

MANUAL DEL PRODUCTO

SENSOR DE PRESIÓN DE CAVIDAD
PIEZOELÉCTRICA MONOCANAL/
MULTICANAL DE 12,6 MM

9204



MANUAL DEL PRODUCTO

SENSOR DE PRESIÓN DE CAVIDAD PIEZOELÉCTRICA MONOCANAL/MULTICANAL DE 12,6 MM

9204

INTRODUCCIÓN

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD	V
PRIVACIDAD	V
ALERTAS	V
ABREVIATURAS	V

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

APLICACIONES	1
SENSORES DE PRESIÓN DE CAVIDAD	1
UN SOLO CANAL	1
MULTICANAL	1
TAMAÑO DEL SENSOR Y EXPULSOR PIN	2
TABLAS DE SELECCIÓN	2
OPERACIÓN	4
INDIRECTO (PASADOR INFERIOR)	4
SENSORES PIEZOELÉCTRICOS	4
DIMENSIONES	5
SENSOR	5
CABLE COMPATIBLE	5
LONGITUDES DEL CABLE	5

INSTALACIÓN

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN	8
INSTALACIÓN (TÍPICA) DE LA PLACA DE SUJECIÓN	8
INSTALACIÓN DE LA PLACA DE SUJECIÓN (CABEZA A CABEZA)	8
INSTALACIÓN EN LA PLACA DE EYECCIÓN	9
ÁNGULO EXPULSORES	9
CONTORNEADA EXPULSORES	9

MANUAL DEL PRODUCTO

SENSOR DE PRESIÓN DE CAVIDAD PIEZOELÉCTRICA MONOCANAL/MULTICANAL DE 12,6 MM

9204

INSTALACIÓN

ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN	10
INSTALACIÓN EN LA PLACA DE SUJECIÓN	10
INSTALACIÓN DE LA PLACA DE SUJECIÓN (CABEZA A CABEZA)	14
PLACA DE CUBIERTA-ABRAZADERA INSTALACIONES DE PLACA	18
INSTALACIÓN EN LA PLACA DE EYECCIÓN	20
VÁSTAGO DEL SENSOR Y CANALES DE CABLE	23
CABLE SENSOR DE RETENCIÓN	25
INSTALACIONES NO ESTÁNDAR	27
ESTÁTICO (SIN MOVIMIENTO) DEL EYECTOR PRENDEDORES	27
PASADORES DEL EXPULSOR ESTÁTICO (NO MÓVIL)	28
EYECTOR DE MÚLTIPLES PERNOS	30
ESTÁTICO PIN EJEMPLO	31
EJEMPLOS DE PINES DE TRANSFERENCIA ESTÁTICA	32

VALIDACIÓN DE LA INSTALACIÓN

INSTALACIÓN DEL SENSOR FECHA ENTRADA ABRAZADERA PLACA INSTALACIONES (TÍPICO)	33
COMPROBACIONES PREVIAS AL MONTAJE	33
CHEQUES POST-ASAMBLEA	35
COMPROBACIÓN DE LA INSTALACIÓN DEL SENSOR: INSTALACIONES DE PLACA DE SUJECIÓN (CABEZA A CABEZA)	37
COMPROBACIONES PREVIAS AL MONTAJE	37
CHEQUES POST-ASAMBLEA	39
INSTALACIONES DE INSTALACIÓN DEL SENSOR DE REGISTRO DE ENTRADA DEL EYECTOR PLACA	41
COMPROBACIONES PREVIAS AL MONTAJE	41
CHEQUES POST-ASAMBLEA	41
INSTALACIÓN DEL SENSOR DE REGISTRO DE ENTRADA ESTÁTICAS INSTALACIONES PASADOR	42

MANUAL DEL PRODUCTO

SENSOR DE PRESIÓN DE CAVIDAD PIEZOELÉCTRICA MONOCANAL/MULTICANAL DE 12,6 MM

9204

MANTENIMIENTO

LIMPIEZA Y DESVIACIÓN	43
LIMPIEZA REGULAR	43
DESVIACIÓN	43
PRUEBA Y CALIBRACIÓN	43
PRUEBA DEL SENSOR	43
GARANTÍA	44
RJG, INC. GARANTÍA ESTÁNDAR DE YRES AÑOS	44
EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD DEL PRODUCTO	44

LOCALIZACIÓN Y RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ERRORES DE INSTALACIÓN	45
PROBLEMAS EXPULSORES PIN	45
PROBLEMAS DE SENSORES CABEZA	46
PROBLEMAS CON EL CABLE Y LA CAJA	47
ERRORES COMUNES	48
LECTURA DE LA DESVIACIÓN LENTA DEL SENSOR.	49
DESVIACIÓN RÁPIDA DEL SENSOR/LECTURA NO VÁLIDA	50
EL SENSOR NO SE COMUNICA CON EL EDART O COPILOT	51
SOPORTE AL CLIENTE	52

MANUAL DEL PRODUCTO

SENSOR DE PRESIÓN DE CAVIDAD PIEZOELÉCTRICA MONOCANAL/MULTICANAL DE 12,6 MM

9204

PRODUCTOS RELACIONADOS

PRODUCTOS COMPATIBLES	53
CABLES LYNX PREMIUM CE-LX5-W	53
CABLE DE SENSOR PIEZOELÉCTRICO MONOCANAL 1645	53
CABLE CONECTOR DE SENSOR PIEZOELÉCTRICO MULTICANAL C-PZ/1645	53
PRODUCTOS SIMILARES	54
SENSOR DE BOTÓN DE GALGA EXTENSOMÉTRICA MONOCANAL LYNX LS-B-127-50/125/500/2000	54
SENSOR PIEZOELÉCTRICO DE 3.5 MM DE CANAL SIMPLE O MULTICANAL 9210	54
SENSOR PIEZOELÉCTRICO DE 6 MM DE CANAL SIMPLE O MULTICANAL 9211	54

INTRODUCCIÓN

Lea, entienda y cumpla con las siguientes instrucciones. Es necesario tener esta guía disponible para referencia en todo momento.

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD


Puesto que RJG, Inc. no tiene control sobre el uso que otros puedan hacer de este material, no garantiza que se obtendrán los mismos resultados que los aquí descritos. RJG, Inc. tampoco garantiza la efectividad o seguridad de cualquier diseño posible o sugerido de artículos de manufactura según lo aquí ilustrado por cualquier fotografía, dibujo técnico y demás. Cada usuario del material o diseño, o de ambos, deberá hacer sus propias pruebas para determinar la adecuación del material o de cualquier material para el diseño, así como la adecuación del material, proceso y/o diseño para su propio uso específico. Las declaraciones concernientes a usos posibles o sugeridos del material o los diseños aquí descritos no deben interpretarse como si constituyeran una licencia bajo alguna patente de RJG, Inc. que cubra dicho uso o como recomendaciones de uso de dicho material o los diseños en caso de infracción de una patente.


PRIVACIDAD


Diseñado y desarrollado por RJG, Inc. Diseño del manual, formato y estructura de derechos de autor 2021 de RJG, Inc. Derechos reservados de documentación de contenido 2021 de RJG, Inc. Todos los derechos reservados. El material aquí contenido no puede copiarse por medios manuales, mecánicos o electrónicos, ya sea en su totalidad o en parte, sin el previo consentimiento por escrito de RJG, Inc. Por lo general, el permiso de uso se otorga en conjunto con el uso entre compañías que no estén en conflicto con los mejores intereses de RJG.

ALERTAS

Los siguientes tres tipos de alerta son usados de acuerdo a la necesidad de más aclaración o para remarcar la información presentada en el manual:

 **DEFINICIÓN** *Una definición o aclaración de un término o términos utilizados en el texto.*

 **NOTA** *Una "nota" proporciona información adicional sobre un tema de debate.*

 **PRECAUCION** *El texto de "precaución" se usa para concientizar al operador sobre las condiciones que pueden provocar daños en el equipo y lesiones al personal.*

ABREVIATURAS

DIÁ.	diámetro
MÍN.	mínimo
MÁX.	máximo
R.	radio

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El sensor 9204 de uno o varios canales es una cavidad piezoeléctrica digital indirecta (clavija inferior), tipo botón, de 12,60 mm (0,496 pulg.) presión sensor diseñado para su uso con los sistemas de control y monitoreo de procesos RJG eDART® y CoPilot®. El 9204 cuenta con una capacidad de 10,0 kN (2248 lb) y una clasificación de sensibilidad de 9.80 pC/lb. (2,2 pC/kN) con una clasificación de temperatura máxima de 392 ° F (200 ° C).

El sensor tipo botón se puede conectar a un cable de uno o varios canales (se vende por separado) que conecta el cabezal del sensor al sensor de uno o varios canales. plate/adapter (también se vende por separado). La carcasa proporciona no sólo la electrónica del sensor, sino también el conector que permite la interconexión del sensor con eleDART® o CoPilot® sistemas; sensores de tecnología digital el exclusivo Lynx™ están diseñados para su uso con el RJG eDART CoPilot y control de procesos y sistemas de monitoreo.

APLICACIONES

SENSORES DE PRESIÓN DE CAVIDAD

Cavidad de estilo botón presión sensores son adecuados para aplicaciones de moldeo por inyección en el que se cumplen las siguientes condiciones:

- El sensor se instalará detrás de un expulsor, una cuchilla o un pasador central.
- Applied plastic pressure is high enough to prevent poor sensor resolution, but low enough to prevent sensor damage.
- El sensor se mantendrá por debajo de 392 ° F (200 ° C) en el molde; la electrónica del sensor se mantendrá por debajo de 140 ° F (60 ° C).
- Sólo un punto de contacto (single pin) al sensor.



UN SOLO CANAL

El 9204 se puede utilizar en aplicaciones de un solo canal junto con el adaptador de sensor piezoeléctrico de montaje en molde Lynx™ LP/LX1-M o el adaptador de sensor piezoeléctrico de montaje en superficie Lynx PZ/LX1-S y los sistemas eDART® o CoPilot®.

MULTICANAL

El 9204 se puede utilizar en aplicaciones multicanal que permiten conectar cuatro u ocho sensores fuera del molde con un solo cable. El conector y el adaptador del sensor piezoeléctrico de cuatro canales Lynx — PZ-4 y PZ/LX4FSID—allow hasta cuatro conexiones de sensor, mientras que el conector y el adaptador del sensor piezoeléctrico de ocho canales Lynx — PZ-8 y PZ/LX8FSID—allow hasta ocho conexiones de sensor a los sistemas eDART o CoPilot.

TAMAÑO DEL SENSOR Y EXPULSOR PIN

TABLAS DE SELECCIÓN

Ubique el tamaño del pasador que se utilizará y haga coincidirlo con la ubicación en la pieza (cerca del final del relleno o cerca de la puerta). El sensor recomendado es la intersección de la fila y la columna.

RJG® recomienda que la fuerza máxima esperada sea menor o igual al 75 % de la escala completa del modelo de sensor. La fuerza máxima esperada se puede determinar multiplicando la presión plástica máxima esperada en la ubicación del pasador del sensor por el área de superficie del proyecto del pasador en la pared de la cavidad; esto se recomienda para cada ubicación del sensor en una herramienta instrumentada. La presión plástica máxima esperada se puede encontrar mediante simulación o procesos similares, o estimarse a partir del tonelaje del material en la hoja de datos de seguridad del material (MSDS).

Los cuadros a continuación son sólo una guía. Para garantizar la selección correcta del sensor para una aplicación, comuníquese con RJG.

1. Unidades Imperiales

Tamaño del Pin	LA PRESIÓN BASE UTILIZADA PARA EL FINAL DEL ÁREA DE LLENADO ES DE > 5,000 PSI	LA PRESIÓN DE BASE DEL ÁREA DE LA COMPUERTA DE ENTRADA ES 10,000 PSI
3/32	-	9204
7/64	-	9204
1/8	9204	9204
9/64	9204	9204
5/32	9204	9204
3/16	9204	9204
7/32	9204	9204
1/4	9204	9204
9/32	9204	9204
5/16	9204	9204
11/32	9204	9204
3/8	9204	9204
13/32	9204	9204
7/16	9204	9204
1/2	9204	-
9/16	9204	-
5/8	9204	-

TAMAÑO DEL PIN DEL SENSOR Y DEL EYECTOR (continuación)

2. Unidades Metricas

Tamaño del Pin	LA PRESIÓN BASE UTILIZADA PARA EL FINAL DEL ÁREA DE LLENADO ES DE 5,000 PSI	LA PRESIÓN DE BASE DEL ÁREA DE LA COMPUERTA DE ENTRADA ES 10,000 PPSI
2.5 mm	-	9204
3.0 mm	-	9204
3.5 mm	9204	9204
4.0 mm	9204	9204
4.5 mm	9204	9204
5.0 mm	9204	9204
5.5 mm	9204	9204
6.0 mm	9204	9204
6.5 mm	9204	9204
7.0 mm	9204	9204
7.5 pulgadas	9204	9204
8.0 mm	9204	9204
8.5 mm	9204	9204
9.0 mm	9204	9204
9.5 mm	9204	9204
10.0 mm	9204	9204
11.0 mm	9204	9204
12.0 mm	9204	-
13.0 mm	9204	-
14.0 mm	9204	-
15.0 mm	9204	-
13.0 mm	9204	-
14.0 mm	9204	-
15.0 mm	9204	-
16.0 mm	9204	-
17.00 mm	9204	-

OPERACIÓN

INDIRECTO (PASADOR INFERIOR)

Los single/multi-channel El sensor piezoeléctrico se coloca en un molde detrás de un pin expulsor. A medida que se inyecta plástico en la cavidad, fuerza se aplica al pasador de expulsión. El plástico presión fuerza se transfiere al sensor.

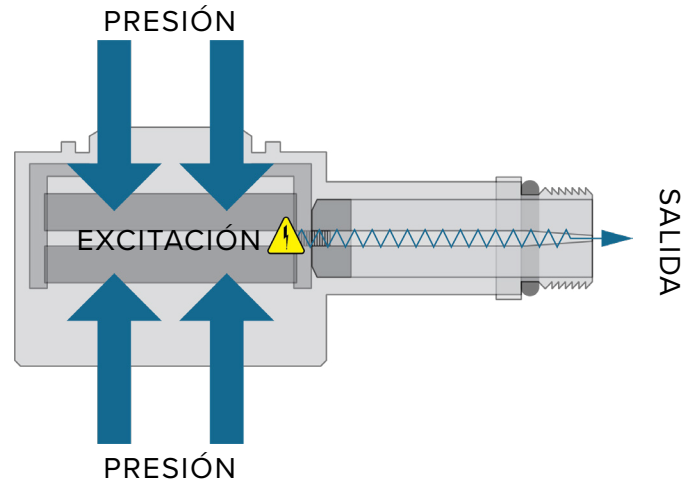
SENSORES PIEZOELÉCTRICOS

Los sensores piezoeléctricos usan cristales de cuarzo para medir la deformación, o cambio en la resistencia, de la fuerza sobre el sensor. La medición se realiza a través del cable del sensor hasta el adaptador del sensor montado fuera del molde.

Los cristales de cuarzo piezoeléctricos contienen cargas eléctricas negativas y positivas equilibradas que no están dispuestas simétricamente. Cuando fuerza se aplica al cristal piezoeléctrico, los átomos positivos y negativos se deforman, empujando algunos de los átomos más cerca o más lejos y provocando que se produzcan cargas eléctricas.

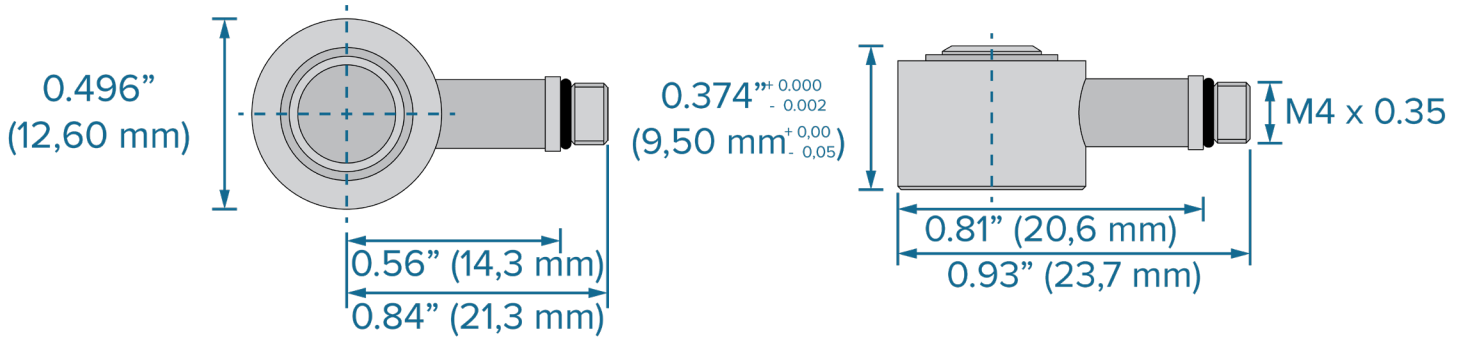
El adaptador del sensor está conectado al sistema eDART o CoPilot de RJG, Inc., que registra y muestra la medición del sensor para ayudar al operador en el monitoreo y control del proceso.

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO DEL SENSOR PIEZOELÉCTRICO

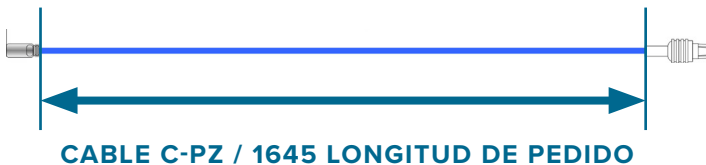


DIMENSIONES

SENSOR



CABLE COMPATIBLE



LONGITUDES DEL CABLE

Las longitudes deben ser más largas de lo necesario para facilitar la instalación y extracción segura del conector de la herramienta para evitar la tensión en el cable conductor; en general, 2–3" (50–75 mm) de holgura es suficiente. Use el sentido común para determinar la longitud de cable adecuada para cada aplicación.

	UN SOLO CANAL	MULTICANAL	LONGITUD	
			S.I.	INGLÉS
-		C-PZ/1645-01	0,1 m	3.9"
-		C-PZ/1645-015	0,15 m	5.9"
1645-0.2		C-PZ/1645-0.2	0,2 m	7.90"
-		C-PZ/1645-0.25	0,25 m	9.8"
-		C-PZ/1645-0.3	0,3 m	11.8"
-		C-PZ/1645-0.35	0,35 m	13.8"
1645-0.4		C-PZ/1645-0.4	0,4 m	15.75"
1645-0.6		C-PZ/1645-0.6	0,6 m	23.60"
1645-0.8		C-PZ/1645-0.8	0,8 m	31.50"
1645-1.2		C-PZ/1645-1.2	1,2 m	47.24"
1645-1.6		C-PZ/1645-1.6	1,6 m	62.99"
1645-2.0		C-PZ/1645-2.0	2,0 m	78.74"

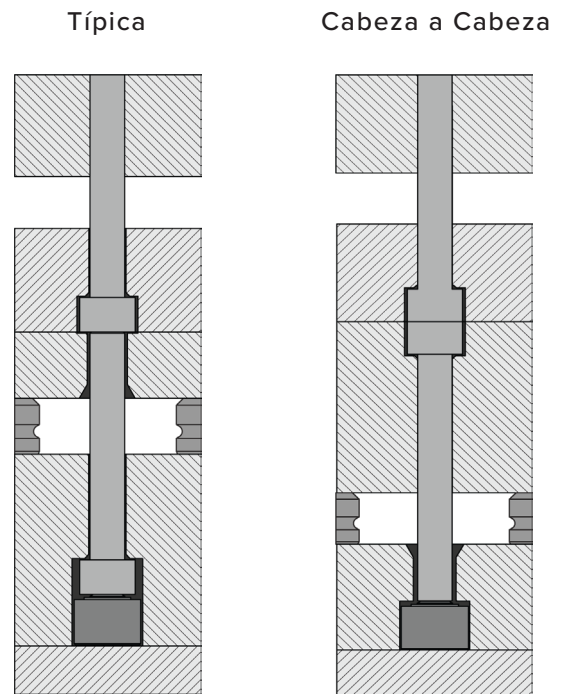
INSTALACIÓN

Los sensores pueden ser colocados en elabrazadera placa situada detrás de puntas de transferencia, o en la placa expulsora detrás de las espigas de expulsión. Lugar de instalación en elabrazadera placa o placa expulsora-molde depende de bienes raíces y la preferencia del cliente.

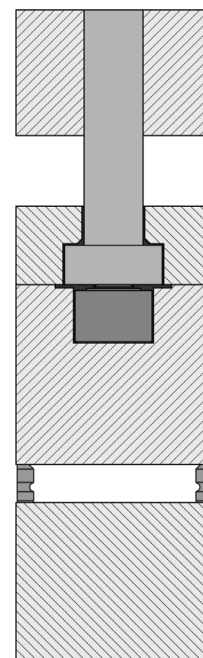
Clavijas de transferencia proteger el sensor de dañar las cargas de choque que se aplican cuando la placa de eyector se mueve hacia adelante y hacia atrás; el cable del sensor también está protegida contra pellizcos ya que no es necesario desmontar elabrazadera y realizar copias de las placas durante el uso normal o de mantenimiento preventivo.

Las espigas de expulsión proporcionan un simple, método sencillo de instalación en la que se pueden instalar sensores; instalación pasador de expulsión requiere menos mecanizado y menos equipo para lograr.

INSTALACIONES DE LA PLACA DE ABRAZADERA



INSTALACIÓN DE LA PLACA DEL EYECTOR



DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTA-

LACIÓN

INSTALACIÓN (TÍPICA) DE LA PLACA DE SUJECIÓN

Aplica elabrazadera placa de instalación (típico) para casos en los que las espigas de expulsión y de transferencia son de menos de 0.28" (7,0 mm) de diámetro.

La placa de conexión sensor está montado en el molde. Bolsillos y un canal se mecanizan en el molde para el conector del sensor, el cable y la cabeza del sensor. La cabeza del sensor se coloca bajo el pasador de transferencia por encima de la placa de cubierta en elabrazadera lámina. El pasador de transferencia es retenida por debajo de la espiga de expulsión en elabrazadera lámina. El pasador eyector está retenido en la placa de retención eyector y llega a través de la B-Plate o cavidad insertar (refieren a la figura en la parte superior derecha).

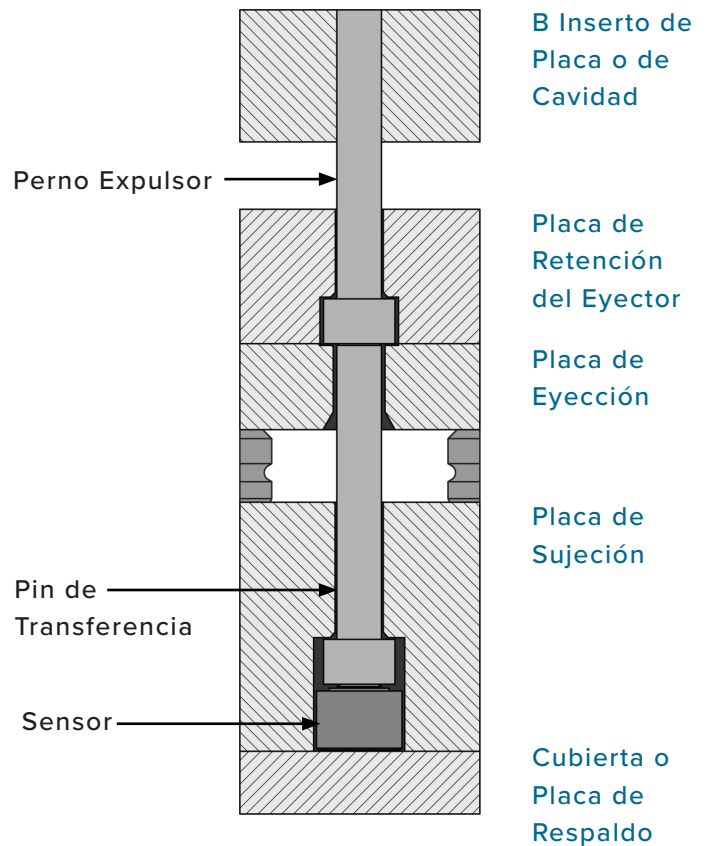
Un mínimo de 0.50" (12,0 mm) o un tercio de las clavijas de transferencialargo, Lo que sea mayor, debe ser instalado en un H7/g6 tolerancia dentro de laabrazadera placa para asegurar una alineación correcta de PIN y para evitar la posible flexión. If 0.50" (12,0 mm)/one-third minimum cannot be achieved, apply the head-to-head clamp plate installation concept (refer to figure at top right).

INSTALACIÓN DE LA PLACA DE SUJECIÓN (CABEZA A CABEZA)

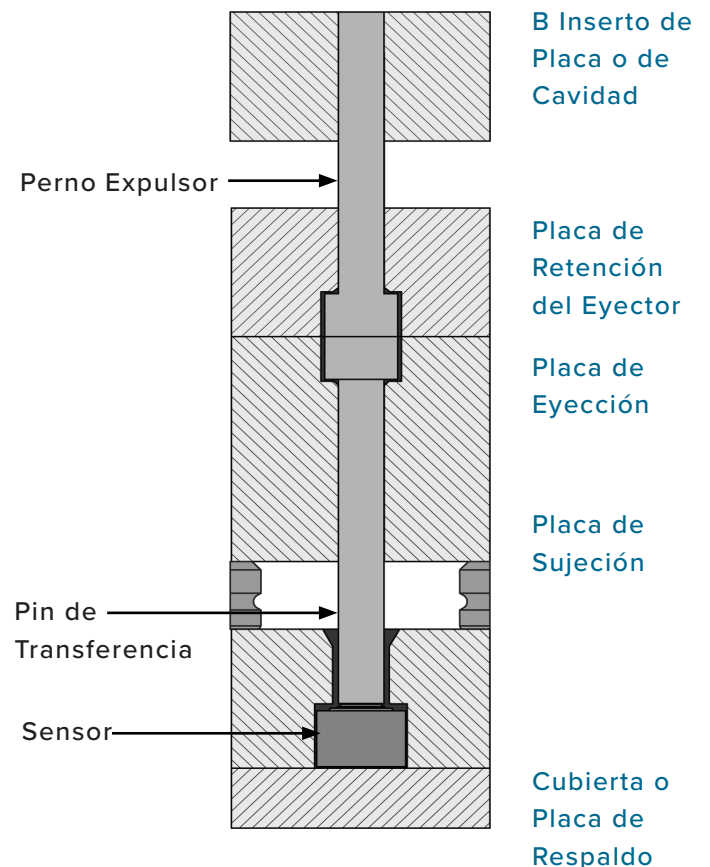
Aplica elabrazadera placa de instalación (cabeza a cabeza) para casos en los que las espigas de expulsión y de transferencia son mayores que 0.28" (7,0 mm) de diámetro, o aquellos en los que un mínimo de 0,50" (12,0 mm)/one-third del pasador de transferencia no pueden ser contenidos por encima de la cabeza del pasador de transferencia en elabrazadera lámina.

La placa de conexión sensor está montado en el molde. Bolsillos y un canal se mecanizan en el molde para el conector del sensor, el cable y la cabeza del sensor. La cabeza del sensor se coloca bajo el pasador de transferencia por encima de la placa de cubierta en elabrazadera lámina. El pasador de transferencia es retenida por debajo de la espiga de expulsión en la placa de eyección, mientras que el pasador de expulsión es retenido en la placa de retención del eyector, con ambas cabezas descansando una contra la otra. El pasador de expulsión llega hasta la placa B o el inserto de la cavidad (consulte la figura en la parte inferior derecha).

INSTALACIÓN DE LA PLACA DE ABRAZADERA (TÍPICA)



INSTALACIÓN DE LA PLACA DE ABRAZADERA (CABEZAL CON CABEZAL)



INSTALLATION OVERVIEW (continued)

INSTALACIÓN EN LA PLACA DE EYECCIÓN

La placa de conexión sensor está montado en el molde. Bolsillos y un canal se mecanizan en el molde para el conector del sensor, el cable y la cabeza del sensor. La cabeza del sensor se coloca debajo de la espiga de expulsión en la placa de eyector. El pasador eyector está retenido en la placa de retención eyector y llega a través de la B-Plate o cavidad insertar (refieren a la figura en la parte a la derecha).

ÁNGULO EXPULSORES

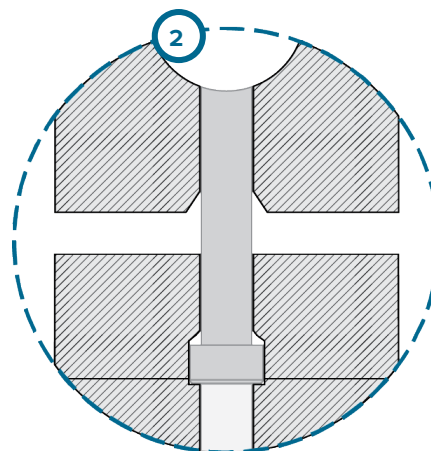
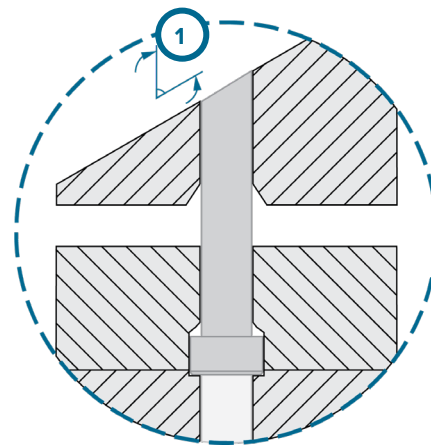
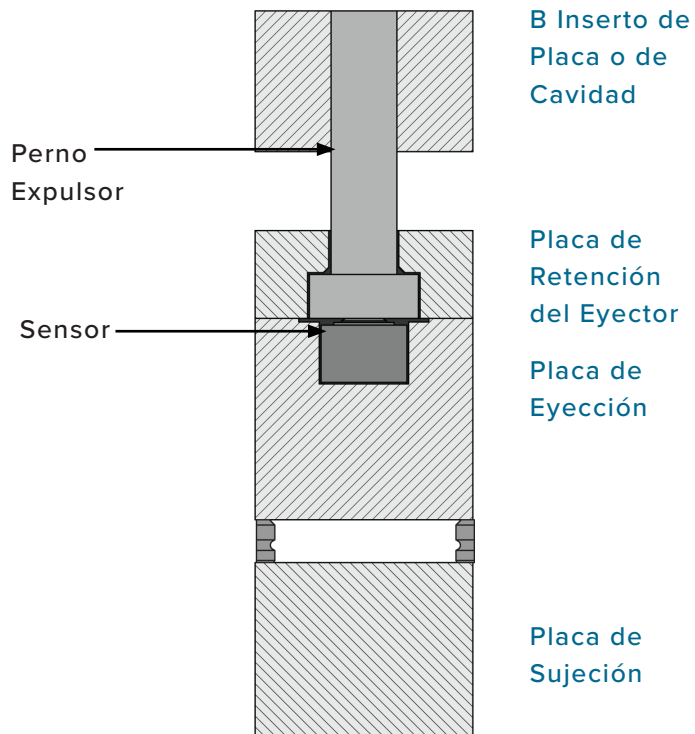
Las espigas de expulsión que se encuentran en superficies en ángulo de una parte pueden utilizar sensores en función del ángulo del pasador. The maximum pin angle that can be used with sensors is 30° (1 at right). Más allá de 30°, fuerza se pierde a la fricción como el pasador se empuja de lado contra el molde de acero en lugar de directamente en el sensor, que a su vez puede crear errores en las lecturas del sensor. Si el ángulo es mayor de 30°, atención al cliente contacto RJG para la asistencia en la verificación de la idoneidad para el uso con un sensor RJG (consulte "Customer Support" en la página 55).

CONTORNEADA EXPULSORES

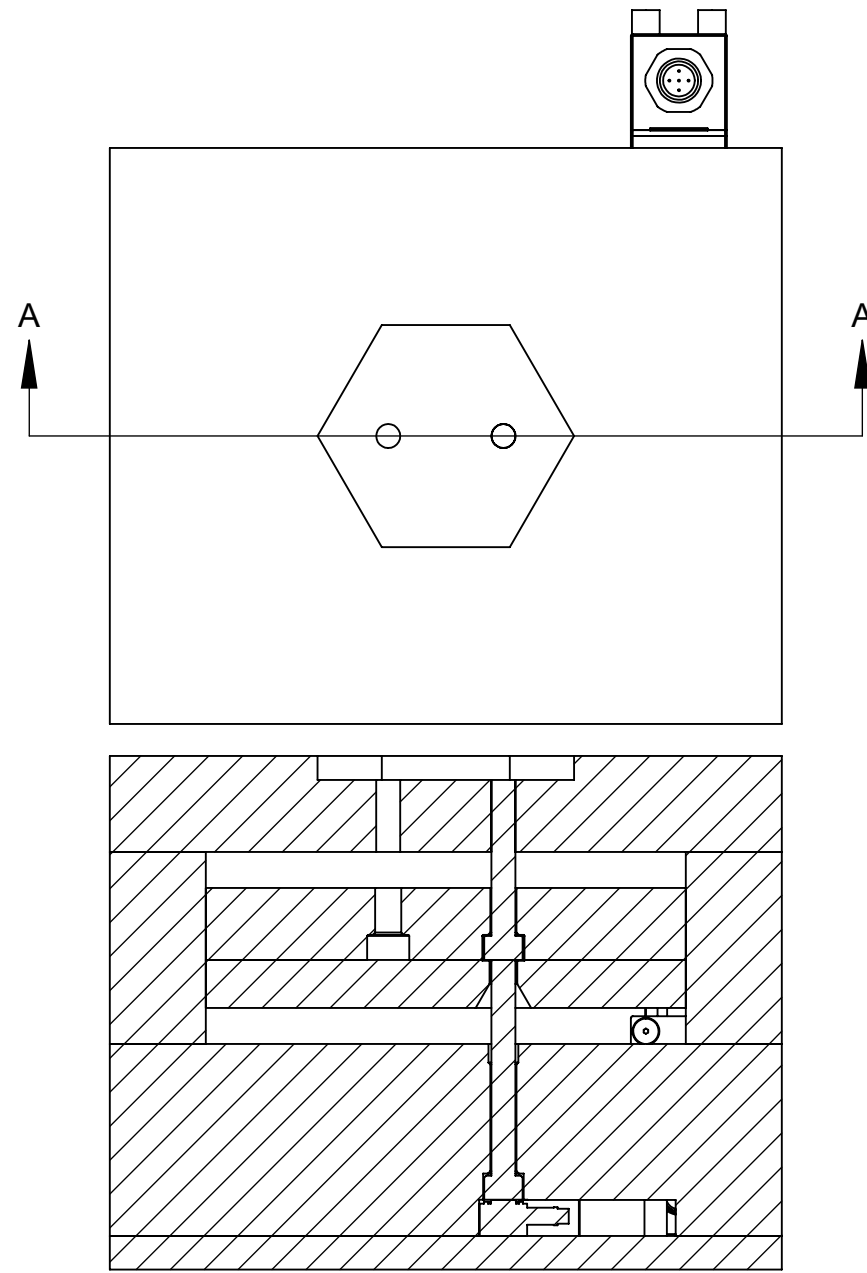
Ejector pins that are located on contoured surfaces of a part can be used on either concave and convex surfaces (2 at right) provided the shape of the contour is symmetric, as this cancels out any sideways forces generated by cavity pressure pushing on the pin.

No utilice una asymmetrically-contoured pasador de expulsión si el contorno neto es mayor que un pasador comparable con un ángulo de 30°. Si un contorno es único o asimétrico, comuníquese con el servicio de atención al cliente de RJG para obtener ayuda para verificar la idoneidad para su uso con un sensor RJG (consulte "Customer Support" en la página 55).

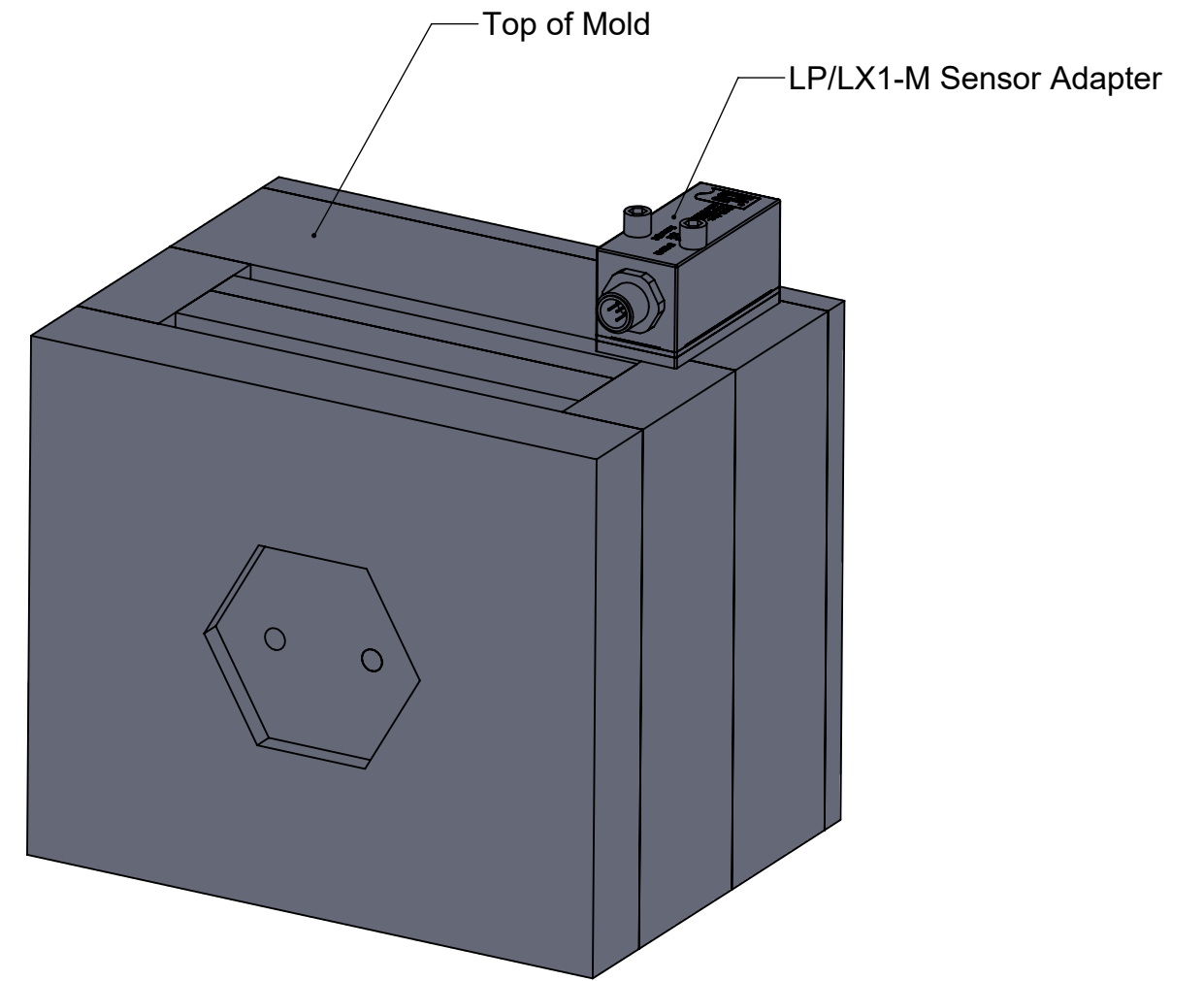
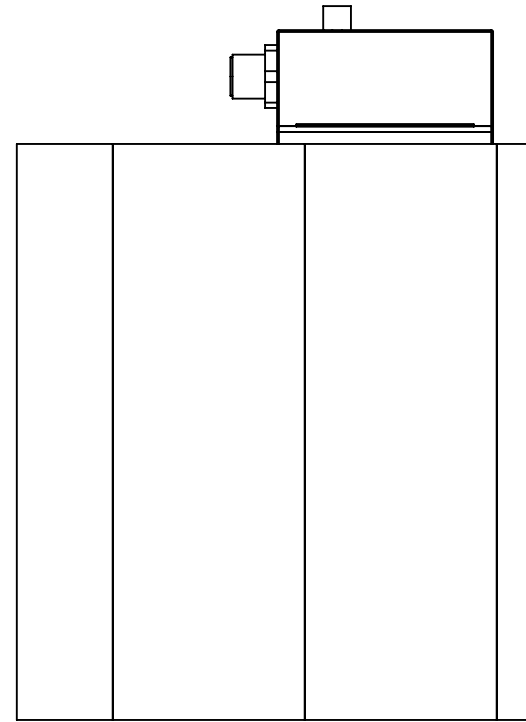
INSTALACIÓN DE LA PLACA DEL EYECTOR



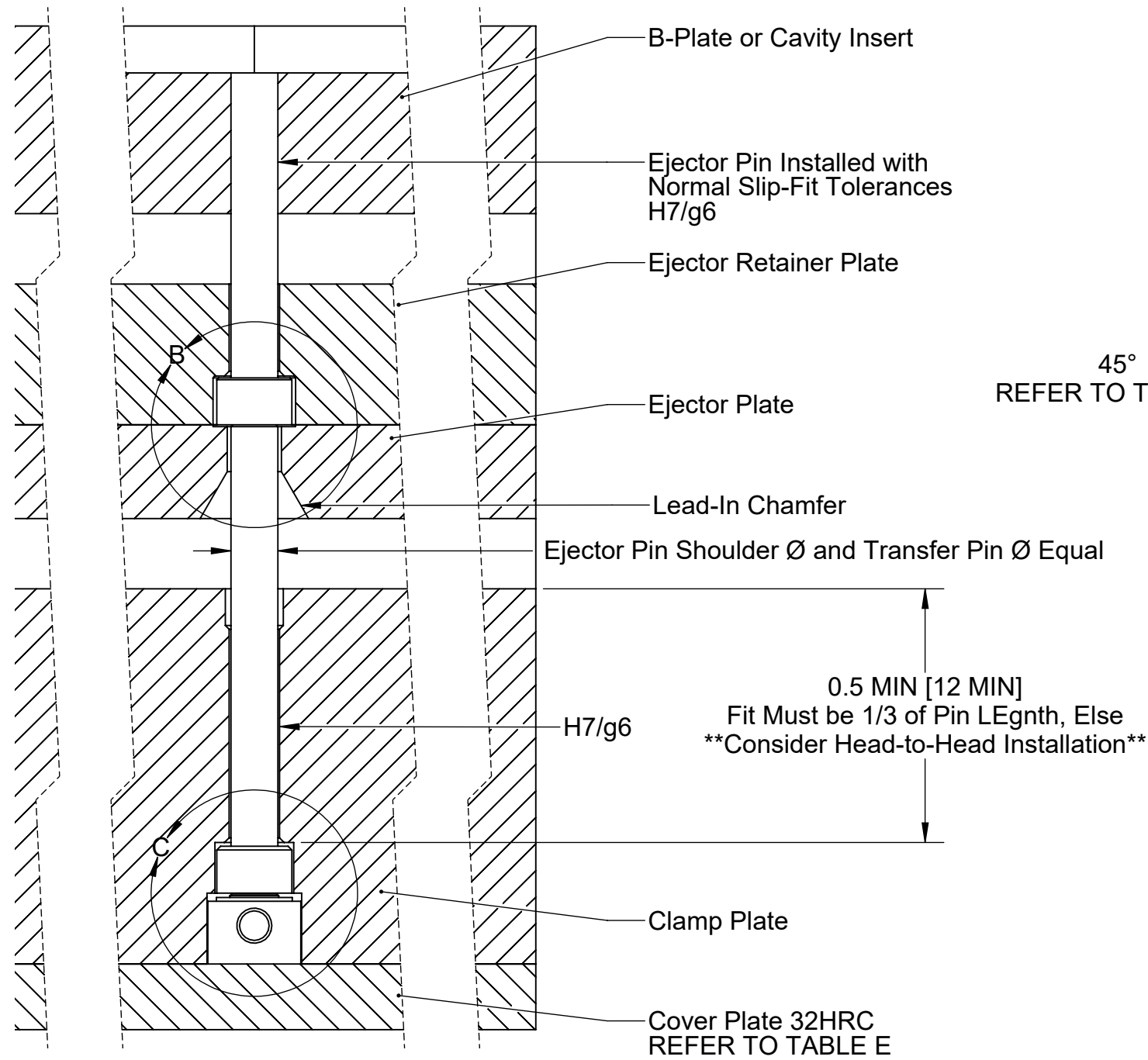
ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN
INSTALACIÓN EN LA PLACA DE SUJECCIÓN



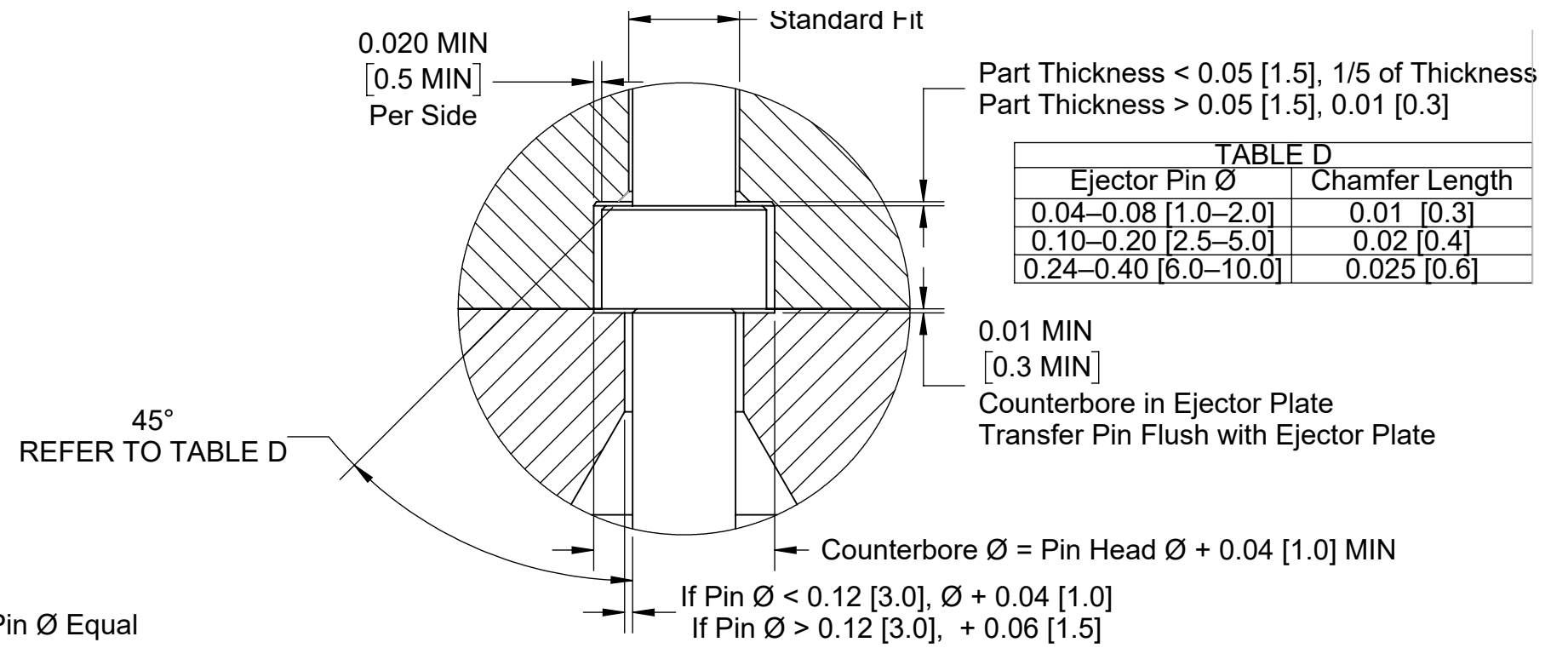
SECTION A-A
SCALE 1 : 2



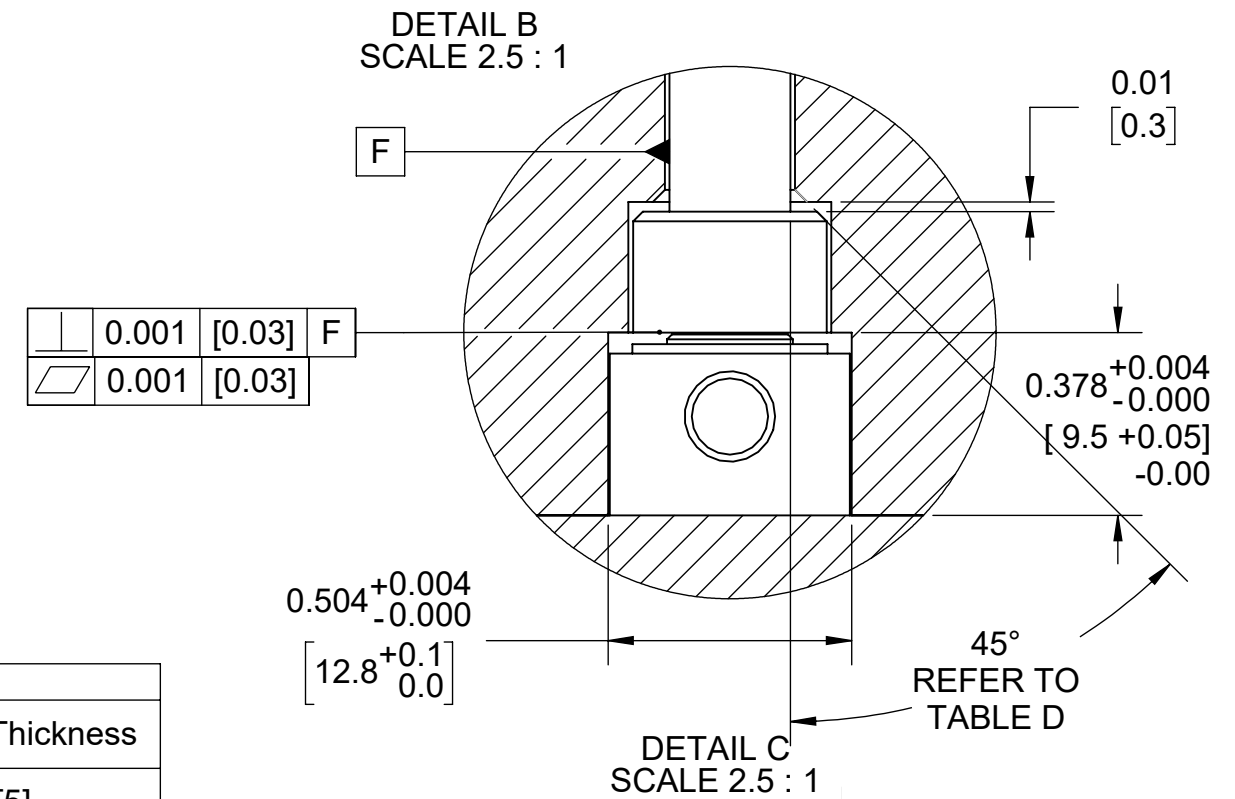
INSTALACIÓN EN LA PLACA DE SUJECCIÓN



Pin \varnothing	MIN Plate Thickness
3/32–7/64" [2.5–3.0]	0.2 [5]
9/64"–5/8" [14.0–23.0]	0.25 [6.0]



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



3. Cavity del Cabezal del Sensor

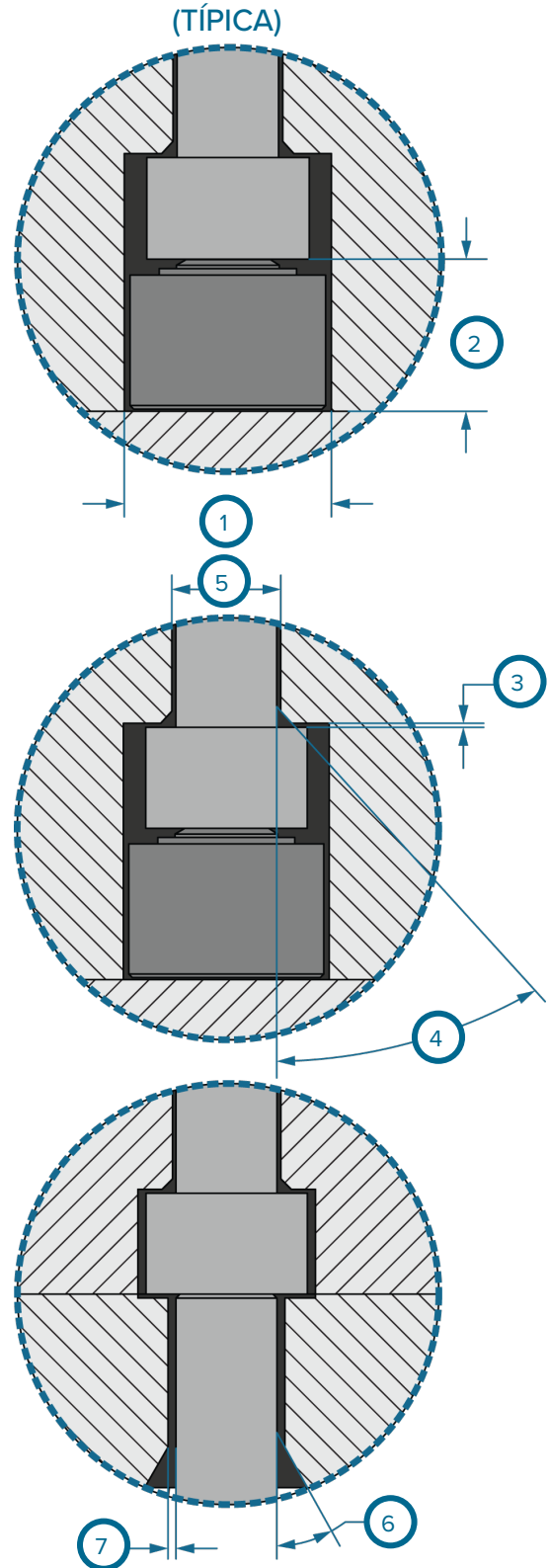
Vainas de sensor y de la cabeza de varilla de transferencia se mecanizan en abrazadera lámina. Los bolsillos del sensor deben estar centrados debajo del pin de expulsión seleccionado que mide 0.504 " +0.004/-0.0 (12,8 mm +0,1/-0,0 [1 en right]) DIA y 0.378 " +0.004/-0.0 (9,5 mm +0,05/-0,0 [2 en right]) profundo.

4. Transferir Cabeza del Pin de Cavidad

Elija un eyector y la transferencia perno apropiado para la aplicación (consulte "Sensor and Ejector Pin Size" en la página 2). Expulsor y el pasador de transferencia deben ser concéntricos dentro de 0.030" (0,76 mm) o 10% de pasador expulsor diámetro que sea menor. Expulsor y transferencia diámetro del pasador 0.25" (7,0 mm) MAX, y debe ser igual en diámetro.

Bolsillos cabeza de pasador de transferencia deben estar centrados debajo de la espiga de expulsión seleccionado la medición de la altura de la cabeza pasador de transferencia más una holgura de 0.01" (0,3 mm [3 a la derecha]) MIN. Chaflán el bolsillo cabeza de pasador de transferencia a 45 ° (4 a la derecha) al conductor de entrada de abrazadera placa, y encajar el pasador con una H7/g6 encajar (5 I a la derecha) por lo menos 0.50" (12,0 mm) MIN.

Chaflán el lead-in a 30 ° (6 a la derecha) A la placa de eyector para una profundidad que es igual a la DIA pasador de transferencia, y proporcionar holgura para el pasador de transferencia en la placa de eyección igual a la clavija DIA plus 0.04" (1,0 mm) si DIA pin es < 0.12" (3,0 mm) o 0.06" (1,5 mm) si DIA pin es > 0.12" (3,0 mm). pin transferencia debe ser 0.01" (0,3 mm) más largo que nominal para el ajuste inicial, luego se ajustó para obtener la altura correcta.



NOTA Tiene que haber 0.50" (12,0 mm) MIN abrazadera espesor de la placa por encima de la cabeza del pasador de transferencia a la clavija de transferencia de salida clearanced, igualando 1/3 de la espigalargo ; Si 1/3 alfilerlargo no es posible en abrazadera espesor de la placa, el uso head-to-head concepto en la página 10.

1	0.504 " +0.004/-0.0 (12,8 mm +0,1/-0,0) DIA
2	0.378 " +0.004/-0.0 (9,5 mm +0,05/-0,0)
3	0.01" (0,3 mm) MIN
4	45 ° Chaflán
5	H7/g6 para 0,50" (12,0 mm) MIN I
6	30 ° Chaflán, Depth=Pin DIA
7	Si Pin DIA < 0.12" (3,0 mm), + 0.04" (1,0 mm) Si Pin DIA > 0.12" (3,0 mm), + 0.06" (1,5 mm)

ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN (continuación) INSTALACIÓN DE LA PLACA DE ABRAZADERA (TÍPICA)

5. Eyector Cabeza del Pin de bolsillo

Máquina de un bolsillo para la cabeza del pasador eyector en la placa de retención del eyector que es igual a la DIA cabeza de pasador eyector más 0.02" (0,5 mm [1 a la derecha]) MIN por lado.

Deje espacio libre por encima de la cabeza del pasador de expulsión. Si el espesor de la pieza es < 0.05" (1,5 mm), el pase debe ser igual a 20% del grosor de la pieza. Si el espesor de la pieza es > 0.05" (1,5 mm), el espacio libre debe ser igual a 0.01" (0,3 mm [2 1 a la derecha]).

NOTA La holgura de la cabeza del pin eyector no debe exceder el 20% (1/5) del espesor de la pieza en el punto de convergencia del pin/pieza.

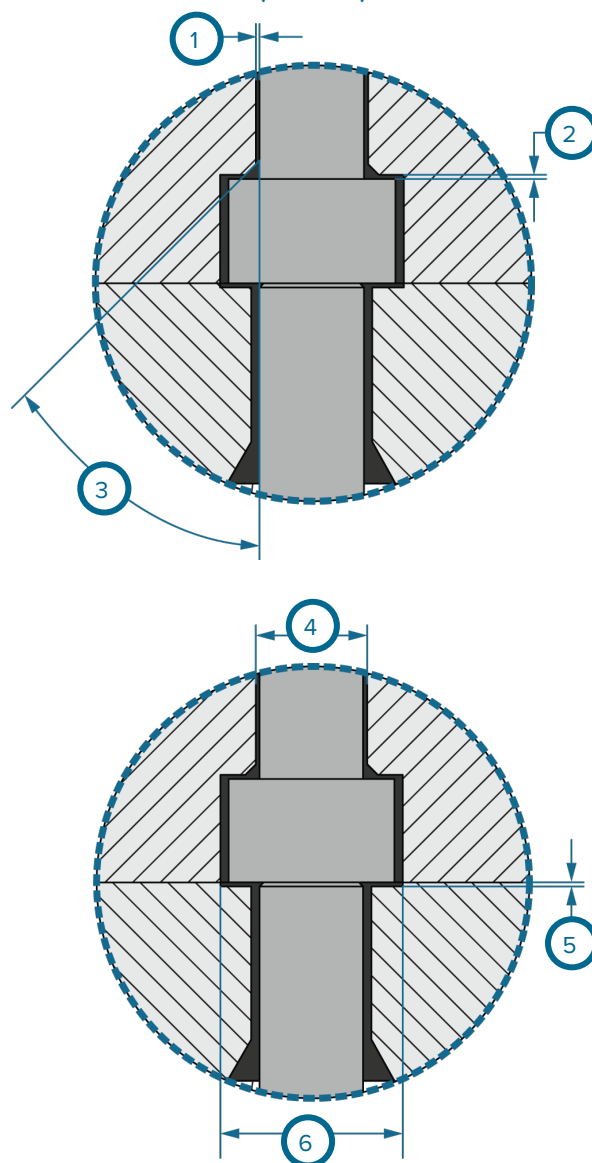
Chaflán el lead-in borde 45° (3 a la derecha) -Se refieren a la siguiente tabla para chaflán largo .

CHAFLÁN LARGO

Perno Expulsor DIA	Chaflán Largo
0.04–0.08 (1,0–2,0 mm)	0.01 (0,3 mm)
0.10–0.20 (2,5–5,0 mm)	0.02 (0,4 mm)
0.24–0.40 (6,0–10,0 mm)	0.025 (0,6 mm)

Montar el pasador de expulsión con una H7/g6 ajuste estándar (4 a la derecha).

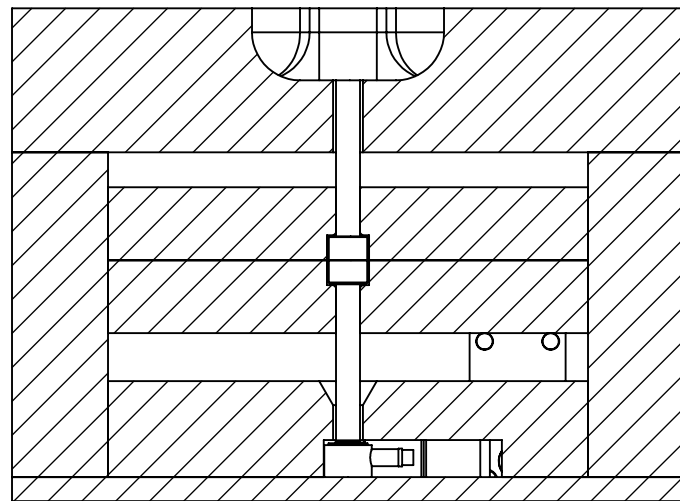
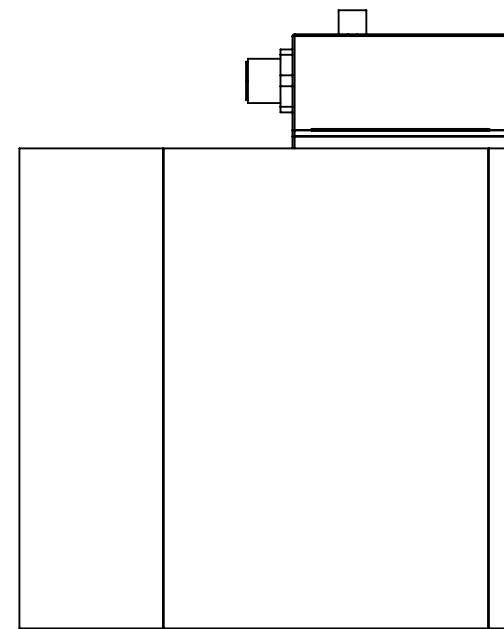
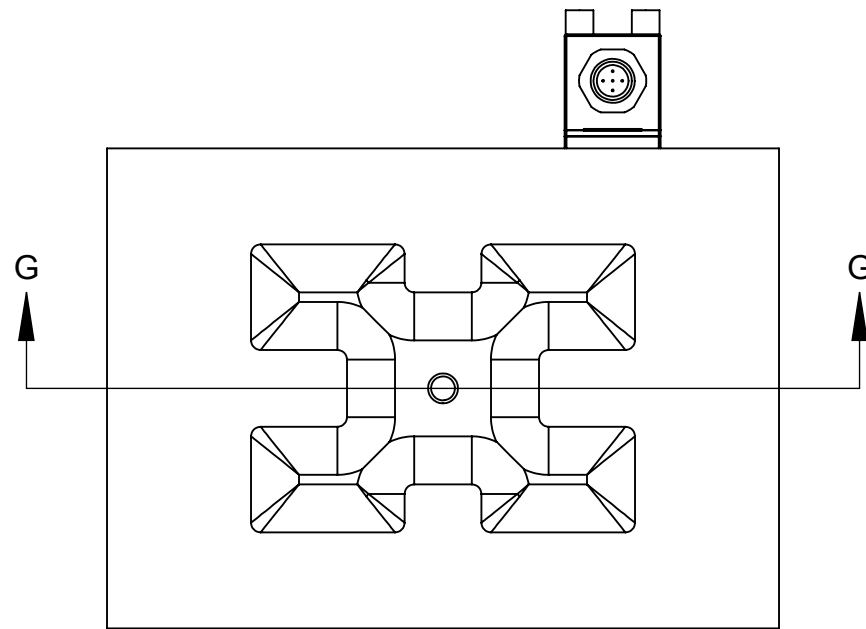
Escariado el bolsillo cabeza de pasador eyector en la placa de eyector 0.01" (0,3 mm [5 a la derecha]) MIN profunda, por eyector DIA cabeza de un alfiler + 0.04" (1,0 mm [6 a la derecha]).



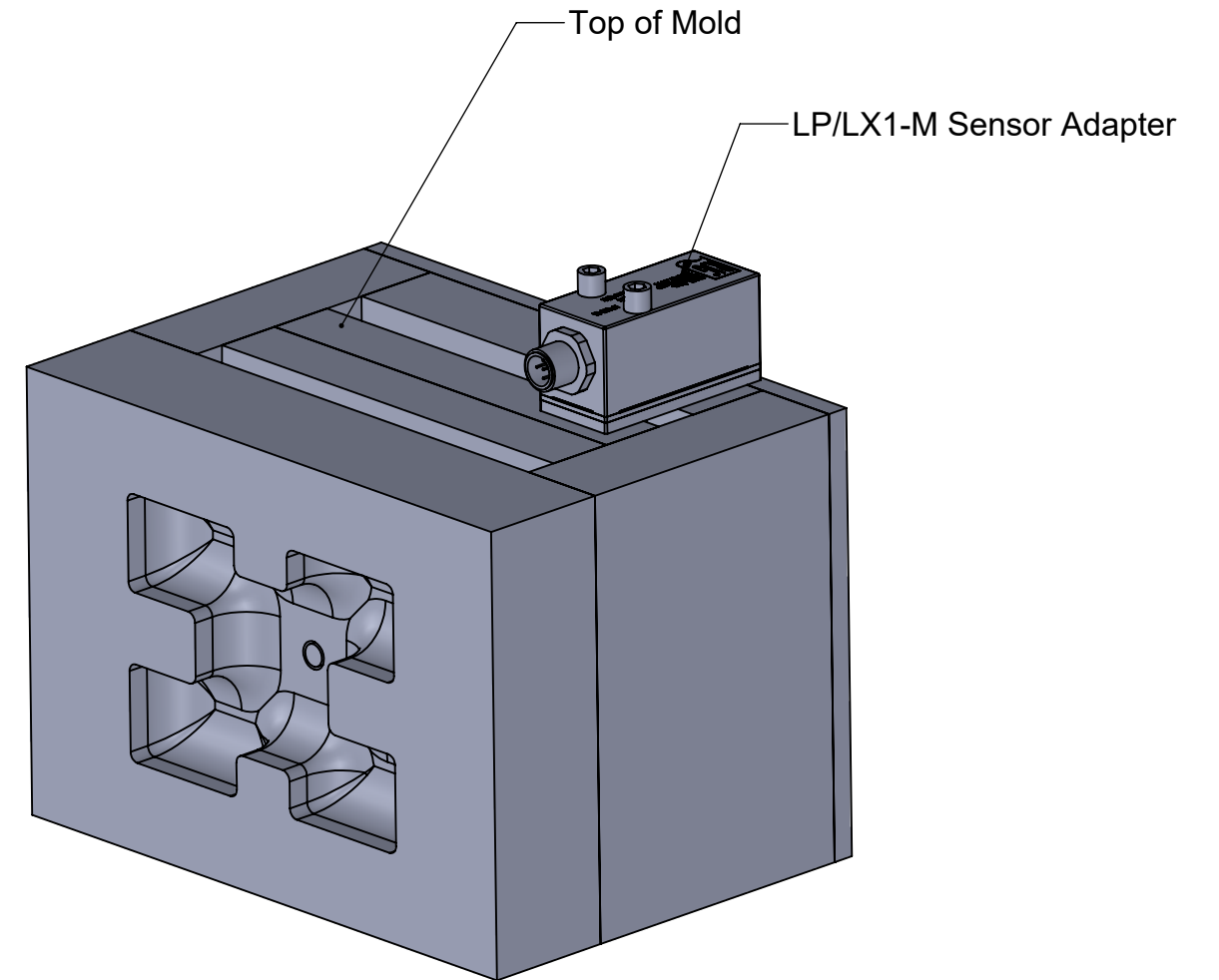
PRECAUCIÓN Las aplicaciones de los pines de transferencia requieren una expulsión guiada; el incumplimiento puede resultar en daños o destrucción de los componentes.

1	0.02" (0,5 mm) por cada lado MIN
2	20% Grosor de la pieza si < 0.05" (1,5 mm), 0,01" (0,3 mm) si el espesor parte > 0.05" (1,5 mm) 1
3	45° Chaflán, consulte la Tabla en el achaflanadolargo
4	H7/g6 ajuste estándar
5	0.01" (0,3 mm) MIN
6	eyector DIA cabeza de un alfiler + 0.04" (1,0 mm)

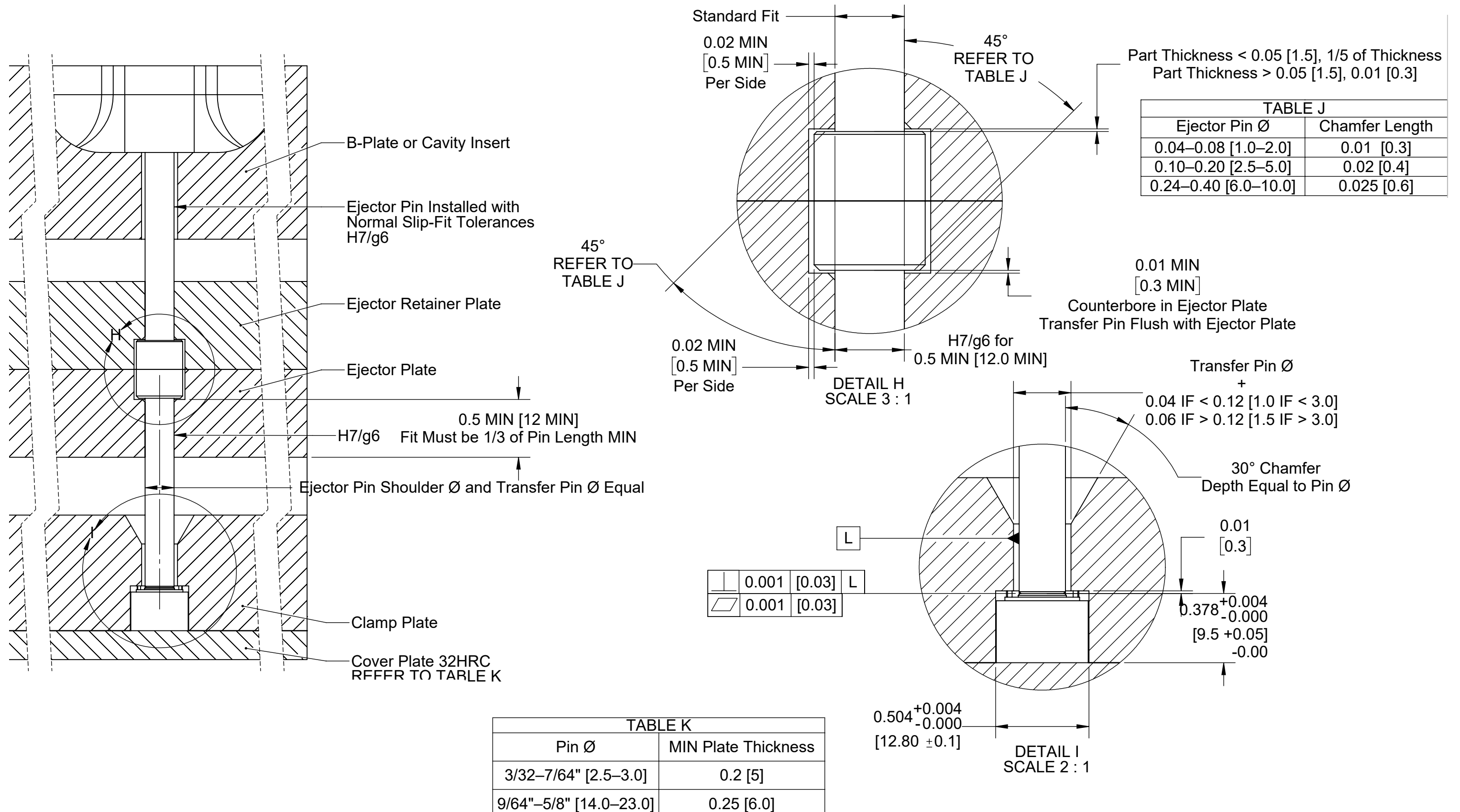
INSTALACIÓN DE LA PLACA DE SUJECCIÓN (CABEZA A CABEZA)



SECTION G-G
SCALE 1 : 2



INSTALACIÓN DE LA PLACA DE SUJECIÓN (CABEZA A CABEZA)



1. Cavity del Cabezal del Sensor

Los cavidad del cabezal del sensor están mecanizados en la placa de sujeción. Los cavidad del sensor deben estar centrados debajo del pin de expulsión seleccionado midiendo 0.504 " + 0.004 / -0.0 (12,8 mm +0,1/-0,0 [1 a la derecha]) DIA, y 0.378" + 0.004 / -0.0 (9,5 mm +0,05/-0,0 [2 a la derecha]) de profundidad, con un espacio adicional de 0.01 "(0,3 mm [3 a la derecha]) MIN por encima del cabezal del sensor.

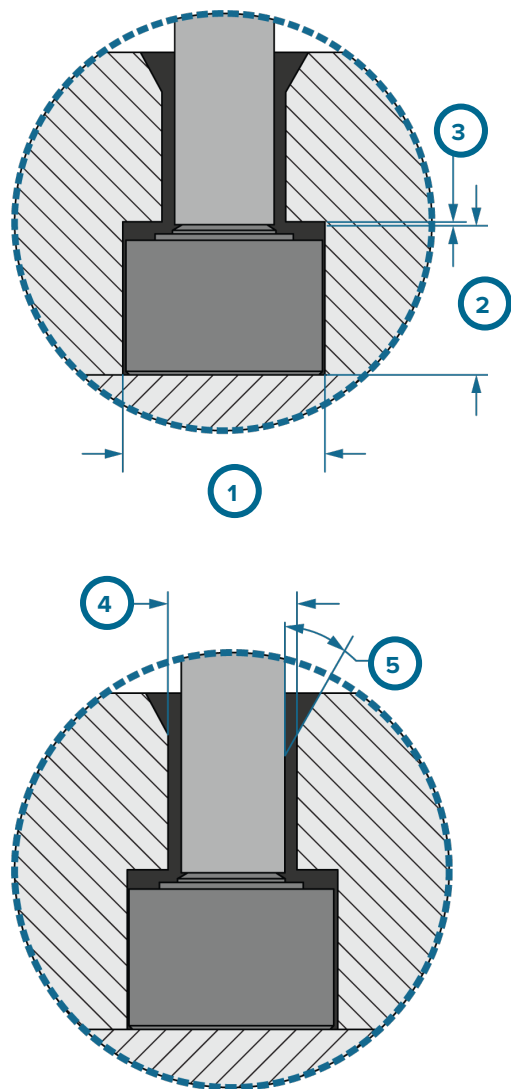
2. Transferir Cabeza del Pin de Cavity

Elija un eyector y la transferencia perno apropiado para la aplicación (consulte "Sensor and Ejector Pin Size" en la página 2). Expulsor y el pasador de transferencia deben ser concéntricos dentro de 0.030" (0,76 mm) o 10% de pasador expulsor diámetro que sea menor. El expulsor y el pasador de transferencia deben tener el mismo diámetro.

Bolsillos de pasador de transferencia deben estar centrados debajo del pasador de expulsión seleccionado.

Bolsillo una máquina para el eje de pasador de transferencia del bolsillo cabeza del sensor a través de la abrazadera placa igualando el DIA pasador de transferencia más 0.04" (1,0 mm) si DIA pin es < 0.12" (3,0 mm) DIA, o 0.06" (1,5 mm) si DIA pin es > 0.12" (3,0 mm [4 a la derecha]).

Chaflán el cavidad cabeza de pasador de transferencia a 30 ° (5 a la derecha) para una profundidad igual al diámetro del pasador en la salida de abrazadera lámina.



1	0.504 " +0.004/-0.0 (12,8 mm +0,1/-0,0) DIA
2	0.378" +0.004/-0.0 (9,5 mm +0,05/-0,0)
3	0.01" (0,3 mm) MIN
4	pasador de transferencia DIA + 0.04 "(1,0 mm) si <0.12" (3,0 mm), O + 0.06 "(1,5 mm) si > 0.12" (3,0 mm)
5	30 ° Chaflán, Depth=Pin DIA

ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN (continuación) INSTALACIÓN DE LA PLACA DE ABRAZADERA (CABEZAL CON CABEZAL)

3. Eje del Pasador de Transferencia y Cavidad de la Cabeza

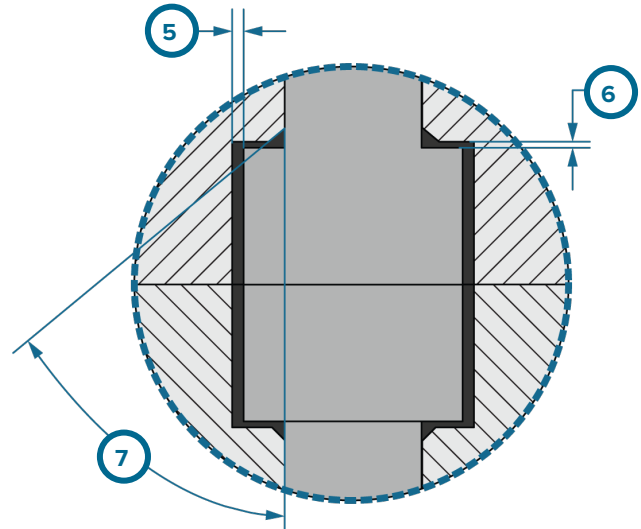
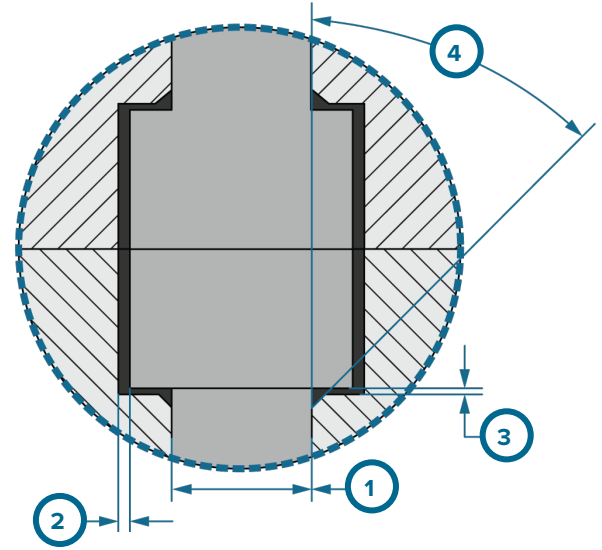
Bolsillo una máquina para el eje de pasador de transferencia en la placa de eyector con una H7/g6 aptos para 0.5" (12 mm [1 a la derecha]) MIN.

Mecanice una cavidad para la cabeza del pasador de transferencia en la placa de expulsión que sea igual a la cabeza del pasador de transferencia DIA más 0.02" (0,5 mm [2 a la derecha]) MIN por lado. Permitir 0.01" (0,3 mm [3 a la derecha]) MIN espacio libre debajo de cabeza de un alfiler. Chaflán el bolsillo cabeza de pasador de transferencia a 45 ° (A4 la derecha).

4. Eyector Cabeza del Pin de Bolsillo

Máquina de un bolsillo para la cabeza del pasador eyector en la placa de retención del eyector que es igual a la DIA cabeza de pasador eyector más 0.02" (0,5 mm [5 a la derecha]) MIN por lado.

Deje espacio libre por encima de la cabeza del pasador de expulsión. Si el espesor de la pieza es < 0.05" (1,5 mm), el pase debe ser igual a 20% del grosor de la pieza. Si el espesor de la pieza es > 0.05 "(1,5 mm), el espacio libre debe ser igual a 0.01" (0,3 mm [6 a la derecha]).



NOTA La holgura de la cabeza del pin eyector no debe exceder el 20% (1/5) del espesor de la pieza en el punto de convergencia del pin/pieza.

PRECAUCION Las aplicaciones de los pines de transferencia requieren una expulsión guiada; el incumplimiento puede resultar en daños o destrucción de los componentes.

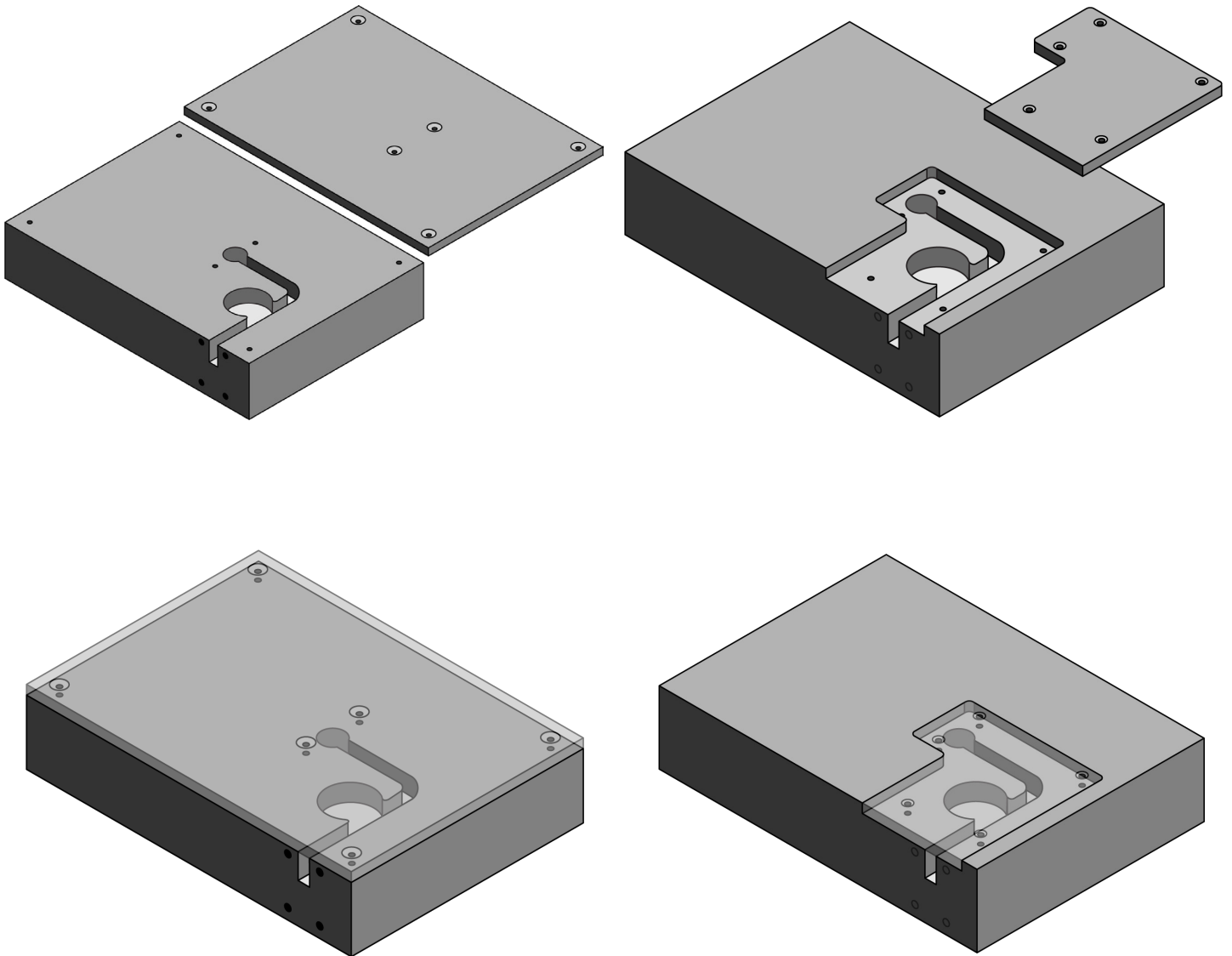
Chamfer the lead-in edge 45° (7 at right).

1	H7/g6 para 0.50" (12,0 mm) MIN
2	0.02" (0,5 mm) por cada lado MIN
3	0.01" (0,3 mm) MIN
4	45 ° Chaflán, consulte la Tabla J, en la página 15
5	0.02" (0,5 mm) por cada lado MIN
6	20% Grosor de la pieza si < 0.05" (1,5 mm), 0.01" (0,3 mm) si el espesor parte > 0.05" (1,5 mm) I
7	45 ° Chaflán, consulte la Tabla J, en la página 15

ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN *(continuación)*

PLACA DE CUBIERTA-ABRAZADERA INSTALACIONES DE PLACA

La placa de cubierta debe ser de SAE 1080 acero (AFNOR XC70/XC80), 32HRC. La placa de cubierta puede ser una, placa de conjunto adicional añadido a la pila y se fija con empulgueras (abajo, izquierda), O una placa integrado hecho a incrustar en elabrazadera placa y se fija con empulgueras (a continuación, a la derecha).



ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN (continuación)

PLACA DE CUBIERTA—INSTALACIONES DE PLACA DE ABRAZADERA

El espesor de la placa cobertura mínima (1 a la derecha), Independientemente del sensor de retención método de la placa, se corresponde con el sensor fuerza modelo de la gama, como se muestra en la siguiente tabla.

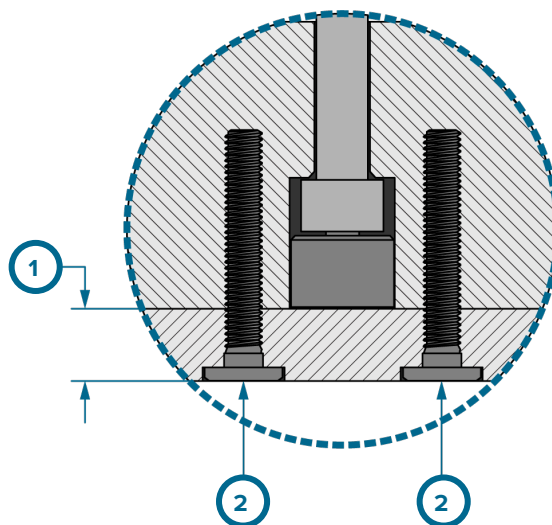
ESPESOR DE LA PLACA DE CUBIERTA MIN

Pin Ø	Espesor de Placa MIN	Cierre
3/32–7/64" (2.5–3.0 mm)	0.2" (5,0 mm)	8-36 (M4)
9/64–5/8" (4.0–23.0 mm)	0.25" (6,0 mm)	10-32 (M5)

Avellanartornillo cabezas y la instalación (2 a la derecha) En la placa de cubierta en cada lado del diámetro sensor para evitar cualquier flexión de la tapa; incorporar e instalar otraempulgueras según sea necesario para asegurar la cubierta. RJG recomienda el uso de 8-36 o 10-32 (M4 o M5).

NOTA Avellanartornillo cabezas de elementos de fijación de la placa de cubierta para prevenir la protrusión cabeza de la placa.

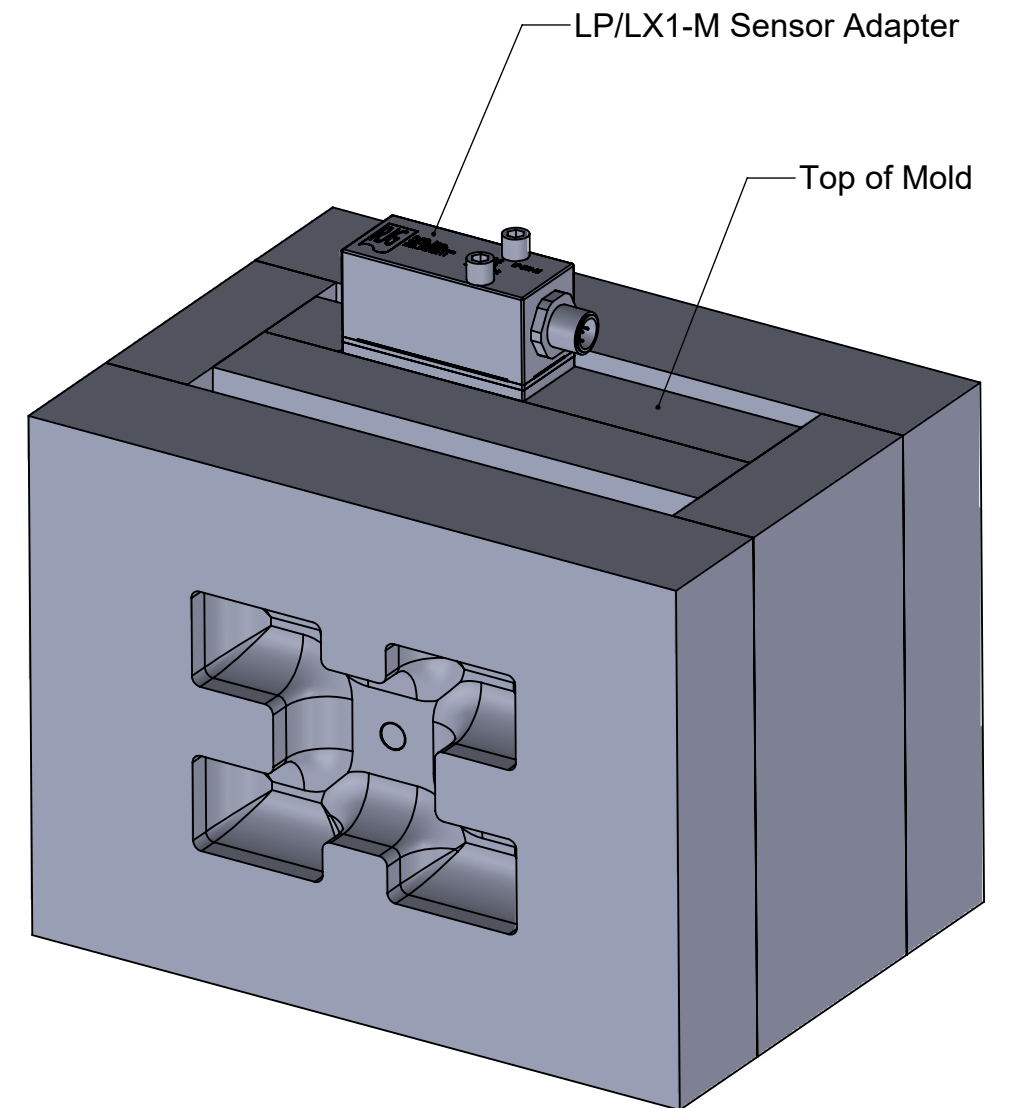
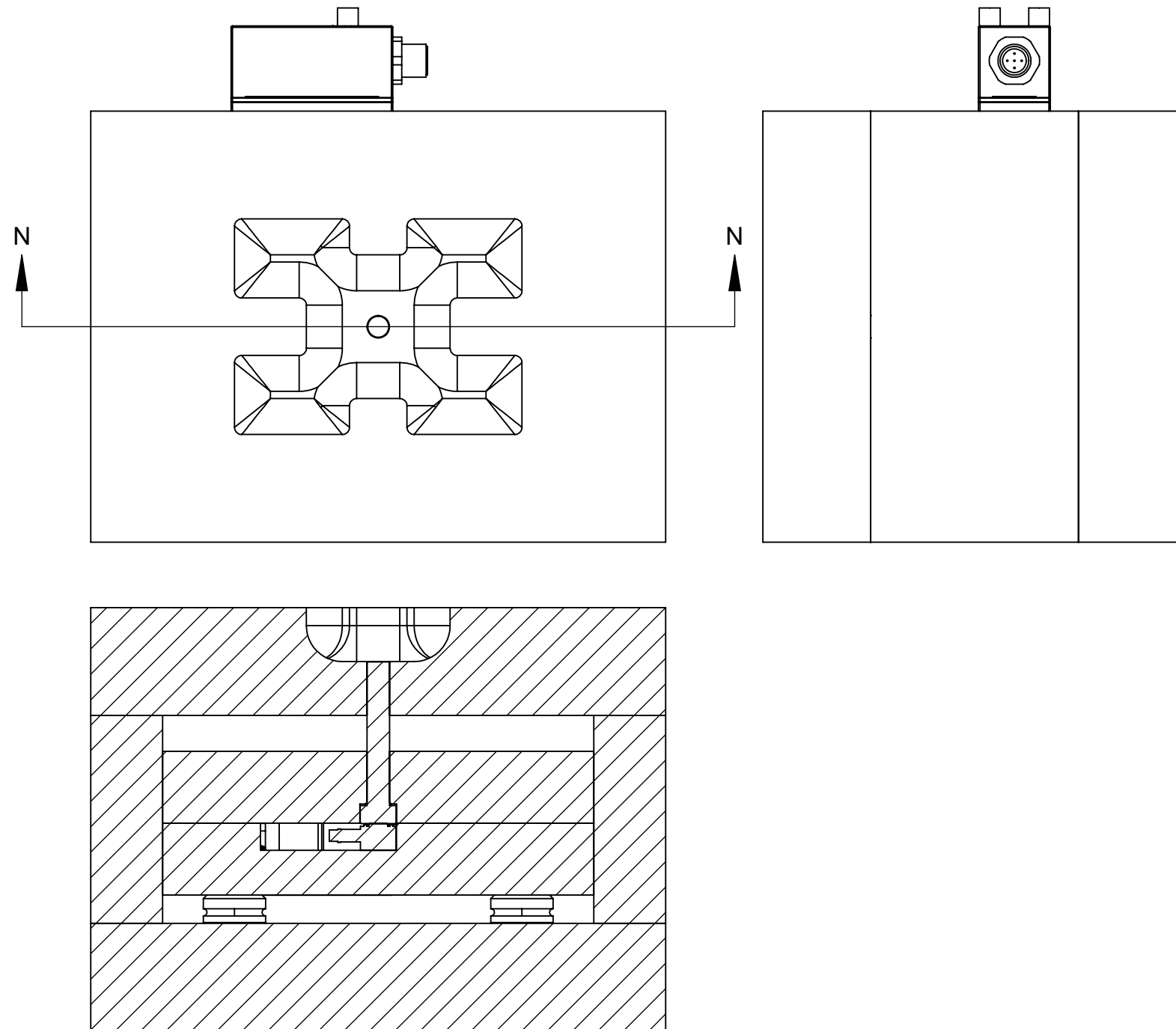
Abrazadera diseño cubierta de la placa se determina por el cliente. atención al cliente de contacto RJG (véase página 55 para información de contacto) para las preguntas.



1 Espesor de la placa de cubierta, MIN (consulte la tabla)

2 Placa de cubiertaEmpulgueras 8-36 o 10-32 (M4 o M5)

INSTALACIÓN EN LA PLACA DE EYECCIÓN



INSTALACIÓN DE LA PLACA DEL EYECTOR

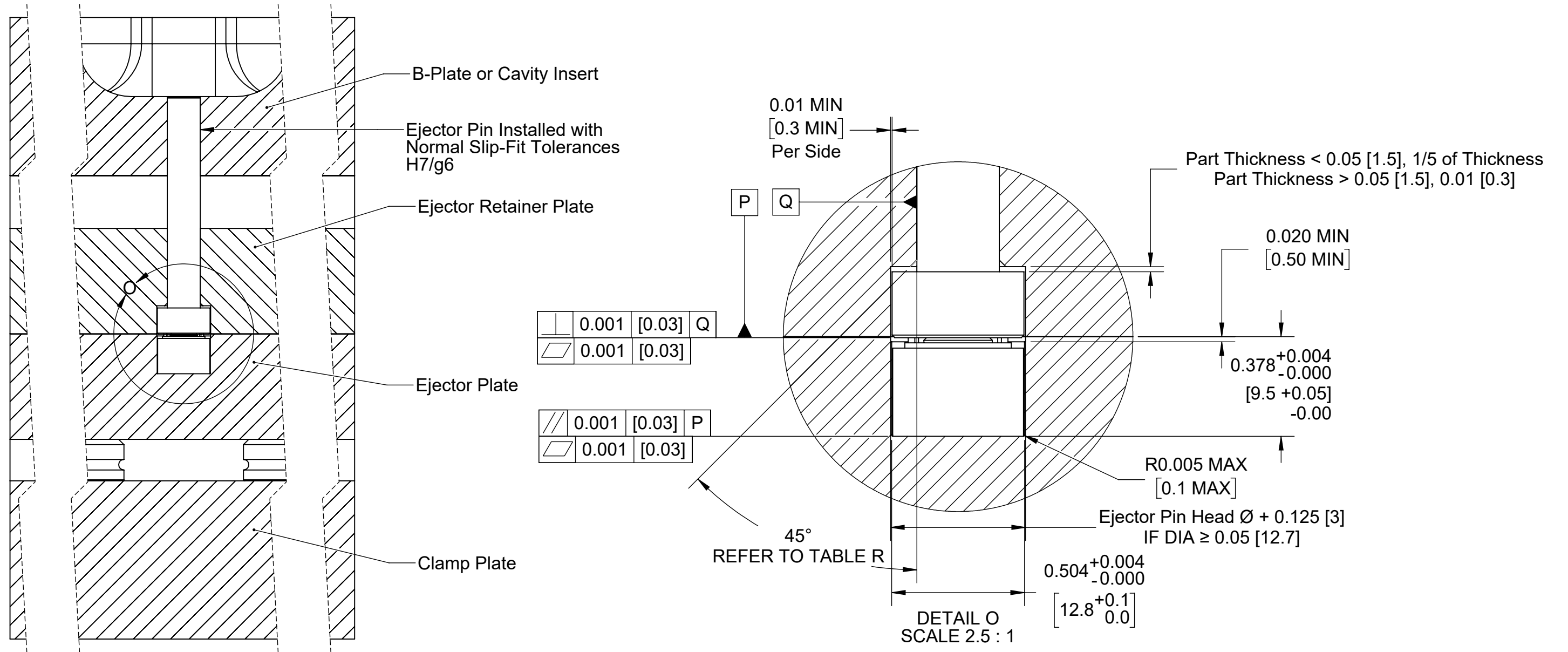


TABLE R	
Ejector Pin Ø	Chamfer Length
0.04–0.08 [1.0–2.0]	0.01 [0.3]
0.10–0.20 [2.5–5.0]	0.02 [0.4]
0.24–0.40 [6.0–10.0]	0.025 [0.6]

1. Mecanizado Sensor de Cavidad

Los cavidad del cabezal del sensor están mecanizados en la placa de expulsión. Los bolsillos del sensor deben estar centrados debajo del pin de expulsión seleccionado que mide 0.504 " +0.004/-0.0 (12,8 mm +0,1/-0,0 [1 a la derecha]) DIA y 0.378 " +0.004/-0.0 (9,5 mm +0,05/-0,0 [2 a la derecha]) profundo.

- Usar una 5/16" fresa de extremo "Sharp muerto" para lograr correcta radio-sensor esquina bolsillo radio MAX R 0.005" (0,10 mm [3 a la derecha]).

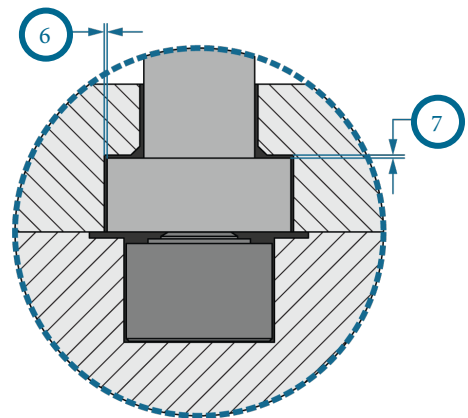
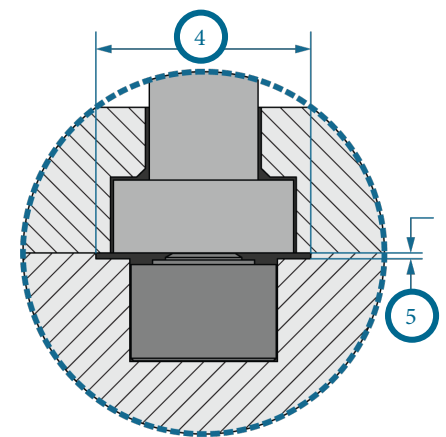
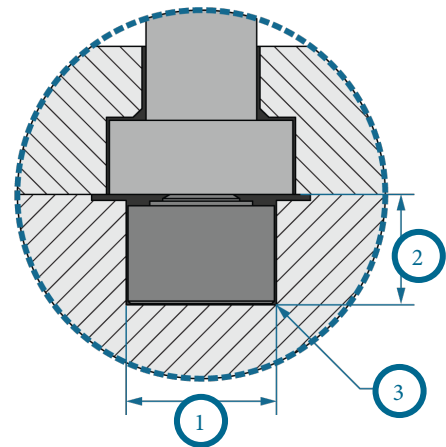
Si el DIA cabeza de pasador eyector es mayor que 0.50" (12,7 mm), la máquina de un agujero escariado en la placa de eyector igual a la DIA pasador expulsormás 0.125" (3 mm) MIN por 0,02" (0,5 mm) MIN profundo para permitir que la cabeza del pasador eyector para limpiar la placa y descansar sólo en el sensor cuando bajopresión (4 & 5 a la derecha).

2. Eyector Cabeza del Pin de Cavidad

Elija un pasador de expulsión apropiado para la aplicación (consulte "Sensor and Ejector Pin Size" en la página 2). Máquina de un bolsillo para la cabeza del pasador eyector en la placa de retención del eyector que es igual a la DIA cabeza de pasador eyectormás 0.01" (0,3 mm [6 a la derecha]) MIN por lado por la altura pasador expulsormás 0.01" (0,3 mm [7 I a la derecha]) MIN para eliminar el potencial de precarga en el sensor cuando se instala.

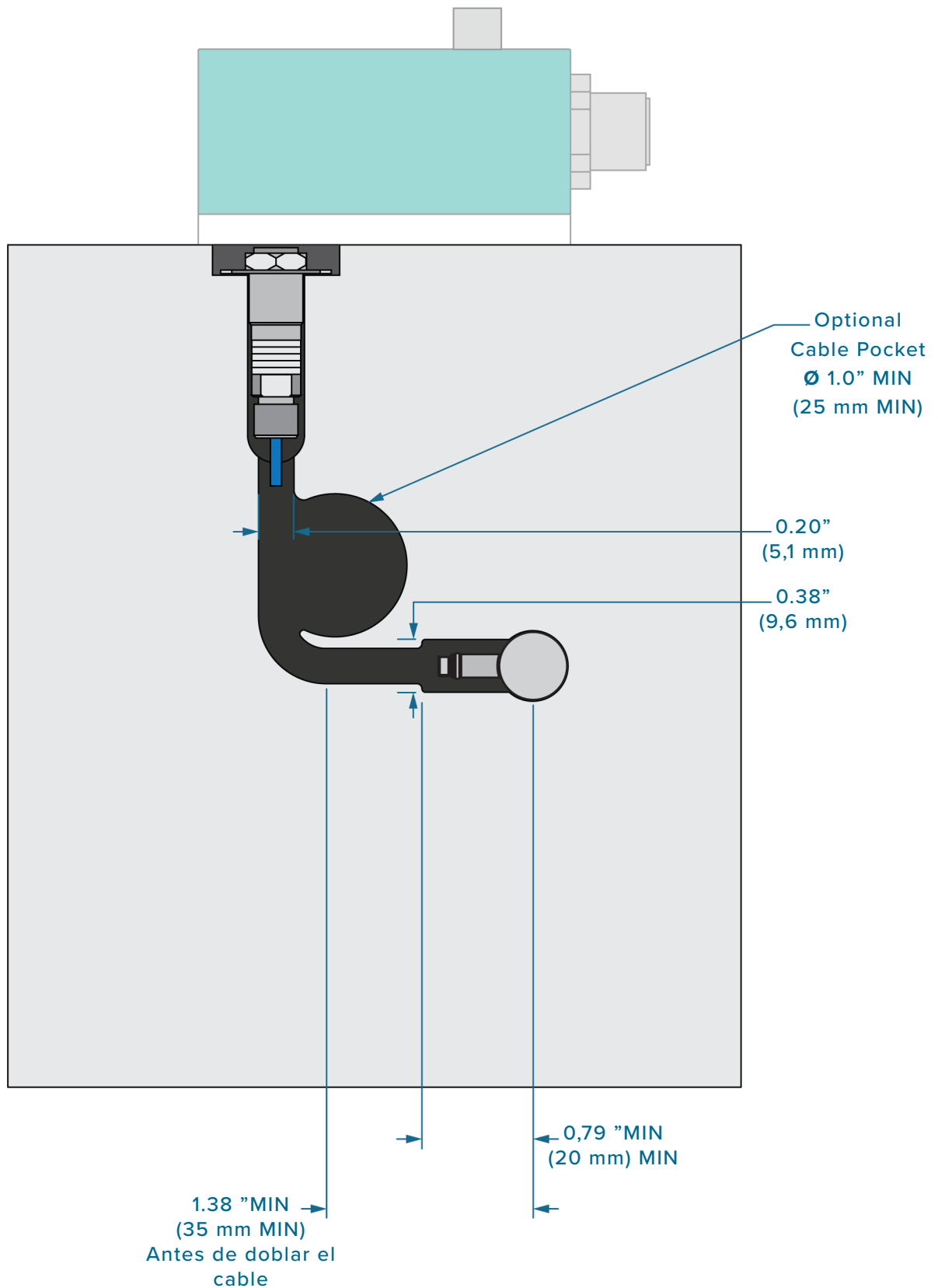
NOTA La holgura de la cabeza del pin eyector no debe exceder el 20% (1/5) del espesor de la pieza en el punto de convergencia del pin/pieza.

Base agujero para pasadores de expulsión es la norma ISO autorización normalizada ajuste H7g6-H7g6 es un ajuste deslizante adecuado para ataques de precisión de localización.



1 0.504 " +0.004/-0.0 (12,8 mm +0,1/-0,0) DIA	5 0.02" (0,5 mm) MIN
2 0.378 " +0.004/-0.0 (9,5 mm + 0,05/-0,0)	6 0.01" (0,3 mm) MIN per side
3 0.005" (0,10 mm) MAX R.	7 20% Grosor de la pieza si ≤ 0.05" (1,5 mm), 0,01" (0,3 mm) si el espesor parte > 0.05" (1,5 mm) I
4 Cabeza de pasador DIA + 0.125" (3 mm), SI DIA ≥ 0.50" (12,7 mm)	

ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN (continuación)
VÁSTAGO DEL SENSOR Y CANALES DE CABLE



ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN (continuación) VÁSTAGO DEL SENSOR Y CANALES DE CABLE

1. Vástago del sensor

- Mecanice un bolsillo para el vástago del sensor de 0.79" (20 mm [1 a la derecha]) MIN en largo por 0.38" (9,6 mm [2 a la derecha]) de ancho, la misma profundidad que el sensor.

2. Canal del Cable del Sensor

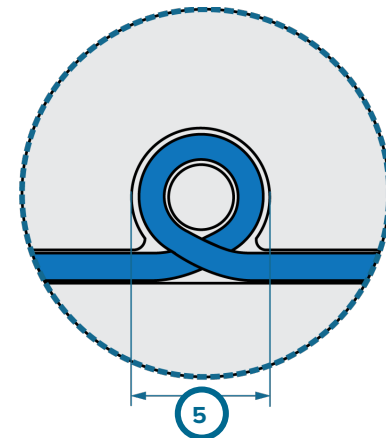
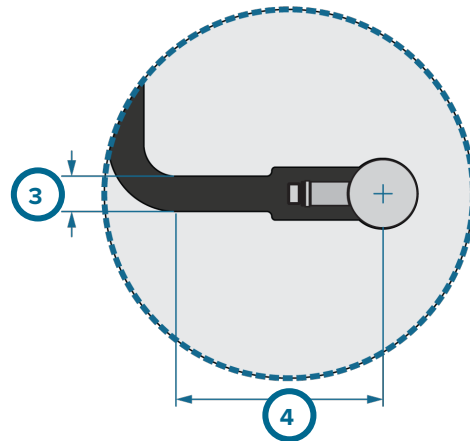
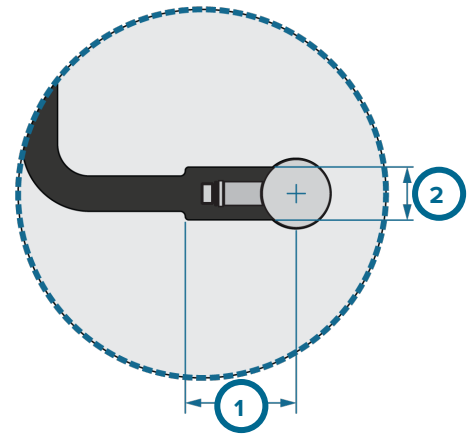
- Mecanizar un canal de cable ancho y profundidad de 0.20" (5,1 mm [3 a la derecha]) después del vástago del sensor.

3. Curva del Cable del Sensor

- El cable del sensor no debe ser doblado dentro de 1.38" (35 mm [4 a la derecha]) MIN de centro de la cabeza del sensor.

4. El Exceso de Cable de Bolsillo

- Si es necesario, un bolsillo de cable puede ser mecanizada para almacenar el exceso de cable. Esto requiere un radio interno MÍNIMO de 1.0" (25,4 mm [5 a la derecha]) para que el cable se enrolle.

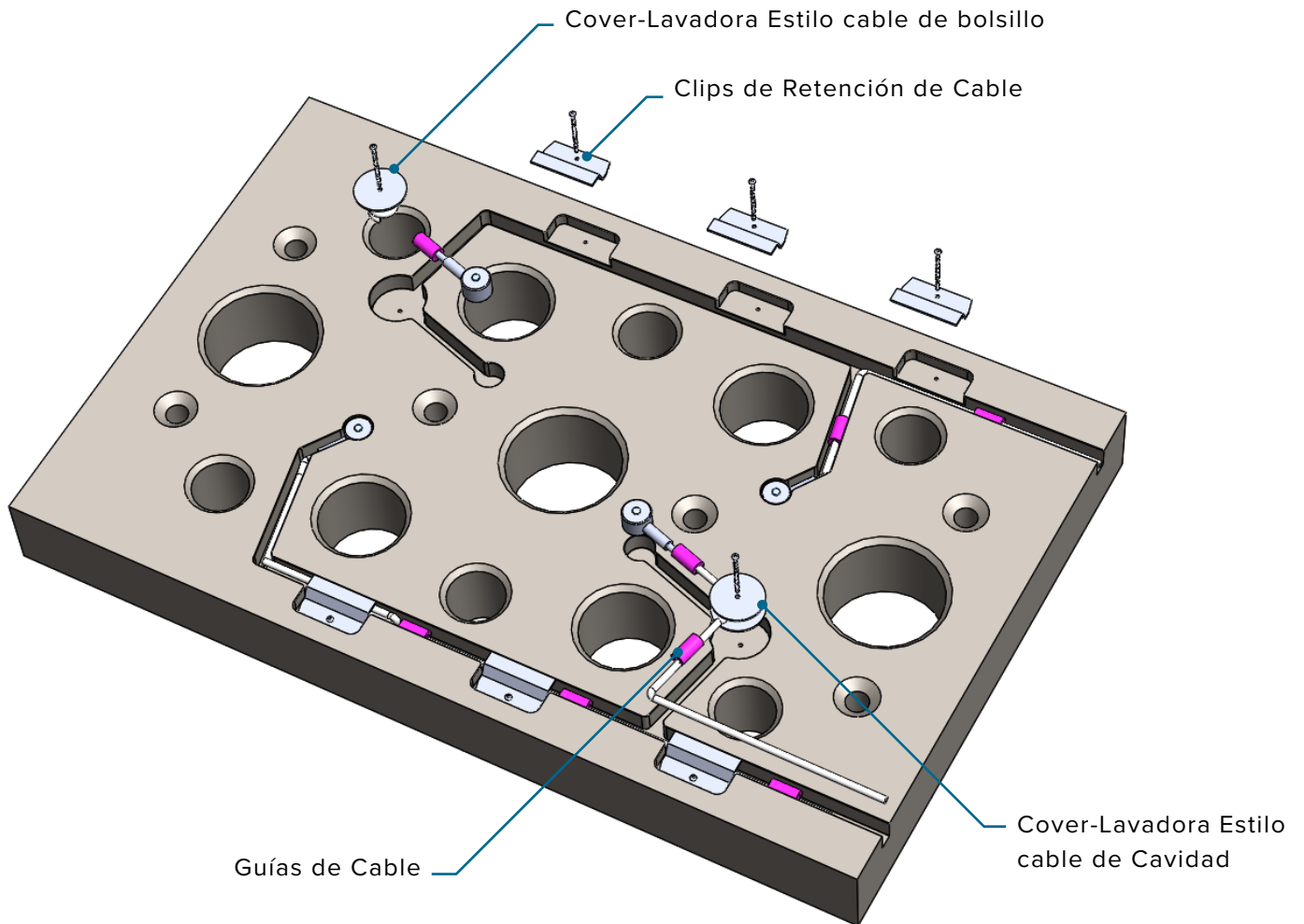


1	0.79" (20 mm) MÍN.
2	0.38" (9,6 mm)
3	0.20" (5,1 mm)
4	1.38" (35,0 mm) MIN desde el centro del cabezal del sensor
5	∅ 1.0" (25,4 mm) MIN

ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN (continuación)

CABLE SENSOR DE RETENCIÓN

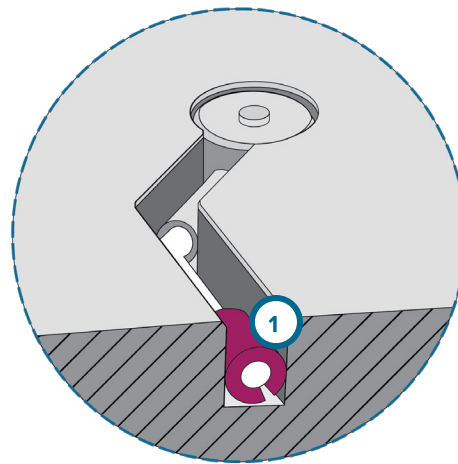
Estrategias de retención de cable del sensor deben ser considerados durante la fase de diseño del molde. Cables a menudo no son el tamaño exacto necesario, o no permanecen fácilmente en los canales de cable durante el montaje y deben ser retenidos usando uno o más de los métodos siguientes.



ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN (continuación)

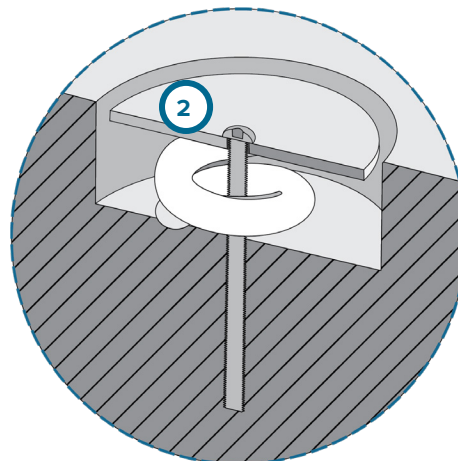
1. Guías de Cable

Use guías de cable autoblocantes (1 a la derecha) en canales de cable para retener el cable sensor. Guías de cable son tubos de caucho de silicona con una ranura en ellos para acomodar el cable sensor; las guías de cable se ajustan perfectamente dentro de las dimensiones del canal de cable proporcionados.



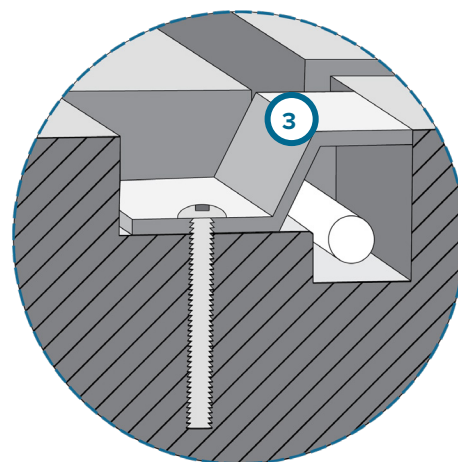
2. Cubiertas de Cable de Cavidad

Si el exceso de cable bolsillos están presentes, puede ser útil proporcionar una cubierta (2 a la derecha) para el bolsillo del cable con el que retener cable adicional. Aunque RJG no proporciona actualmente una solución específicamente para esta aplicación, los discos de plástico o metal con un orificio situado centralmente, retenidos por un solo perno a través del centro, se pueden usar para retener fácilmente cable dentro de la bolsa. Alternativamente, una bobbin-style dispositivo se puede utilizar de manera similar para retener el cable dentro de un bolsillo.



3. Clips de Retención de Cable

Cables también pueden ser retenidos en canales utilizando clips de cable (3 a la derecha); RJG no ofrece actualmente esta solución. Los clips pueden formarse a partir de chapa o placa de metal y retenerse a máquinaempulgueras. Los clips pueden complementar o sustituir el uso de guías de cable de caucho de silicona, lo que permite facilitar el montaje de la herramienta.



4. Masilla de retención de cables

Use masilla de retención de cables para retener los sensores donde las guías de cable de autobloqueo no serán efectivas, como múltiples canales de cable de sensor.

INSTALACIONES NO ESTÁNDAR

ESTÁTICO (SIN MOVIMIENTO) DEL EYECTOR PRENDEDORES

Mientras cavidad presión sensor de la instalación con el movimiento, o pasadores de expulsión “trabajo” se recomienda, en algunas situaciones se debe utilizar un alfiler “estática” que no se mueve o. En la mayoría de los casos, los pasadores estáticas están instalados directamente en la placa de cavidades, o en un inserto de la cavidad. En algunos casos, los pasadores estáticas se extenderán a través de múltiples placas, como las aplicaciones que se extienden de nuevo a la abrazadera lámina. Lea y siga todas las instrucciones, y consulte las figuras proporcionadas para instalar correctamente los sensores con pines expulsores de electricidad estática.

1. Estática Expulsores general

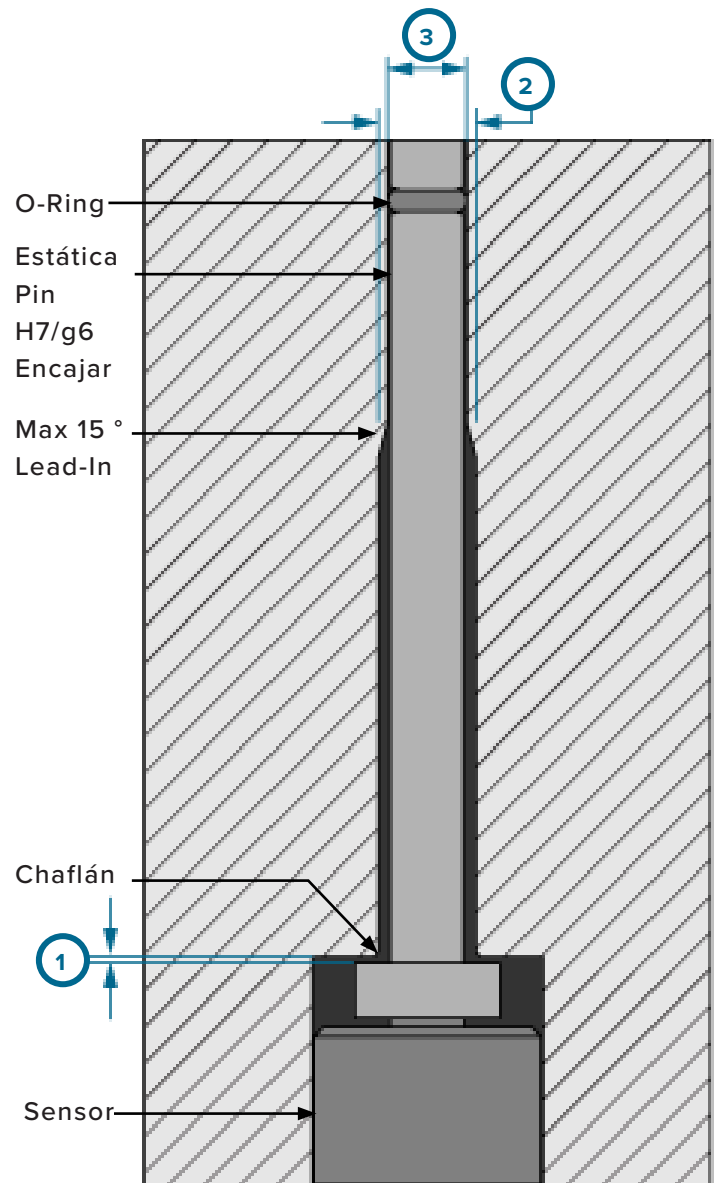
Espigas de expulsión estáticas son pasadores que se sientan en la parte superior de los sensores de estilo botón para plástico de transferencia que no se mueve presión en la cavidad para el sensor en una placa de molde. A diferencia de lo que se mueve pasadores de expulsión self-clean durante cada ciclo de expulsión, pasadores estáticas pueden permitir build-up de material alrededor de la espiga durante hora. Pins estáticos deben tener una junta tórica en el extremo de la clavija para evitar la acumulación de contaminación que contribuye a errores de medición, permitiendo que los sensores de leer con precisión sobre hora. Instalación exitosa pin estática ofrece menores costos e instalar el sensor; el mantenimiento del sensor más fácil; flexibilidad en el sensor y el pin de encolado; y la libertad en la ubicación del sensor.

2. Diámetro del eyector Pin y lead-in

Proporcionar un espacio en el bolsillo sensor para el sensor y el pasador estático que permite para el despacho de encima de la cabeza de pasador igual a 1/5th del espesor de la pieza en la ubicación pasador (1 a la derecha) Si el espesor parte es menor que o igual a 0.06” (1,5 mm), o 0.012” (0,3 mm [1 a la derecha]) si el espesor de la pieza en la ubicación pasador es mayor que 0.06” (1,5 mm). Desde el sensor y el bolsillo de la cabeza del pasador, deje un espacio libre del diámetro del pasador más 0.06” (1,5 mm [2 a la derecha]).

Paso hacia abajo del orificio de un taladro pasador expulsor estándar de H7/g6 (3 sobre)

INSTALACIÓN DEL PIN ESTÁTICO



⚠ PRECAUCION Estas directrices son para los pernos 3/32” (2,5 mm) de diámetro o más grande. Por favor contacte a Soporte al Cliente de RJG para la instalación de pasadores estáticos más pequeños que 3/32” (2,5 mm) de diámetro

(En la que el pasador de expulsión es capaz de moverse libremente) antes de la cavidad para proporcionar una superficie de sellado para la junta tórica en el extremo del pasador estático. Chaflán la transición entre el receptáculo del sensor y cabeza de pasador y el orificio del pasador, y también la transición entre el orificio del pasador y mobiliario estándar en el extremo del pasador (no más que 30°/15° por lado).

INSTALACIONES NO ESTÁNDAR (continuación)

3. O-anillo Dimensionador

Los tamaños de las juntas tóricas se designan por el diámetro interior (ID [1 a la derecha]) y la sección transversal (CS [2 a la derecha]), generalmente en pulgadas. Una junta tórica 0.072 X 0.036 tendría un ID de 0.072" y una CS de 0.036".

La junta tórica está instalado en la ranura del pasador de expulsión. La ranura se mide por el diámetro (3 a la derecha) y ancho (4 a la derecha). El diámetro se corta para asegurar tramo junta tórica de 0–10%. La profundidad se corta para asegurar la compresión de la junta tórica de 20–35%. Asegúrese de que el extremo del pasador antes de la ranura de la junta tórica sea de 0.030" (0,76 mm [5 a la derecha]) MIN para que el acero sea seguro. Contacto RJG® para la asistencia en el encolado y tolerancias O-rings y los requisitos de instalación. Consulte la tabla siguiente para RJG recomienda, en stock O-rings.

4. Instalación de la Junta Tórica

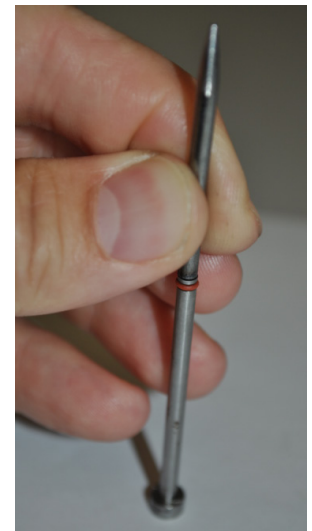
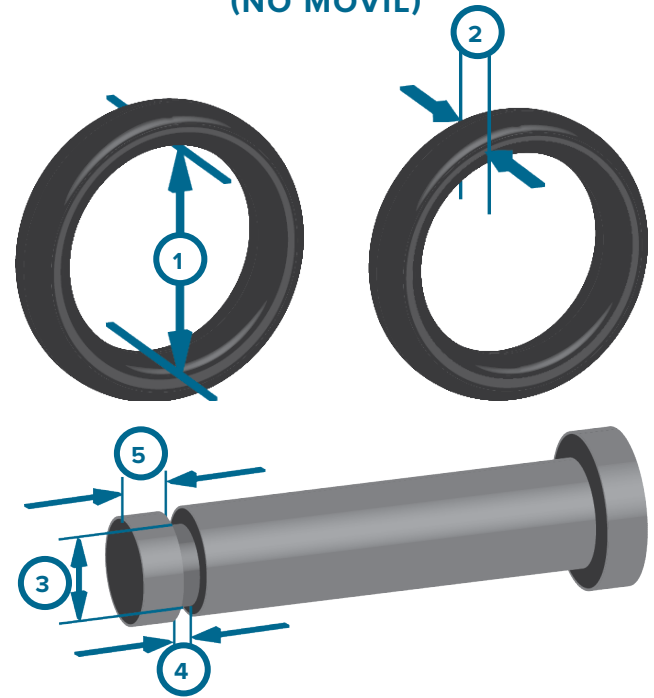
instalación de la junta tórica inadecuada puede causar desgarros si se tira sobre el borde afilado pasador de expulsión. Utilice una herramienta de instalación construida del mismo diámetro que el pasador de expulsión, con un extremo cónico.

El extremo puede ser de tierra, por lo general por una rueda de rectificando y pulimentado por una rueda de alambre para eliminar cualquier rebaba. Deslizar la junta tórica en el extremo cónico de la herramienta de instalación, y luego deslice sobre el extremo del pasador estático. (Consulte las figuras de la derecha).

5. Pin y O-Ring de instalación Bore

Utilice un lubricante O-anillo para ayudar a prevenir el daño al insertar el pasador en el orificio. Muchos lubricantes a base de silicona pueden dañar las juntas tóricas de silicona. RJG, Inc. recomienda un guión que no se rompa: lubricante U + 201180 THIX de International Products Corporation (<http://www.ipcol.com/shopexd.asp?id=31>). Rotate the pin as it is being inserted to ease installation and limit potential O-ring damage.

PASADORES DEL EXPULSOR ESTÁTICO (NO MÓVIL)

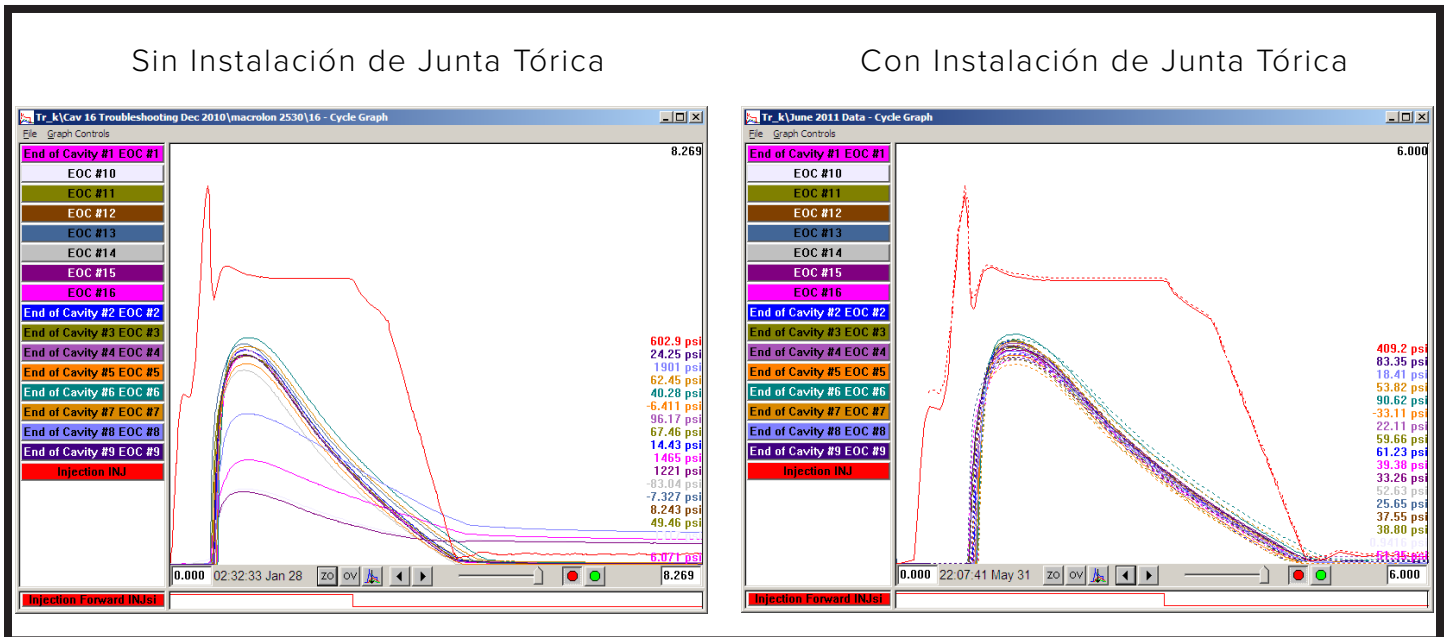


Tamaño nominal Pin	Material	O-RING		Unidades	GROOVE SPEC.				ALESAJE SPEC.	
		Size (Metric)	RJG Parte #		Ancho (4, arriba)	Ancho Tol (+/-)	Groove DIA (3, arriba)	DIA Tol (+/-)	DIA orificio	Bore Tol (+ Tol, -0)
4,0 mm	Silicone	2,7 x 0,65	85-6157-000	pulgadas	0.038	0.003	0.1137	0.0019	0.1575	0.0005
2,5 mm		1,4 x 0,6	85-6159-000		0.032	0.003	0.0667	0.0010	0.0984	0.0005
4,0 mm		2,7 x 0,65	85-6157-000	mm	1,00	0,08	2,888	0,048	4,0	0,012
2,5 mm		1,4 x 0,6	85-6159-000		0,80	0,08	1,695	0,025	2,5	0,012

INSTALACIONES NO ESTÁNDAR (continuación)

6. Las lecturas del sensor

Datos de un mismo molde se muestra a continuación (los resultados no típicos garantizados).



Arriba a la izquierda: Tres sensores están leyendo demasiado bajo debido a la contaminación, sin juntas tóricas instaladas.

Arriba a la derecha: Las líneas de la plantilla y sólido después de cuatro meses de producción continua; los sensores continúan leer consistentemente con las juntas tóricas instaladas.

La instalación apropiada proporcionará una larga vida útil de las juntas tóricas en el interior del molde. Sólo en el caso de los dos casos siguientes tendrán juntas tóricas requerir reemplazo:

7. Flashing

Si parpadea material alrededor de la espiga, es necesario tirar del pasador y retirar el material brilló durante los ciclos de mantenimiento preventivo regulares. La junta tórica debe ser reemplazado.

8. Daño O-Ring

Cuando se elimina un alfiler para la inspección and/or limpieza durante el mantenimiento del molde, inspeccionar la junta tórica por daños. Instalación y retirada repetidas pueden causar rasguños, cortes u otros daños a las juntas tóricas. Dañados juntas tóricas deben ser reemplazados.

INSTALACIONES NO ESTÁNDAR (continuación)

EYECTOR DE MÚLTIPLES PERNOS

Las espigas de expulsión a menudo se agrupan en pequeñas áreas que no permiten la cavidad tradicional presión instalación señor. Lea y siga todas las instrucciones y consulte las figuras proporcionadas para instalar correctamente los sensores con múltiples pines expulsores.

1. Múltiples expulsor de bolos y la colocación del sensor

Cuando varios pasadores de expulsión se encuentran muy cerca entre sí para permitir la cavidad presión sensor colocación bajo un único pasador, una placa de cubierta se puede utilizar para permitir que un pin seleccionado para contactar con el sensor y prevenir otros pines de interferir.

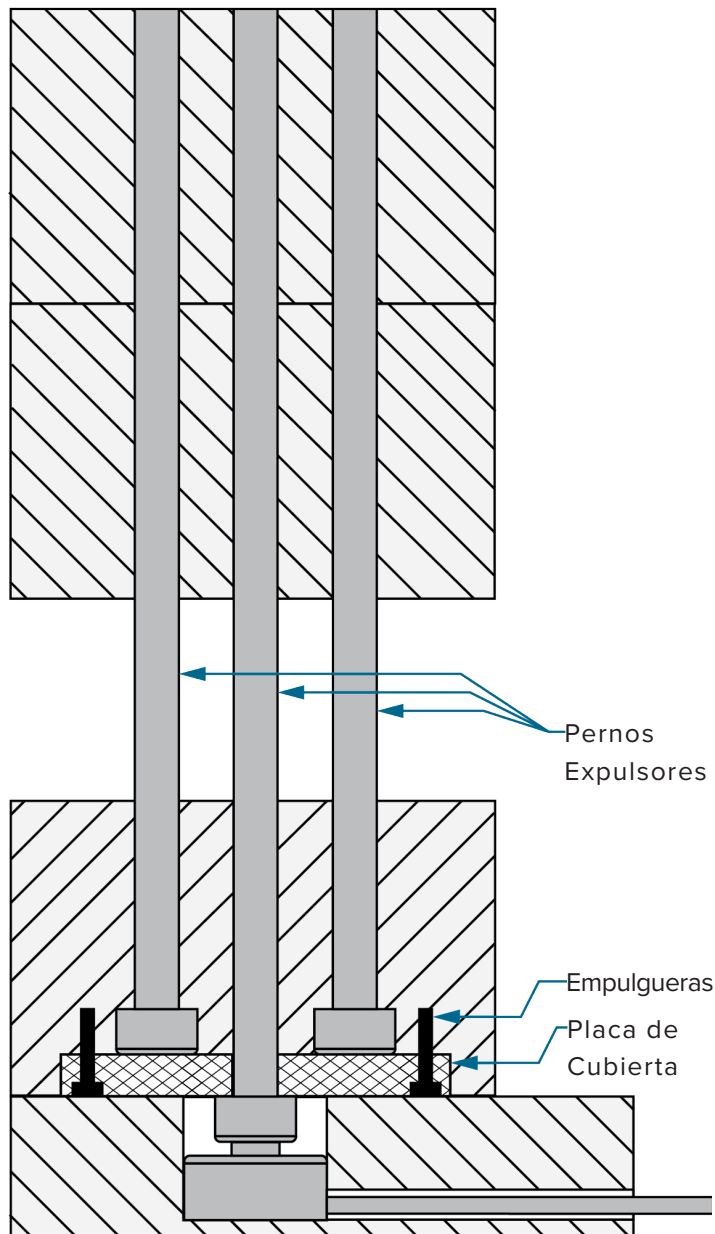
La placa de retención pasador eyector está modificado para adaptarse a la placa de cubierta de modo que está rebajada y al ras con la placa de eyector, y cubre la área del cuerpo de sensor y las espigas de expulsión no utilizados. La placa de cubierta se monta con cuatro empulgueras.

La placa de cubierta de montaje empulgueras debe estar al ras con la placa de eyector y no debe estar en contacto con las espigas de expulsión, ya que la constante presión sobre las empulgueras provocará que fallen.

2. Expulsor de bolos y Contra-Bore Liquidación

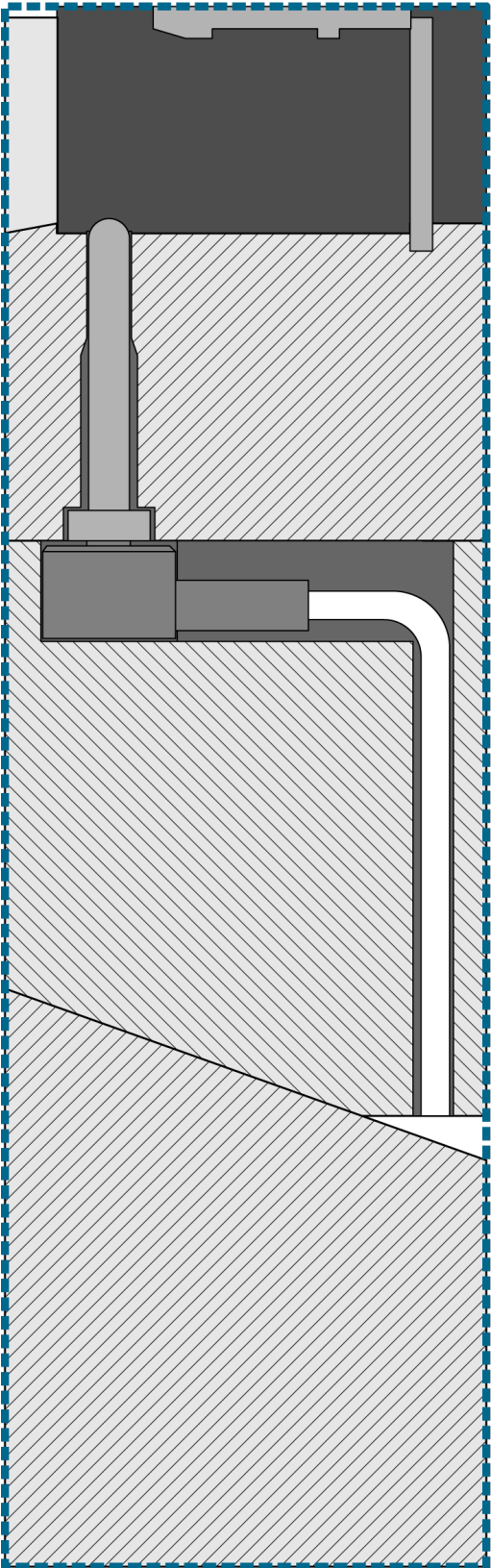
Siempre use holguras estándar pasador de expulsión cuando la instalación de cavidad presión sensores de bajo pasadores de expulsión para evitar daños o destrucción de los pasadores, sensores, y el moho. Proper cabeza de pasador eyector y el aclaramiento agujero escariado permitirán que el pasador estático se mueva libremente en el taladro pasador de expulsión.

INSTALACIÓN DE PIN, SENSOR Y PLACA



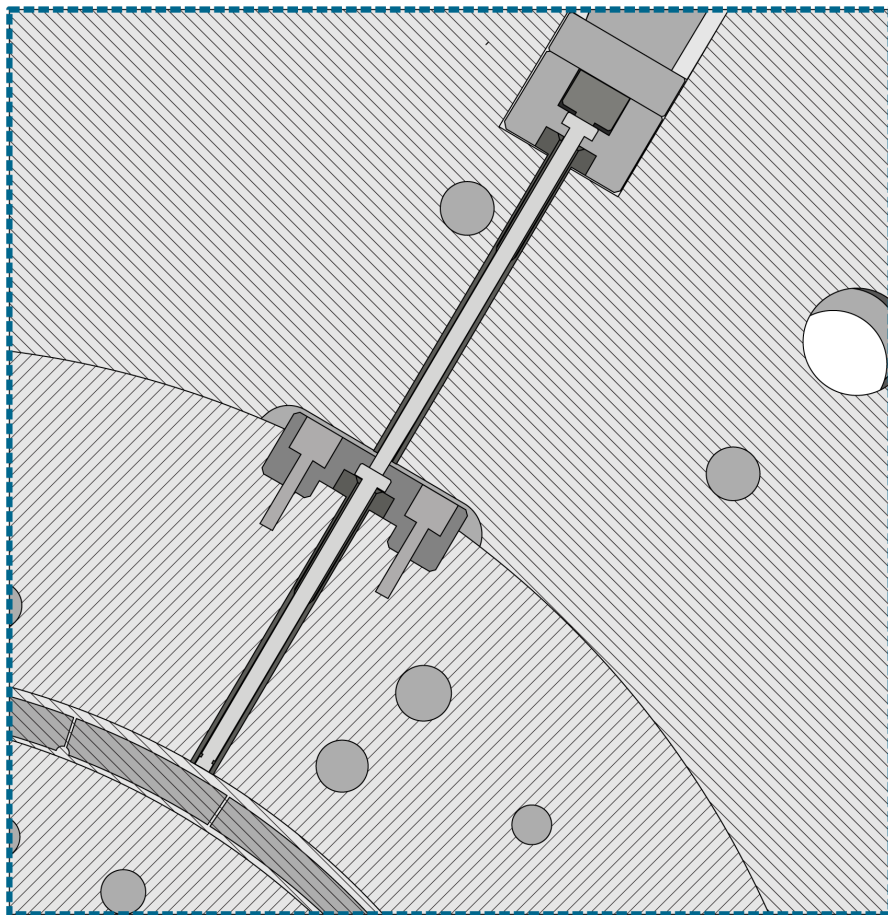
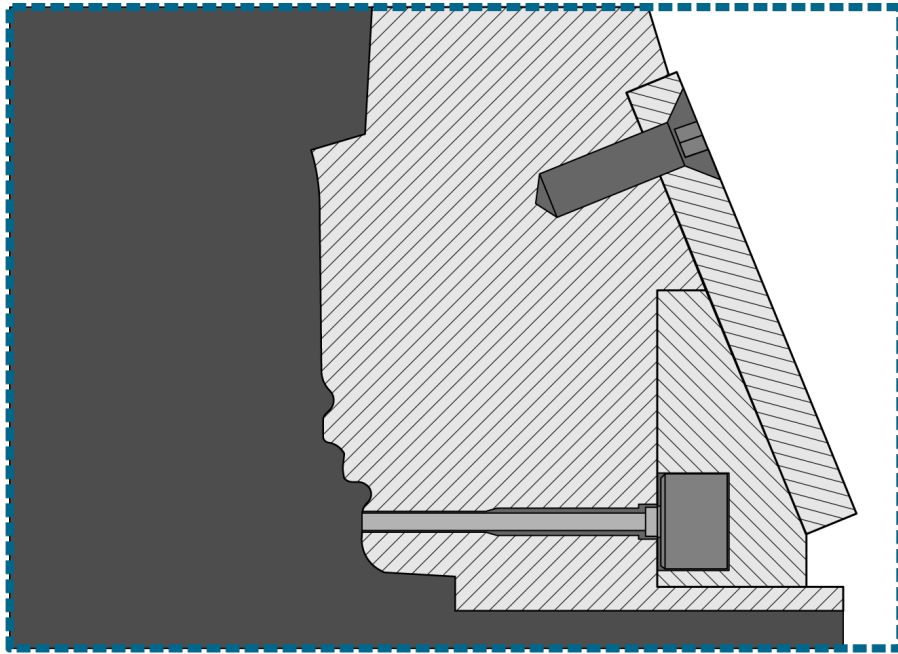
INSTALACIONES NO ESTÁNDAR (continuación)

ESTÁTICO PIN EJEMPLO



INSTALACIONES NO ESTÁNDAR *(continuación)*

EJEMPLOS DE PINES DE TRANSFERENCIA ESTÁTICA



VALIDACIÓN DE LA INSTALACIÓN

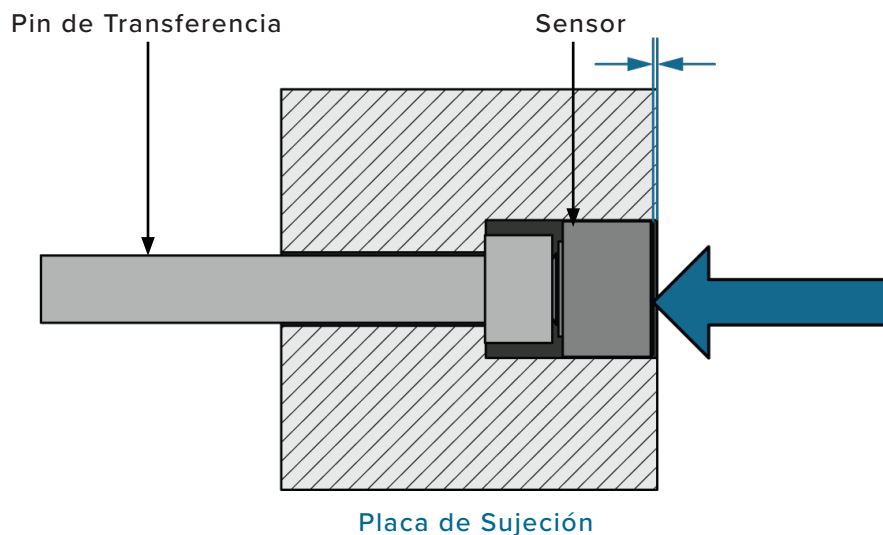
INSTALACIÓN DEL SENSOR FECHA ENTRADA ABRAZADERA PLACA INSTALACIONES (TÍPICO)

Verificar que la cada sensor, la varilla de transferencia, y el bolsillo pasador de expulsión se trabaja a máquina correctamente.

COMPROBACIONES PREVIAS AL MONTAJE

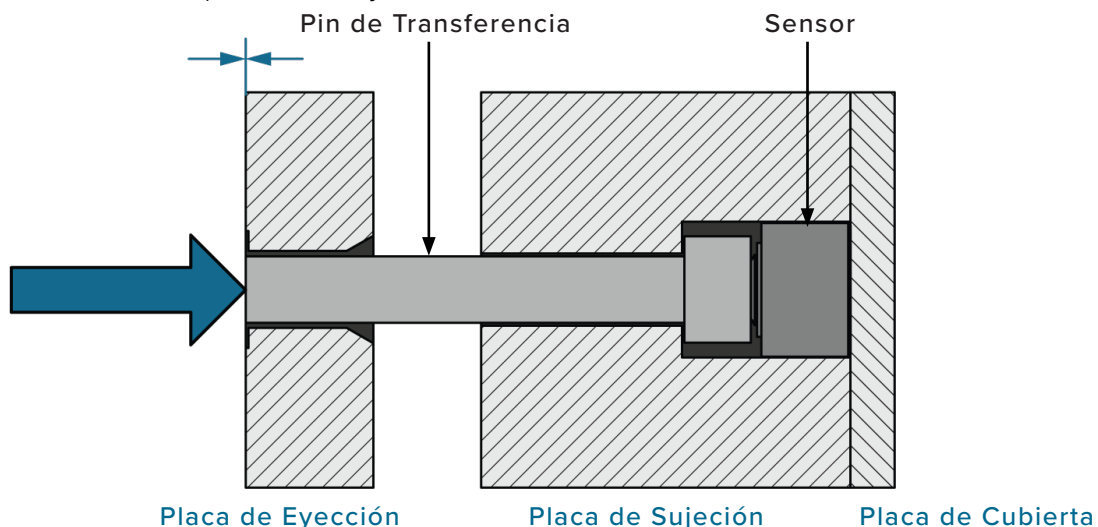
1. Prueba de Indentación (con sensor)

Con la placa de sujeción desmontada, el sensor en su lugar y la placa de cubierta retirada, empuje el sensor y el pasador de transferencia hacia adelante; debe haber un espacio libre de 0.012–0.02” (0,3–0,5 mm) entre la parte inferior del sensor y la placa de sujeción / fondo de la cavidad del sensor antes de la superficie de la placa de cubierta. Compruebe que el pasador se mueve libremente sin ninguna resistencia.



2. Ensayo de Vaciado (con sensor)

Con el pasador de transferencia, el sensor y la placa de cubierta instalada, coloque la placa de eyección por encima de la abrazadera placa, y la posición completamente hacia atrás. Compruebe que la profundidad de escariado es igual a 0.012” (0,3 mm) y que el diámetro es más grande que la cabeza del pasador eyector; el pasador de transferencia debe estar a ras con la placa de eyector de retención.

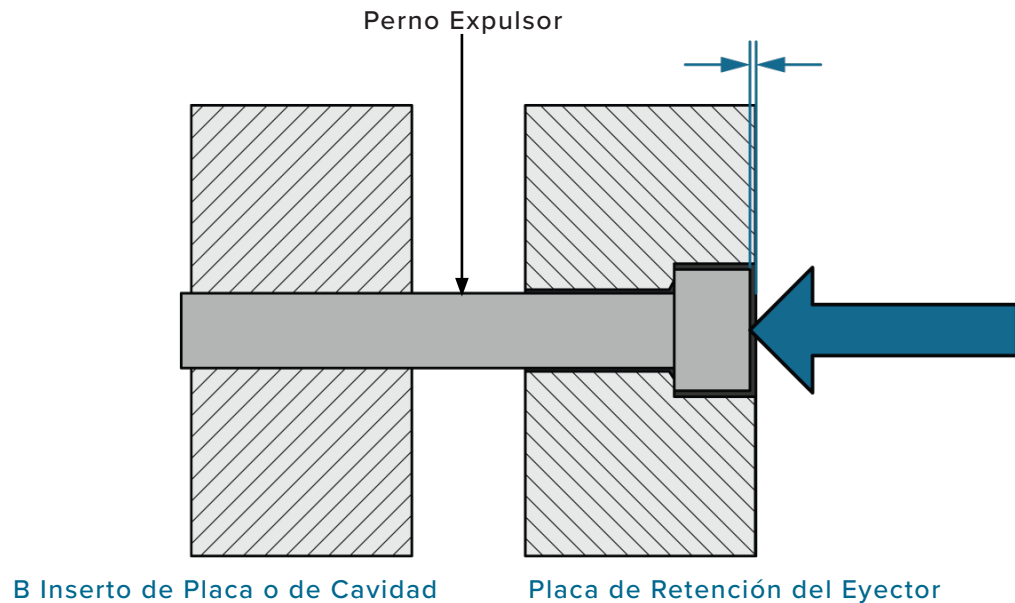


INSTALACIÓN DEL SENSOR FECHA ENTRADAABRAZADERA PLACA INSTALACIONES (TÍPICO)

(continuación)

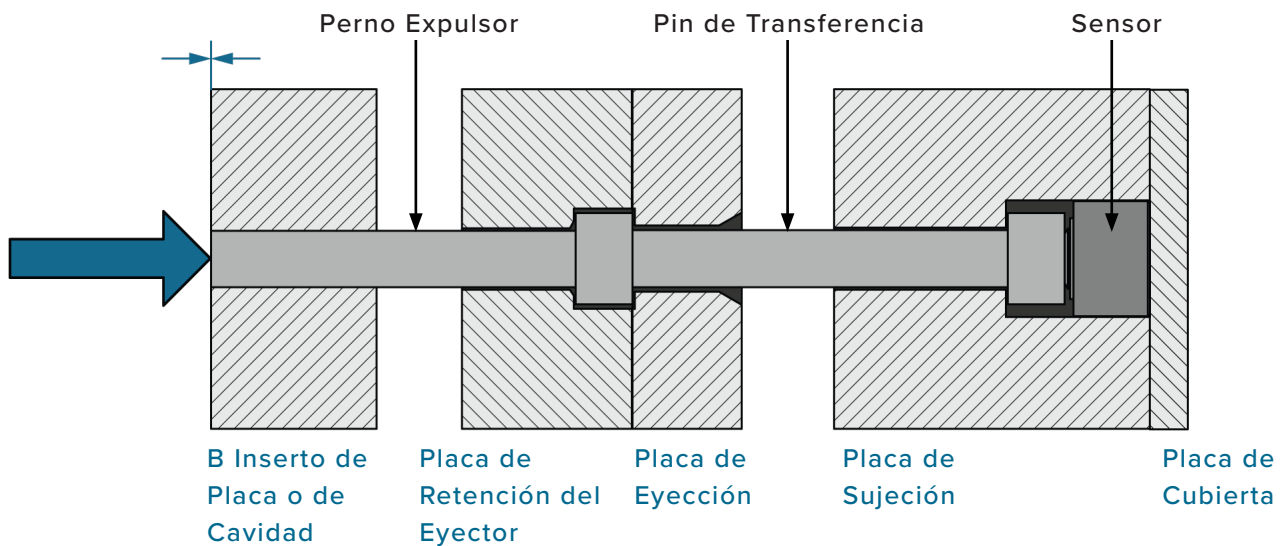
3. Prueba de abolladuras (con expulsor de bolos)

Con el pasador de expulsión instalado, empuje el pasador de expulsión; verificar la liquidación de 0.012" (0,3 mm (o 1/5 espesor de la pieza)) existe entre la parte inferior de la cabeza del pasador eyector y la superficie de la placa de retención eyector.



4. Prueba ras (Full Stack)

Con el sensor, eyector, y la transferencia de pasador instalado, y la placa de eyector en la posición de inyección, fijo haciaabrazadera placa, el pasador eyector debe estar al ras con el eyector plate/cavity superficie.



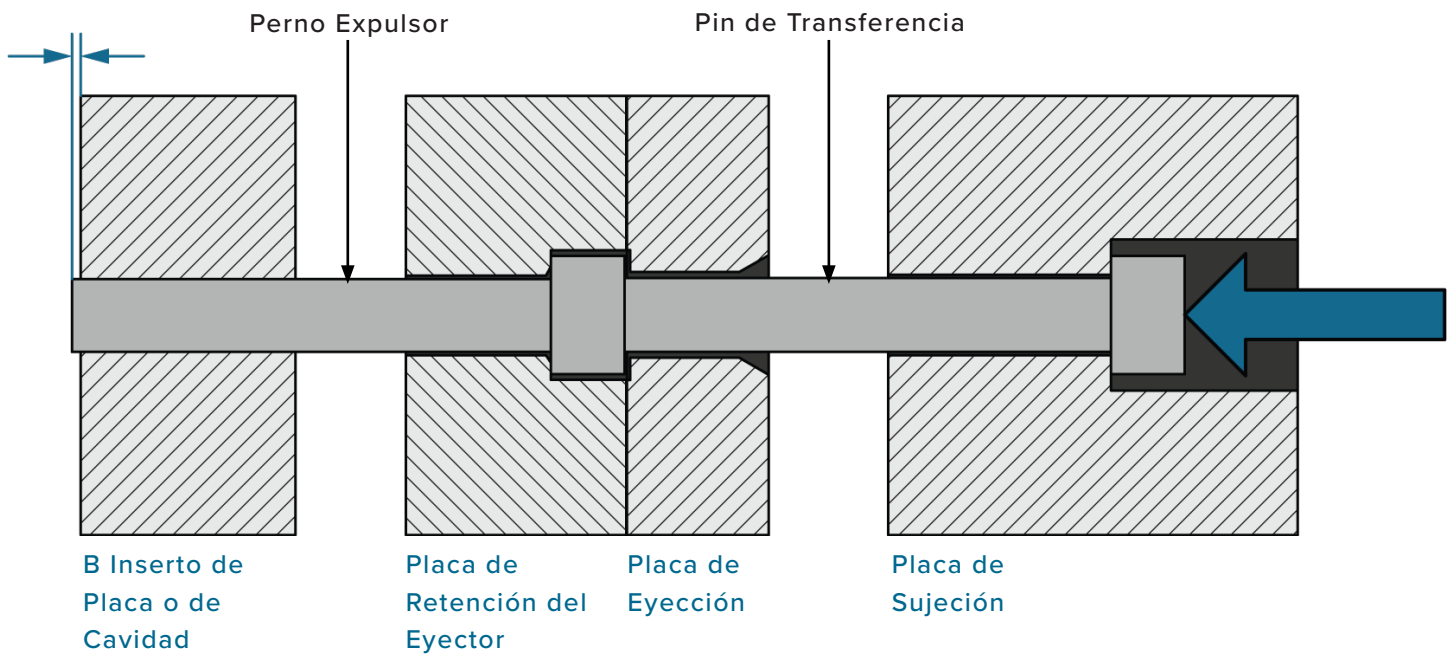
INSTALACIÓN DEL SENSOR FECHA ENTRADAABRAZADERA PLACA INSTALACIONES (TÍPICO)

(continuación)

CHEQUES POST-ASAMBLEA

1. Prueba de Protrusión (sin sensor)

Con las espigas de expulsión y transferencia instalados, la placa de eyector en posición de inyección, y la placa de eyector fijos haciaabrazadera placa, presione el pasador de expulsión y transferencia juntos, hacia la cavidad; el pasador eyector debe sobresalir 0.008–0.01" (0,2–0,3 mm).

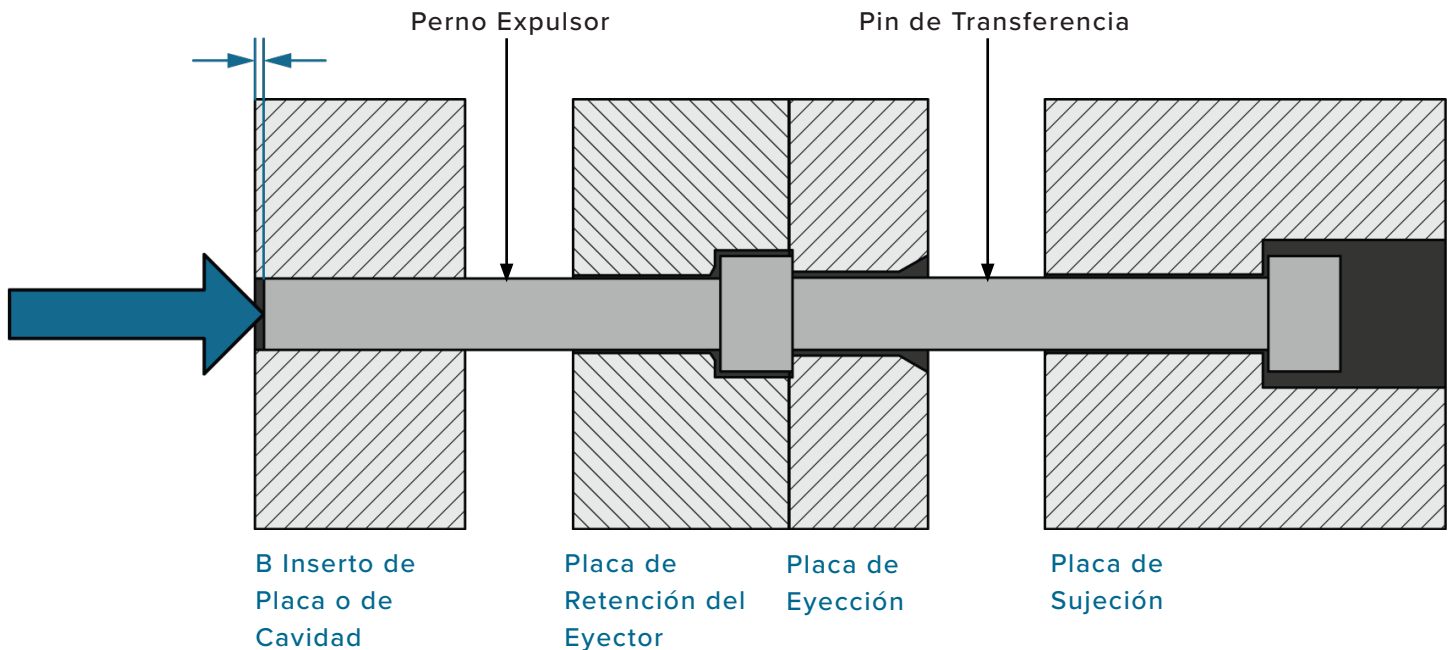


INSTALACIÓN DEL SENSOR FECHA ENTRADA ABRAZADERA PLACA INSTALACIONES (TÍPICO)

(continuación)

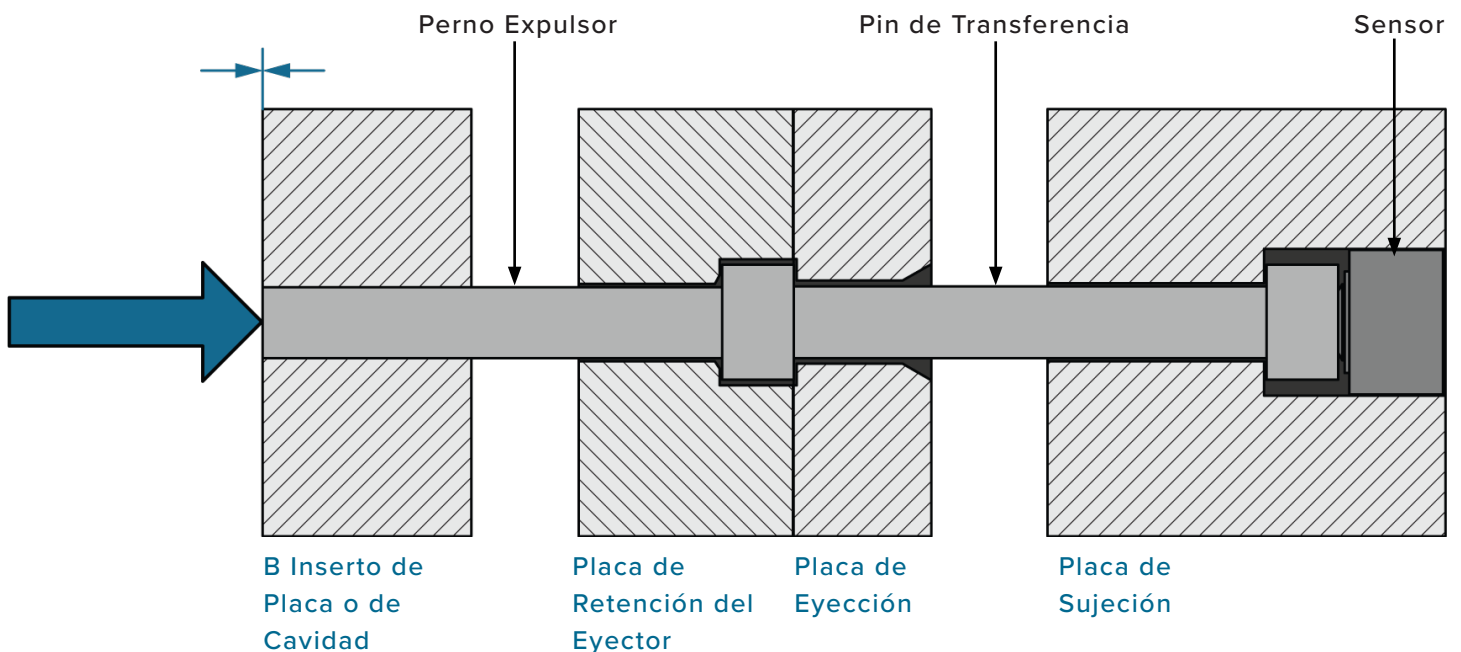
2. Prueba de Sangría (Sin Sensor)

Con el eyector y los pasadores de transferencia instalados, la placa del eyector en la posición de inyección y la placa del eyector fijada hacia la placa de sujeción, presione el eyector y el pasador de transferencia juntos, alejándolos de la cavidad; el pasador de expulsión debe encajar en la placa de expulsión 0.008–0.01" (0,2–0,3 mm).



3. Ensayo de Vaciado (con Sensor)

Con el sensor, eyector, y la transferencia de pasador instalado, y la placa de eyector en la posición de inyección, fijo haciaabrazadera placa, el pasador eyector debe estar al ras con el eyector plate/cavity superficie.



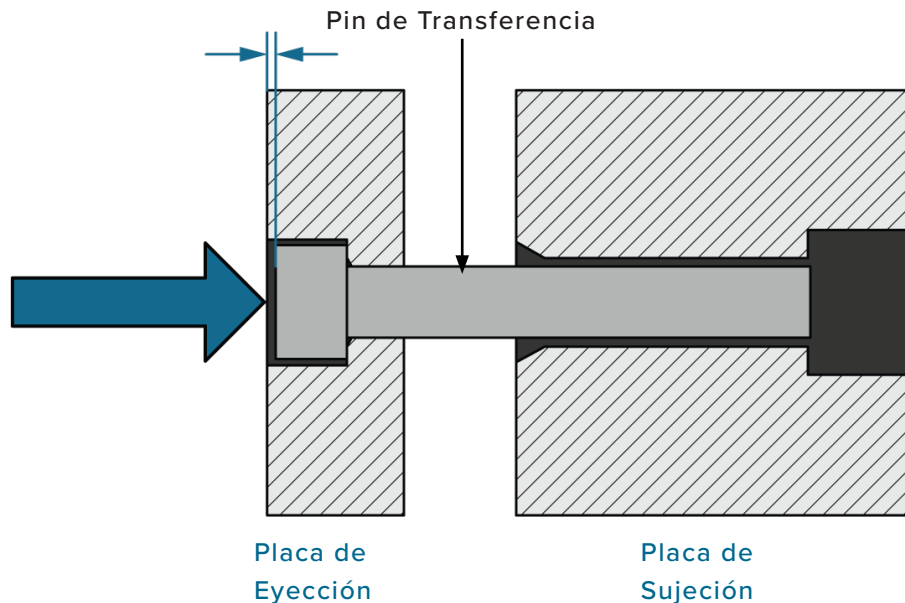
COMPROBACIÓN DE LA INSTALACIÓN DEL SENSOR: INSTALACIONES DE PLACA DE SUJECIÓN (CABEZA A CABEZA)

Verificar que la cada sensor, la varilla de transferencia, y el bolsillo pasador de expulsión se trabaja a máquina correctamente.

COMPROBACIONES PREVIAS AL MONTAJE

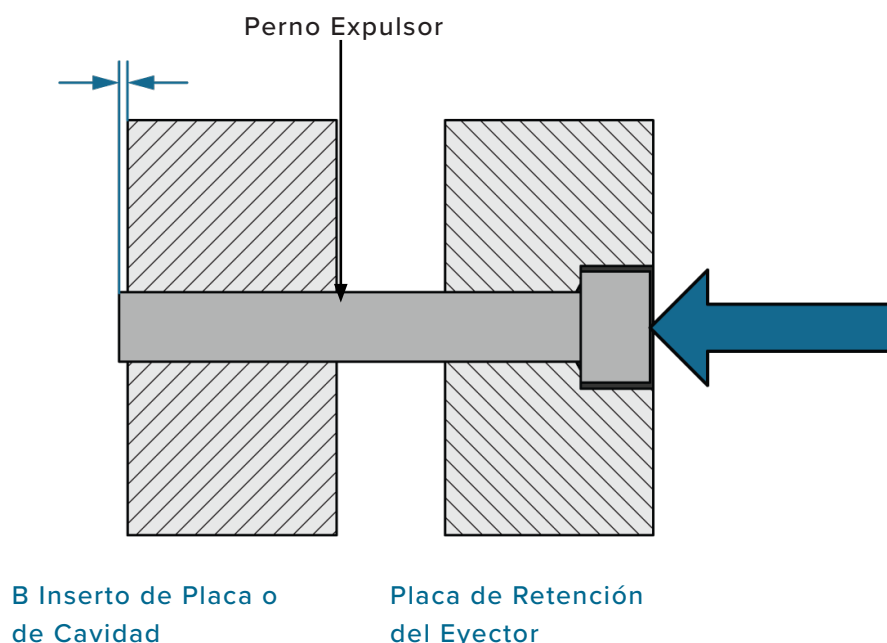
1. Prueba de Sangría (Sin Sensor)

Con sólo el pasador de transferencia instalado, empuje sobre la cabeza del pasador de transferencia y verificar un rechace de que existe 0.012" (0,3 mm) MIN entre la cabeza del pasador de transferencia y la superficie de placa de eyección de retención.



2. Prueba de Abolladuras (con Expulsor de Bolos)

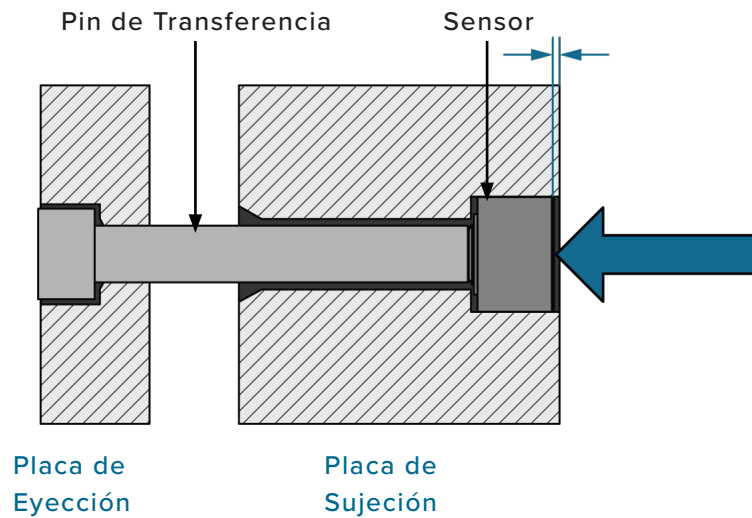
Con el pasador de expulsión instalado, presione el pasador de expulsión; Verifique que exista un espacio libre de 0,012 "(0,3 mm (o 1/5 de espesor de parte)) entre la parte inferior de la cabeza del pasador de expulsión y la superficie de la placa de expulsión.



COMPROBACIÓN DE LA INSTALACIÓN DEL SENSOR: INSTALACIONES DE PLACA DE SUJECIÓN (CABEZA A CABEZA) (continuación)

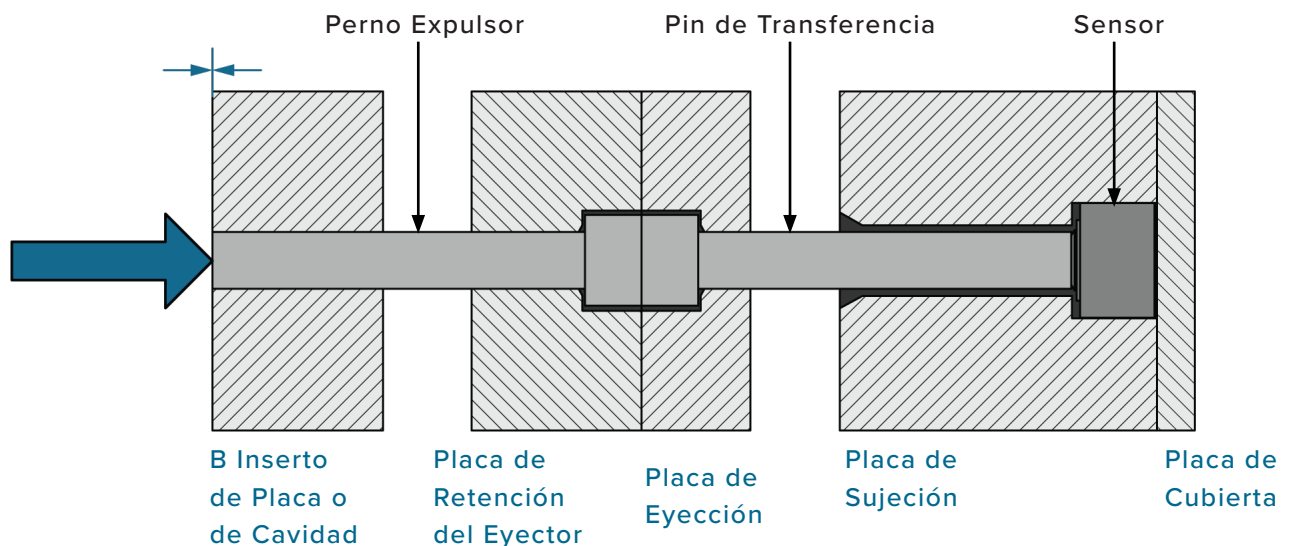
3. Prueba de Indentación (con sensor)

Con la placa de sujeción desmontada, el sensor en su lugar y la placa de cubierta retirada, empuje el sensor y el pasador de transferencia hacia adelante; debe haber un espacio libre de 0.012–0.02" (0,3–0,5 mm) entre la parte inferior del sensor y la placa de sujeción / fondo de la cavidad del sensor antes de la superficie de la placa de cubierta. Compruebe que el pasador se mueve libremente sin ninguna resistencia.



4. Prueba ras (Full Stack)

Con el sensor, eyector, y la transferencia de pasador instalado, y la placa de eyector en la posición de inyección, fijo haciaabrazadera placa, el pasador eyector debe estar al ras con el eyector plate/cavity superficie.



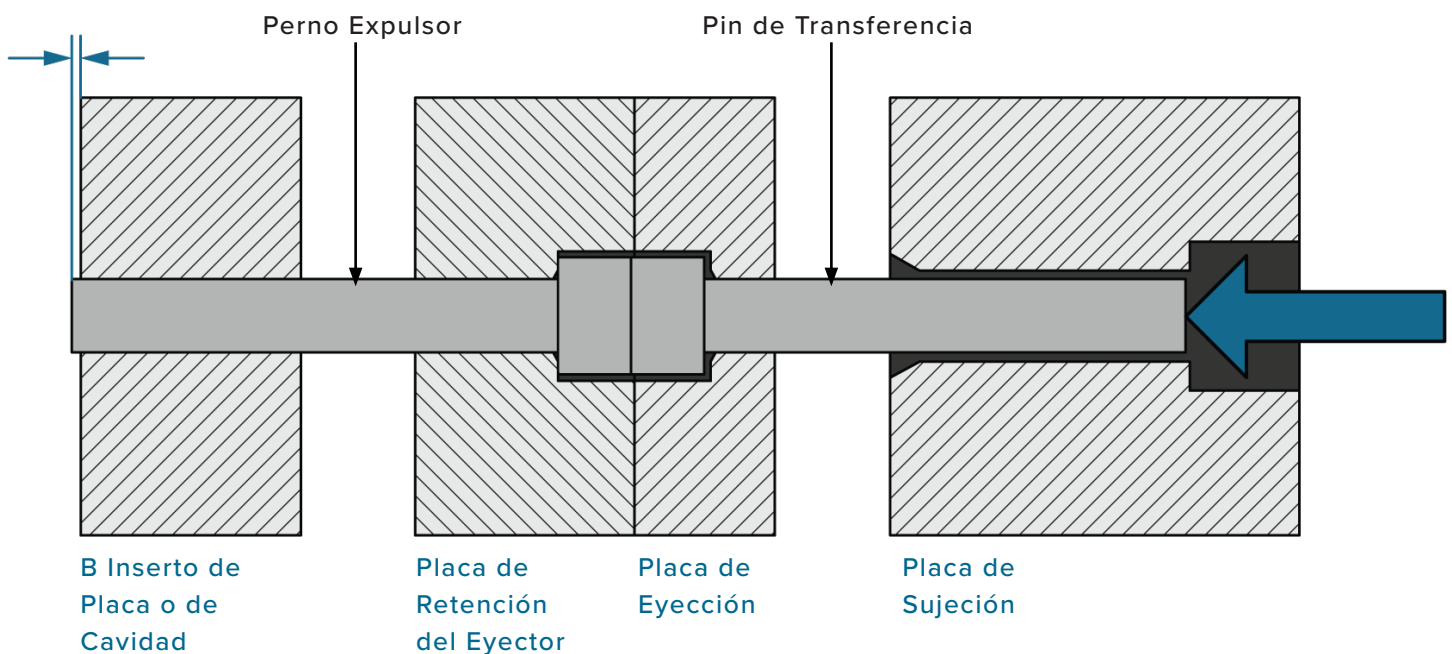
COMPROBACIÓN DE LA INSTALACIÓN DEL SENSOR: INSTALACIONES DE PLACA DE SUJECIÓN (CABEZA A CABEZA) (continuación)

CHEQUES POST-ASAMBLEA

Verificar que la cada sensor, la varilla de transferencia, y el bolsillo pasador de expulsión se trabaja a máquina correctamente.

1. Prueba de Sangría (Sin Sensor)

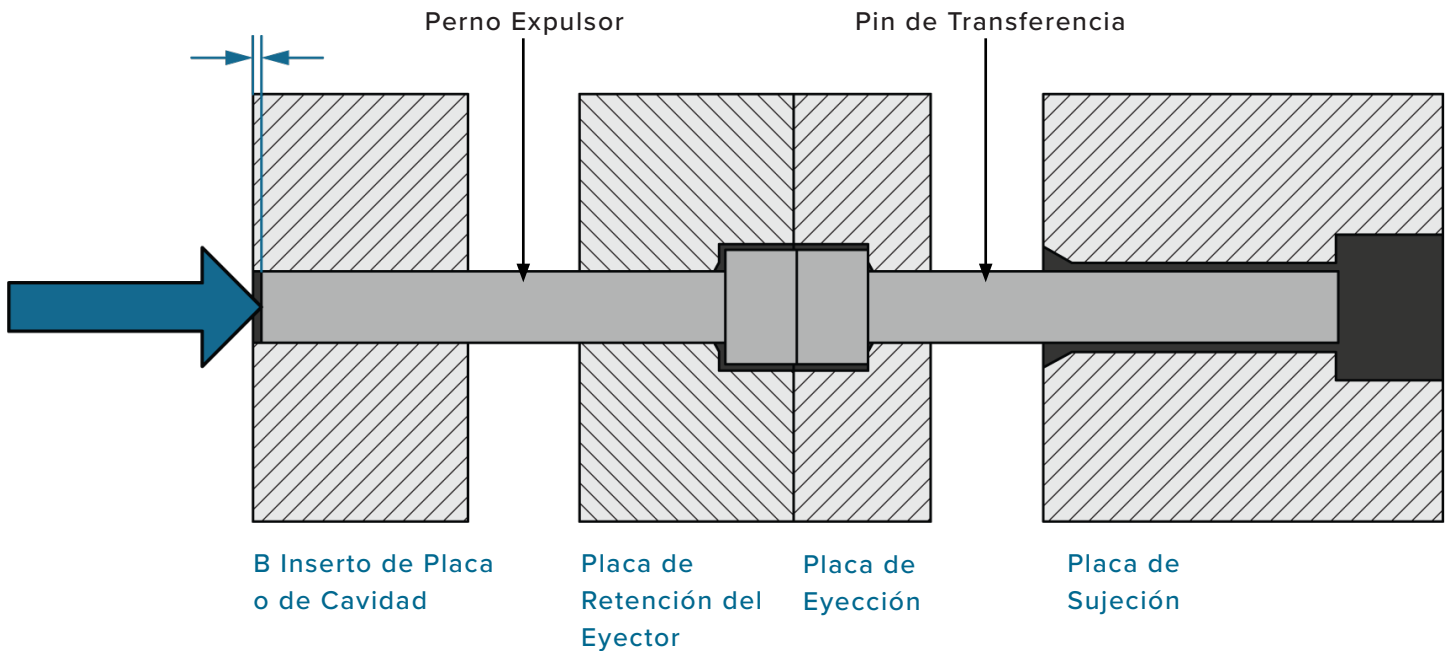
Con las espigas de expulsión y transferencia instalados, la placa de eyector en posición de inyección, y la placa de eyector fijos haciaabrazadera placa, presione el pasador de expulsión y transferencia juntos, hacia la cavidad; el pasador eyector debe sobresalir 0.008–0.01” (0,2–0,3 mm).



COMPROBACIÓN DE LA INSTALACIÓN DEL SENSOR: INSTALACIONES DE PLACA DE SUJECIÓN (CABEZA A CABEZA) (continuación)

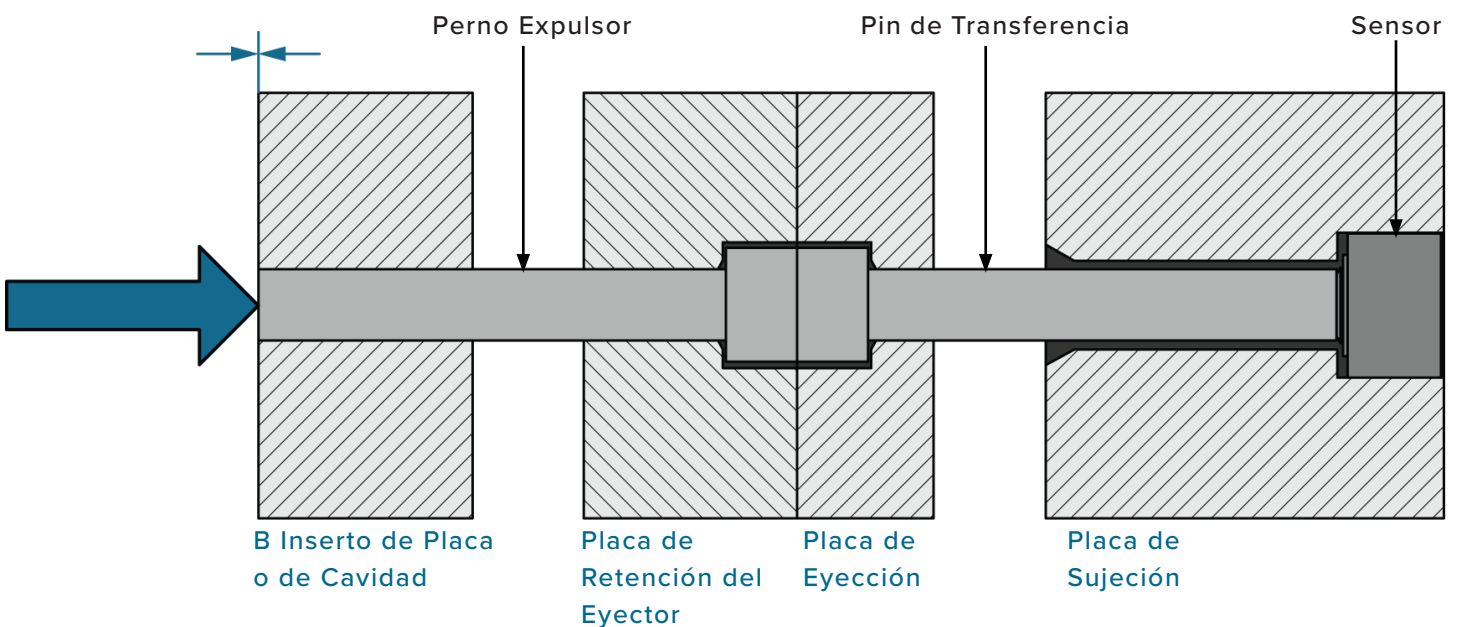
2. Prueba de Sangría (Sin Sensor)

Con el eyector y los pasadores de transferencia instalados, la placa del eyector en la posición de inyección y la placa del eyector fijada hacia la placa de sujeción, presione el eyector y el pasador de transferencia juntos, alejándolos de la cavidad; el pasador de expulsión debe encajar en la placa de expulsión 0.008–0.01" (0,2–0,3 mm).



3. Ensayo de Vaciado (con Sensor)

Con el sensor, eyector, y la transferencia de pasador instalado, y la placa de eyector en la posición de inyección, fijo haciaabrazadera placa, el pasador eyector debe estar al ras con el eyector plate/cavity superficie.



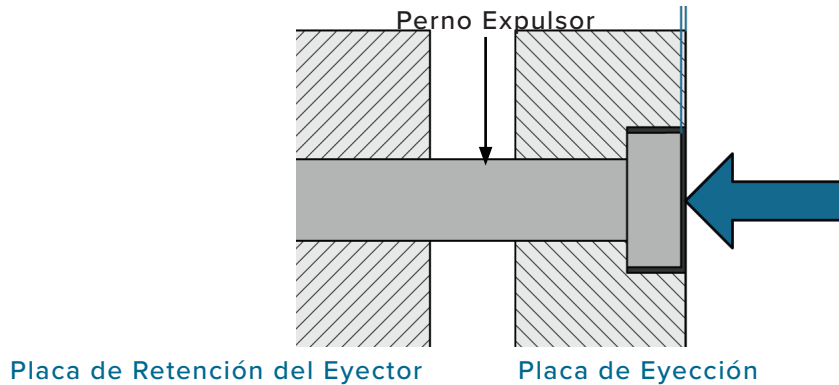
INSTALACIONES DE INSTALACIÓN DEL SENSOR DE REGISTRO DE ENTRADA DEL EYECTOR PLACA

Verificar que la cada sensor, la varilla de transferencia, y el bolsillo pasador de expulsión se trabaja a máquina correctamente.

COMPROBACIONES PREVIAS AL MONTAJE

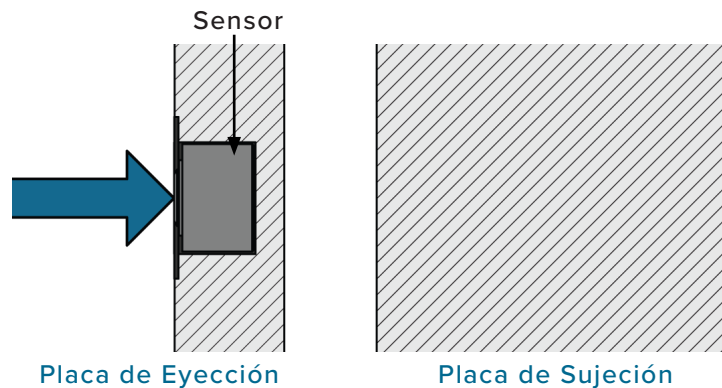
1. Prueba de Abolladuras (con Expulsor de Bolos)

Con el pasador de expulsión instalado, presione el pasador de expulsión; Verifique que exista un espacio libre de 0,012" (0,3 mm (o 1/5 de espesor de parte)) entre la parte inferior de la cabeza del pasador de expulsión y la superficie de la placa de expulsión.



2. Ensayo de Vaciado (con Sensor)

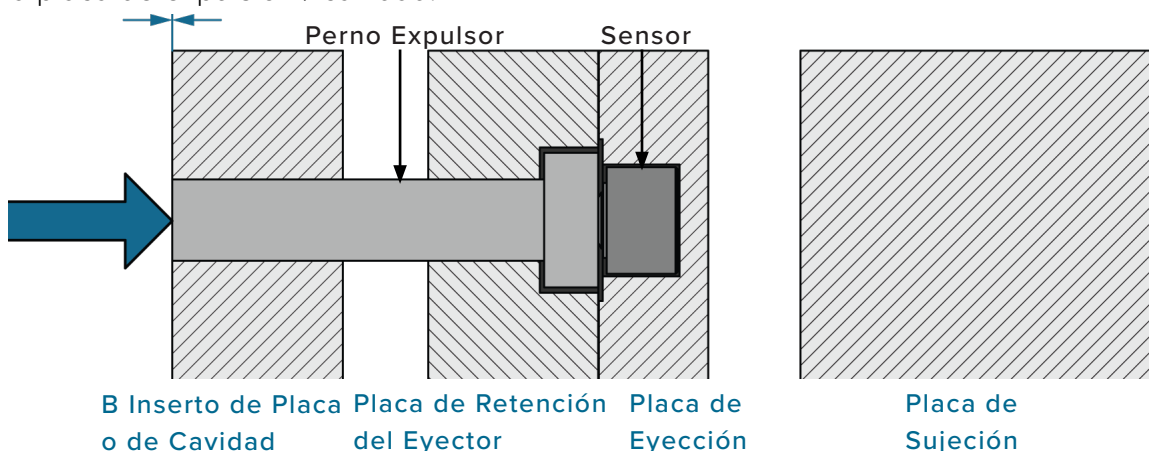
Con el sensor instalado en la placa de retención del eyector, compruebe que la profundidad de escariado es igual a (0,5 mm) (si es necesario) y el diámetro escariado es mayor que la cabeza del pasador eyector. La cabeza del sensor debe estar al ras con la placa de eyector de retención.



CHEQUES POST-ASAMBLEA

1. Prueba ras (Full Stack)

Con el sensor y el pasador de expulsión instalados, y la placa de expulsión en la posición de inyección, fijada hacia la placa de sujeción, el pasador de expulsión debe estar alineado con la superficie de la placa de expulsión / cavidad.

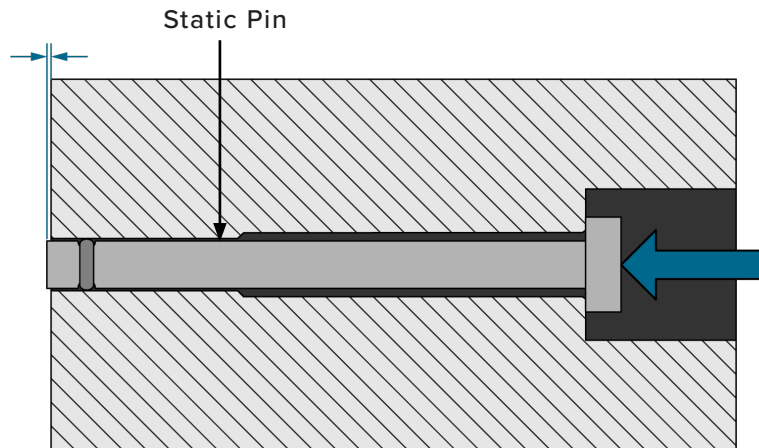


INSTALACIÓN DEL SENSOR DE REGISTRO DE ENTRADA ESTÁTICAS INSTALACIONES PASADOR

Verifique que cada sensor y bolsillo de pasador estático esté maquinado correctamente.

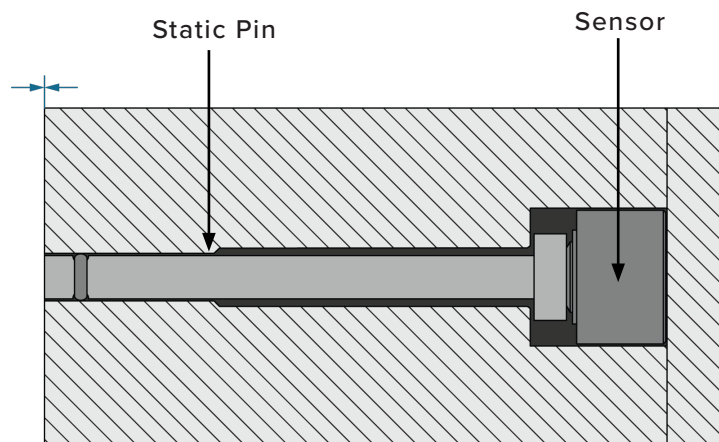
1. Prueba de Sangría (Sin Sensor)

Con solo el pin estático instalado, presione el pin estático; Verifique que el pasador sobresalga un espacio libre por encima de la cabeza del pasador igual a $1/5$ del grosor de la pieza en la ubicación del pasador si el grosor de la pieza es menor o igual a 0.06 "(1,5 mm), o 0.012 " (0,3 mm) si el el grosor de la pieza en la ubicación del pasador es superior a 0.06 "(1,5 mm).



2. Ensayo de Vaciado (con Sensor)

Con las placas desmontadas, sensor y el pasador en su lugar, y la placa de cubierta retirada, el extremo del pasador estático debe estar al ras con la superficie de la placa.



LIMPIEZA Y DESVIACIÓN

LIMPIEZA REGULAR

Extraiga los sensores del molde y limpie las cajas y los canales cuando se extraiga un molde para realizar un mantenimiento preventivo. Los sensores, conectores y cables deben instalarse en áreas libres de aceite, suciedad, mugre y grasa.

RJG, Inc. recomienda los siguientes limpiadores:

- MicroCare MCC - CCC Limpiador de contactos C
- MicroCare MCC-SPR SuprClean™
- Miller-Stephenson MS-730L Contact Re-Nu®

DESVIACIÓN

Los sensores piezoeléctricos pueden desviarse de manera negativa (-) o positiva (+). La especificación de desviación aceptable para los sensores piezoeléctricos RJG es de 20 pC/minuto. El lugar más fácil para monitorear esto es la pantalla de eDART "Ubicaciones de sensores". La desviación de ± 20 pC en sesenta segundos indica una desviación anormal. La causa de "Desviación" son las conexiones sucias/contaminadas. Esta podría ser cualquiera de las conexiones del sensor al eDART o CoPilot.

Limpie adecuadamente todos los puntos de conexión con un limpiador de contacto de grado electrónico. Permita que los sensores y cables se sequen al aire antes de volver a conectarlos. No los expulse con una línea de aire "de taller" ya que este aire generalmente contiene aceite y otros contaminantes.

Si la desviación continúa, limpie los sensores nuevamente con un limpiador de grado electrónico y luego hornéelos en un horno para eliminar los contaminantes (el mismo método usado en RJG). Se recomienda hornear los sensores/cables a 100 °C durante sesenta minutos.

Si continúa experimentando desviaciones después de esto, comuníquese con la oficina de Ventas de RJG para enterarse de los precios y el tiempo de entrega de los artículos de reemplazo.

PRUEBA Y CALIBRACIÓN

Siga todas las instrucciones y recomendaciones para la prueba y calibración individual del sensor para un funcionamiento óptimo.

PRUEBA DEL SENSOR

1. Sensor PreCheck

El Sensor PreCheck proporciona diagnósticos sobre los problemas típicos del sensor, como la desviación del sensor, la precarga y el cambio de cero, y también puede detectar errores de instalación del sensor causados por dimensiones incorrectas de la caja, de cables dañados y cabezas de sensores dañadas. Desde el dispositivo se puede enviar por correo o imprimir un informe de prueba con la configuración del sensor. Este dispositivo le permite probar hasta treinta y dos sensores a la vez y puede verificar que se haya aplicado una fuerza al sensor.

2. Software eDART— Visor de datos sin procesar

El Visor de datos sin procesar eDART muestra el estado del sensor, ya sea Válido, No Respuesta, Obsoleto, o No Válido.

- Un sensor válido tiene conteos crudos que cambian cuando se aplica fuerza al sensor; esto indica que un sensor funciona correctamente.
- Un sensor de No Respuesta no se está comunicando con el eDART; el sensor puede estar desenchufado.
- Un sensor Obsoleto indica un sensor que no está en uso.
- Un sensor No Válido indicará una falla en el rango Superior (Ovrng=exceso) o en el rango Inferior (Undrng=insuficiencia). El Ovrng indica que la calibración del sensor ha cambiado demasiado en una dirección positiva, fuera de la especificación superior. El Undrng indica que la calibración del sensor ha cambiado demasiado en una dirección negativa, y el sensor puede indicar un número bajo cero al aplicarse la carga.

GARANTÍA

RJG, INC. GARANTÍA ESTÁNDAR DE YRES AÑOS

RJG, Inc. confía en la calidad y robustez de los sensores 9204 y, por eso, ofrece una garantía de tres años para todos los sensores de presión de cavidad RJG. Los sensores de presión de cavidad de RJG están garantizados contra defectos de material y mano de obra durante tres años a partir de la fecha de envío. La garantía queda anulada si se determina que el sensor fue sometido a abuso o negligencia más allá del desgaste normal del uso en el campo, o en caso de que el cliente haya abierto el sensor. Esta nueva política de garantía es la más generosa que se ofrece en la industria de sensores de presión de cavidad, siendo un año la más común.

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD DEL PRODUCTO

RJG, Inc. no es responsable de la instalación inadecuada de este equipo, ni la de ningún otro equipo fabricado por RJG.

La instalación adecuada del equipo de RJG no interfiere con las características de seguridad originales del equipo de la máquina. Nunca deben quitarse los mecanismos de seguridad en ninguna de las máquinas.

ERRORES DE INSTALACIÓN

PROBLEMAS EXPULSORES PIN

1. Tamaño de alfiler, esperapresión ,and/or temperatura esperada no es apropiado para sensor seleccionado.

- Referirse a "Tamaño del Sensor y Expulsor Pin" en la página 2 .

2. Pasador de expulsión se encuentra detrás de la superficie del molde con un mayor ángulo de 30 ° (1 a la derecha) .

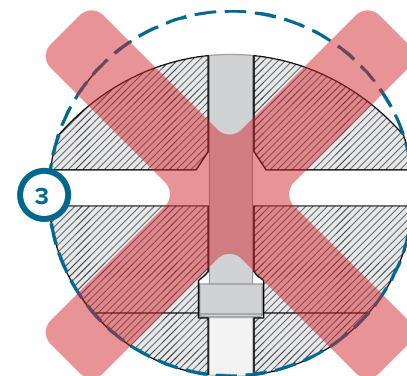
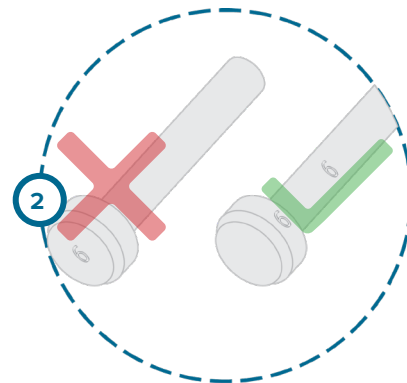
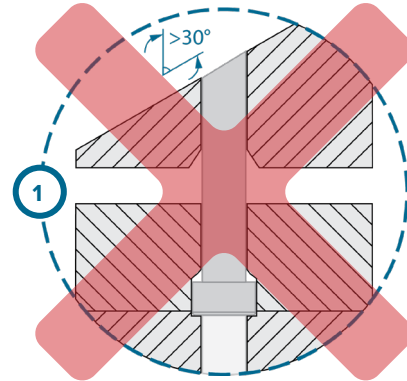
- Los ángulos mayores de 30 ° causa fricción excesiva de carga lateral y el sensor de influencia de precisión.

3. Pin está grabado en la cabeza (2 a la derecha).

- Pin cabezas deben permanecer plana. Pasadores grabar en el lado si es necesario.

4. El pasador de expulsión tiene un contorno convexo (3 a la derecha).

- El perno de expulsión no debe sino tener un contorno convexo. La forma convexa se desvíapresión fuera del pin similar a un +30° ángulo, evitando que el pasador transfiera correctamente la cavidadpresión al cabezal del sensor, creando así una lectura inexacta. Más allá de 30 °, fuerza se pierde por fricción cuando el pasador se dirige lateralmente hacia el acero del molde en lugar de directamente hacia el sensor. Este efecto se verá magnificado por pines más pequeños que están sujetos a afectivo.

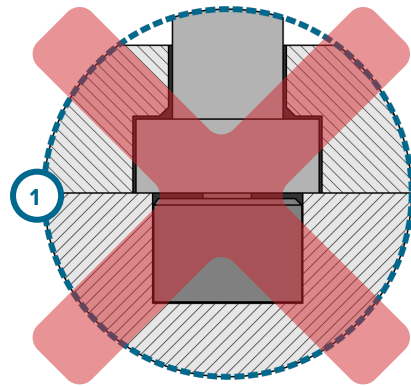


ERRORES DE INSTALACIÓN (continuación)

PROBLEMAS DE SENSORES CABEZA

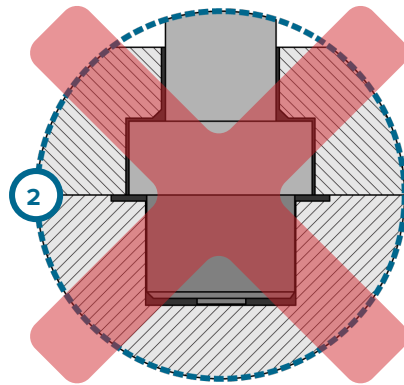
1. El diámetro de la cabeza del pasador eyector es mayor que el diámetro de la cavidad del sensor (1 a la derecha).

- Escariado la placa expulsora, o achaflanar la cabeza del pasador para asegurar que los restos machos sólo sobre la protuberancia sensor.



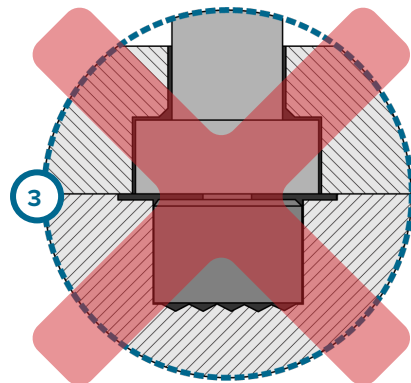
2. Sensor head is installed incorrectly (2 at right).

- El núcleo del sensor debe enfrentar el pasador de expulsión. NO instale la cabeza del sensor upside-down.



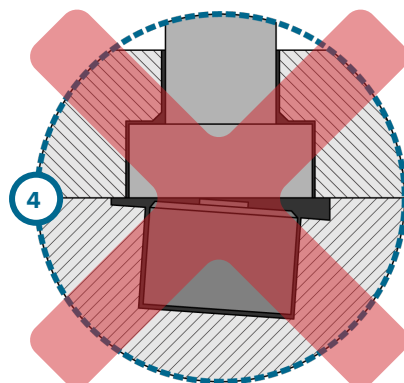
3. Superficie de bolsa de sensor no es suave (3 a la derecha).

- La superficie del molde debe tener un acabado de $\sqrt[32]{}$ o mejor; el bolsillo sensor debe tener una superficie lisa.



4. Sensor y el pasador eyector no son perpendiculares (4 a la derecha).

- El pasador de sensor y el eyector debe ser perpendicular.



ERRORES DE INSTALACIÓN (continuación)

PROBLEMAS CON EL CABLE Y LA CAJA

1. Cable del sensor queda aprisionada al molde de ensamblaje (1 a la derecha) .

2. Caja del sensor está montado en la superficie que supera grado de la temperatura.

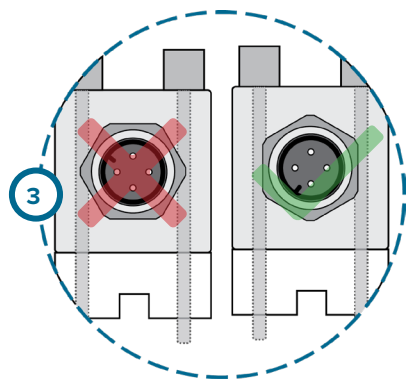
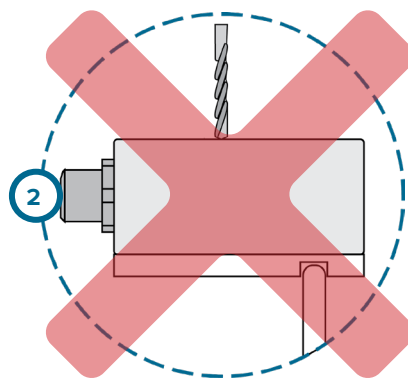
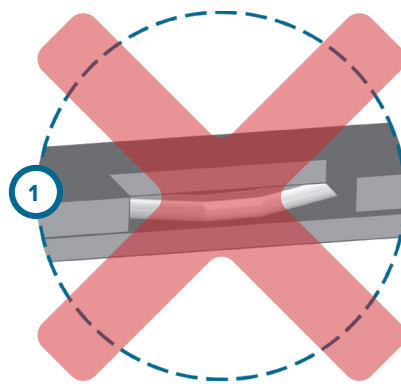
- No monte el caso del lince en la superficie que exceda los valores de temperatura recomendada. Póngase en contacto con RJG, Inc. Atención al cliente para high-temperature aplicaciones.

3. Caso Lynx se perfora para acomodar montaje alternativo (2 a la derecha) .

- NUNCA taladre la carcasa o el adaptador Lynx. El incumplimiento resultará en daños o destrucción del equipo.

4. Orientación del conector Lynx en el caso del lince se altera de OEM (3 a la derecha) .

- El conector Lynx en el caso del lince se tecllea. NO intente cambiar la orientación fundamental de aflojar o apretar el conector Lynx en el caso del lince. El incumplimiento resultará en daños o destrucción del equipo.



ERRORES COMUNES

1. Lectura de la desviación lenta del sensor.

Una lectura de sensor que aumenta o disminuye lentamente (de manera positiva o negativa) desde el valor de cero establecido.

2. Desviación rápida del sensor/Lectura no válida.

Una lectura de sensor que se eleva o cae rápidamente (de manera positiva o negativa) desde el valor de ajuste del cero, posiblemente tanto que la lectura no sea válida.

3. No hay comunicación de sensor/eDART o CoPilot.

La lectura del sensor no puede ser obtenida por eDART o CoPilot.

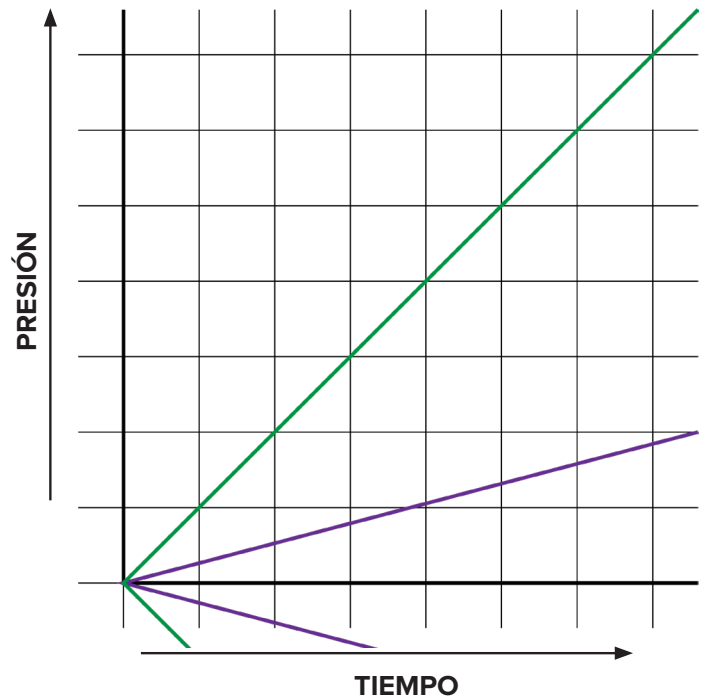




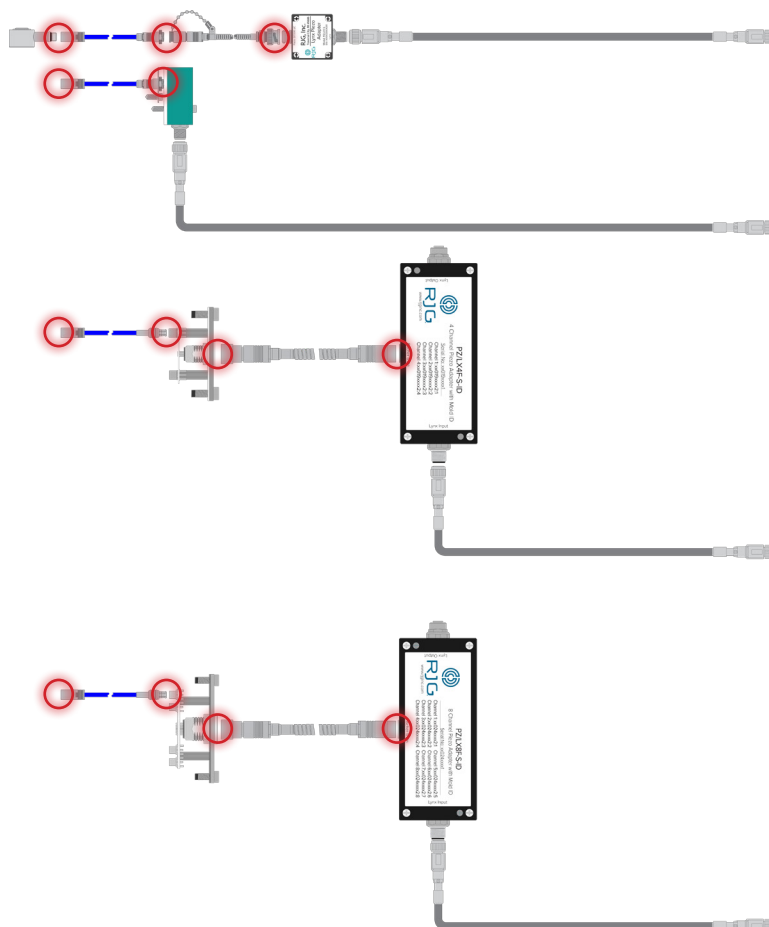
Gráfico de Tipo de Desviación de Sensor Piezoeléctrico	
	Desviación rápida/No válida
	Desviación Lenta

LECTURA DE LA DESVIACIÓN LENTA DEL SENSOR.

Si la lectura del sensor no se mantiene estable y cambia a positivo o negativo, el sensor, los cables o los conectores adaptadores pueden estar contaminados. Para identificar el (los) conector(es) con contaminación, realice lo siguiente:

1. Desconecte el sensor del cable 1645 o CPZ/1645 y limpie los extremos; si persiste la desviación de la lectura, continúe al siguiente paso.
2. Desconecte el 1645 o C-PZ/1645 del conector o adaptador del sensor y extremos limpios; si la lectura continúa desviándose, continúe con el siguiente paso.
3. Si corresponde, desconecte el cable del conector del sensor y limpie el extremo y el conector; si la lectura continúa desviándose, continúe con el siguiente paso.
4. Si corresponde, desconecte el cable del adaptador y limpie el extremo y el conector; si la lectura continúa desviándose, continúe con el siguiente paso.

Si la lectura del sensor continúa desviándose después de completar los pasos de solución de problemas anteriores, se debe reemplazar el sensor, los cables, el conector o el adaptador.



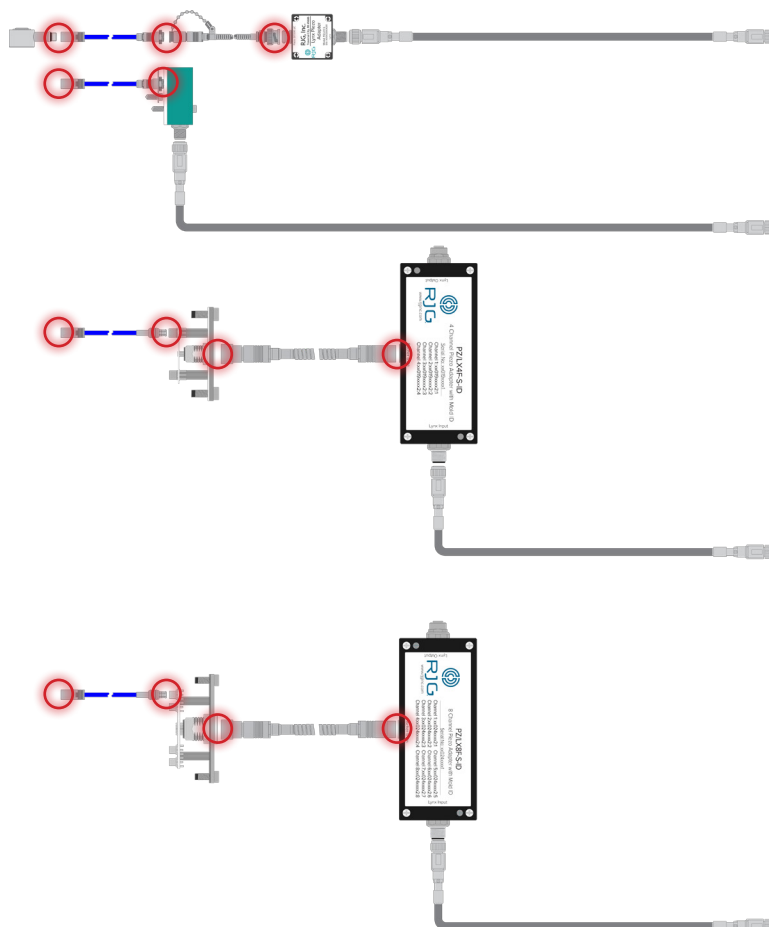
ERRORES COMUNES (continuación)

DESVIACIÓN RÁPIDA DEL SENSOR/LECTURA NO VÁLIDA

Si la lectura del sensor se desvía rápidamente y deja de ser válida, el sensor, los cables o los conectores del adaptador pueden estar muy contaminados o el adaptador puede haber fallado. Para identificar el (los) conector(es) con contaminación, realice lo siguiente:

1. Desconecte el sensor del cable 1645 o CPZ/1645 y limpie los extremos; si persiste la desviación de la lectura, continúe al siguiente paso.
2. Desconecte el 1645 o C-PZ/1645 del conector o adaptador y limpie los extremos; si la lectura continúa desviándose, continúe con el siguiente paso.
3. Si corresponde, desconecte el cable del conector del sensor y limpie el extremo y el conector; si la lectura continúa desviándose, continúe con el siguiente paso.
4. Si corresponde, desconecte el cable del adaptador y limpie el extremo y el conector; si la lectura continúa desviándose, continúe con el siguiente paso.

Si persiste la desviación de la lectura o ésta permanece inválida después de que se completen los pasos de solución de problemas anteriores, se debe reemplazar el adaptador.



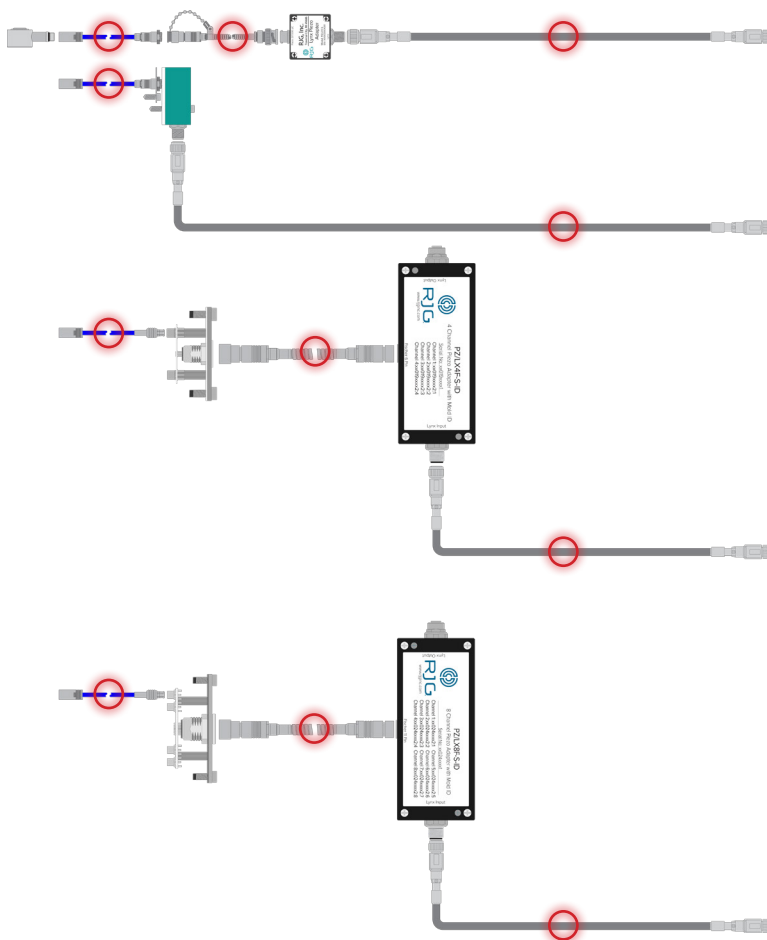
ERRORES COMUNES (continuación)

EL SENSOR NO SE COMUNICA CON EL EDART O COPILOT

Si el eDART o CoPilot no puede establecer comunicación con el sensor, los cables o el adaptador pueden haber fallado. Para identificar el componente que ha fallado, realice lo siguiente:

1. Reemplace el cable del sensor 1645 o C-PZ/1645 por un cable de trabajo; pruebe el funcionamiento del sensor. Si la comunicación aún no funciona, continúe al siguiente paso.
2. Reemplace el cable del sensor con el cable de trabajo; pruebe el funcionamiento del sensor. Si la comunicación aún no funciona, continúe al siguiente paso.
3. Reemplace el cable adaptador del sensor con un cable de trabajo; pruebe el funcionamiento del sensor. Si la comunicación aún no funciona, continúe al siguiente paso.
4. Reemplace el cable Lynx CE-LX5-W con un cable que funcione; pruebe el funcionamiento del sensor.

Si el eDART o CoPilot no puede establecer comunicación después de estos pasos, el conector ha fallado y debe reemplazarse.



SOPORTE AL CLIENTE

Puede ponerse en contacto con el equipo de Soporte al cliente de RJG por teléfono o correo electrónico.

RJG, Inc. Soporte al Cliente

Tel.: 800.472.0566 (sin costo)

Tel.: +1.231.933.8170

correo electrónico:
globalcustomersupport@rjginc.com

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*

PRODUCTOS RELACIONADOS

El 9204 es compatible con otros productos de RJG, Inc. para el uso con el sistema de control y monitoreo de procesos eDART o CoPilot.

PRODUCTOS COMPATIBLES

CABLES LYNX PREMIUM CE-LX5-W

El cable del sensor Lynx premium (1 a la derecha) es un cable recubierto de polipropileno adecuado para el calor y la tensión que se encuentran en los entornos de moldeo por inyección. El cable está disponible en longitudes de 12– 472” (0,3– 12 m), y puede pedirse con accesorios rectos o de 90°. Se requiere un CE-LX5-W para conectar los adaptadores de sensor de un solo canal LP/LX1-M o PZ/LX1-S con el sistema eDART o CoPilot.



CABLE DE SENSOR PIEZOELÉCTRICO MONOCANAL 1645

El cable del sensor piezoeléctrico de un solo canal 1645 (2 a la derecha) es un cable coaxial de PTFE/FEP adecuado para el entorno de moldeo por inyección. El cable está disponible en varias longitudes de 8–79” (0,2–2,0 m). Se requiere un 1645 para conectar el 9204 con un adaptador de sensor piezoeléctrico monocanal Lynx y el sistema eDART o CoPilot.



CABLE CONECTOR DE SENSOR PIEZOELÉCTRICO MULTICANAL C-PZ/1645

El cable de sensor piezoeléctrico multicanal C-PZ/1645 (3 a la derecha) es un cable coaxial de PTFE / FEP adecuado para el entorno de moldeo por inyección. El cable está disponible en varias longitudes de 8–79” (0,2–2,0 m). Uno C-PZ/1645 Se requiere conectar cada 9204 con un conector de sensor piezoeléctrico multicanal Lynx y el sistema eDART o CoPilot.

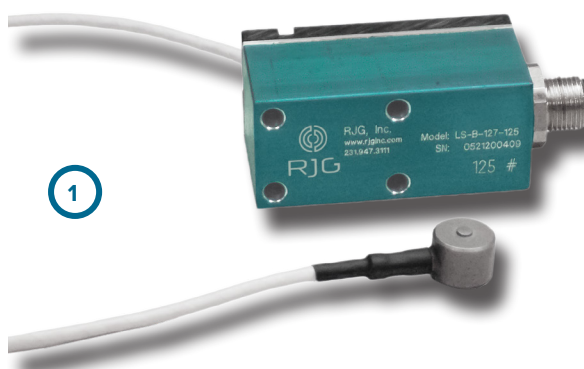


PRODUCTOS SIMILARES

RJG, Inc. ofrece una amplia gama de sensores de presión de cavidad para cada aplicación: piezoeléctricos, galgas extensométricas, de un solo canal, multicanal y digitales.

SENSOR DE BOTÓN DE GALGA EXTENSOMÉTRICA MONOCANAL LYNX LS-B-127-50/125/500/2000 54

La LS-B-127-50/125/500/2000 línea de sensores de RJG, Inc (1 a la derecha) son de un solo canal, medidor de deformación digital, 0,50" (12,7 mm) de la cavidad de estilo botón presión sensores que pueden soportar efectivo hasta 50 lb (0,22 kN), 125 lb. (0,56 kN), 500 lb. (2,22 kN), o 2.000 lb (8,9 kN) y temperaturas de hasta 250 ° F (sensores 120 ° C-estándar) o 425 ° F (220 ° C sensores-alta temperatura).



SENSOR PIEZOELÉCTRICO DE 3.5 MM DE CANAL SIMPLE O MULTICANAL 9210

El sensor piezoeléctrico 9210 (2 a la derecha) monocanal o multicanal de 3.5 mm es una cavidad tipo botón presión sensor que puede soportar efectivo hasta 56 lb (250 N) y temperaturas de hasta 392 ° F (200 ° C).



SENSOR PIEZOELÉCTRICO DE 6 MM DE CANAL SIMPLE O MULTICANAL 9211

El sensor piezoeléctrico 9211 (3 a la derecha) monocanal o multicanal de 3,5 mm es una cavidad tipo botón presión sensor que puede soportar efectivo hasta 562 lb (2.5 kN) y temperaturas de hasta 392 ° F (200 ° C).



UBICACIONES / OFICINAS

EE. UU.

RJG EE. UU. (OFICINAS GENERALES)

3111 Park Drive
Traverse City, MI 49686
Tel. +01 231 947-3111
Tel. +01 231 947-6403
sales@rjginc.com
www.rjginc.com

ITALIA

**NEXT INNOVATION SRLMILÁN,
ITALIATEL. +39 335 178
4035SALES@IT.RJGINC.COMIT.
RJGINC.COM**

MÉXICO

RJG MÉXICO

Chihuahua, México
Tel. +52 614 4242281
sales@es.rjginc.com
es.rjginc.com

SINGAPUR

RJG (S.E.A.) PTE LTD

Singapur, República de
Singapur
Tel. +65 6846 1518
sales@swg.rjginc.com
en.rjginc.com

FRANCIA

RJG FRANCIA

Arnithod, Francia
Tel. +33 384 442 992
sales@fr.rjginc.com
fr.rjginc.com

CHINA

RJG CHINA

Chengdú, China
Tel. +86 28 6201 6816
sales@cn.rjginc.com
zh.rjginc.com

ALEMANIA

RJG ALEMANIA

Karlstein, Alemania
Tel. +49 (0) 6188 44696 11
sales@de.rjginc.com
de.rjginc.com

COREA

CAEPRO

Seúl, Corea
Tel. +82 02-2113-1870
sales@ko.rjginc.com
www.caepro.co.kr

IRLANDA/ REINO UNIDO

RJG TECHNOLOGIES, LTD.

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