

MANUAL DEL PRODUCTO

CAVIDAD PIEZOELÉCTRICA DE
MONTAJE AL RAS DE 2.5 MM PRESIÓN
SENSOR

6159



MANUAL DEL PRODUCTO

CAVIDAD PIEZOELÉCTRICA DE MONTAJE AL RAS DE 2.5 MM PRESIÓN SENSOR

6159

INTRODUCCIÓN

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD	V
PRIVACIDAD	V
ALERTAS	V
ABREVIATURAS	V

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

APLICACIONES	1
CAVIDAD DE MONTAJE AL RAS PRESIÓN SENSORES	1
UN SOLO CANAL	1
MULTICANAL	1
OPERACIÓN	1
SENSORES PIEZOELÉCTRICOS	1
DIMENSIONES	2
CABLE COMPATIBLE	2
LONGITUDES DEL CABLE	2

INSTALACIÓN

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN	3
INSTALACIÓN DE LA TUERCA DE FIJACIÓN	3
INSTALACIÓN DE MANGUITO DE RETENCIÓN	3
ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN: TUERCA DE FIJACIÓN	4
ESPELOR DE LA PLACA	5
BOLSILLO DE LA PUNTA DEL SENSOR	5
BOLSILLO DEL CUERPO DEL SENSOR	5
BOLSILLO DEL TUERCA DE FIJACION	5

MANUAL DEL PRODUCTO

CAVIDAD PIEZOELÉCTRICA DE MONTAJE AL RAS DE 2.5 MM PRESIÓN SENSOR

6159

INSTALACIÓN (CONTINUACIÓN)

ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN: MANGUITO DE RETENCIÓN

6

ESPESOR DE PLACA PARA ESPACIO LIBRE DE CABLES 7

BOLSILLO DE LA PUNTA DEL SENSOR 7

CUERPO DEL SENSOR Y BOLSILLO DE LA FUNDA DE RETENCIÓN 7

CABLE DEL SENSOR 8

CANAL DEL CABLE 8

EL EXCESO DE CABLE DE BOLSILLO 8

CURVA DEL CABLE DEL SENSOR 8

MAQUINADO DE LA PUNTA DEL SENSOR 9

DESCRIPCIÓN GENERAL 9

ESPECIFICACIONES DE ESMERILADO EN SECO 9

ESPECIFICACIONES DE PERFILADO 9

ESPECIFICACIONES DE ÁNGULO 9

MAQUINADO ADICIONAL 10

FORMACIÓN DE GUÍA DE SENSOR MONTADO A RAS 10

FORMACIÓN DE GUÍA DE SENSOR EN UNA INSTALACIÓN NUEVA 10

FORMACIÓN DE GUÍA DE SENSOR EN UNA CAVIDAD EXISTENTE 10

MANUAL DEL PRODUCTO

CAVIDAD PIEZOELÉCTRICA DE MONTAJE AL RAS DE 2.5 MM PRESIÓN SENSOR

6159

MANTENIMIENTO

LIMPIEZA Y DESVIACIÓN	11
LIMPIEZA REGULAR	11
DESVIACIÓN	11
PRUEBA Y CALIBRACIÓN	11
PRUEBA DEL SENSOR	11
GARANTÍA	12
RJG, INC. GARANTÍA ESTÁNDAR DE YRES AÑOS	12
EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD DEL PRODUCTO	12

LOCALIZACIÓN Y RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ERRORES COMUNES	13
PROBLEMAS DE SENSORES CABEZA	13
PROBLEMAS CON EL CABLE	13
DESVIACIÓN DEL SENSOR	14
LECTURA DE LA DESVIACIÓN LENTA DEL SENSOR.	15
DESVIACIÓN RÁPIDA DEL SENSOR/LECTURA NO VÁLIDA	16
EL SENSOR NO SE COMUNICA CON EL eDART/COPILOT.	17
SOPORTE AL CLIENTE	18

MANUAL DEL PRODUCTO

CAVIDAD PIEZOELÉCTRICA DE MONTAJE AL RAS DE 2.5 MM PRESIÓN SENSOR

6159

PRODUCTOS RELACIONADOS

PRODUCTOS COMPATIBLES	19
CABLES LYNX PREMIUM CE-LX5-W	19
CABLE DE SENSOR PIEZOELÉCTRICO MONOCANAL 1645	19
CABLE CONECTOR DE SENSOR PIEZOELÉCTRICO MULTICANAL C-PZ/1645	19
PRODUCTOS SIMILARES	20
CAVIDAD PIEZOELÉCTRICA DE MONTAJE AL RAS DE 4 MM PRESIÓN SENSOR 6157	20
SENSOR PIEZOELÉCTRICO DE 3.5 MM DE CANAL SIMPLE O MULTICANAL 9210	20
SENSOR PIEZOELÉCTRICO DE 6 MM DE CANAL SIMPLE O MULTICANAL 9211	20

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:

 **DEFINICION** *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

La cavidad piezoeléctrica de montaje empotrado de 2,5 mm presión El sensor 6159 de RJG, Inc. es un sensor de uno o varios canales que puede soportar efectivo de hasta 29,008 psi (2,000 bar) y una temperatura máxima de 392 ° F (200 ° C).

APLICACIONES

CAVIDAD DE MONTAJE AL RAS PRESIÓN SENSORES

El sensor montado a ras está hecho de acero, y puede perfilarse, angularse o texturizarse para coincidir con la cavidad en la que se instala.

UN SOLO CANAL

El 6159 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 6159 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.

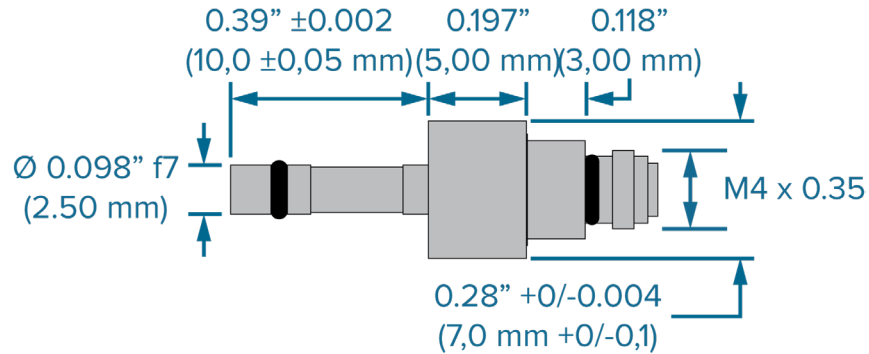
OPERACIÓN

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.

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

DIMENSIONES



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.	LONGITUD INGLÉS
-	C-PZ/1645-0.1		0,1 m	3.9"
-	C-PZ/1645-0.15		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	23.6"
1645-0.8	C-PZ/1645-0.8		0,8 m	31.5"
1645-1.2	C-PZ/1645-1.2		1,2 m	47.24"
1645-1.6	C-PZ/1645-1.6		1,6 m	63"
1645-2.0	C-PZ/1645-2.0		2,0 m	78.74"

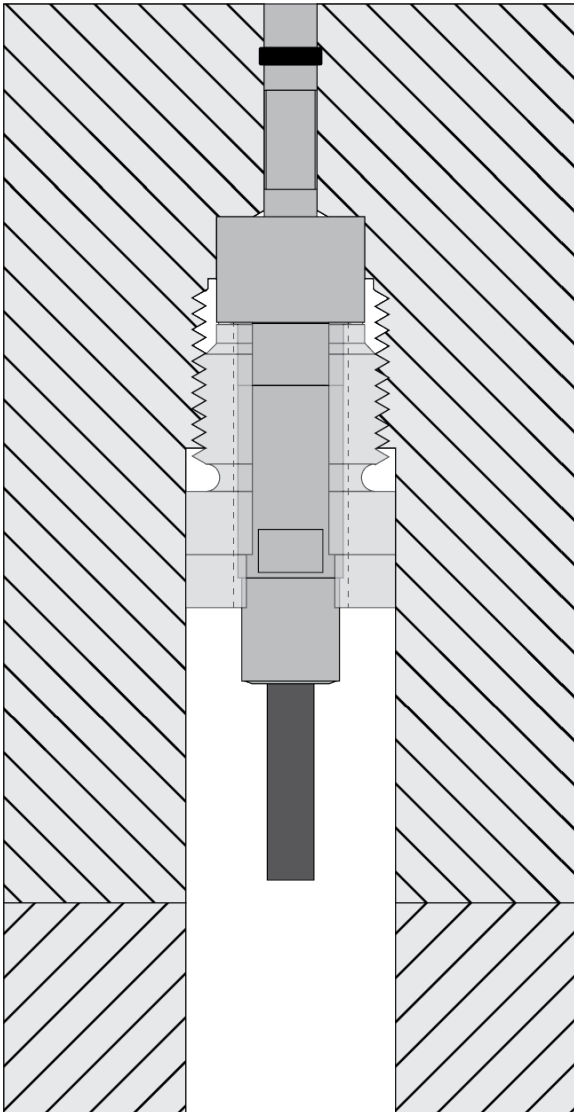
INSTALACIÓN

El 6159 se retiene en una cavidad mediante una tuerca o un manguito, fabricado por el cliente (especificaciones proporcionadas por RJG; consulte la guía de instalación; RJG no vende la tuerca ni el manguito).

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN

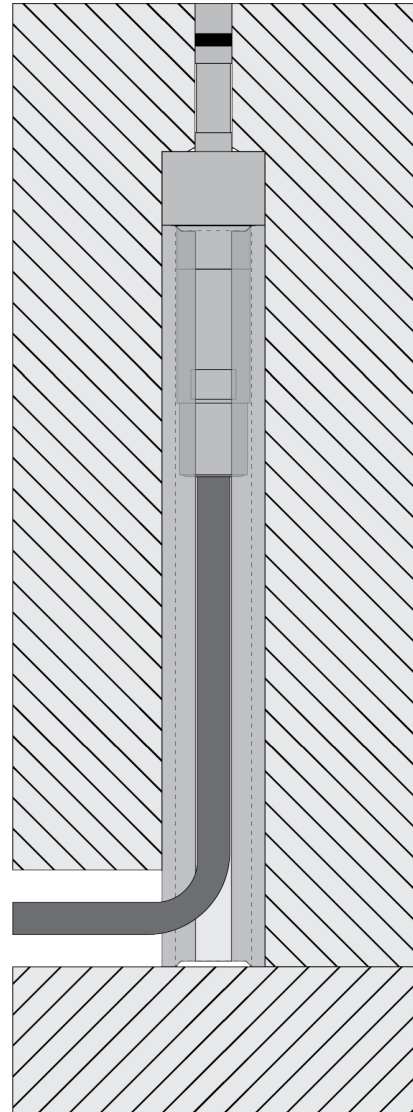
INSTALACIÓN DE LA TUERCA DE FIJACIÓN

El sensor se inserta y se retiene en el molde mediante una tuerca de fijación. La tuerca de fijación se enrosca en el molde. La punta del sensor cruza la superficie de la cavidad del molde. La punta se puede mecanizar para que coincida con la superficie de la cavidad. and/or contorno antes de la instalación.

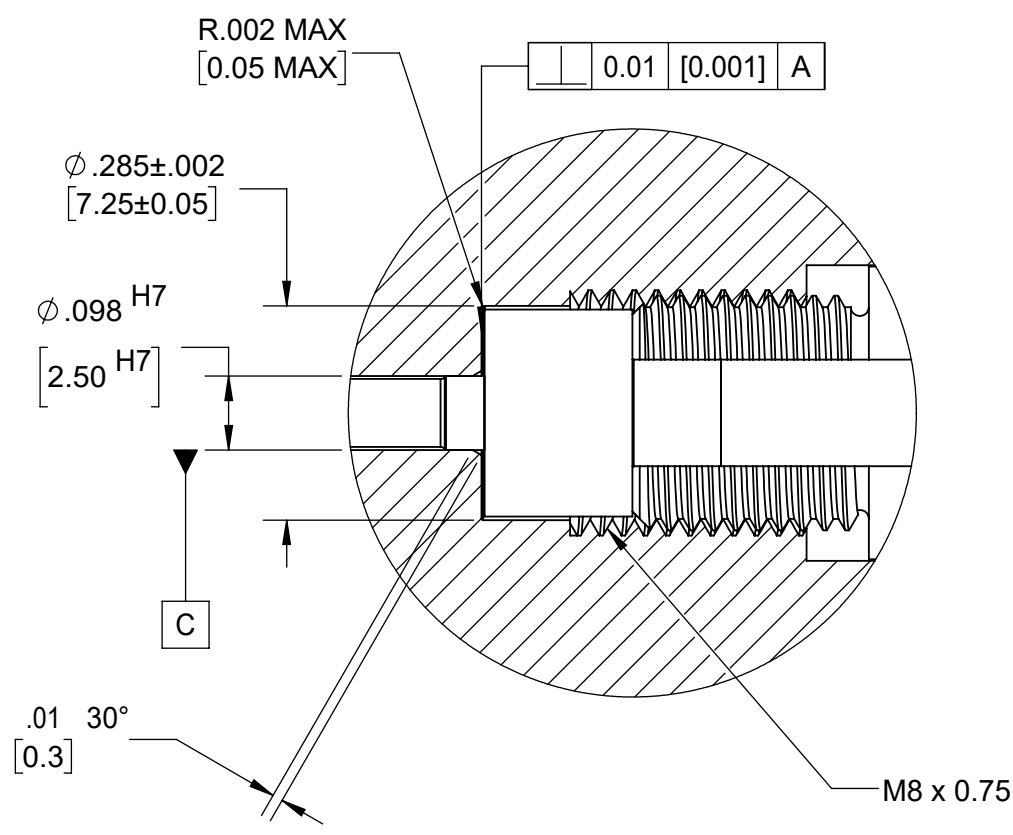
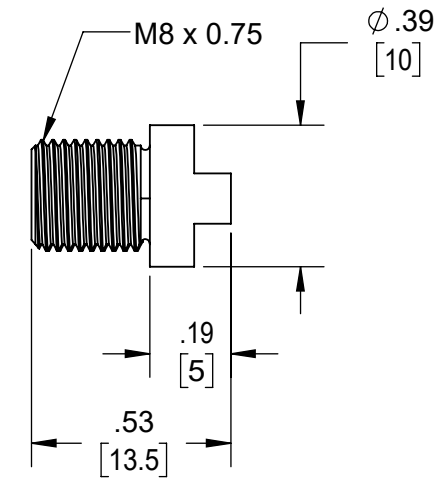
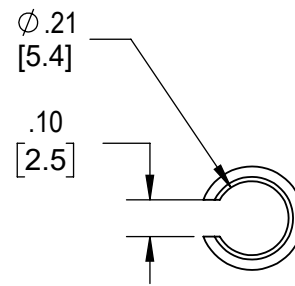
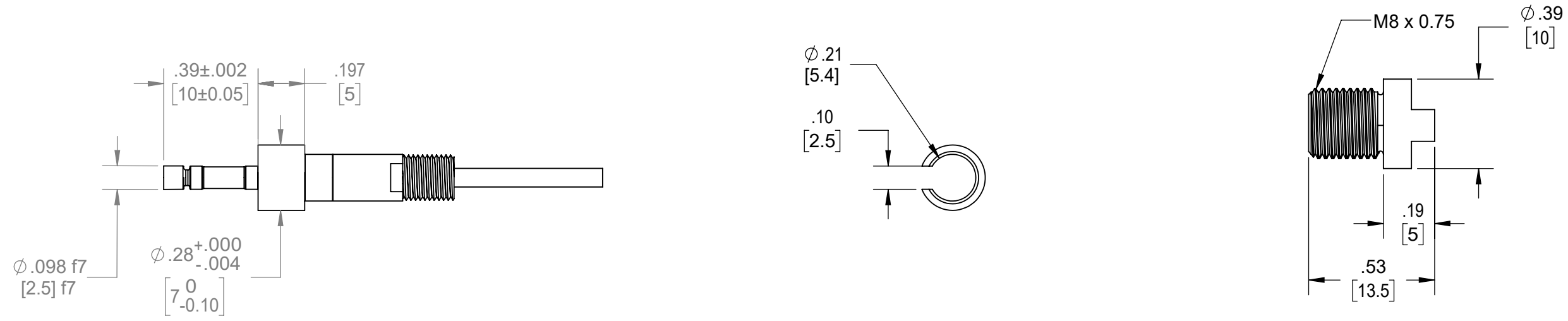


INSTALACIÓN DE MANGUITO DE RETENCIÓN

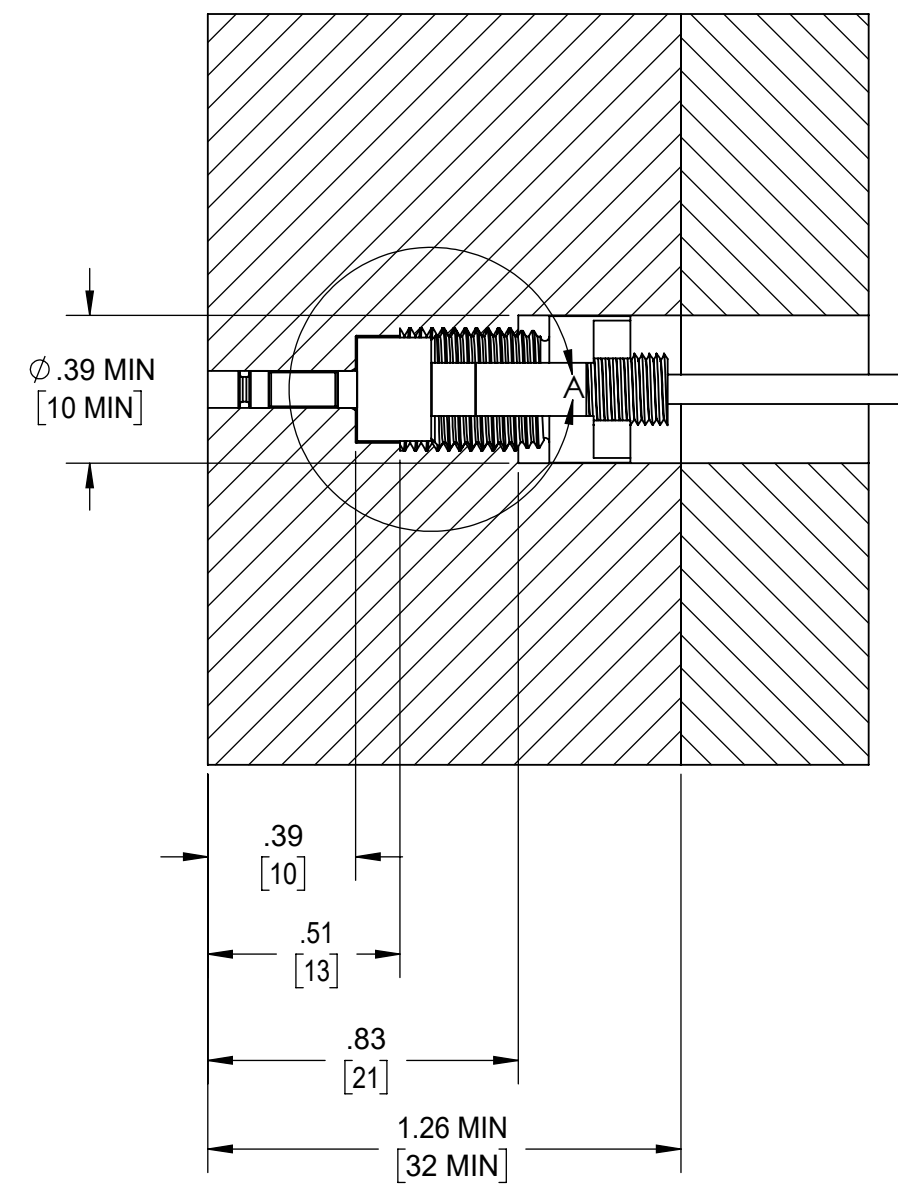
El sensor se retiene en el molde mediante un manguito de retención. El manguito de retención se fija en el molde mediante una placa de respaldo. La punta del sensor cruza la superficie de la cavidad del molde. La punta se puede mecanizar para que coincida con la superficie de la cavidad. and/or contorno antes de la instalación.



ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN: TUERCA DE FIJACIÓN



DETAIL A
SCALE 4 : 1



ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN: TUERCA DE FIJACIÓN (continuación)

ESPESOR DE LA PLACA

El espesor de la placa debe ser de 1.26" (32,0 mm [1 a la derecha]) MIN.

BOLSILLO DE LA PUNTA DEL SENSOR

Mecanice una cavidad para la punta del sensor con base de orificio de ajuste estándar ISO H7h6 — H7h6 es un espacio libre de ubicación adecuado para ajustes de ubicación de precisión. El sensor debe encajar sin atascarse. La punta del sensor debe tener un acabado superficial de $\sqrt{32}$ o mejor.

- Punta del sensor \varnothing 0.098 "H7 (2,50 mm [2 a la derecha]).
- Punta del sensor largo de 0.39 "(10,0 mm [3 a la derecha]).

BOLSILLO DEL CUERPO DEL SENSOR

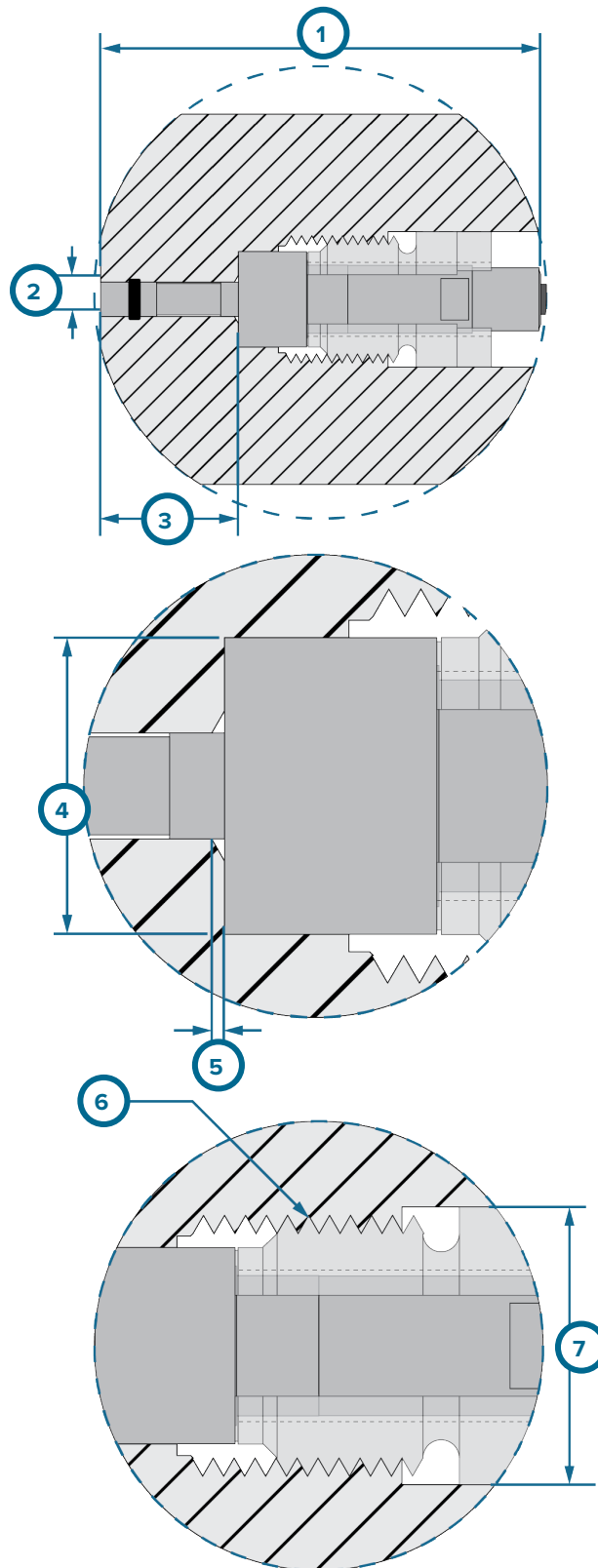
Mecanizar un bolsillo para el cuerpo del sensor con base de agujero H7h6. El sensor debe encajar sin atascarse.

- Bolsillo del cuerpo del sensor \varnothing 0.285 " \pm 0.002 (7,25 mm \pm 0,05 [4 a la derecha]).
- Chablán 30 ° MIN/MAX 0.01/0.02" (0,3/0,4 mm [5 a la derecha]) donde la punta del sensor y el cuerpo del sensor se encuentran para facilitar la instalación.

BOLSILLO DEL TUERCA DE FIJACION

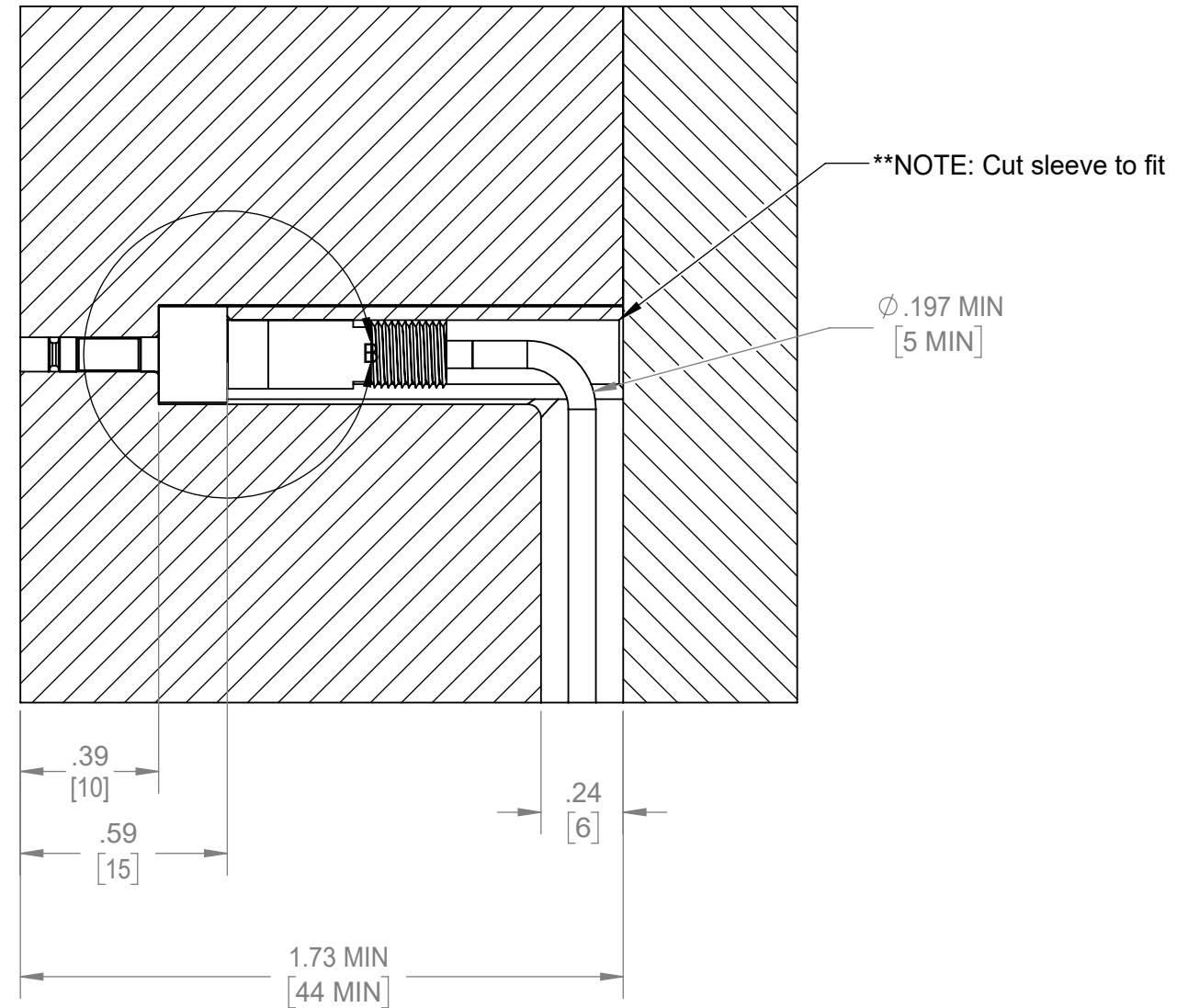
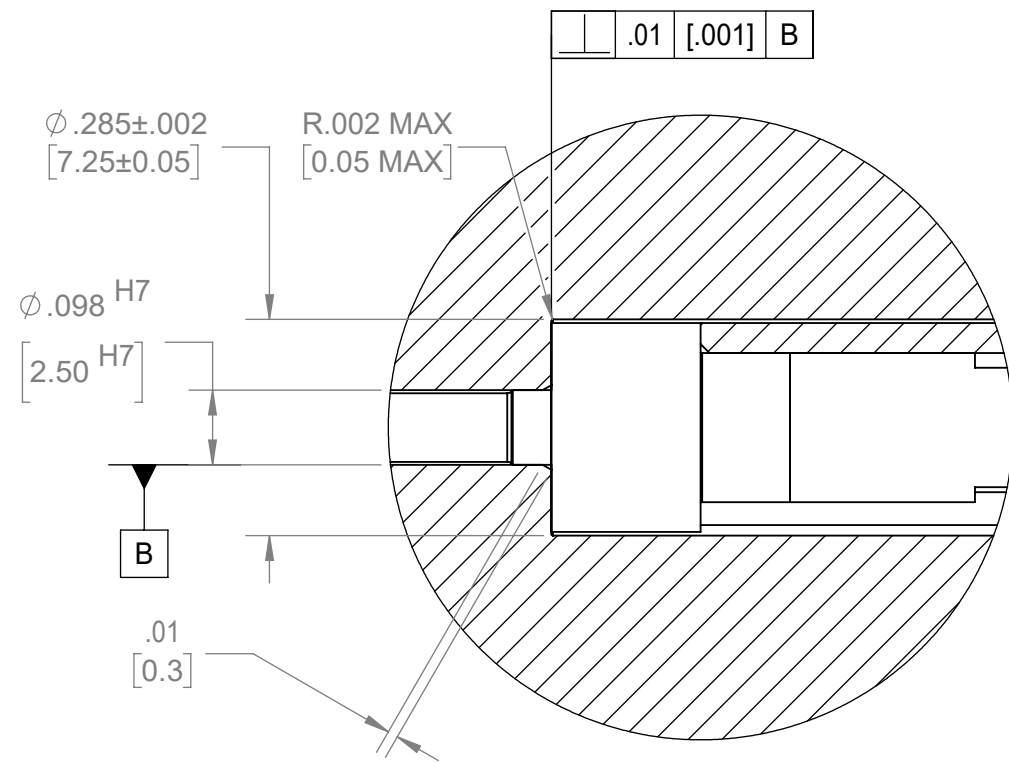
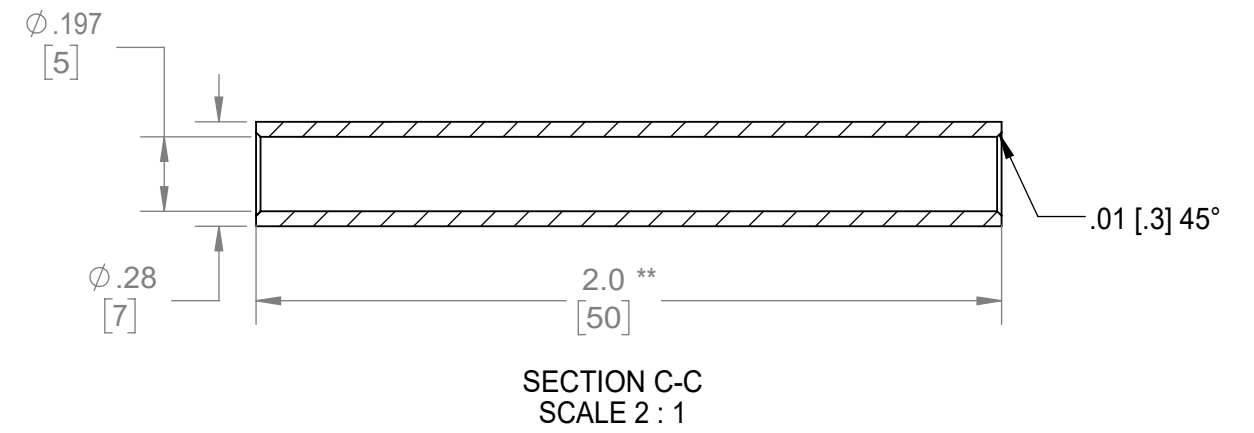
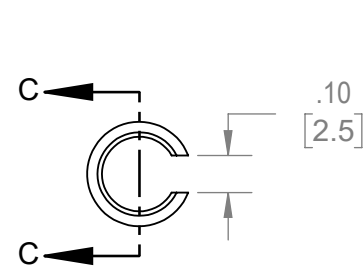
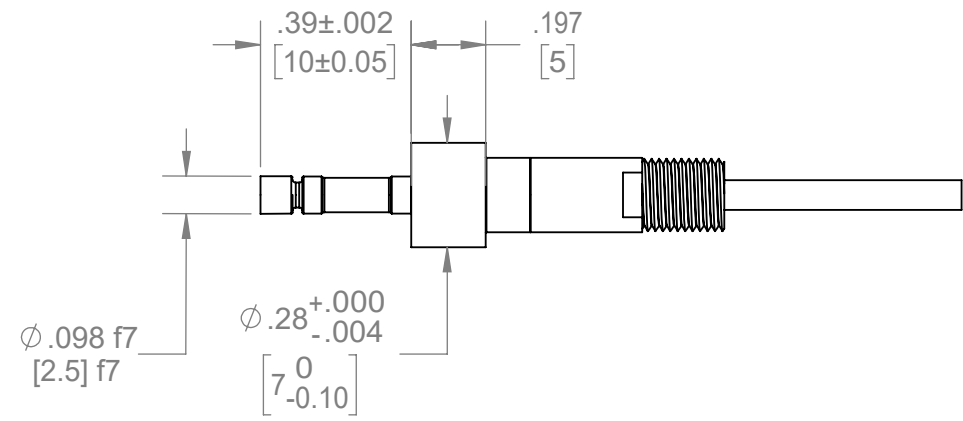
Taladre y golpee un bolsillo para la tuerca de retención.

- A la cavidad de la tuerca de retención del sensor \varnothing 0.39 "MIN (10,0 mm [6 a la derecha]).
- Alojamiento de la tuerca de retención del sensor M8 x 0.75 (7 a la derecha).



1	1.26 "(32,0 mm)	5	Chablán 30 ° 0.01/0.02" (0,3/0,4 mm) MIN/MAX
2	\varnothing 0.098 "H7 (2,50 mm H7) MIN	6	\varnothing 0.39" (10,0 mm) MIN
3	0.39" (10,0 mm)	7	M8 x 0.75
4	\varnothing 0.285 " \pm 0.002 (7,25 mm \pm 0,05)		

ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN: MANGUITO DE RETENCIÓN



ESPECIFICACIONES DE INSTALACIÓN: MANGUITO DE RETENCIÓN (continuación)

ESPESOR DE PLACA PARA ESPACIO LIBRE DE CABLES

Espesor de la placa 1.73 "(44,0 mm [1 a la derecha]) MIN para espacio libre de cables.

BOLSILLO DE LA PUNTA DEL SENSOR

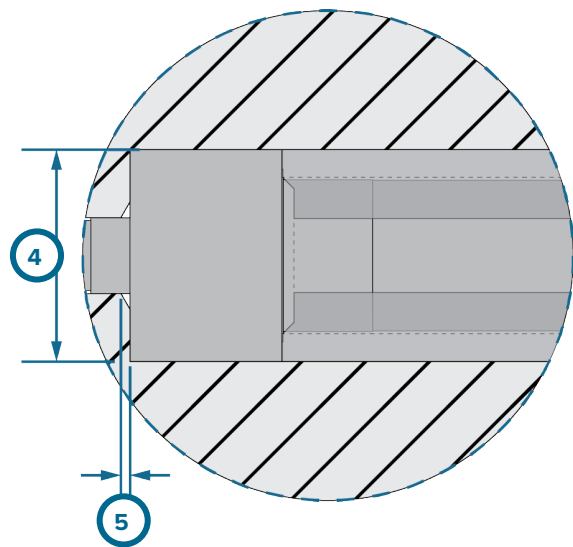
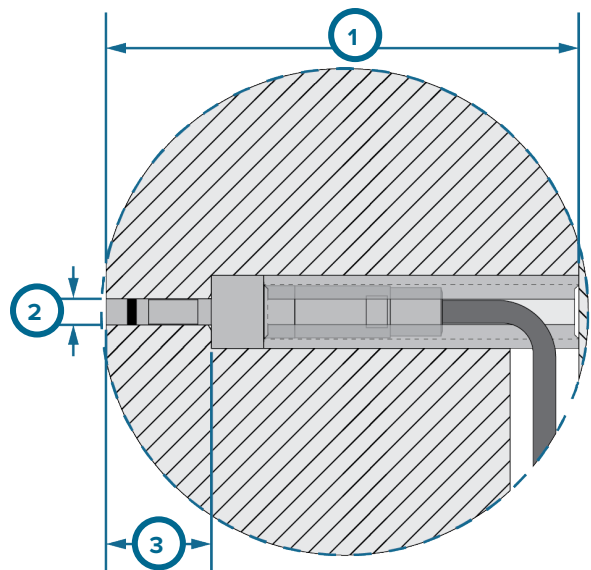
Mecanice una cavidad para la punta del sensor con base de orificio de ajuste estándar ISO H7h6 — H7h6 es un espacio libre de ubicación adecuado para ajustes de ubicación de precisión. El sensor debe encajar sin atascarse. La punta del sensor debe tener un acabado superficial de $\sqrt{32}$ o mejor.

- Punta del sensor \varnothing 0.098 "H7 (2,50 mm [2 a la derecha]).
- Punta del sensor largo de 0.39 "(10,0 mm [3 a la derecha]).

CUERPO DEL SENSOR Y BOLSILLO DE LA FUNDA DE RETENCIÓN

Mecanice un bolsillo para el cuerpo del sensor y el manguito de retención con base de orificio H7h6. La manga debe encajar sin atascarse.

- Cuerpo del sensor y bolsillo del manguito de retención \varnothing 0.285 " \pm 0.002 (7,25 mm \pm 0,05 [4 a la derecha]).
- Chaflán 30 ° MIN/MAX 0.01/0.02" (0,3/0,4 mm [5 a la derecha]) donde la punta del sensor y el cuerpo del sensor se encuentran para facilitar la instalación.



1	1.73" (44,0 mm) MIN
2	\varnothing 0.098" (2,50 mm)
3	0.39" (10,0 mm)
4	\varnothing 0.285" \pm 0.002 (7,25 mm \pm 0,05)
5	Chaflán 30 ° 0.01/0.02" (0,3/0,4 mm) MIN/MAX

CABLE DEL SENSOR

CANAL DEL CABLE

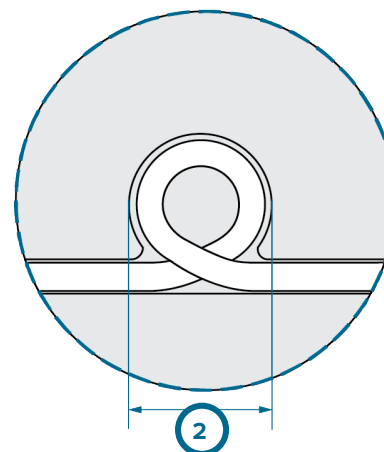
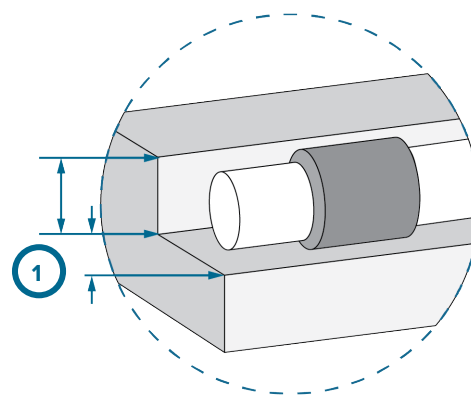
Molino de canal de cable de 0.25 x 0.25" (6 x 6 mm **1** [a la derecha]) para moldear la superficie. Rompa todas las esquinas para evitar dañar el cable.

EL EXCESO DE CABLE DE BOLSILLO

Si es necesario, un bolsillo de cable 1.00" (25,4 mm **2** a la derecha) puede ser mecanizada para almacenar el exceso de cable.

CURVA DEL CABLE DEL SENSOR

El radio de giro interno del cable del sensor para el cable a la bobina es de 0.197" (5 mm) MIN.



1 0.25 x 0.25" (6,4 x 6,4 mm)

2 1.00" (25,4 mm)

MAQUINADO DE LA PUNTA DEL SENSOR

DESCRIPCIÓN GENERAL

Esmerile el sensor solamente si es necesario para ajustar exactamente la superficie de la cavidad; la punta del sensor de montaje a ras no puede volver a calibrarse una vez que se ha modificado. Lea y siga las instrucciones y consulte las figuras que se proporcionan para montar a ras adecuadamente los sensores.

ESPECIFICACIONES DE ESMERILADO EN SECO

Esmerile en seco el sensor no más de 0.0005" (0.0127 mm) por pasada. No sumerja la cabeza del sensor en fluidos. Los sensores no son herméticos; mantenga todos los conectores limpios y secos.

ESPECIFICACIONES DE PERFILADO

La punta del sensor puede esmerilarse (en seco) para formar un perfil que coincida con la superficie de la cavidad. No esmerile en seco la cabeza del sensor más de 0.0005" (0,013 mm) por pasada. La cabeza del sensor puede perfilarse hasta a 0.02" (0,5 mm [1 a la derecha]) desde la parte superior.

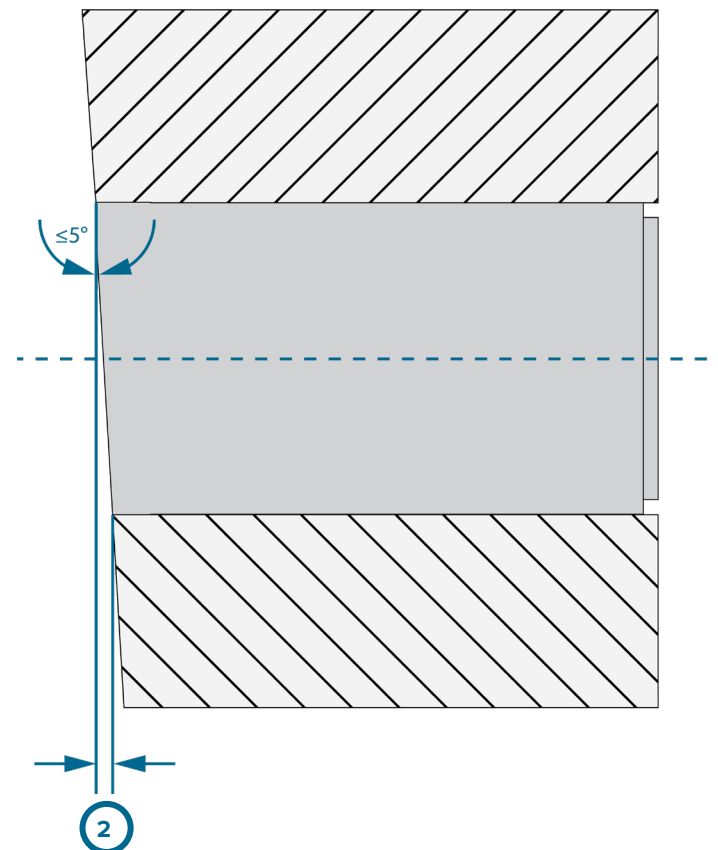
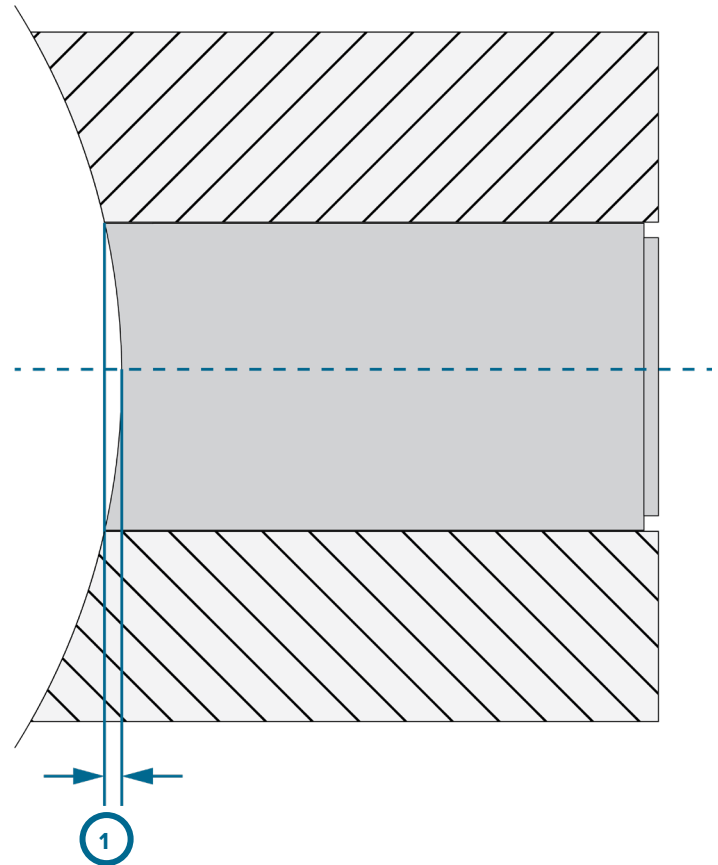
ESPECIFICACIONES DE ÁNGULO

La punta del sensor puede esmerilarse (en seco) para formar un ángulo que coincida con la superficie de la cavidad. No esmerile en seco la cabeza del sensor más de 0.0005" (0,013 mm) por pasada. La cabeza del sensor puede esmerilarse a un ángulo de no más de 5°, y no más de 0.02" (0,5 mm [2 a la derecha]).

ESPECIFICACIONES DE MAQUINADO

Esmerilado en seco (por pasada)	0,013 mm	0.0005"
Perfil	0.5 mm	0.02"
Ángulo 5°	0.5 mm	0.02"

Una vez que el sensor esté perfilado o angulado, puede instalarse en la herramienta en la orientación adecuada. Las alteraciones del sensor no suelen ser simétricas, por lo que es esencial asegurar que el sensor se instale correctamente en la herramienta y que permanezca en la orientación adecuada.



MAQUINADO ADICIONAL FORMACIÓN DE GUÍA DE SENSOR MONTADO A RAS

La formación de guía de un sensor puede evitar la rotación indeseable de sensores instalados. El sensor 6159 se puede ajustar a una profundidad de hasta 0,01" (0,3 mm) MAX, y en ellargo comenzando desde la parte posterior del sensor de 0.15" (3,7 mm) MAX. Lea y siga las instrucciones para formar la guía un sensor, ya sea para una cavidad de sensor maquinada anteriormente o para una nueva instalación.

FORMACIÓN DE GUÍA DE SENSOR EN UNA INSTALACIÓN NUEVA

Puede formarse una guía de instalación de un nuevo sensor al esmerilar una superficie plana en un lado del sensor y con un torno maquinarse la cavidad del sensor para que coincida. Cuando el sensor se instala en la cavidad del sensor, el contacto de las superficies planas, o con guía, impedirá la rotación del sensor (consulte la figura en la parte superior derecha).

ESPECIFICACIONES DE MAQUINADO

Esmerilado en seco (por pasada)	0,013 mm	0.0005"
Ranura del sensor	0,3 mm	0.01"
Ranura de la cavidad del sensor	0,3 mm	0.01"

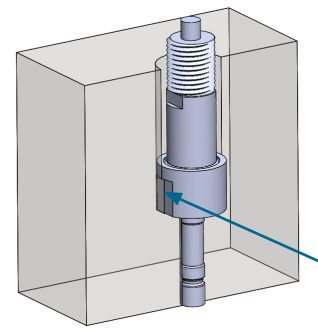
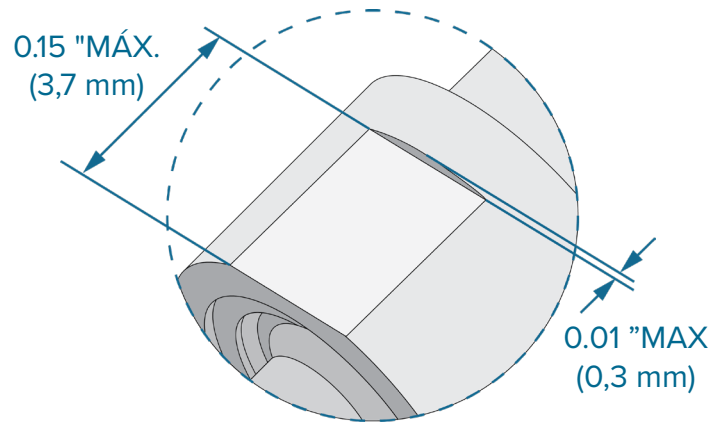
FORMACIÓN DE GUÍA DE SENSOR EN UNA CAVIDAD EXISTENTE

Cuando una cavidad del sensor se ha mecanizado previamente en una herramienta, se puede hacer una ranura en el cuerpo del sensor y la cavidad del sensor utilizando una fresa de punta esférica para crear un chavetero. Se instala una clavija en el chavetero creado durante el fresado para evitar la rotación del sensor (consulte la figura en la parte inferior derecha).

ESPECIFICACIONES DE MAQUINADO

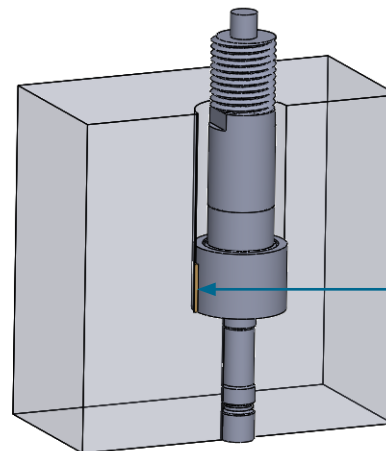
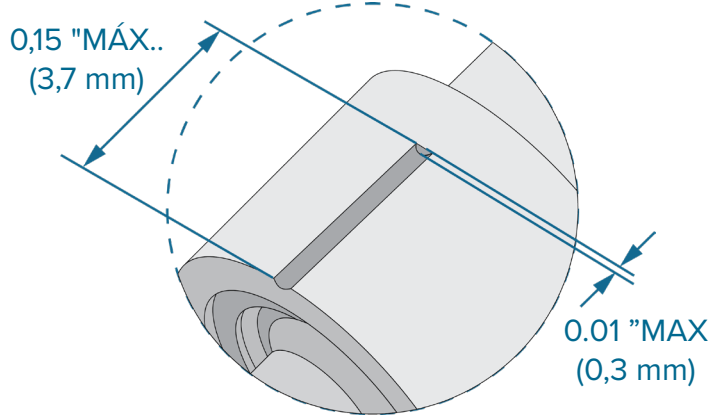
Torneado (por pasada)	0,013 mm	0.0005"
Ranura del Sensor	0.5 mm	0.02"
Ranura de la Cavidad del Sensor	0.5 mm	0.02"

FORMACIÓN DE GUÍA DE SENSOR EN UNA INSTALACIÓN NUEVA



SENSOR Y CAVIDAD TORNEADOS

FORMACIÓN DE GUÍA DE SENSOR EN UNA CAVIDAD EXISTENTE



ESPIGA

MANTENIMIENTO

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.

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 6519 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

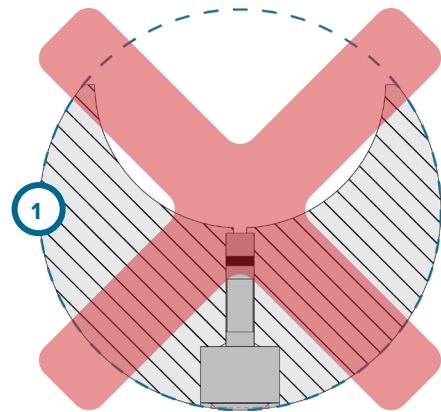
RJG, Inc. no es responsable de la instalación inadecuada de este equipo, ni la de ningún otro equipo fabricado por RJG.

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.

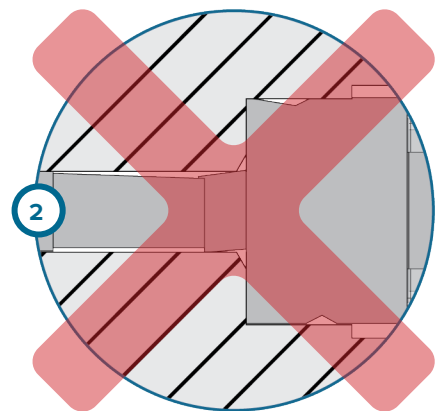
ERRORES COMUNES

PROBLEMAS DE SENSORES CABEZA

El cabezal del sensor se coloca debajo de un cierre de acero (1 a la derecha). El sensor no debe colocarse en un cierre de acerozona; el incumplimiento dará lugar a que el sensor no produzca los resultados de datos deseados.

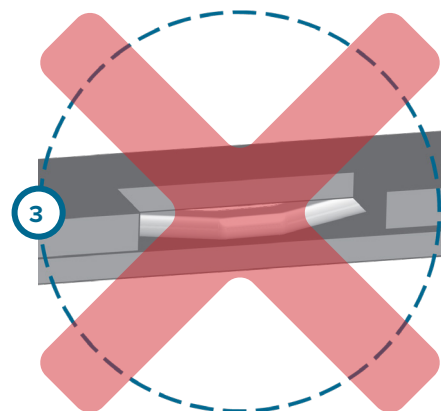


La tuerca de retención del sensor está demasiado apretada, aplastando el sensor (2 a la derecha). No apriete demasiado la tuerca de retención al instalar el sensor; el incumplimiento resultará en la destrucción del sensor.



PROBLEMAS CON EL CABLE

Cable del sensor queda aprisionada al molde de ensamblaje (3 a la derecha). El (los) cable (s) del sensor nunca se deben pellizcar en el conjunto del molde; El incumplimiento dará como resultado que el sensor no produzca los resultados de datos deseados y daños o destrucción del cable.



DESVIACIÓN DEL SENSOR

Los sensores piezoeléctricos pueden experimentar desviaciones si las conexiones están dirty/contaminated, o tiene un cable del sensor dañado. Hay tres tipos de deriva que pueden producir los sensores.

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/CoPilot.

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

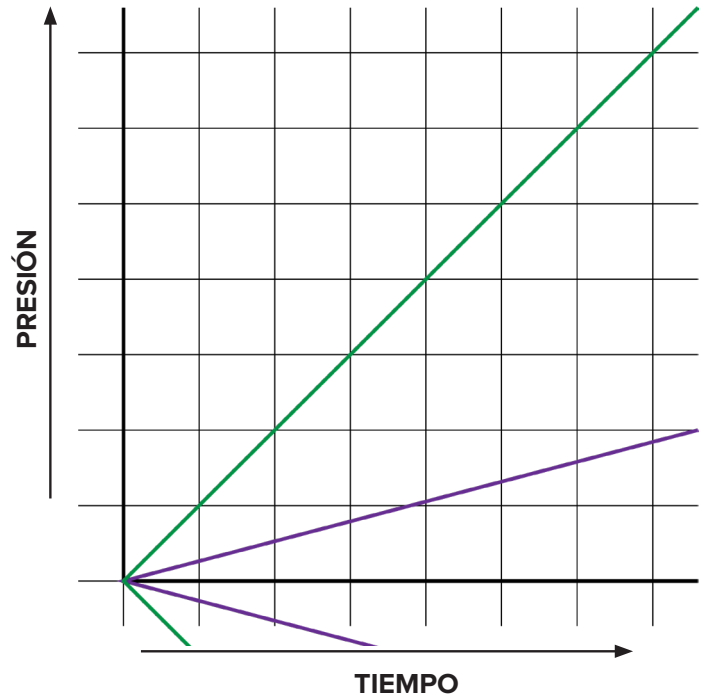




Gráfico de Tipo de Desviación de Sensor Piezoeléctrico	
	Desviación rápida/No válida
	Desviación Lenta

ERRORES COMUNES (continuación)

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:

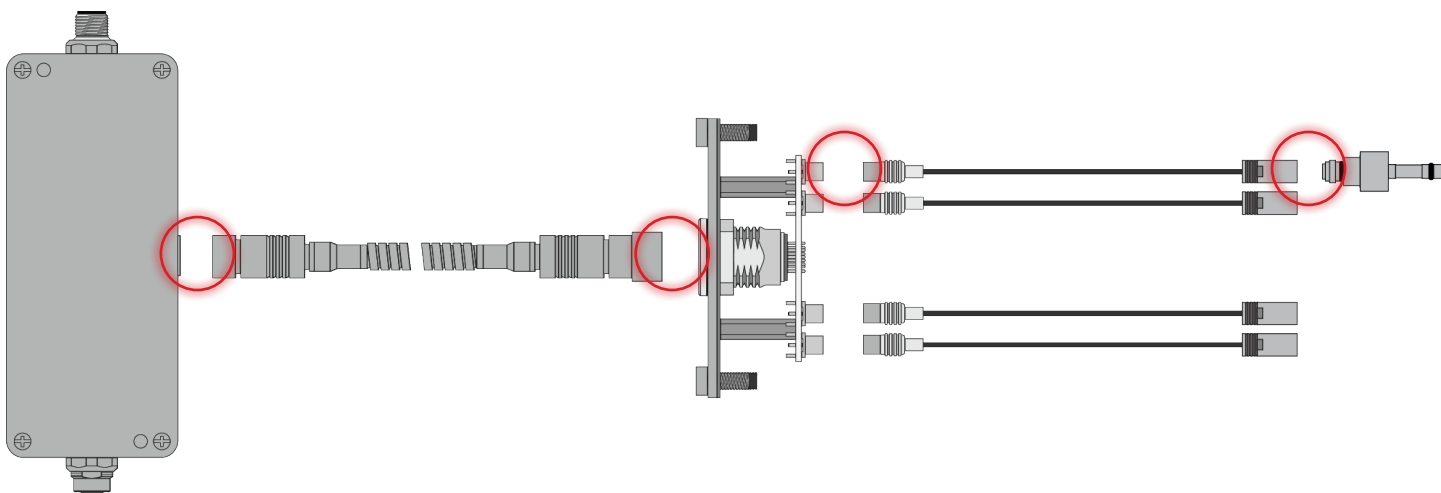
1. Desconecte el sensor del cable 1645 o CPZ/1645 y limpie los extremos; si persiste la desviación de la lectura, continúe al siguiente paso.
2. Desconecte el 1645 o C-PZ/1645 del conector o adaptador del sensor y extremos limpios; si la lectura continúa desviándose, continúe con el siguiente paso.
3.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

UN SOLO CANAL



MULTICANAL



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:

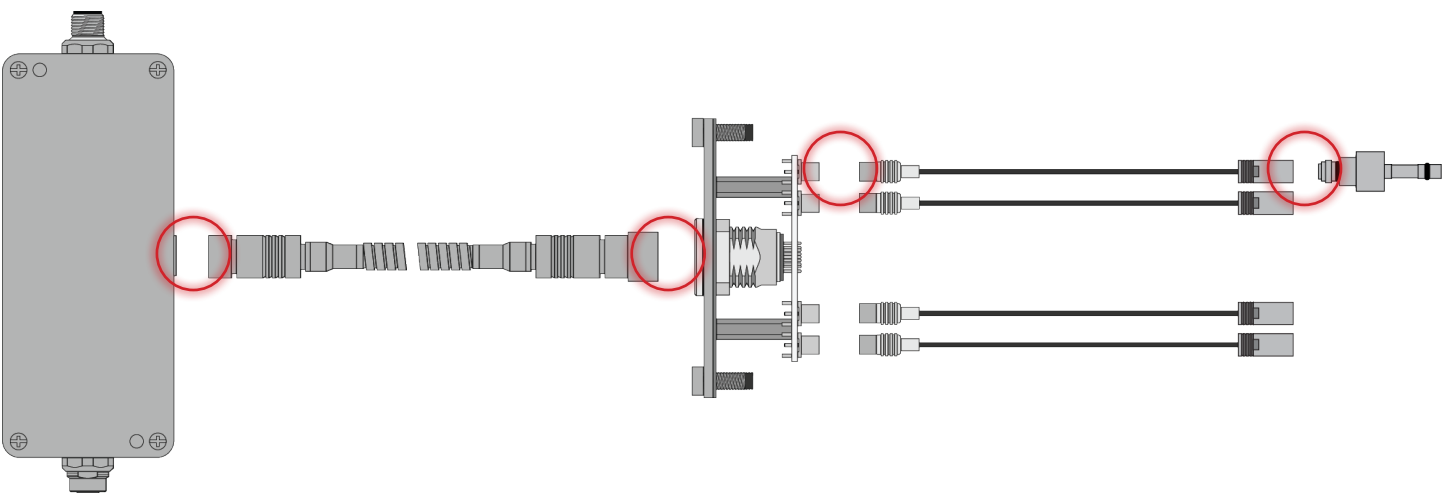
1. Desconecte el sensor del cable 1645 o CPZ/1645 y limpie los extremos; si persiste la desviación de la lectura, continúe al siguiente paso.
2. Desconecte el 1645 o C-PZ/1645 del conector o adaptador y limpie los extremos; si la lectura continúa desviándose, continúe con el siguiente paso.
3. Si corresponde,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

UN SOLO CANAL



MULTICANAL



ERRORES COMUNES (continuación)

EL SENSOR NO SE COMUNICA CON EL eDART/COPILOT.

Si el eDART/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:

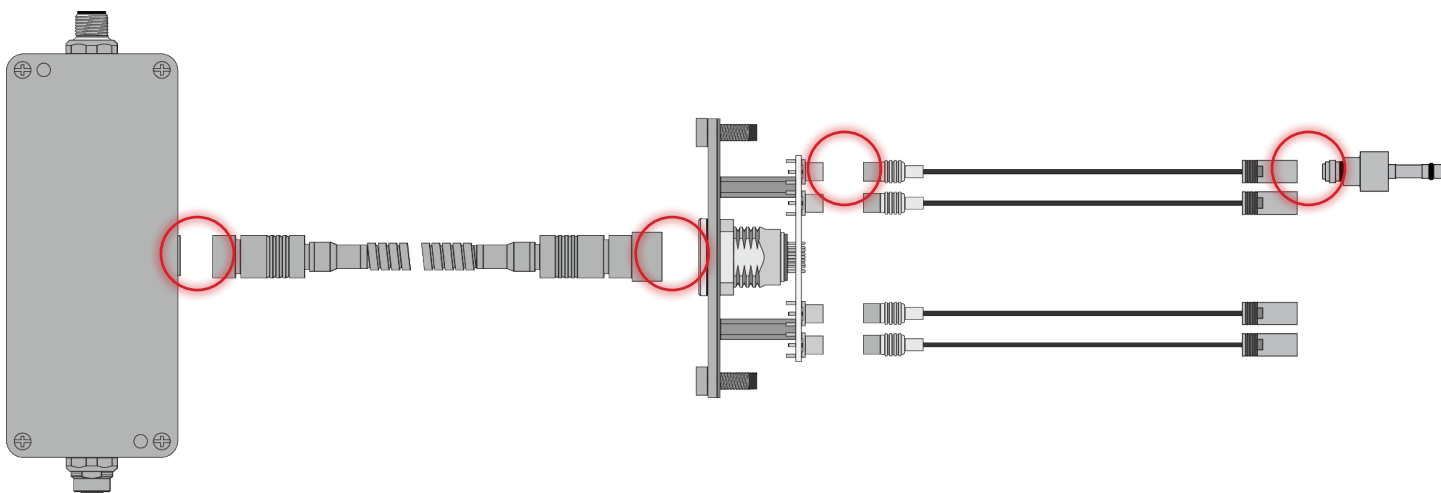
1. Reemplace el cable del sensor 1645 o C-PZ/1645 por un cable de trabajo; pruebe el funcionamiento del sensor. Si la comunicación aún no funciona, continúe al siguiente paso.
2. Reemplace el cable del sensor con el cable de trabajo; pruebe el funcionamiento del sensor. Si la comunicación aún no funciona, 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/CoPilot no puede establecer comunicación después de estos pasos, el conector ha fallado y debe reemplazarse.

UN SOLO CANAL



MULTICANAL



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)

P: +1.231.933.8170

www.rjginc.com/support

Contact Support

General Questions | RMA Request | Sensor Selection & Placement

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

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

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

PRODUCTOS RELACIONADOS

El PZ6159 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/LX1M o PZ/LX1S con el sistema eDART o CoPilot.



CABLE DE SENSOR PIEZOELÉCTRICO MONOCANAL 1645

El cable de 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 0.2–2.0 m (7.9–78.7”). 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 0.2–2.0 m (7.9–78.7”). Uno CPZ/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.

CAVIDAD PIEZOELÉCTRICA DE MONTAJE AL RAS DE 4 MM PRESIÓN SENSOR 6157

El sensor piezoeléctrico de montaje empotrado 6157 (1 a la derecha) de RJG, Inc. es un sensor de 4 mm de canal único o multicanal que puede soportar fuerzas de hasta 2.000 bar (29.008 psi) y temperaturas máximas de 392 °F (200 °C).



SENSOR PIEZOELÉCTRICO DE 3.5 MM DE CANAL SIMPLE O MULTICANAL 9210

The 9210 (2 at right) single- or multi-channel 3.5 mm piezoelectric sensor is a button-style cavity pressure sensor that can withstand forces up to 56 lb (250 N) and temperatures up to 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 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