

○ Instalación del botón de 1/2"

**Paso
Uno**

Realice el fresado del receptáculo para el sensor (utilice una fresa, el plano incluido y la página 'Problemas del receptáculo para el sensor que deben evitarse')

**Paso
Dos**

Revise el receptáculo para el sensor (utilice el calibre de tapón y el bloque de prueba para el botón de 1/2")

**Paso
Tres**

Instale el sensor (consulte la página 'Problemas de instalación que deben evitarse')

**Paso
Cuatro**

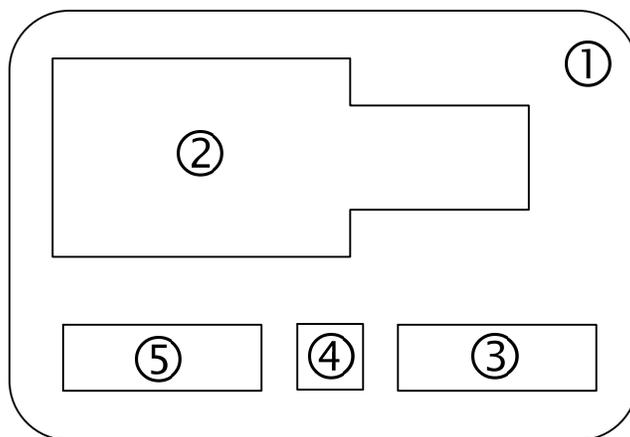
Revise el sensor instalado (utilice el Probador de sensores)



Juego de instalación y verificación para botón de 1/2"

Información para pedidos nuevos

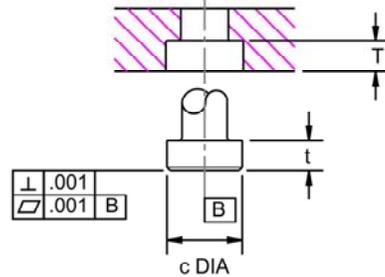
	Número de pieza	Descripción
①	PA-BSPK-CAS	Estuche para transporte
②	LS-TESTER	Probador de sensores Lynx
③	89-0127-TL1	Fresa de carburo
④	MA-0127-PLG	Calibre de tapón para botón de 1/2"
⑤	MA-0127-BLK	Bloque de prueba para botón de 1/2"



Instrucciones de fresado del receptáculo

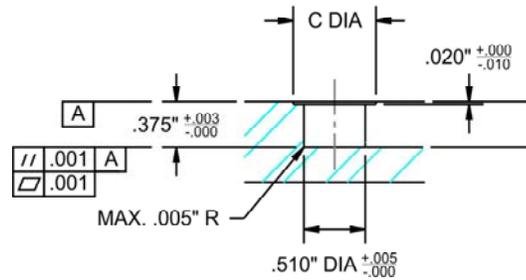
Paso Uno:

Haga un fresado preliminar del receptáculo para el sensor, hasta -0.010 " del tamaño de acabado, y haga un fresado preliminar del canal para cables de acuerdo con el plano



Paso Dos:

Agregue un escariado (refrentado) de 0.020 " de profundidad y $+1/8$ " de diámetro al receptáculo marcado con * a la derecha



Paso Tres:

Haga un fresado de acabado del receptáculo para el sensor con una fresa de 4 canales totalmente aguzada de $5/16$ " de diámetro, por interpolación circular a la medida. Observe el radio de esquinas internas máximo.

Número de pieza de RJG:
89-0127-TL1

Paso Cuatro:

Revise con el calibre de tapón de $1/2$ " de RJG.

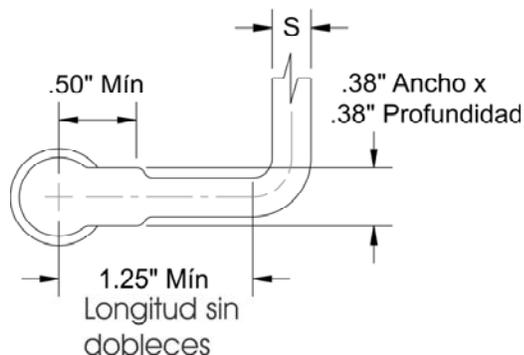
Número de pieza de RJG:
MA-0127-PLG

Notas:

$T = (t + 0.010") \frac{+.01"}{-00"}$ Espacio libre del cabezal de la aguja eyectora

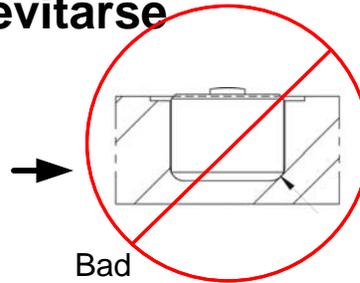
$C = (c + 0.125") \frac{+.02"}{-02"}$ Espacio libre del escariado

$S = 0.25"$ Ancho del canal para el cable de conexión

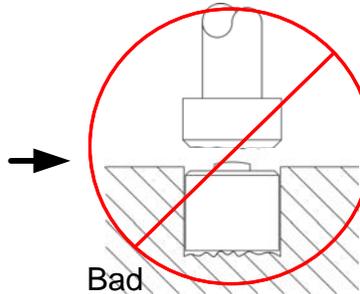


Problemas del receptáculo para el sensor que deben evitarse

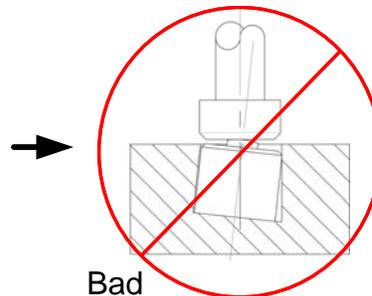
Diseñe el receptáculo para el sensor según las especificaciones del manual. No especifique ningún radio de curvatura en el fondo, para evitar la carga lateral



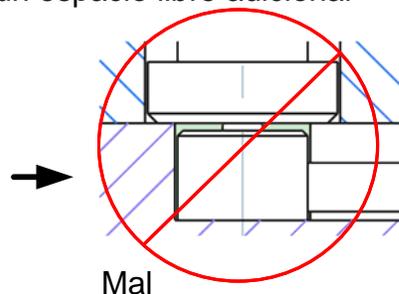
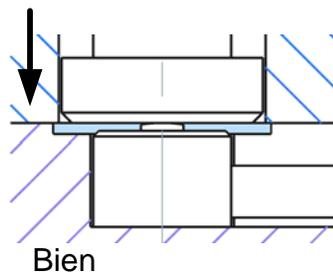
El metal que transmite la presión al sensor desde una aguja eyectora debe tener una superficie lisa. La superficie del molde debe tener también un acabado de $32\sqrt{\text{ }}$ o mejor



El cabezal de la aguja eyectora debe ser perpendicular al eje de la aguja



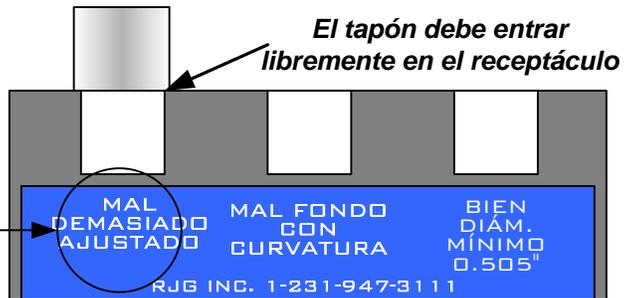
Si el cabezal de la aguja eyectora es mayor que el cabezal del sensor, debe proporcionarse un espacio libre adicional



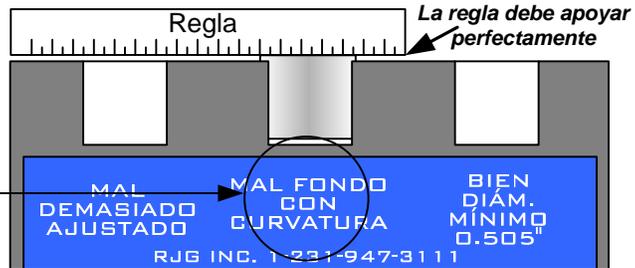
Uso del calibre de tapón para botón de 1/2"

El calibre de tapón para botón de 1/2" permite al taller de herramientas revisar los receptáculos para sensor nuevos para verificar si presentan algunos de los problemas más comunes y más dañinos. El bloque se incluye para demostrar el funcionamiento del calibre de tapón.

Mal: demasiado ajustado
Este receptáculo muestra un diámetro demasiado pequeño. Un receptáculo así puede dañar un sensor sometido a presión.

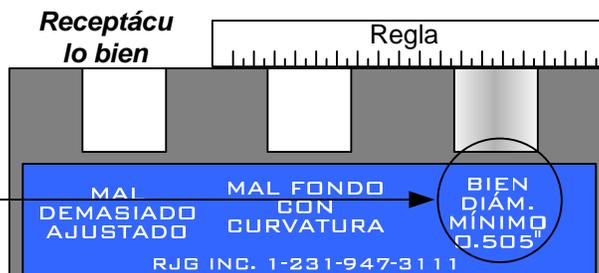


Mal: fondo con curvatura
Este receptáculo muestra una esquina con radio de curvatura. Un receptáculo así puede hacer que el sensor sobresalga de la placa. Esto provocará errores y/o la destrucción del sensor cuando se vuelva a montar el molde.

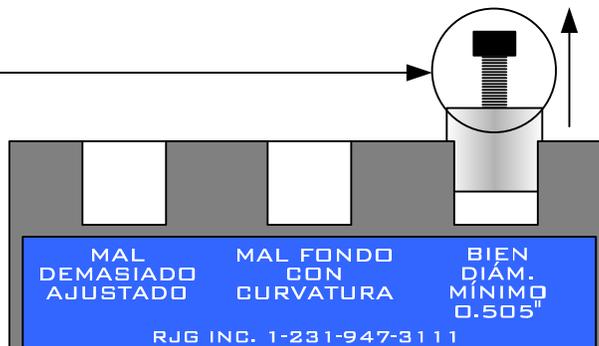


Bien: diámetro mínimo 0.505"

Este es un receptáculo correcto. El tapón se inserta libremente y no sobresale de la placa.

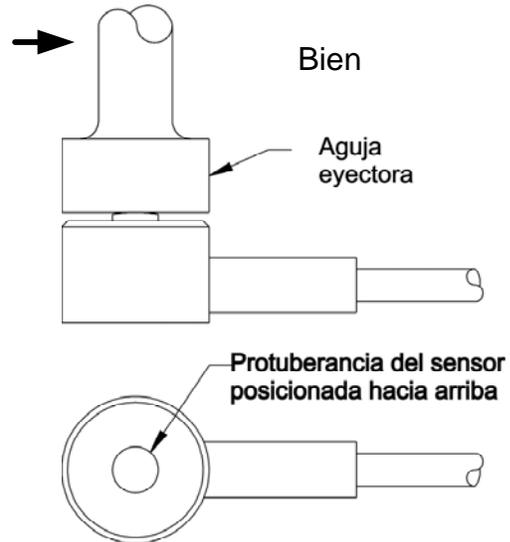
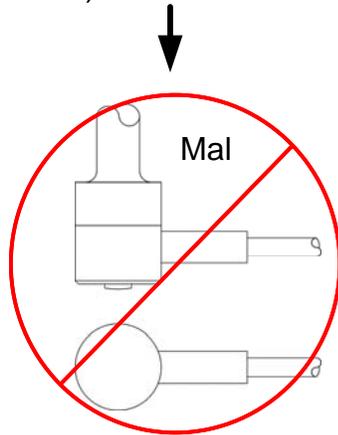


Extracción del tapón
Utilice el tornillo incluido para extraer el tapón de la placa.

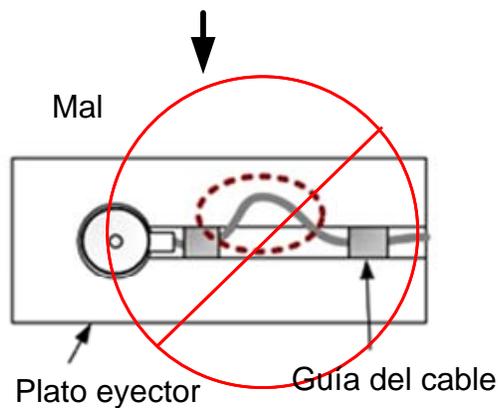
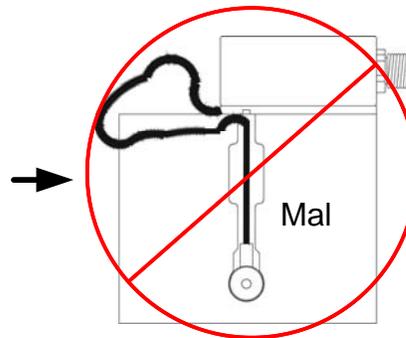


Problemas de instalación que deben evitarse

La protuberancia debe tocar la aguja eyectora (no lo instale invertido)



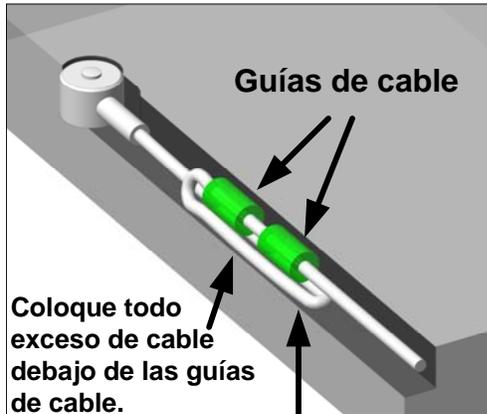
Hunda el cable del sensor. Debe ir directamente al molde desde el fondo de la caja Lynx (en sensores estándar de RJG). Esto evitará que se dañe el cable del sensor. No deje que el cable del sensor quede afuera del molde.



Herramientas de retención del cable del sensor

Instalación de la guía de cable autobloqueante*

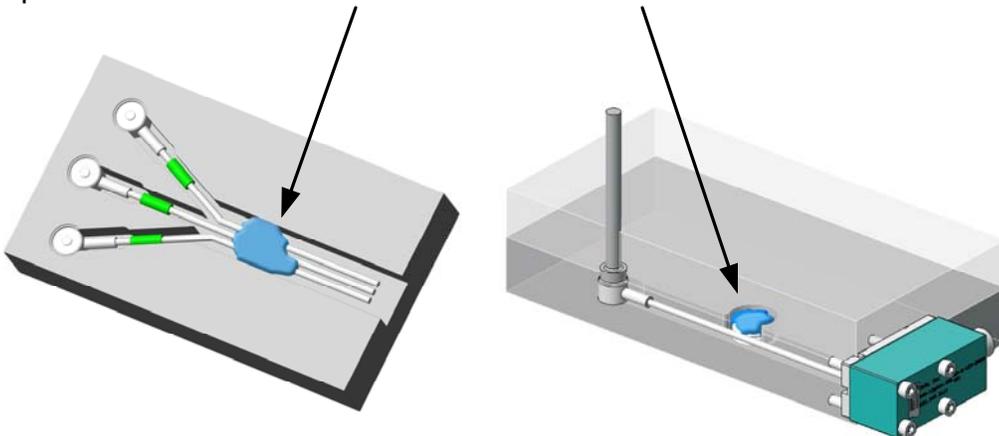
- ➔ Pase el cable del sensor por la guía, y luego inserte la guía y el cable en el canal.
- ➔ Instale tantas guías de cable como sea necesario a fin de asegurar el cable en el canal.
- ➔ La guía puede extraerse tirando suavemente del cable del sensor.

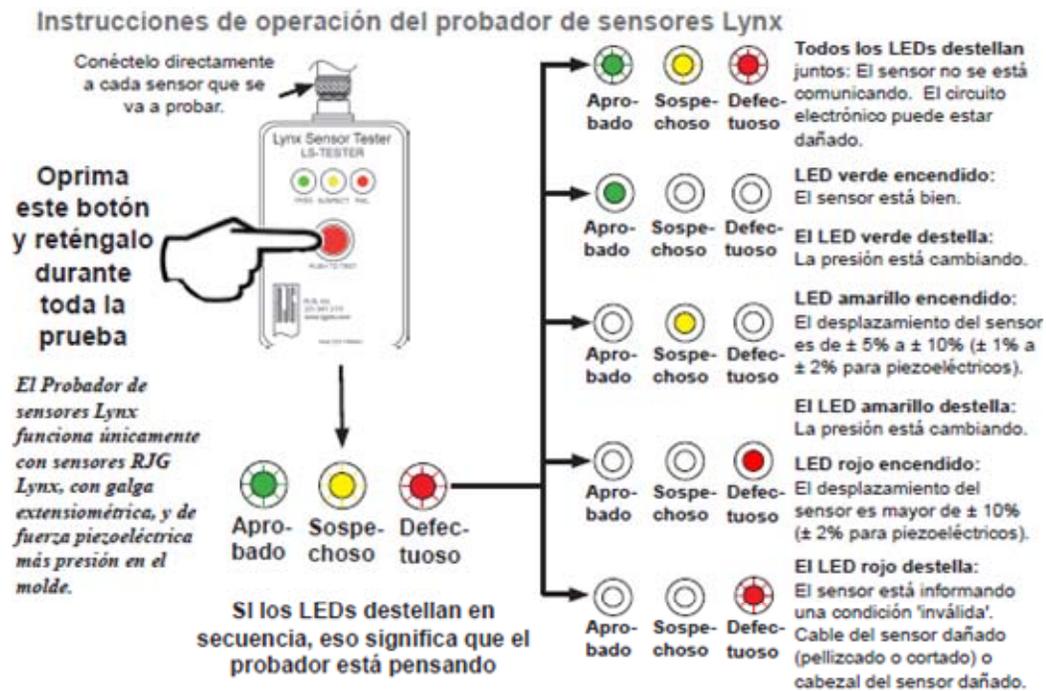


**Nota: esto no vale para los cables azules de los sensores piezoeléctricos. Si estos cables se doblan de este modo, pueden dañarse.*

Masilla para retención de cables

Utilice para sujetar los cables del sensor la Masilla para retención de cables, si el uso de las guías de cable suministradas con nuestros sensores no funciona para su aplicación. Ejemplo: múltiples cables por canal.





Probador de sensores Lynx: estrategias de prueba

- Durante el montaje del molde, revise los sensores en cada paso en el que podría aplicarse una precarga o cargas laterales al sensor; por ejemplo, inmediatamente después del montaje del plato de cierre.
- Después de montar el molde, haga presión sobre cada sensor o aguja eyectora para asegurarse de que pueda aplicarse la fuerza al sensor. Mientras se aplica la fuerza, el LED verde o amarillo destellará. Cuando la fuerza alcance el 10% (2% para sensores piezoeléctricos), el LED rojo permanecerá encendido. Si no destella ningún LED, eso significa que la falta de espacio libre está impidiendo la carga del sensor.
- Los sensores piezoeléctricos comenzarán con el LED verde encendido. Si usted ve un cambio a amarillo o a rojo sin haber aplicado presión al sensor, eso significa que el cable del sensor está dañado o que las conexiones están sucias. Si la luz verde no destella cuando usted aplica fuerza al sensor piezoeléctrico, eso significa que el cable del sensor está probablemente roto o desconectado.
- Si un sensor es 'sospechoso' (el LED amarillo está encendido), puede tener carga lateral o precarga, lo que puede hacerlo fallar en la operación. Si funciona bien cuando se lo extrae del molde, revise el receptáculo para ver si hay un radio incorrecto, doblado del vástago del sensor u otras condiciones de precarga. Si permanece 'sospechoso' cuando se lo extrae del molde, debe regresarse para una recalibración.
- Si un sensor está 'defectuoso' (el LED rojo está encendido), extráigalo del conjunto del molde y revíselo nuevamente. Si funciona bien (verde) fuera del molde, eso significa que recibe una precarga o una carga lateral cuando se lo instala. Si no funciona bien, eso significa que tiene un daño permanente, y debe regresarse para su reparación.