BRUIT 13

ERREURS D'INSTALLATION 14
- CONNEXIONS INVERSÉES 14
- CONNEXIONS LÂCHES 14

SERVICE CLIENT 15

PRODUITS CONNEXES

PRODUITS COMPATIBLES 17
- BORNE DE TEMPÉRATURE QUADRUPLE LYNX - TYPE K LS-QTTB-K 17

PRODUITS SIMILAIRES 17
- RESSORT 1,5 MM CAPTEUR DE TEMPÉRATURE TS-SL01.5-K 17
- EMPREINTE EMMANCHÉ 3 MM DU CAPTEUR DE TEMPÉRATURE DE LA CAVITÉ TS-PF03-K 17

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.*

MIS 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.*

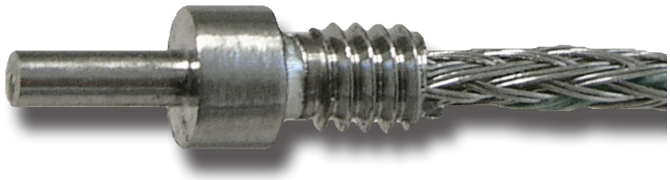
ABRÉVIATIONS

Diam.	Diamètre
Min.	minimum
Max.	maximum
r	rayon

REMARQUES

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le capteur de température encastré à cavité de 1 mm TS-FM01-K est un outil utilisé pour analyser les variations de température à l'intérieur de la cavité du moule. Le TS-FM01-K est conçu pour être utilisé avec le Module de température Quad LS-QTTB-K Lynx™ de RJG, Inc.—qui reçoit des données venant de jusqu'à quatre thermocouples—et du système eDART® ou CoPilot®.



APPLICATIONS

Le capteur du montage encastré est en acier inoxydable et peut être contourné, incliné et/ou texturé pour ressembler la cavité dans laquelle il est installé. Le câblage gainé de métal du capteur permet de placer le capteur dans des moules dont la température de fonctionnement peut atteindre 752 ° F (soit 400 °C).

UTILISATION

THERMOCOUPLES

Les thermocouples sont constitués de deux fils de matériaux différents qui sont reliés à une extrémité. L'extrémité reliée des fils est chauffée (ou refroidie) créant un courant continu au centre. La tension produite est mesurée et corrélée à la température.

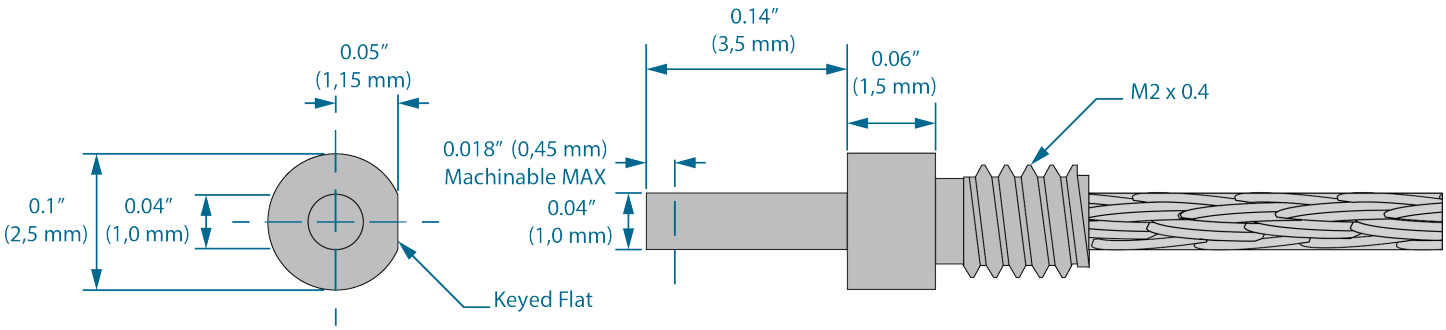
THERMOCOUPLES TYPE K

Les thermocouples de type K sont des thermocouples de base en métal commun connus pour leurs applications générales en raison de leur temps de réponse, de leur précision et de leur plage de mesure de la température.

Les thermocouples de type K ont une plage de mesure de 0 à 707 °F (0 à 375 °C) avec une précision de ±1,8 °F (±1,5 °C), ou 707 à 752 °F (375 à 400 C°) avec une précision de 0,4 % à la lecture.

DIMENSIONS

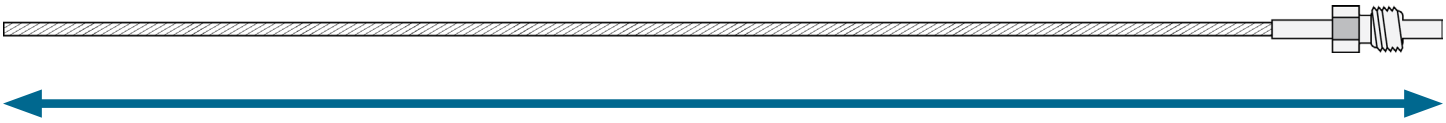
CAPTEUR



CÂBLE DU CAPTEUR

Le câble du capteur TS-FM01-K est disponible en trois longueurs. La longueur doit être plus longue que nécessaire pour assurer une installation correcte sans tension sur le câble.

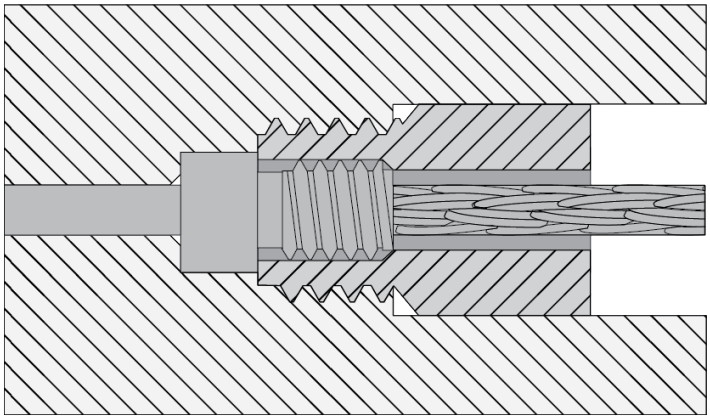
NUMÉRO DE PIÈCE	LONGUEUR
TS-FM01-K-.5m	19,7” (0,5 m)
TS-FM01-K-1m	39,4” (1,0 m)
TS-FM01-K-2m	78,7” (2,0 m)



INSTALLATION

APERÇU D'INSTALLATION

Le capteur de température encastré à cavité TS-FM01-K peut être installé en utilisant l'une des deux méthodes d'installation suivantes.

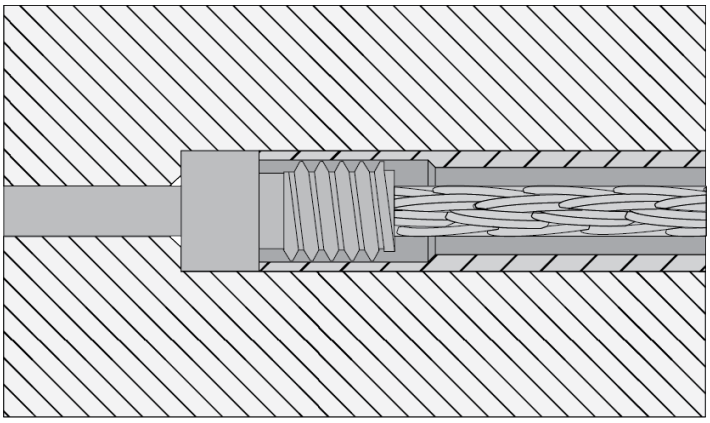


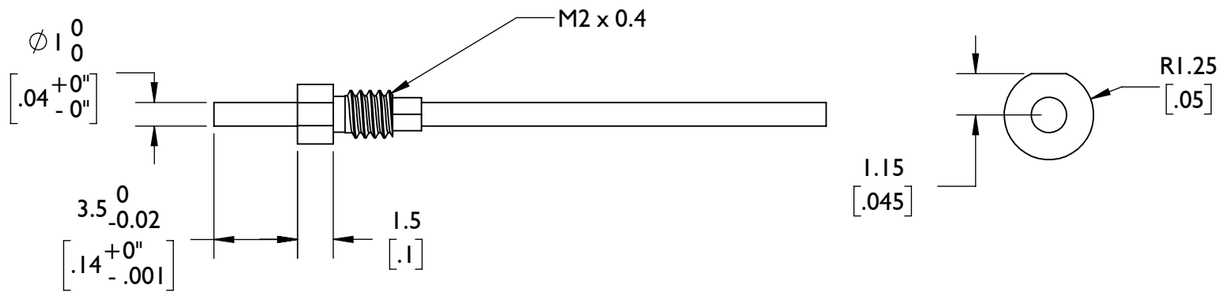
INSTALLATION AVEC L'ÉCROU DE SERRAGE

Le capteur est inséré et retenu dans le moule par un écrou de retenue. L'écrou de retenue est enfilé dans le moule. L'extrémité du capteur atteint la surface de la cavité du moule. La pointe est usinée pour correspondre à la surface et / ou au contour de la cavité.

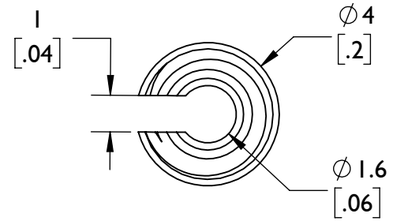
INSTALLATION AVEC LE MANCHON DE RETENUE

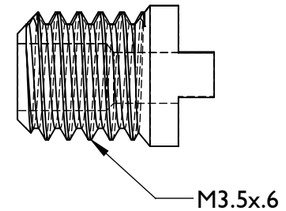
Le capteur est inséré et retenu dans le moule à l'intérieur d'un manchon de retenue. Le manchon de retenue est fixé dans le moule. L'extrémité du capteur atteint la surface de la cavité du moule. La pointe est usinée pour correspondre à la surface et / ou au contour de la cavité.

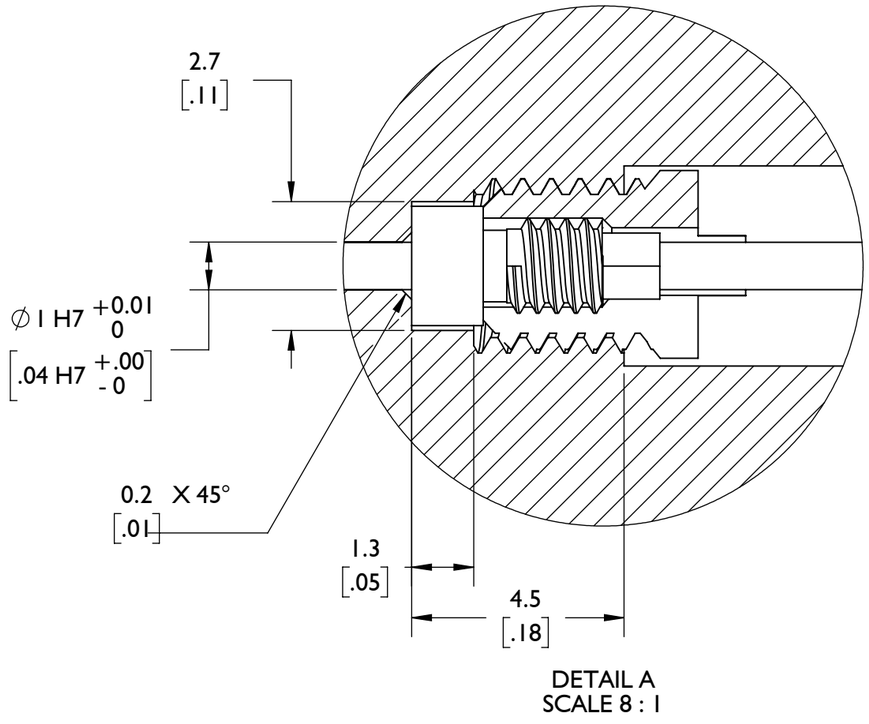


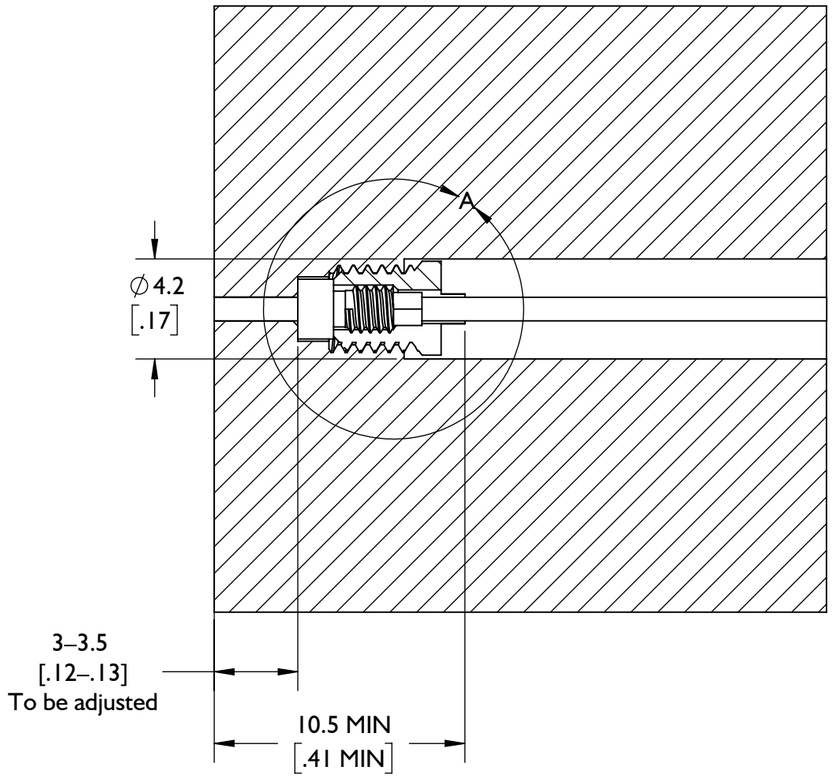

∅1 0 0
[.04 +0" -0"]
M2 x 0.4
3.5 0 -0.02
[.14 +0" -.001]
1.5
[.1]

R1.25
[.05]
1.15
[.045]


1
[.04]
∅4
[.2]
∅1.6
[.06]


M3.5x.6


2.7
[.11]
∅1 H7 +0.01 0
[.04 H7 +.00 -0]
0.2 X 45°
[.01]
1.3
[.05]
4.5
[.18]
DETAIL A
SCALE 8 : 1


A
∅4.2
[.17]
3–3.5
[.12–.13]
To be adjusted
10.5 MIN
[.41 MIN]

INSTRUCTIONS DE MONTAGE —ÉCROU DE SERRAGE (*suite*)

ÉCROU DE SERRAGE & DOIGT DE GANT

L'écrou de retenue inclus nécessite une épaisseur d'acier min. de 0,41” (10,5 mm [1 à droite]) pour l'installation.

La pointe du capteur usinable a une longueur de 0,14” +0/-0,001 (3,5 mm +0/-0,02). Le matériau maximum amovible est de 0,02” (0,45 mm); la longueur minimale de la pointe du capteur ne peut pas être inférieure à 3,05 mm. Une profondeur de pointe de capteur de 0,12” (3,1 mm [2 à droite]) est recommandée.

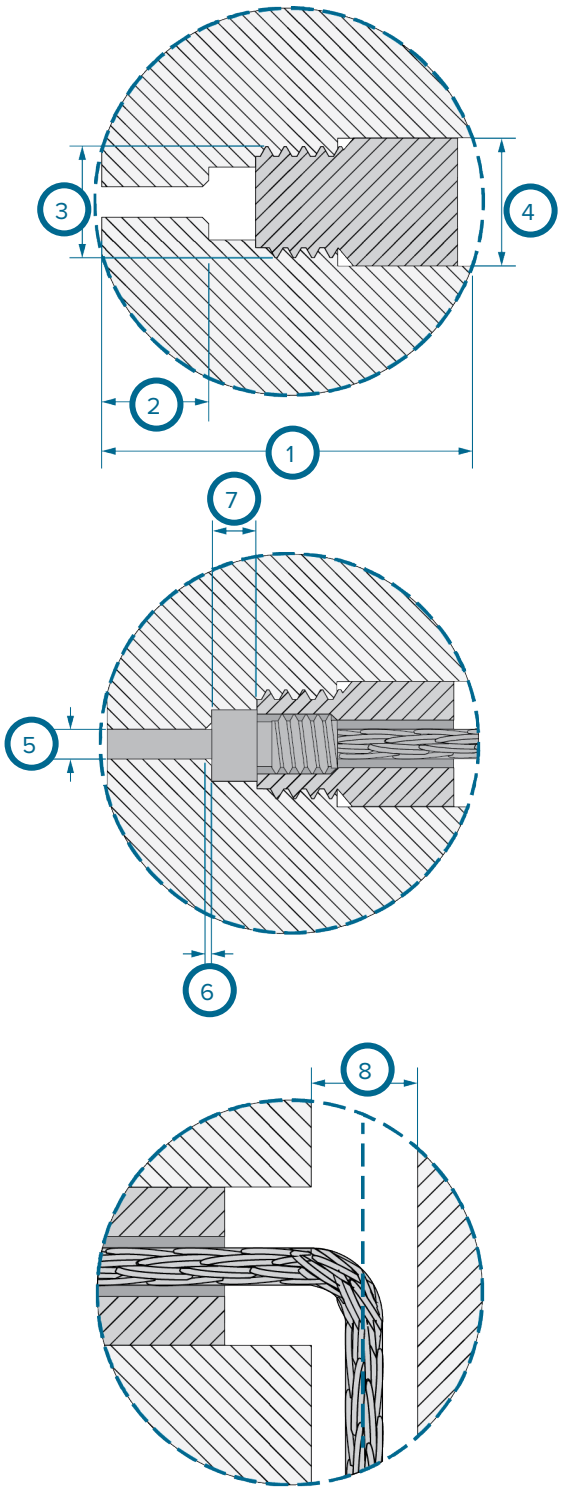
Poche à écrou de retenue diam. fileté M3,5x0.6 (3 à droite).

Poche de retenuediam. 0,11” (2,7 mm [4 à droite]).

Diam. de la pointe de capteur 0,04” H7 +0,00 (1,0 mm H7 +0,01 [5 à droite]).

Chanfrein 45° pour 0,01” (0,2 mm [6 à droite]) de l'extrémité de la pointe du capteur au corps du capteur.

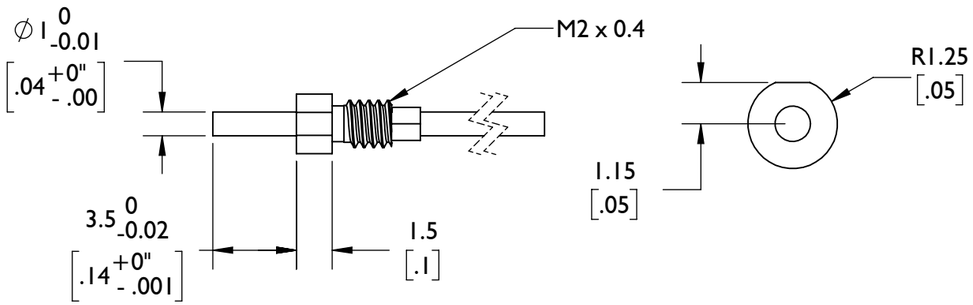
La poche du corps du capteur est de 0,05” x diam. 0,11” (1,3 mm x diam. 2,7 mm [7 à droite])—notez que le corps du capteur est à plat.

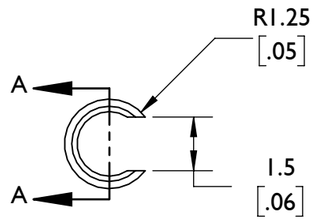


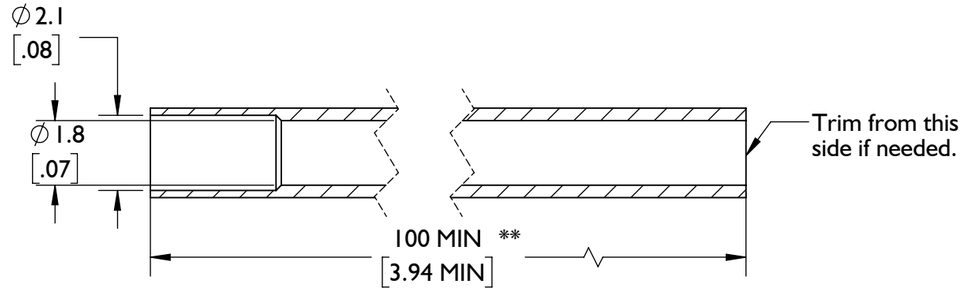
CANAL DU CÂBLE DU CAPTEUR

Broyer le canal du câble de 0,12 x 0,12” (3,0 x 3,0 mm [8 à droite]) pour mouler la surface. Arrondir tous les angles pour éviter d’endommager le câble.

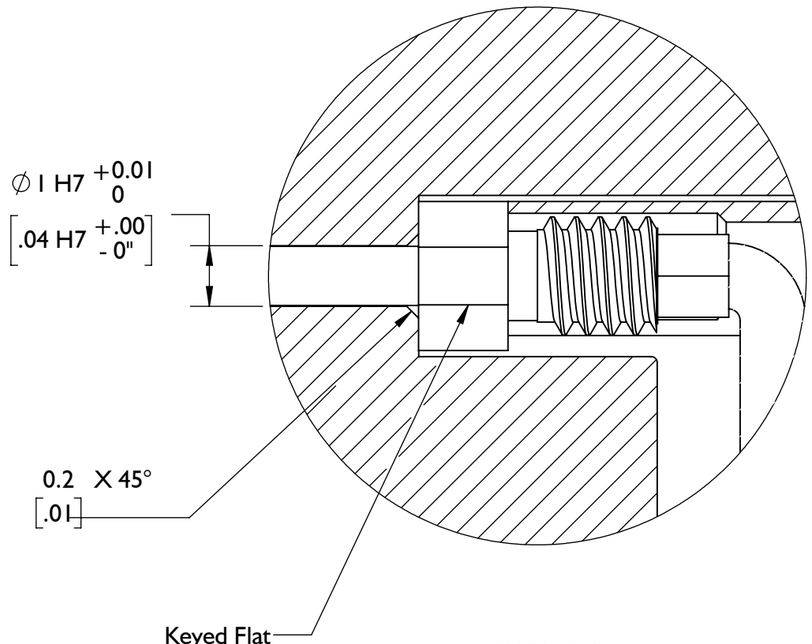
1	0,41” (10,5 mm) min.	5	ø 0,04” H7 +0,00 (ø 1,0 mm H7 +0,01)
2	0,12” (3,1 mm) *recommandé*	6	Chanfrein 45° 0,01” (0,2 mm)
3	M3,5 x 0,6	7	0,05” x ø 0,11” (1,3 mm x ø 2,7 mm)
4	ø 0,17” (4,2 mm)	8	0,12 x 0,12” (3,0 x 3,0 mm)



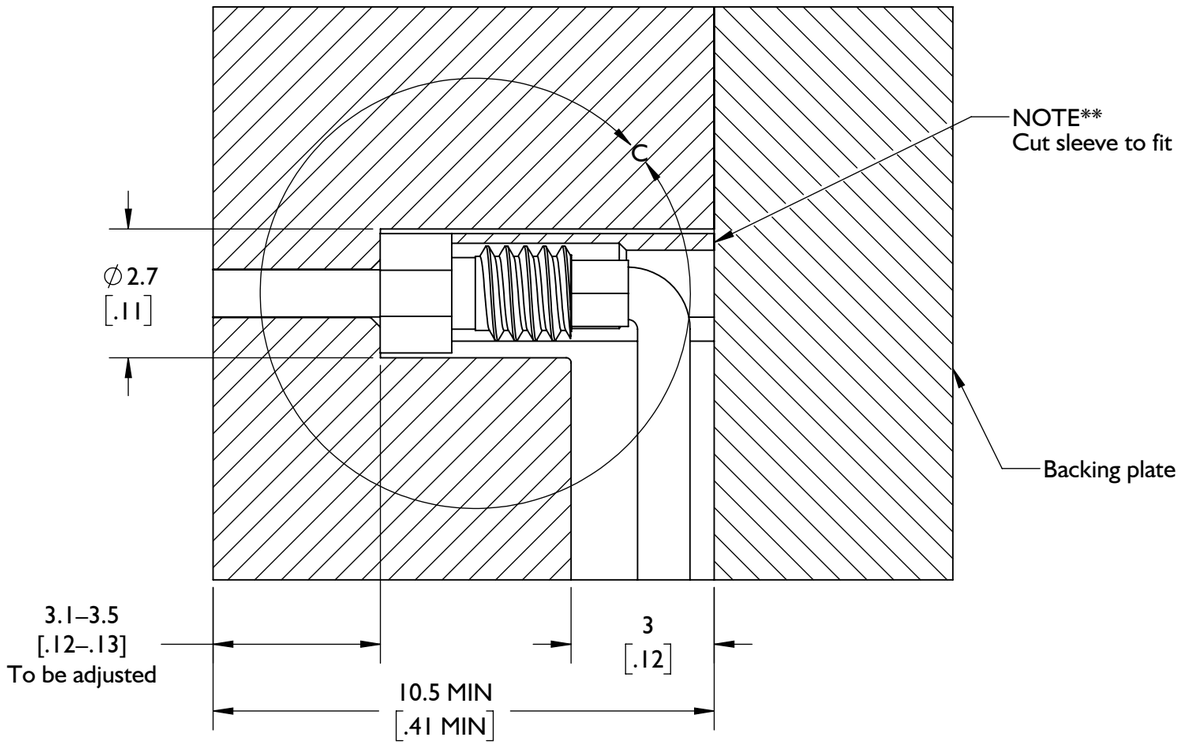




SECTION A-A
SCALE 6 : 1



DETAIL C
SCALE 10 : 1



MANCHON DE RETENUE & DOIGT DE GANT

Le manchon de retenue inclus nécessite une épaisseur d'acier min. de 0,41” (1,5 mm [1 à droite]) pour l'installation.

La pointe du capteur usinable a une longueur de 0,14” +0/-0,001 (3,5 mm +0/-0,02). Le matériau maximum amovible est de 0,02” (0,45 mm); la longueur minimale de la pointe du capteur ne peut pas être inférieure à 3,05 mm. Une longueur de pointe du capteur de 0,12” (3,1 mm [2 à droite]) est recommandée.

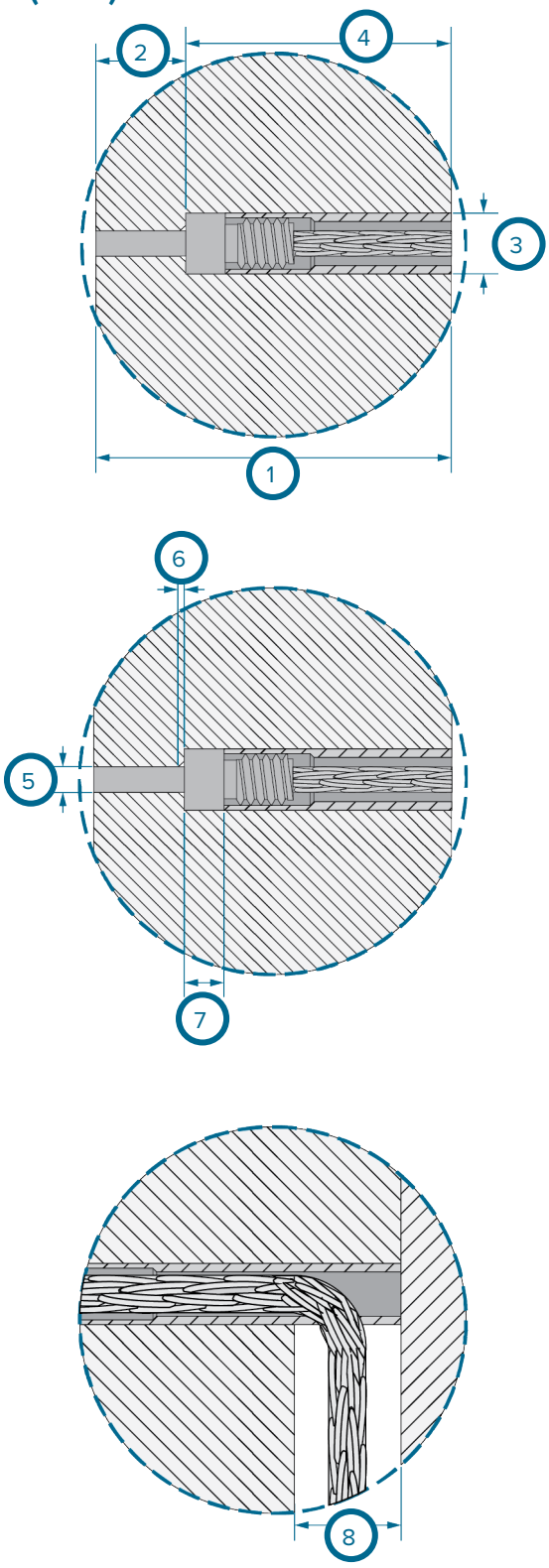
Diam. de la poche de retenue 0,11” (2,7 mm [3 à droite]).

Longueur de la poche du manchon de retenue 3,94” (100 mm [4 à droite]) max.

Diam. de la pointe de capteur 0,04” H7 +0,00 (1,0 mm H7 +0,01 [5 à droite]).

Chanfrein 45° pour 0,01” (0,2 mm [6 à droite]) de l'extrémité de la pointe du capteur au corps du capteur.

La poche du corps du capteur est de 0,05” x diam. 0,11” (1,3 mm x diam. 2,7 mm [7 à droite])—notez que le corps du capteur est à plat.



CANAL DU CÂBLE DU CAPTEUR

Broyer le canal du câble de 0,12 x 0,12” (3,0 x 3,0 mm [8 à droite]) pour mouler la surface. Arrondir tous les angles pour éviter d’endommager le câble.

1	0,41” (10,5 mm) min.	5	ø 0,04” H7 +0,00 (1,0 mm H7 +0,01)
2	0,12” (3,1 mm) *recommendé*	6	Chanfrein 45° 0,01” (0,2 mm)
3	ø 0,11” (2,7 mm)	7	0,05” x ø 0,11” (1,3 mm x ø 2,7 mm)
4	3,94” (100 mm) max.	8	0,12 x 0,12” (3,0 x 3,0 mm)

USINAGE DE L'EXTRÉMITÉ DU CAPTEUR

Ne meuler le capteur que si nécessaire pour ajuster avec précision la surface de la cavité ; une fois qu'un embout de capteur à montage encastré a été modifié, il ne peut pas être recalibré. Lisez et suivez toutes les instructions, et référez-vous aux figures fournies pour usiner correctement les capteurs encastrés.

CARACTÉRISTIQUES DE LA BROYEUSE À SEC

Meulage à sec de la tête du capteur pas plus de 0,005" (0,127 mm) par passe. Ne pas immerger la tête du capteur dans des liquides. Les capteurs ne sont pas étanches à l'eau ; tous les connecteurs doivent être maintenus propres et secs.

CARACTÉRISTIQUES DE CONTOURNAGE

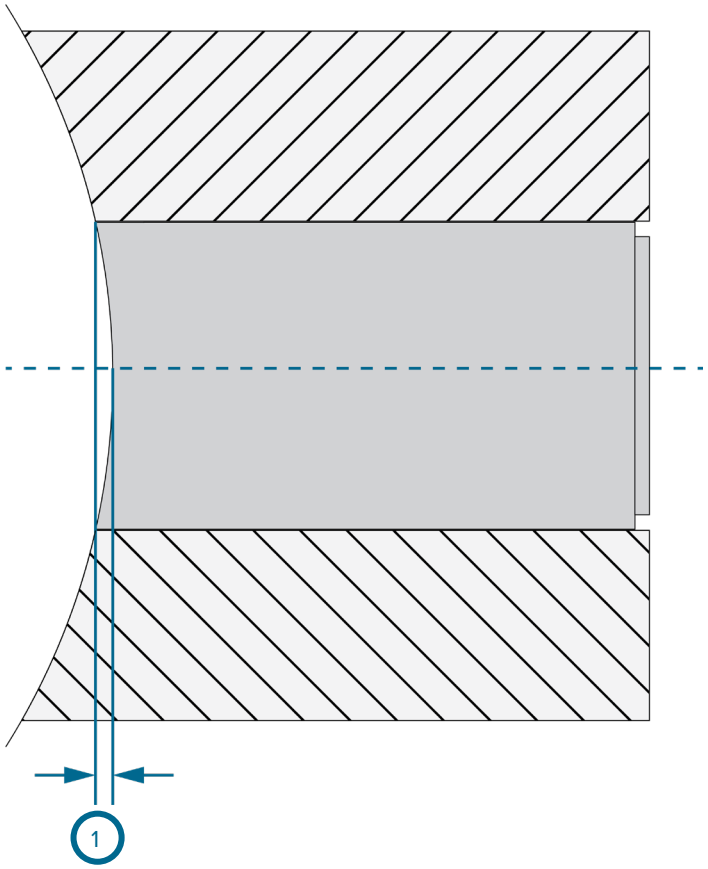
L'extrémité du capteur peut être rectifiée (sèche) en contour pour correspondre à la surface de la cavité. Ne pas moudre la tête du capteur à plus de 0,005" (0,127 mm) par passe. La tête du capteur peut être profilée jusqu'à 0,02" (0,45 mm [1 à droite]) à partir du haut.

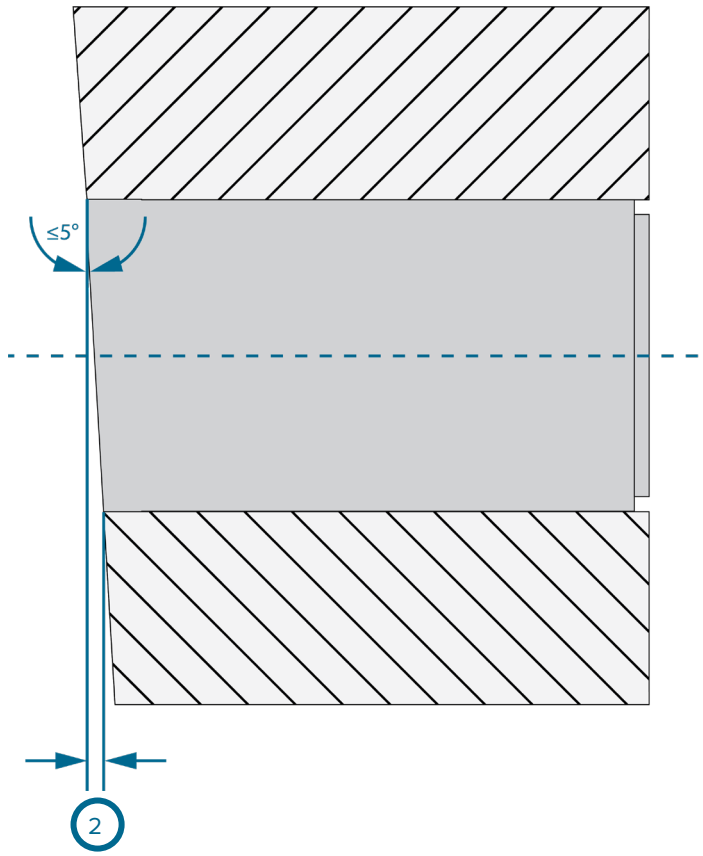
CARACTÉRISTIQUES DE L'ANGLE

L'extrémité du capteur peut être rectifiée (sèche) en un angle pour correspondre à la surface de la cavité. Ne pas moudre la tête du capteur à plus de 0,005" (0,127 mm) par passe. La tête du capteur peut être rectifiée en un angle inférieur ou égal à 5 ° et pas plus de 0,02" (0,45 mm [2 à droite]).

CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

Broyage à sec (par passe)	0,127 mm	0.005"
Contour	0,45 mm	0,012"
Angle 5°	0,45 mm	0,012"





USINAGE SUPPLÉMENTAIRE

Une fois qu'un capteur est profilé ou incliné, il peut être installé dans l'outil dans la bonne orientation. Les altérations des capteurs ne sont généralement pas symétriques, et il est essentiel de s'assurer que le capteur est correctement installé dans l'outil et qu'il reste dans la bonne orientation.

ENCASTREMENT DU CAPTEUR DU MONTAGE ENCASTRÉ

L'encastrement d'un capteur peut empêcher la rotation indésirable des capteurs installés. Lisez et suivez toutes les instructions pour encastrer un capteur, soit pour une poche de capteur usinée précédemment, soit pour une nouvelle installation.

ENCASTREMENT DU CAPTEUR — NOUVELLE INSTALLATION

Une nouvelle installation de capteur peut être encastrée en rectifiant un méplat sur un côté du capteur et en utilisant un broyeur pour usiner la poche du capteur. Lorsque le capteur est installé dans la poche du capteur, le contact des surfaces planes ou encastrées empêchera la rotation du capteur (reportez-vous à la figure en bas à gauche).

CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

Broyage à sec (par passe)	0,127 mm	0.005”
Rainure de capteur	0,30 mm	0,012”
Fente de poche de capteur	0,30 mm	0,012”

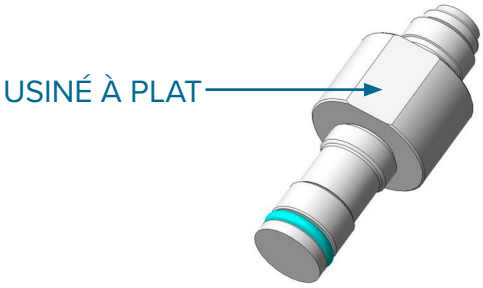
ENCASTREMENT DU CAPTEUR—UNE POCHE PRÉCÉDENTE

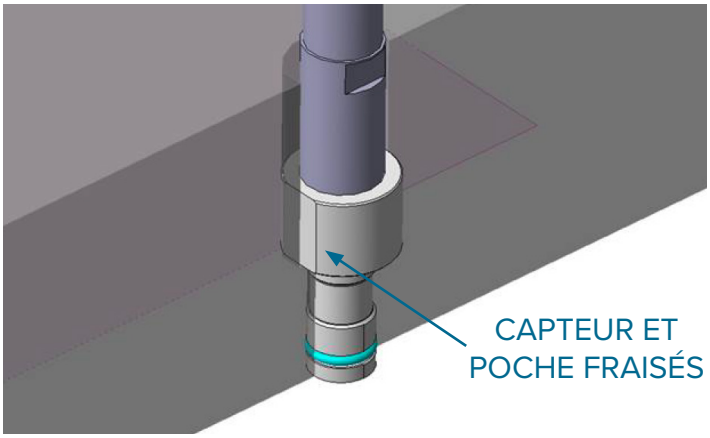
Lorsqu'une poche de capteur a préalablement été usinée en un outil, un capteur peut être encastré en utilisant une fraise à bout sphérique pour créer une fente sur le corps du capteur et une fente dans la poche du capteur. Une cheville est installée dans le capteur et le vide de l'outil créé pendant le fraisage pour empêcher la rotation du capteur (se reporter à la figure en bas à gauche).

CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

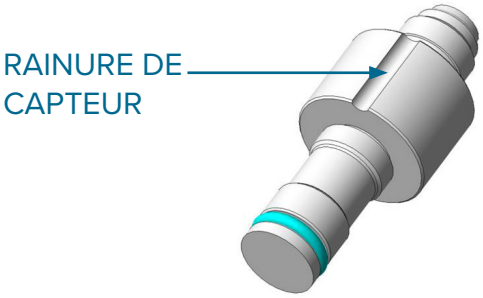
Fraisage (par passe)	0,127 mm	0.005”
Rainure de capteur	0,5 mm	0.02”
Fente de Poche de Capteur	0,5 mm	0,02”

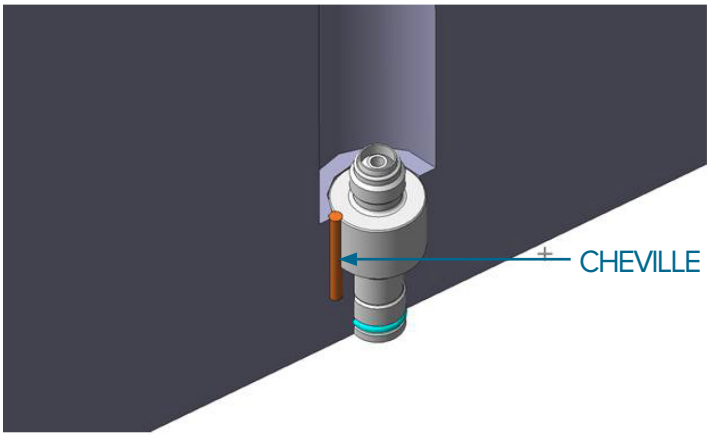
ENCLENCHEMENT DU CAPTEUR —NOUVELLE INSTALLATION





ENCLENCHEMENT DU CAPTEUR—POCHE PRÉCÉDENTE





CÂBLAGE DU CAPTEUR

1. Enlever le couvercle.

- Retirer les vis (1) du LS-QTTB-K, puis retirer le couvercle.

2. Retirer la plaque de protection.

- Retirer les vis (2) de la plaque de protection(3), retirer ensuite la plaque de protection(3).

3. Insérer le câble du thermocouple.

- Faire passer le câble du thermocouple (4) à travers le joint de montage et la fente pour fil (5) en bas du module.

4. Connecter le fil négatif (-).

- Connecter le fil blanc (6) à la borne négative.

5. Connecter le fil positif (+).

- Connecter le fil vert (7) à la borne positive.

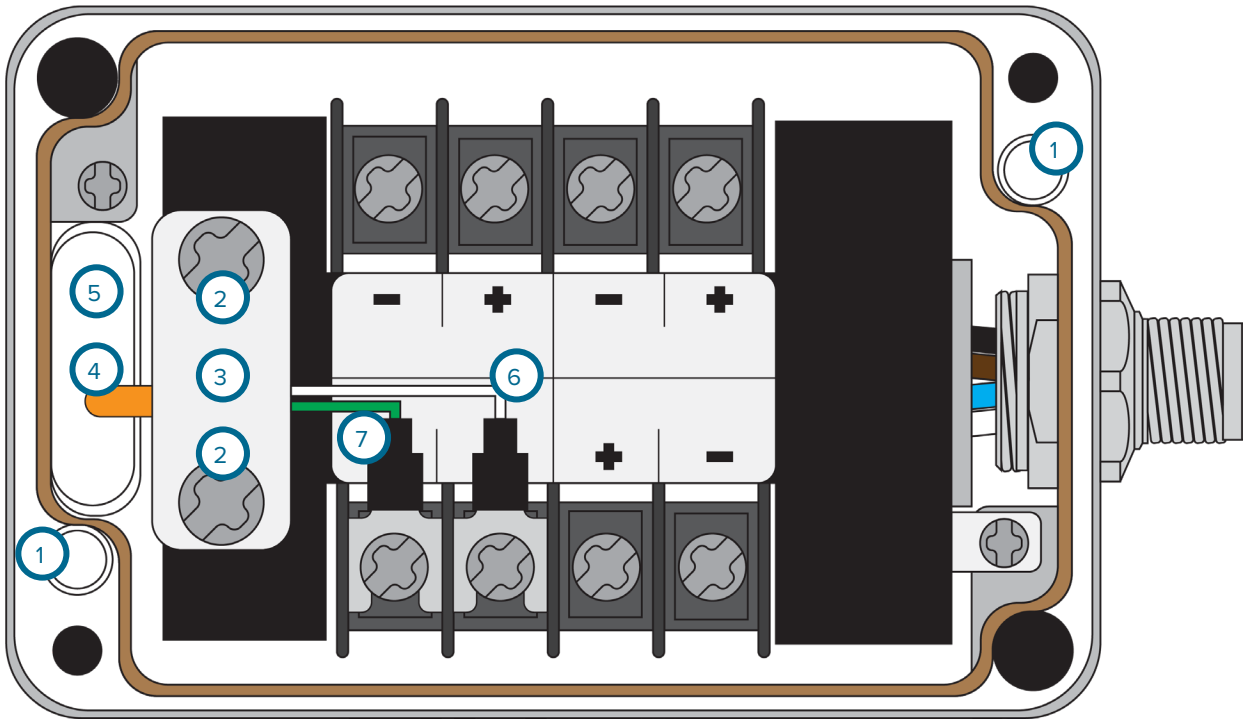
6. Installer la plaque de protection.

- Installer la plaque de protection (3) sur le câble du thermocouple à l'aide des vis (2)— Assurez-vous que la plaque entre en contact avec le blindage..

MIS EN GARDE *Ne pas trop serrer la plaque ; le non-respect entraînera des dommages à l'équipement.*

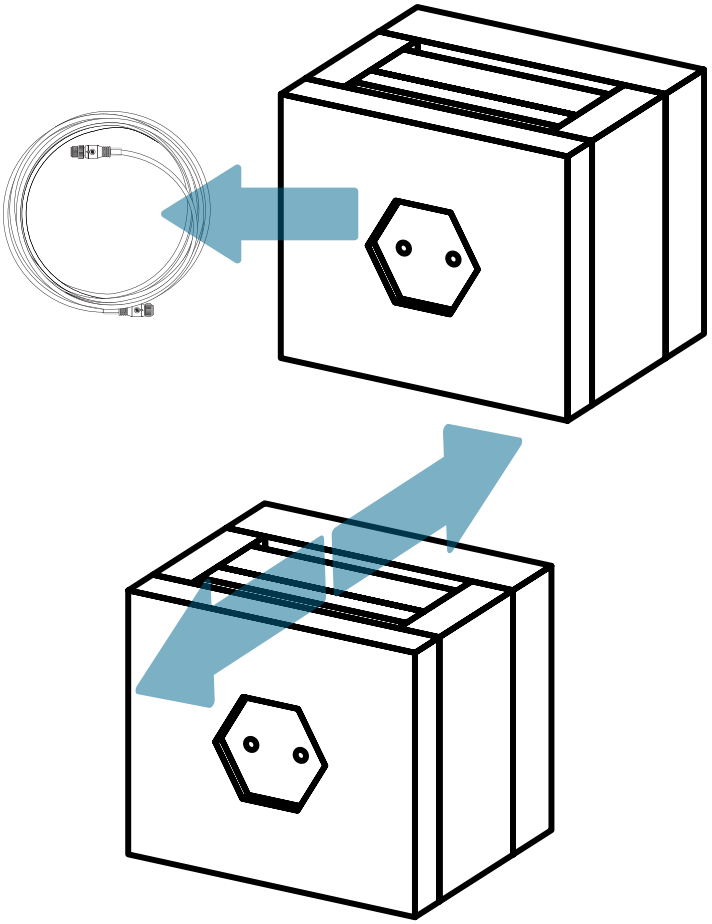
7. Installer la plaque de couverture.

- Installer la plaque de recouvrement LS-QTTB-K avec les vis (1).



TYPE DE THERMOCOUPLE		COULEUR DES CÂBLES DU THERMOCOUPLE IEC 584-3
Type K	Positif (+)	Vert
	Négatif (-)	Blanc

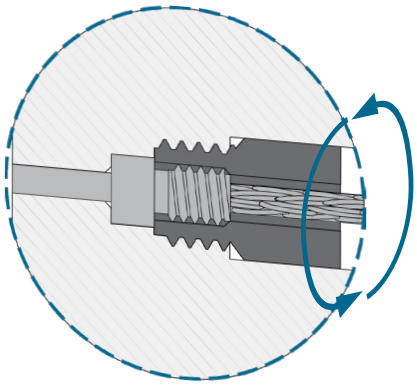
RETRAIT DU CAPTEUR



MIS EN GARDE *Ne tirez pas sur le câble du capteur pour retirer le capteur du moule. Le non-respect de ces consignes entraînera des dommages ou la destruction de la tête de capteur, du câble du capteur, and/or moule. RJG décline toute responsabilité en cas d'installation ou de retrait incorrect des capteurs, des câbles de capteurs ou des moules.*

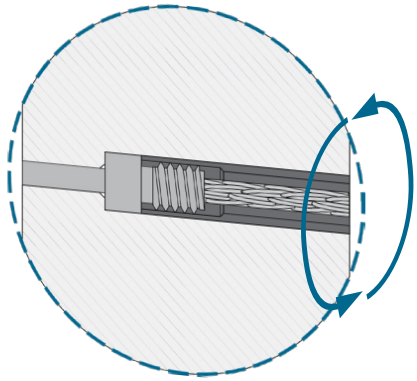
1. Débranchez le capteur, les câbles de l'adaptateur de capteur et les autres câbles, et étiquetez-les pour référence ultérieure.

2. Selon le moule et la configuration spécifiques, démonter/retirer plaques et composants nécessaires pour accéder à la plaque de cavité dans laquelle le(s) capteur(s) est/sont installé(s).



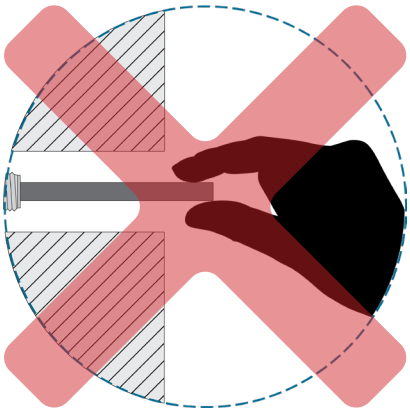
3. Selon la méthode de fixation utilisée, retirez l'écrou de retenue à l'aide de la douille de retenue.

   - Écrou de retenue : Dévissez l'écrou de retenue du moule.
   - Manchon de retenue : Dévissez le manchon de retenue du capteur.

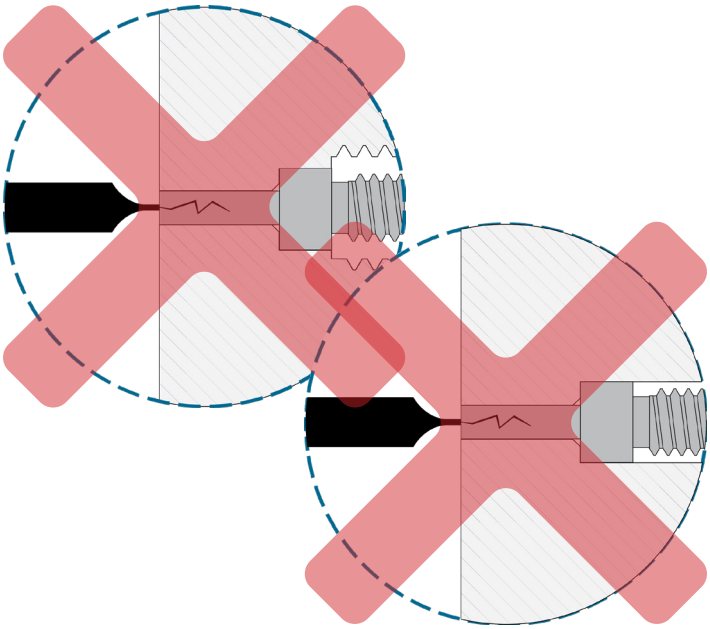


RETRAIT DU CAPTEUR (*suite*)

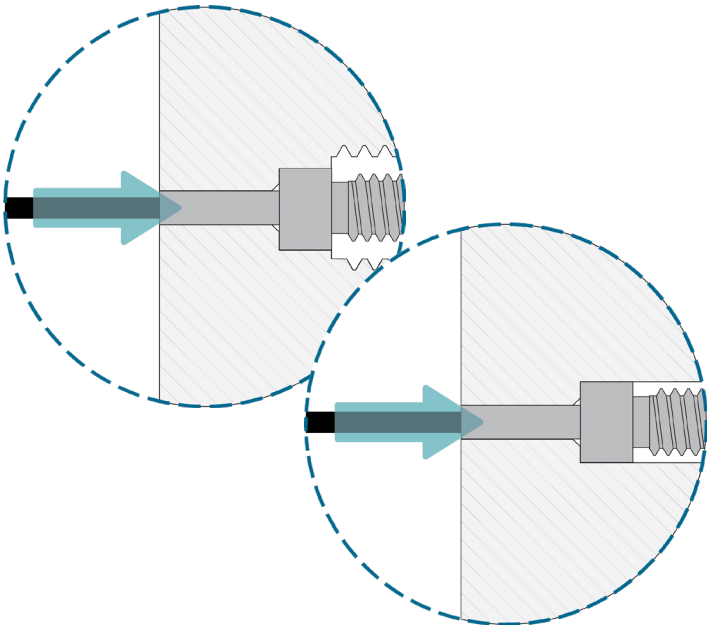
MIS EN GARDE *Ne tirez pas sur le câble du capteur pour extraire ce dernier du moule. Le non-respect de cette consigne entraînera l'endommagement ou la destruction de la tête du capteur, du câble du capteur et/ou du moule. RJG décline toute responsabilité en cas d'installation ou de retrait incorrect des capteurs, des câbles de capteur ou des moules.*



MIS EN GARDE *N'utilisez pas d'objet pointu pour retirer le capteur afin d'éviter d'endommager sa surface de détection. Le non-respect de ces consignes entraînera des dommages ou la destruction du capteur et de son étalonnage.*



4. Pour retirer un capteur,ne tirez pas sur le câble du capteur ; retirez-le délicatement. Taper/appuyerretirer le capteur du côté de la cavité à l'aide d'une fine épingle ou sonde pour faire glisser le corps du capteur à travers le moule. N'utilisez pas d'objet pointu pour retirer le capteur.



5. Après le retrait, nettoyez et inspectez le capteur afin de déceler tout dommage ou usure visible.

ENTRETIEN

Le capteur de température TS-FM01-K nécessite peu d'entretien.

NETTOYAGE

Ne pas souiller la poche du capteur, le canal du câble et les composants du capteur avec de l'huile, de la saleté, de la crasse et de la graisse.

TEST & ÉTALONNAGE

Les thermocouples sont connus pour avoir une dérive dans l'étalonnage en fonction du temps et de la température. Pour tester l'étalonnage, vérifier la sortie du thermocouple par rapport aux tables de classification du thermocouple et du champ électromagnétique (EMF) dans une source de température connue.

GARANTIE

RJG, INC. GARANTIE STANDARD DE TROIS ANS

Confiant de la qualité et de la robustesse des capteurs TS-FM01-K, RJG, Inc. offre une garantie de trois ans sur tous les capteurs RJG. Les capteurs de température à cavité 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 et de l'utilisation sur le terrain, ou dans le cas où le capteur a été ouvert par le client.

NON-RESPONSABILITÉ AU SUJET DES PRODUITS

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

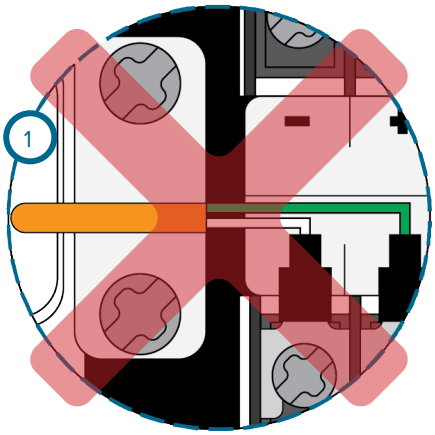
ERREURS DE MESURE

Des erreurs de mesure peuvent résulter de problèmes de connexion, de problèmes de résistance des sondes ou de bruit électrique.

PROBLÈMES DE CONNEXION

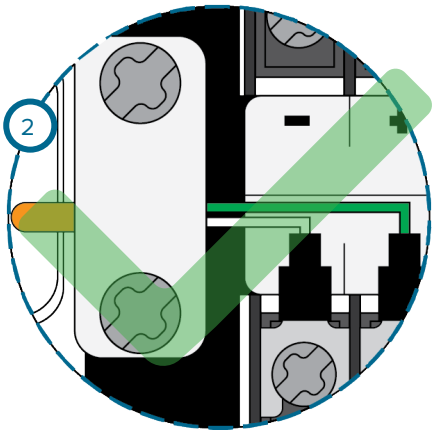
Les connexions doivent être propres et exemptes d'huile, de saleté, de crasse et de graisse.

Si du fil blindé est utilisé, le fil doit passer sous la plaque de blindage LS-QTTB-K (1 & 2 à droite). La plaque de protection doit être serrée et avoir un bon contact avec le fil du thermocouple blindé pour réduire la susceptibilité aux interférences radio (RF).



EXTENSION DE CÂBLE

Les fils de thermocouple sont généralement fins et possèdent une résistance élevée, ce qui les rend sensibles au bruit. Si du fil supplémentaire s'avère nécessaire, utiliser un câble d'extension de thermocouple entre le thermocouple et l'instrument de mesure. Le fil de thermocouple est beaucoup plus épais et a donc une résistance plus faible.



BRUIT

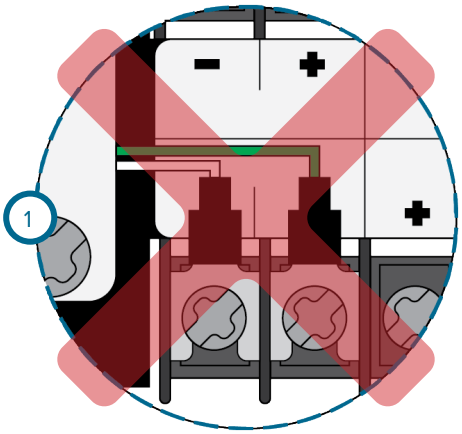
Les interférences électromagnétiques (EMI) ou RF sont causées par des appareils électriques tels que des moteurs et peuvent entraîner des erreurs de lecture. Si un bruit est suspecté, éteignez tout équipement suspect tout en surveillant la lecture pour en identifier la source.

Les thermocouples et le câblage peuvent court-circuiter ou ouvrir un circuit, provoquant une erreur dans les signaux. Vérifier le thermocouple à l'aide d'un voltmètre standard à travers les fils positifs et négatifs pour s'assurer du bon fonctionnement du circuit.

ERREURS D'INSTALLATION

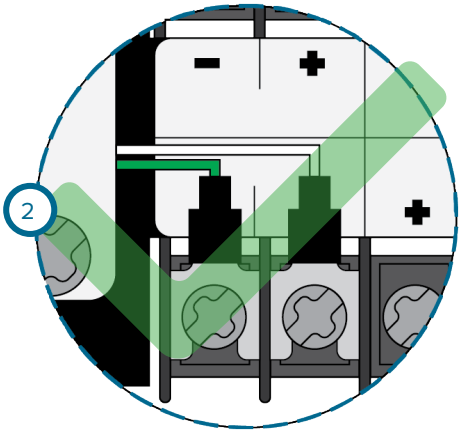
CONNEXIONS INVERSÉES

Les connexions doivent être inversées (1 & 2 à droite). Les dérivations inversées fourniront une lecture qui variera dans la direction opposée par rapport à la température ambiante.



CONNEXIONS LÂCHES

Assurez-vous que les connexions sont bien en place, mais qu'elles ne sont pas trop serrées. Un serrage excessif pourrait écraser les fils.



SERVICE CLIENT

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

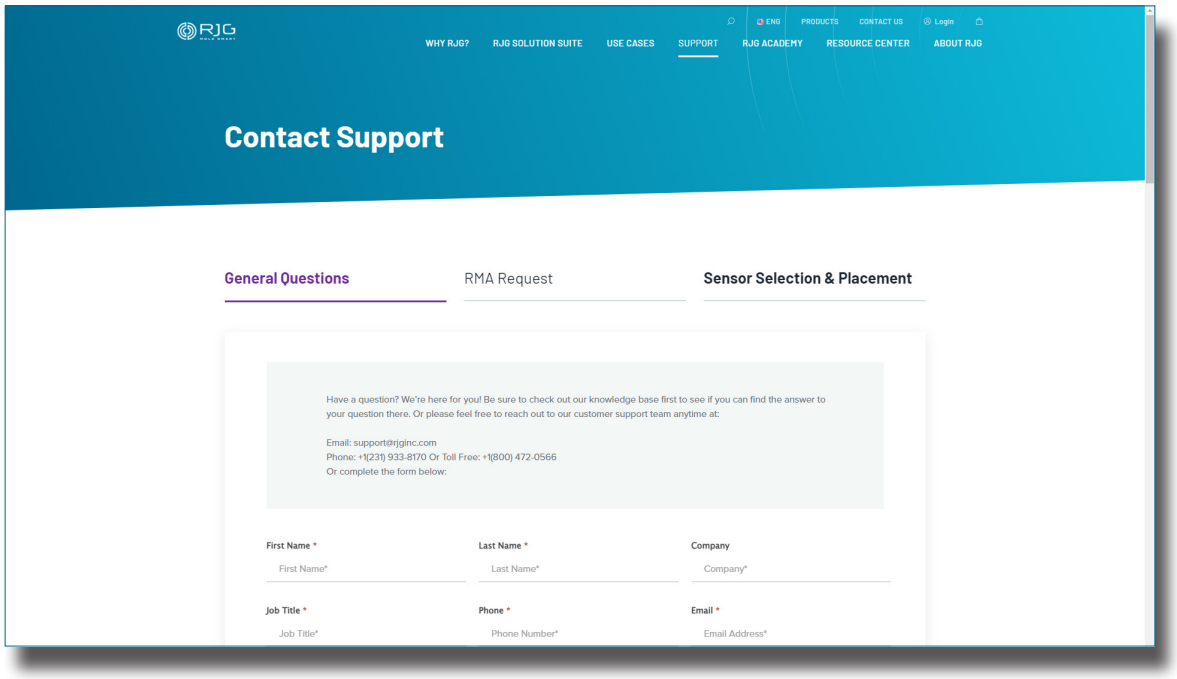
RJG, Inc. Service Client

Tél. : 800.472.0566 (numéro gratuit)

Tél. : +1.231.933.8170

E: CustomerSupportGroup@rjginc.com

www.rjginc.com/support



REMARQUES

PRODUITS CONNEXES

PRODUITS COMPATIBLES

Le capteur de température TS-FM01-K est compatible avec d'autres produits RJG, Inc. pour une utilisation avec le système de contrôle et de surveillance de processus eDART.

BORNE DE TEMPÉRATURE QUADRUPLE LYNX - TYPE K LS-QTTB-K

Le module de température quadruple LSQTTBK (1 à droite) connecte jusqu'à quatre capteurs de température TSFM01K au système de contrôle et de surveillance du processus eDART afin de suivre la température du baril, du moule et du liquide de refroidissement.

1

PRODUITS SIMILAIRES

RJG, Inc. propose les capteurs de température supplémentaires suivants pour les applications encastrées et à température de cavité.

RESSORT 1,5 MM CAPTEUR DE TEMPÉRATURE TS-SL01.5-K

Le capteur de température à ressort TSSL01.5K 1,5 mm (2 à droite) analyse les variations de température à l'intérieur de la cavité du moule lorsqu'il est utilisé avec le module de température quadruple Lynx LSQTTBK et le système eDART.

2

EMPREINTE EMMANCHÉ 3 MM DU CAPTEUR DE TEMPÉRATURE DE LA CAVITÉ TS-PF03-K

L'empreinte emmanché du capteur de température à cavité TSPF03K 3 mm (3 à droite) analyse la variation de température à l'intérieur de la cavité du moule lorsqu'il est utilisé avec le module de température quadruple Lynx LSQTTBK et le système eDART.

3

REMARQUES

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