PRODUKTHANDBUCH

LYNX ™ EINKANAL-DMS-SENSOR MIT 4.000 PFUND

LSB159-4000

Schulung und Technologie für Spritzgießer

DRUCKDATUM 06.11.2025
REVISIONSNR. 2

PRODUKTHANDBUCH

LYNX ™ EINKANAL-DMS-SENSOR MIT 4.000 PFUND

LSB159-4000

EINLEITUNG

HAFTUNGSAUSSCHLUSS V
DATENSCHUTZ V
WARNHINWEISE V
ABKÜRZUNGEN V

PRODUKTBESCHREIBUNG

ANWENDUNGEN 1
EINKANALIGEN SENSOR 1
SENSOR UND AUSWERFER PIN GRÖSSE 2
AUSWAHLTABELLEN 2
BETRIEB 4
INDIREKT/UNTERSTIFT 4
DMS-SENSOREN 4
ABMESSUNGEN 5
SENSOR 5
KABELLÄNGE 5
KABELFÜHRUNGSOPTIONEN 5

INSTALLATION

INSTALLATIONSÜBERSICHT 8
INSTALLATION DER KLEMMPLATTE (TYPISCH) 8
INSTALLATION DER KLEMMPLATTE (KOPF AN KOPF) 8
EINBAU IN DIE AUSWERFERPLATTE 9
AUSWERFERSTIFTE ABGEWINKELT 9
KONTURIERTE AUSWERFER 9
INSTALLATIONSHINWEISE 10
INSTALLATION DER KLEMMPLATTE (TYPISCH) 10
INSTALLATION DER KLEMMEPLATTE (KOPF-ZU-KOPF) 14
DECKPLATTE—KLEMME PLATTENANLAGEN 18

PRODUKTHANDBUCH

Lynx ™ Einkanal-DMS-Sensor mit 4.000 Pfund

LSB159-4000

INSTALLATION(FORTSETZUNG)

EINBAU IN DIE AUSWERFERPLATTE 20
SENSORKABEL RETENTION 23
SENSORKABEL RETENTION 25
LYNX GEHÄUSE MONTAGEART 27
HOHE TEMPERATUR (LSB159-4000-H) SENSOR-KASTEN-INSTALLATION 29
KABELLAGERUNG 30
STACKING LYNX HÜLLEN 31
NICHT-STANDARD-INSTALLATIONEN 32
STATISCH (RUHENDE) AUSWERFERSTIFTE 32
STATISCHE (NICHT BEWEGLICHE) EJEKTORSTIFTE 33
MEHRERE AUSWERFERSTIFTE 35
STATISCHE PIN BEISPIEL 36
STATISCHE ÜBERTRAGUNGSSTIFT BEISPIELE 37

INSTALLATIONSVALIDIERUNG

SENSORINSTALLATION CHECK—KLEMME PLATTE (TYPISCH) ANLAGEN 39
VORMONTAGE KONTROLLEN 39
POST-MONTAGEPRÜFUNGEN 41
ÜBERPRÜFUNG DER SENSORINSTALLATION—INSTALLATION DER KLEMMPLATTE (KOPF-AN-KOPF) 43
VORMONTAGE KONTROLLEN 43
POST-MONTAGEPRÜFUNGEN 45
SENSORINSTALLATION CHECK—AUSWERFERPLATTE INSTALLATIONEN 47
VORMONTAGE KONTROLLEN 47
POST-MONTAGEPRÜFUNGEN 47
SENSORINSTALLATION CHECK—-INSTALLATION STATISCHER STIFTE 48

PRODUKTHANDBUCH

LYNX ™ EINKANAL-DMS-SENSOR MIT 4.000 PFUND

LSB159-4000

WARTUNG

REINIGUNG 49

PRÜFEN & KALIBRIEREN 49

TESTEN VON SENSOREN 49

KALIBRIERUNG 50

HÄUFIGE FACTORS AFFECTING SENSOR NEUKALIBRIERUNG 50

GARANTIE 51

RJG, INC. STANDARD-DREIJAHRESGARANTIE 51

PRODUKTHAFTUNGSAUSSCHLUSS 51

FEHLERBEHEBUNG

INSTALLATIONSFEHLER 53

AUSWERFERSTIFT AUSGABEN 53

SENSORKOPF PROBLEME 54

GEHÄUSE UND KABELPROBLEME 55

KUNDENDIENST 56

VERWANDTE PRODUKTE

KOMPATIBLE PRODUKTE 57

LYNX-KABEL CE-LX5 57

LYNX FÜNF-PORT-ANSCHLUSSDOSE J-LX5-CE 57

LYNX NINE-PORT-ANSCHLUSSDOSE J-LX9-CE 57

ÄHNLICHE PRODUKTE 58

LYNX EINKANAL-DMS-TASTENSENSOR LSB127-50/125/500/2000 58

LYNX MEHRKANAL-DEHNUNGSMESSSTREIFEN-SYSTEM 58

HINWEISE

EINLEITUNG

Lesen, verstehen und befolgen Sie alle nachfolgenden Anweisungen. Dieses Handbuch muss jederzeit als Nachschlagewerk zur Verfügung stehen.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Da RJG, Inc. keine Kontrolle über die mögliche Verwendung dieses Materials durch andere hat, wird keine Garantie dafür übernommen, dass die gleichen Ergebnisse wie die in diesem Dokument beschriebenen erzielt werden. Ebenso wenig garantiert RJG, Inc. die Effektivität oder Sicherheit eines möglichen oder vorgeschlagenen Entwurfs für Bauteile, die hier in Form von Fotos, technischen Zeichnungen und dergleichen dargestellt sind. Jeder Benutzer des Materials oder Entwurfs oder von beidem sollte seine eigenen Tests durchführen, um die Eignung des Materials oder eines beliebigen Materials für den Entwurf sowie die Eignung des Materials, Prozesses und/oder Entwurfs für seine eigene Verwendung festzustellen. Erklärungen in Bezug auf mögliche oder vorgeschlagene Verwendungen der in diesem Dokument beschriebenen Materialien oder Entwürfe sind nicht als eine Lizenz im Rahmen eines RJG-Patents, die eine solche Verwendung abdeckt, oder als Empfehlungen für die Verwendung solcher Materialien oder Entwürfe bei der Verletzung eines Patents auszulegen.

DATENSCHUTZ

Konzipiert und entwickelt von RJG, Inc. Urheberrechte 2021 RJG, Inc. für Gestaltung, Format und Aufbau des Handbuchs sowie Urheberrecht 2021 RJG, Inc. für Inhaltsdokumentation. Alle Rechte vorbehalten. In diesem Dokument enthaltene Materialien dürfen nicht von Hand, mechanisch oder auf elektronischem Wege, weder ganz noch teilweise, ohne die ausdrückliche schriftliche Genehmigung von RJG, Inc. kopiert werden. Die Genehmigung wird normalerweise zum Einsatz in Verbindung mit einer konzerninternen Verwendung erteilt, die nicht den ureigensten Interessen von RJG entgegensteht.

WARNHINWEISE

Die folgenden drei Warnhinweisarten werden nach Bedarf verwendet, um in dem Handbuch präsentierte Informationen weiter zu verdeutlichen oder hervorzuheben:

DEFINITION *Eine Definition oder Klarstellung eines im Text verwendeten Begriffs oder von im Text verwendeten Begriffen.*

HINWEIS *Ein Hinweis liefert zusätzliche Informationen über ein Diskussionsthema.*

ACHTUNG *Der Bediener wird auf Bedingungen hingewiesen, die Sachschäden und/oder Verletzungen von Personen verursachen können.*

ABKÜRZUNGEN

Durchm.	Durchmesser
Min.	Minimum
Max.	Maximum
R.	Radius

HINWEISE

PRODUKTBESCHREIBUNG

Der Sensor LSB159-4000 von RJG, Inc. ist ein einkanaliger, digitaler Dehnungsmessstreifen, indirekt (unter dem Stift), 0.625” (15,88 mm) knopfartiger HohlraumDruck Sensor, der widerstehen kannKräfte bis zu 4.000 lb. (17,79 kN) und Temperaturen bis 250 °F (120 °C – Standardsensoren) oder 425 °F (220 °C – Hochtemperatursensoren).

Der Knopf-style-Sensor hat eine permanente Leitung, die den Sensorkopf zu dem Sensorelektronikgehäuse verbindet. Das Gehäuse bietet die Sensorelektronik nicht nur, sondern auch den Anschluss, der die Schnittstelle des Sensors mit der ermöglichteDART® oder CoPilot® Systeme; die Digitaltechnik Sensoren ™ exklusiven Lynx sind für den Einsatz mit dem RJG entworfeneDART und CoPilot Prozesssteuerung und Kontrollsysteme.

ANWENDUNGEN

EINKANALIGEN SENSOR

Button-Stil HohlraumDruck Sensoren sind für Spritzgussanwendungen, in denen die folgenden Bedingungen erfüllt sind geeignet:

- Der Sensor wird hinter einem Auswerfer, einer Klinge oder einem Kernstift installiert.
- Applied KunststoffDruck ist hoch genug, um schlechte Sensor-Auflösung, aber niedrig genug, um zu verhindern Sensor Schäden zu vermeiden.
- Nur ein Kontaktpunkt (Einzelstift) an den Sensor.
- Sensor wird unten gehalten werden 250 ° F (120 ° C) für die Standardmodelle oder425 ° F (220 ° C) für die Hochtemperatur-Modelle (LSB159-4000-H) in der Form; Sensorelektronik,unabhängig vom Modell Wird unter 140 ° F (60 ° C) gehalten werden, .

ACHTUNG *LSB159-4000 Modell Sensoren müssen nur innerhalb der empfohlenen Temperaturbereiche verwendet werden; Fehler werden in der Beschädigung oder Zerstörung von Geräten zur Folge hat.*

SENSOR UND AUSWERFER PIN GRÖSSE AUSWAHLTABELLEN

Suchen Sie die Stiftgröße, die verwendet werden soll, und passen Sie sie an die Stelle am Teil an (nahe dem Ende der Füllung oder in der Nähe des Angusses). Der empfohlene Sensor ist der Schnittpunkt von Zeile und Spalte.

RJG® empfiehlt, dass die erwartete Spitzenkraft höchstens 75 % des Vollausschlags des Sensormodells beträgt. Die erwartete Spitzenkraft kann ermittelt werden, indem der erwartete Spitzenplastikdruck an der Stiftposition des Sensors mit der projizierten Oberfläche des Stifts an der Hohlraumwand multipliziert wird. Dies wird für jede Sensorposition in einem instrumentierten Werkzeug empfohlen. Der erwartete Spitzenplastikdruck kann aus Simulationen oder ähnlichen Prozessen ermittelt oder anhand der Materialtonnage im Sicherheitsdatenblatt (MSDS) geschätzt werden.

Die folgenden Diagramme dienen nur als Orientierung. Um die richtige Sensorauswahl für eine Anwendung sicherzustellen, wenden Sie sich bitte an RJG.

1. Imperiale Einheiten

	NORMALDRUCK	HOHER DRUCK
Stift Größe	**Sensor-Modell**	**Sensor-Modell**
3/64	LSB127-50	LSB127-50
1/16	LSB127-50	LSB127-50
5/64	LSB127-50	LSB127-125
3/32	LSB127-125	LSB127-125
7/64	LSB127-125	LSB127-125
1/8	LSB127-125	LSB127-500
9/64	LSB127-500	LSB127-500
5/32	LSB127-500	LSB127-500
3/16	LSB127-500	LSB127-500
7/32	LSB127-500	LSB127-500
1/4	LSB127-500	LSB127-2000
9/32	LSB127-2000	LSB127-2000
5/16	LSB127-2000	LSB127-2000
11/32	LSB127-2000	LSB127-2000
38	LSB127-2000	LSB127-2000
13/32	LSB127-2000	LSB127-2000
7/16	LSB127-2000	LSB127-2000
1/2	LSB127-2000	LSB159-4000
9/16	LSB159-4000	LSB159-4000
5/8	LSB159-4000	LSB159-4000
11/16	LSB159-4000	LSB159-4000
3/4	LSB159-4000	-
7/8	LSB159-4000	-

SENSOR- UND EJEKTOR-PIN-GRÖSSE (*fortsetzung*)

2. Metrische Einheiten

	NORMALDRUCK	HOHER DRUCK
Stift Größe	**Sensor-Modell**	**Sensor-Modell**
1,0 mm	LSB127-50	LSB127-50
1,5 mm	LSB127-50	LSB127-50
2,0 mm	LSB127-50	LSB127-125
2,5 mm	LSB127-125	LSB127-125
3,0 mm	LSB127-125	LSB127-500
3,5 mm	LSB127-500	LSB127-500
4,0 mm	LSB127-500	LSB127-500
4,5 mm	LSB127-500	LSB127-500
5,0 mm	LSB127-500	LSB127-500
5,5 mm	LSB127-500	LSB127-500
6,0 mm	LSB127-500	LSB127-500
6,5 mm	LSB127-500	LSB127-2000
7,0 mm	LSB127-2000	LSB127-2000
7,5 mm	LSB127-2000	LSB127-2000
8,0 mm	LSB127-2000	LSB127-2000
8,5 mm	LSB127-2000	LSB127-2000
9,0 mm	LSB127-2000	LSB127-2000
9,5 mm	LSB127-2000	LSB127-2000
10,0 mm	LSB127-2000	LSB127-2000
11,0 mm	LSB127-2000	LSB127-2000
12,0 mm	LSB127-2000	-
13,0 mm	LSB127-2000	LSB159-4000
14,0 mm	LSB159-4000	LSB159-4000
15,0 mm	LSB159-4000	LSB159-4000
16,0 mm	LSB159-4000	LSB159-4000
17.0 mm	LSB159-4000	LSB159-4000
18.0 mm	LSB159-4000	-
19.0 mm	LSB159-4000	-
20.0 mm	LSB159-4000	-
21,0 mm	LSB159-4000	-
22.0 mm	LSB159-4000	-
23.0 mm	LSB159-4000	-

BETRIEB

INDIREKT/UNTERSTIFT

Der Lynx einkanalig Knopfstil Dehnungsmessvorrichtung Sensor wird in einer Form hinter einem Auswerft angeordnet. Als Kunststoff wird in den Hohlraum eingespritzt wird, dieDruck von dem Kunststoff giltMacht auf die Auswerferstift; der KunststoffDruckMacht ist mit dem DMS-Sensor übertragen.

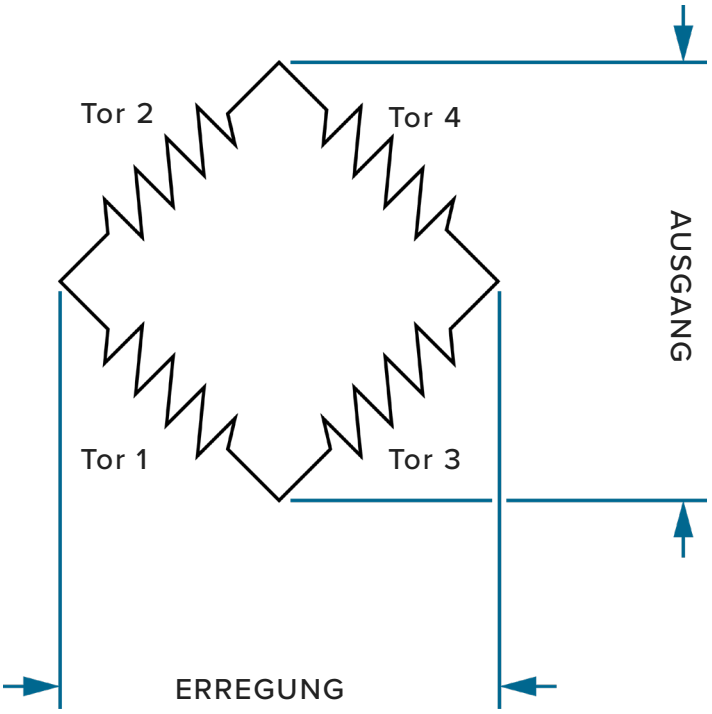
DMS-SENSOREN

Das DMS-Messelement im Innern des Sensors Jungen wandelt die angelegtenMacht in ein elektrisches Signal, das die Verwendung lesen kann *eDART*-System oder CoPilot-Systemsoftware. Das Sensorelement verwendet eine Wheatstone-Brückenkonfiguration (vier Dehnungsmesselemente in einer Schaltung angeordnet ist) kleine Mengen von Sensor Verformung in eine meßbare Spannung durch die Widerstandsänderung des Dehnungsmessers Erfassungselementes zu konvertieren. Der Sensor sendet ein Niedrigpegel-Spannungssignal aus, das proportional zu der Menge ist vonMacht durch die angelegteDruck auf dem Stift gelegt und auf den Sensor übertragen.

Die Spannungsmessung erfolgt über das Sensorkabel zum Lynx-Sensorelektronikgehäuse, das an der Außenseite der Form angebracht ist. Das Spannungssignal wird durch den Sensor Elektronik zu einem hochgenauen digitalen Ausgang umgewandelt, die direkt korreliert mitDruck aus dem Inneren des Hohlraums.

Das Lynx-Gehäuse ist mit dem *eDART*-System von RJG, Inc. verbunden, das die

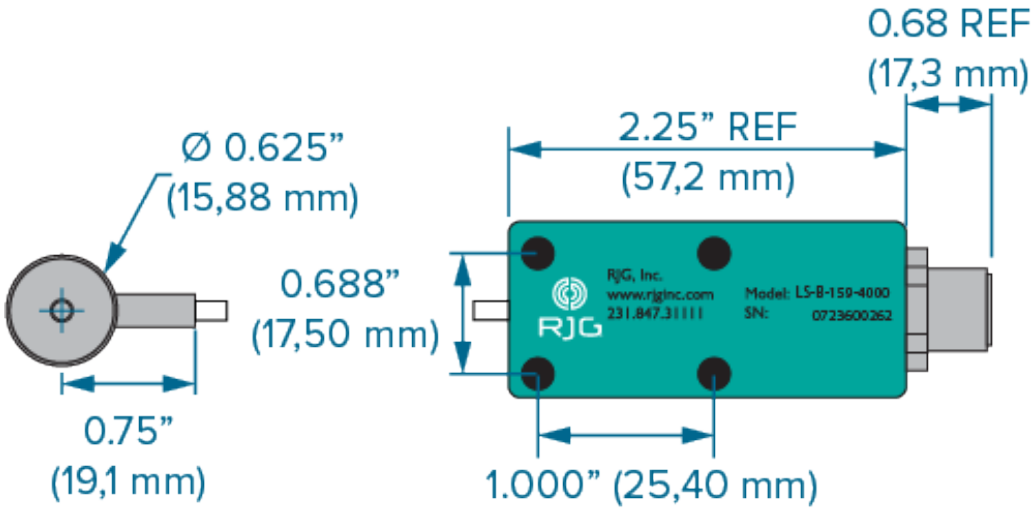
PRINZIP DES STRAIN GAGE-BETRIEBS



Sensormessung zur Verwendung bei der Prozessüberwachung und -steuerung aufzeichnet und anzeigt. Darüber hinaus kommuniziert der Lynx Fall den Sensor Modell, Seriennummer, Skalenendwert Last und Kalibrierungsdaten automatisch an die*eDART* oder CoPilot System, das höchste Niveau der Sensorgenauigkeit bereitgestellt wird, während die Notwendigkeit minimiert wird für user-entered Daten, wenn die Konfiguration des Sensors in der*eDART* oder CoPilot-Systeme.

ABMESSUNGEN

SENSOR



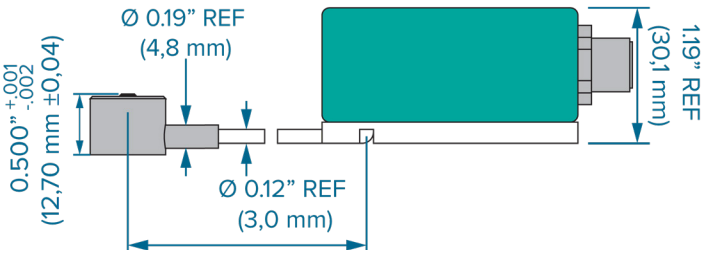
STANDARDKABELLÄNGEN

Die Länge muss länger als nötig sein, um eine sichere Installation und Entfernung des Steckers vom Werkzeug zu ermöglichen und Spannungen am Anschlusskabel zu vermeiden. Im Allgemeinen ist ein Spiel von 2–3 Zoll (50–75 mm) ausreichend.

Alle Standardlängen ±0,13 Zoll (3,2 mm) beim Bau.

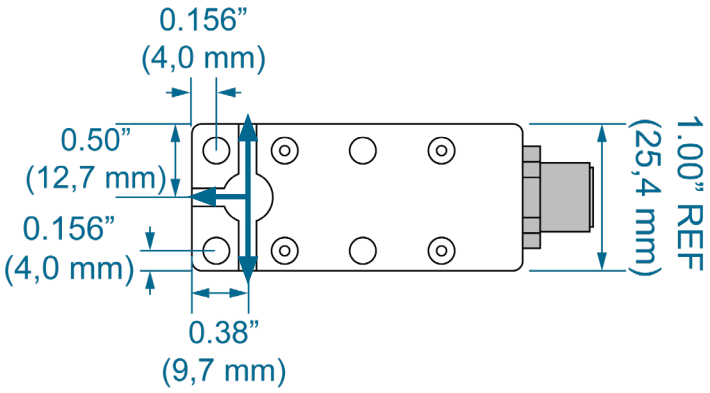
MODELL-NR	LÄNGE
LSB159-4000-.2	7.87” (200 mm)
LSB159-4000-.4	15.75” (400 mm)
LSB159-4000-.6	23.62” (600 mm)
LSB159-4000-.8	31.50” (800 mm)
LSB159-4000-1.0	39.37” (1000 mm)
LSB159-4000-1.2	47.24” (1200 mm)
LSB159-4000-1.4	55.12” (1400 mm)
LSB159-4000-1.6	62.99” (1600 mm)
LSB159-4000-2.0	78.74” (2000 mm)

Gegen Aufpreis auch in Sonderlängen erhältlich.



BESTELLLÄNGE DES SENSORKABELS

KABELFÜHRUNGSOPTIONEN



HINWEISE

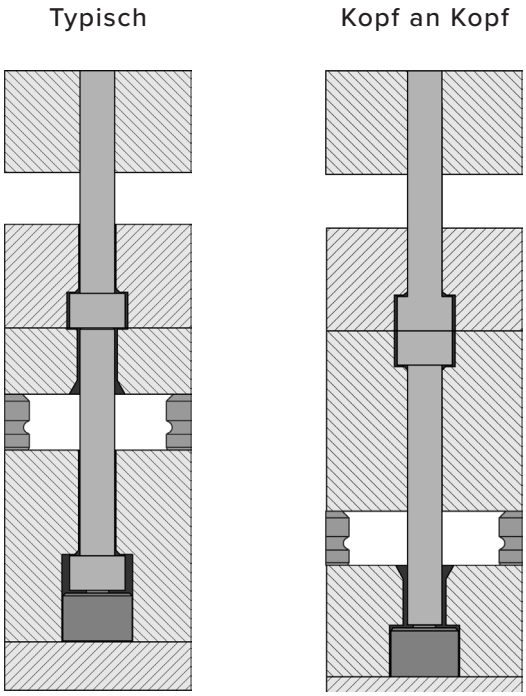
INSTALLATION

Sensoren können in die platziert werdenKlemme Platte hinter Transfernadel, oder in der Auswurfplatte hinter Auswerferstifte. Installationsort in derKlemme Platte oder Auswerfer platten hängt von Form Immobilien und Kundenpräferenz.

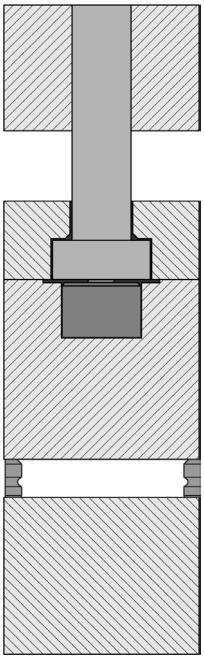
Transferstifte schützt den Sensor vor Stoßbelastungen zu beschädigen, die angewendet werden, wenn die Auswurfplatte vorwärts und rückwärts bewegt; das Kabel des Sensors wird auch Einklemmen geschützt, da es nicht notwendig ist, die zu zerlegenKlemme und Trägerplatten während des normalen Gebrauchs oder vorbeugende Wartung.

Auswerferstifte bieten eine einfache, unkomplizierte Methode der Installation, in der Sensoren installiert werden kann; Auswerferstift Installation erfordert weniger Bearbeitung und weniger Geräte zu erreichen.

INSTALLATIONEN DER KLAMMPLATTE



EINBAU DER EJEKTORPLATTE



INSTALLATION DER KLEMMPLATTE (TYPISCH)

Wende anKlemme Platte (typisch) Installation zu Fällen, in denen die Auswerfer und Übertragungsstifte sind weniger als 0.28” (7,0 mm) im Durchmesser.

Die Sensorverbindungsplatte wird auf der Form montiert ist. Taschen und ein Kanal wird in die Form maschinell bearbeitet für den Sensor-Stecker, Kabel und Sensorkopf. Der Sensorkopf ist unter dem Übertragungsstift über der Deckplatte platziert in derKlemme Teller. Der Übertragungsstift ist unterhalb der Auswerferstift in der zurückgehaltene-Klemme Teller. Der Auswurfstift wird in dem Ejektor Halteplatte zurückgehalten und gelangt bis zum B-Plate oder Hohlraumeinsatz (siehe Bild rechts oben).

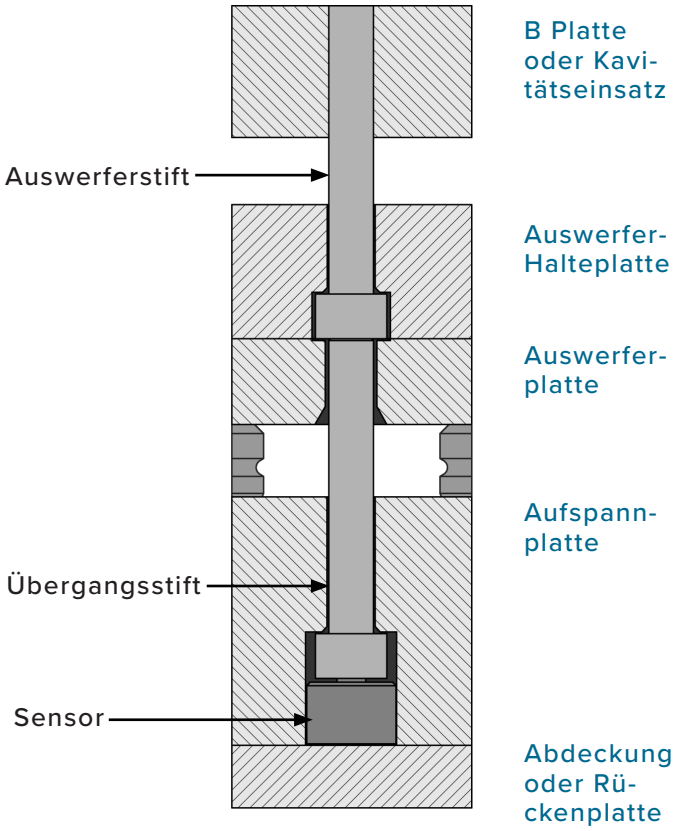
Ein Minimum von 0.50” (12,0 mm) oder einem Drittel der ÜbertragungsstifteLänge , Je nachdem, was größer ist, muss ein montiert werden H7/g6 Toleranz in derKlemme Platte richtige Stift Ausrichtung zu gewährleisten und mögliche Biegen zu verhindern. Wenn 0.50” (12,0 mm)/onethird Minimum kann nicht den Kopf-an-Kopf erreicht, gelten werdenKlemme Plattenmontagekonzept (siehe Bild rechts oben).

INSTALLATION DER KLEMMPLATTE (KOPF AN KOPF)

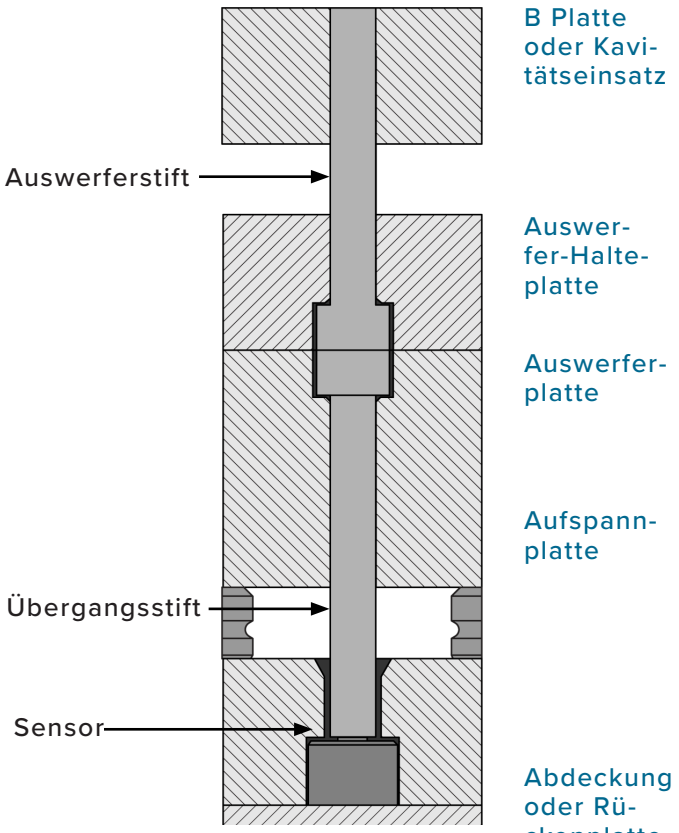
Wende anKlemme Platte (head-to-head) Installation zu Fällen, in denen die Auswerfer und Übertragungsstifte sind größer als 0.28” (7,0 mm) im Durchmesser, oder solche, bei denen ein Minimum von 0.50” (12,0 mm)/one-third kann der Übertragungsstift nicht über die Übertragungsstiftkopf in die enthalten seinKlemme Teller.

Die Sensorverbindungsplatte wird auf der Form montiert ist. Taschen und ein Kanal wird in die Form maschinell bearbeitet für den Sensor-Stecker, Kabel und Sensorkopf. Der Sensorkopf ist unter dem Übertragungsstift über der Deckplatte platziert in derKlemme Teller. Der Übertragungsstift ist unterhalb der Auswerferstift in der Auswurfplatte zurückgehalten, während der Ausstoßstift in dem Ejektor Halteplatte gehalten wird, wobei beide Köpfe gegeneinander aufliegen. Der Auswerferstift reicht bis zur B-Platte oder zum Hohlraumeinsatz (siehe Abbildung unten rechts).

INSTALLATION DER KLEMMENPLATTE (TYPISCH)



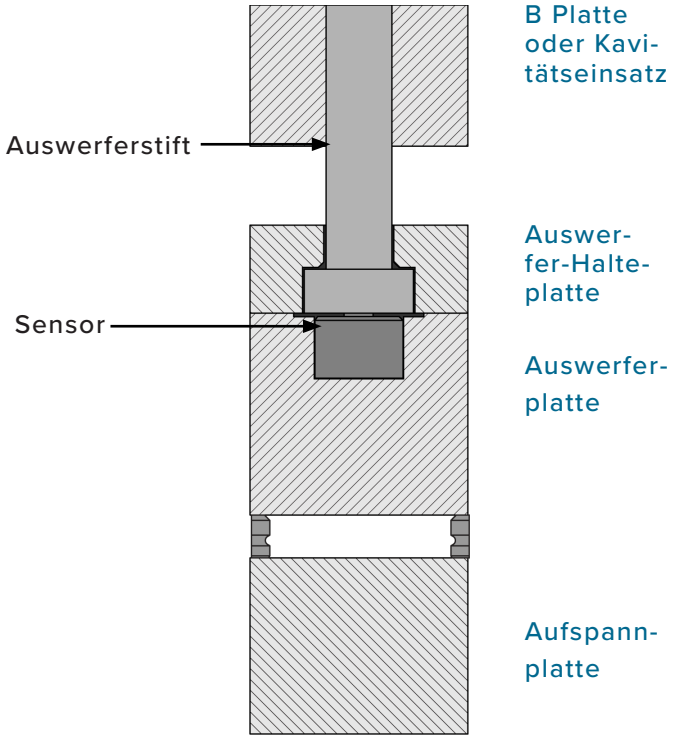
INSTALLATION DER KLEMMEPLATTE (KOPF-ZU-KOPF)



EINBAU IN DIE AUSWERFERPLATTE

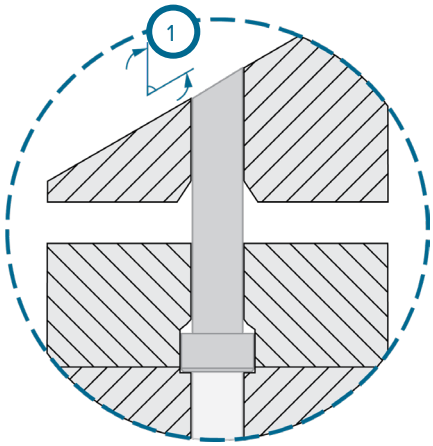
Die Sensorverbindungsplatte wird auf der Form montiert ist. Taschen und ein Kanal wird in die Form maschinell bearbeitet für den Sensor-Stecker, Kabel und Sensorkopf. Der Sensorkopf ist unter der Auswerferstift in der Auswurfplatte angeordnet. Der Auswurfstift wird in dem Ejektor Halteplatte zurückgehalten und gelangt bis zum B-Plate oder Hohlraumeinsatz (siehe Abbildung rechts).

EINBAU DER EJEKTORPLATTE



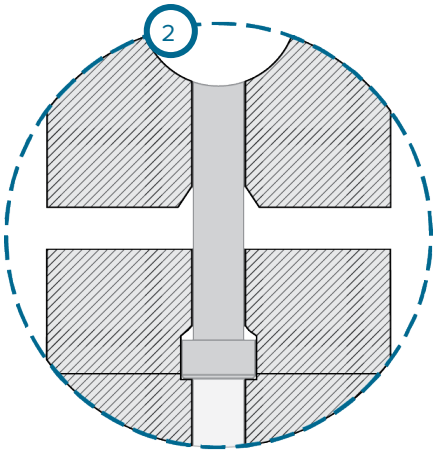
AUSWERFERSTIFTE ABGEWINKELT

Auswerferstifte, die auf abgewinkelten Oberflächen eines Teils angeordnet sind, können Sensoren verwenden, abhängig von dem Winkel des Stiftes. Der maximale Stiftwinkel, der mit Sensoren verwendet werden kann, beträgt 30° (**1** *rechts*). Jenseits von 30 °,Macht seitlich gegen den Formstahl anstatt direkt zurück auf den Sensor, der seinerseits an Reibung verloren, da der Stift Fehler in Sensorablesungen erzeugen kann geschoben wird. Wenn der Winkel größer als 30 °, Kontakt RJG Kundenbetreuung für die Unterstützung bei der Überprüfung der Eignung für die Verwendung mit einem RJG Sensor (siehe“Kundendienst“ auf der betreffenden Seite 56).



KONTURIERTE AUSWERFER

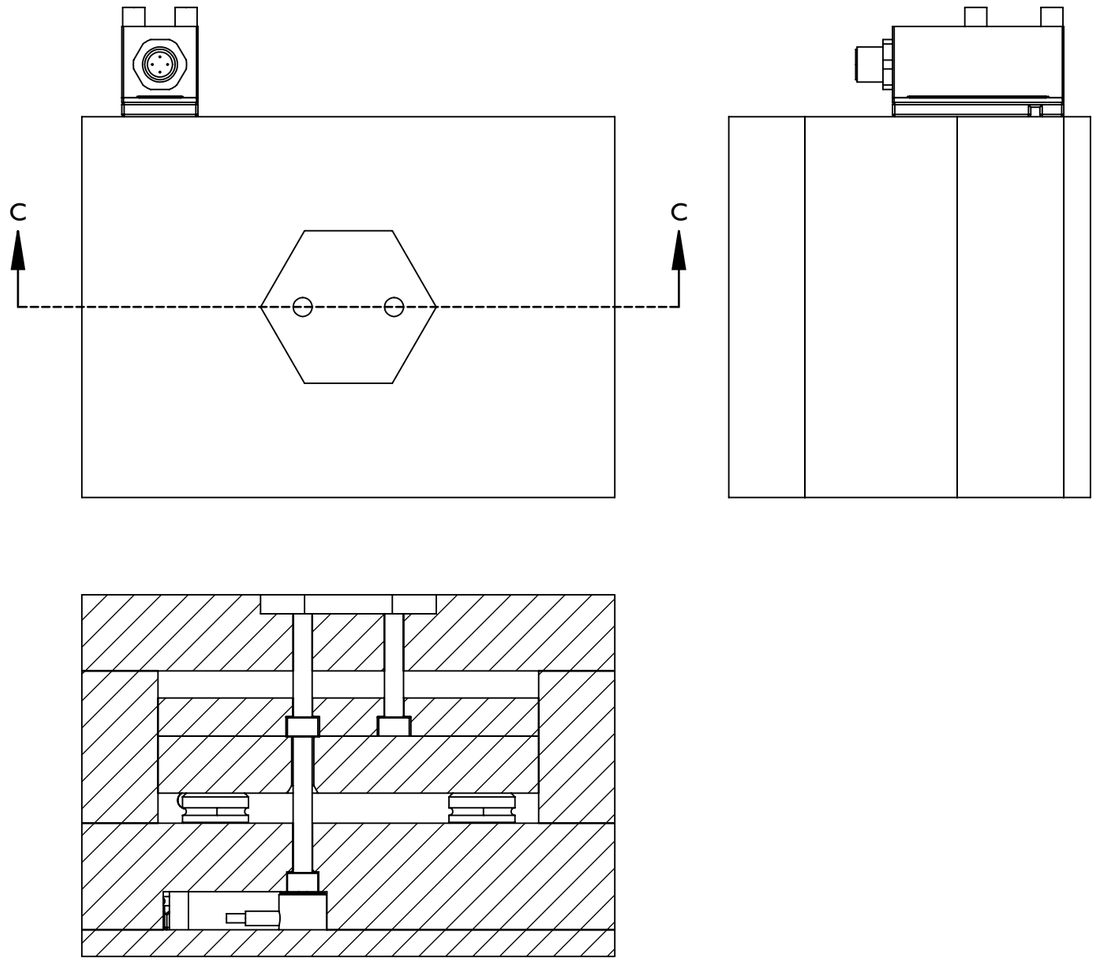
Auswerferstifte, die sich auf konturierten Oberflächen eines Teils befinden, können sowohl auf konkaven als auch auf konvexen Oberflächen (**2** *rechts*)verwendet werden, sofern die Form der Kontur symmetrisch ist, da dies die seitlichen Kräfte, die durch den Werkzeuginnendruck auf den Stift entstehen, aufheben.

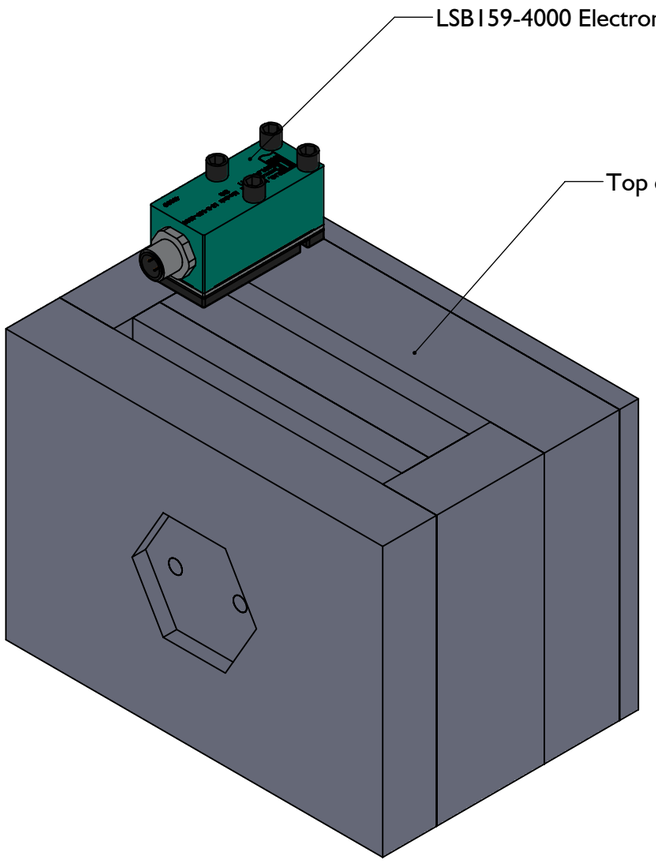


Seien Sie nicht ein verwenden asymmetrically-contoured Auswerferstift wenn die Nettokontur größer ist als ein vergleichbarer Stift mit einem Winkel von 30 °. Wenn eine Kontur eindeutig oder asymmetrisch ist, wenden Sie sich an den RJG-Kundendienst, um Unterstützung bei der Überprüfung der Eignung für die Verwendung mit einem RJG-Sensor zu erhalten (siehe „Kundendienst“ auf der betreffenden Seite 56).

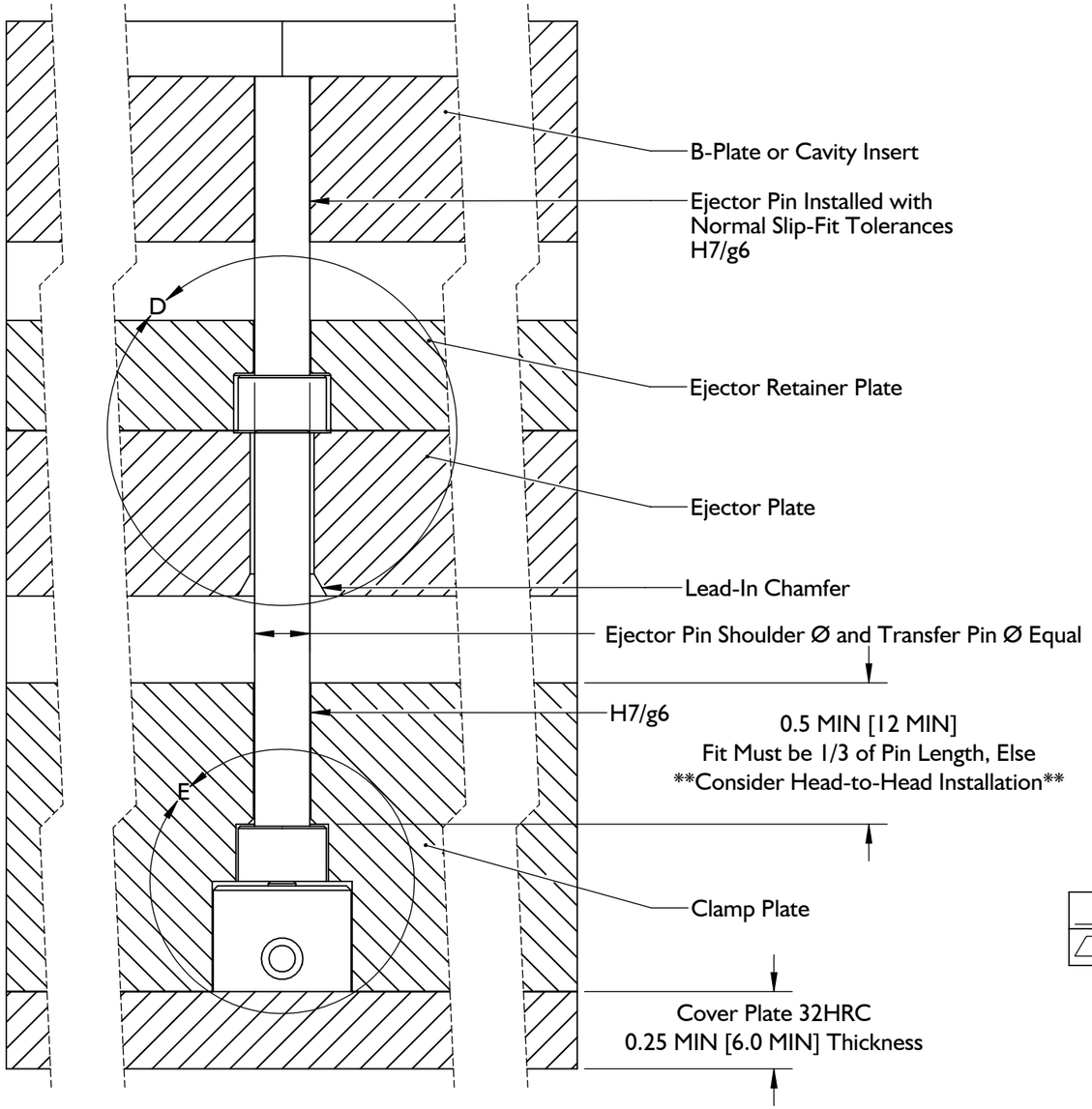
INSTALLATIONSHINWEISE

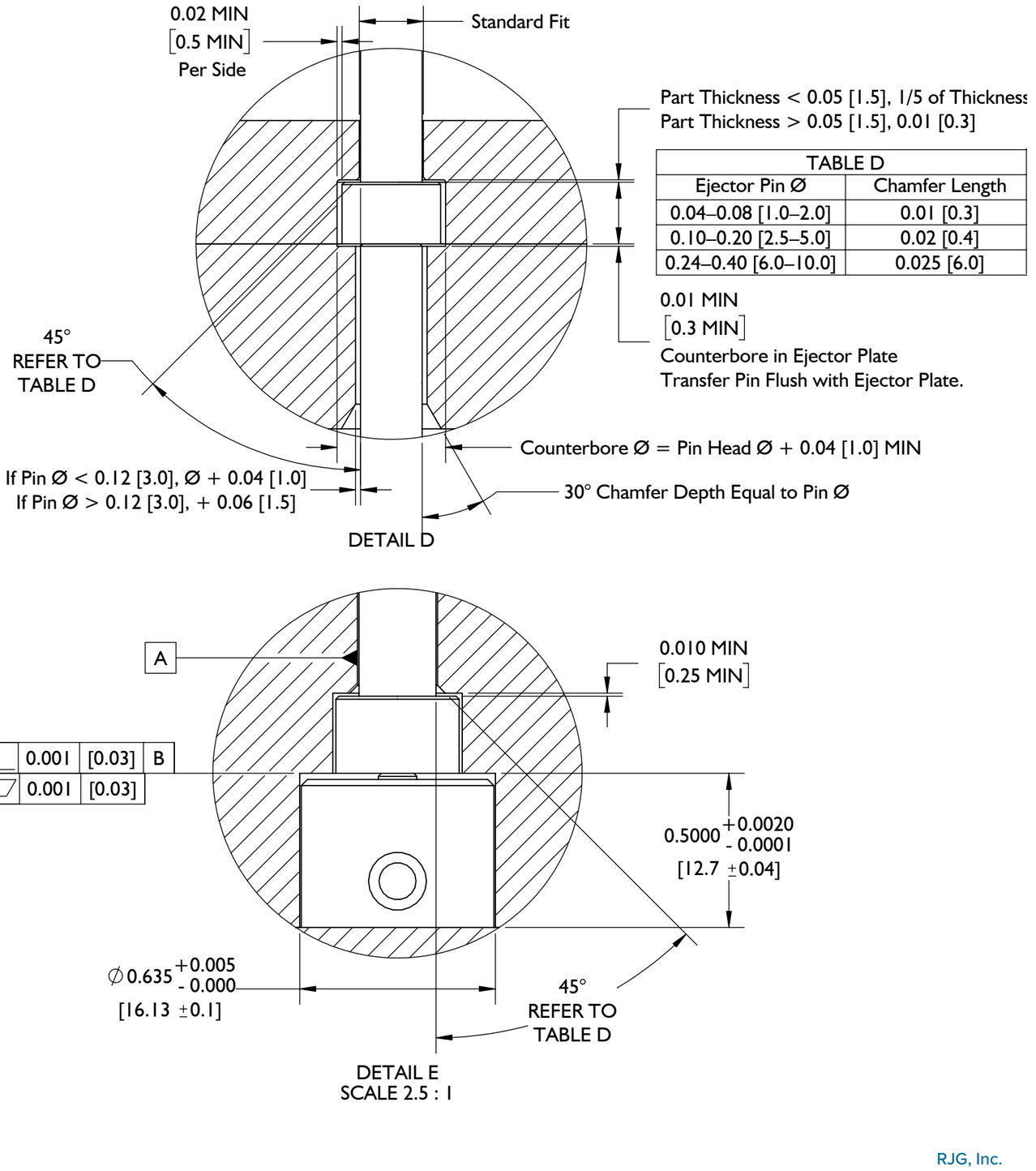
INSTALLATION DER KLEMMPLATTE (TYPISCH)





INSTALLATION DER KLEMMENPLATTE (TYPISCH)





INSTALLATIONSHINWEISE (*fortsetzung*)

1. Sensortasche

Sensor und Übertragungsstift Kopftaschen werden in der bearbeitetenKlemme Teller. Die Fühlertaschen müssen unter den gewählten Auswerferstift Mess 0.635” zentriert +0.005/-0.0 (16,13 mm± 0,10 [1 *im rechten*]) DIA und 0.500”+0.002/-0.001 (9,49 mm± 0,01 [2 *im rechten*]) tief.

2. Übertragen Stecknadelkopf Taschen

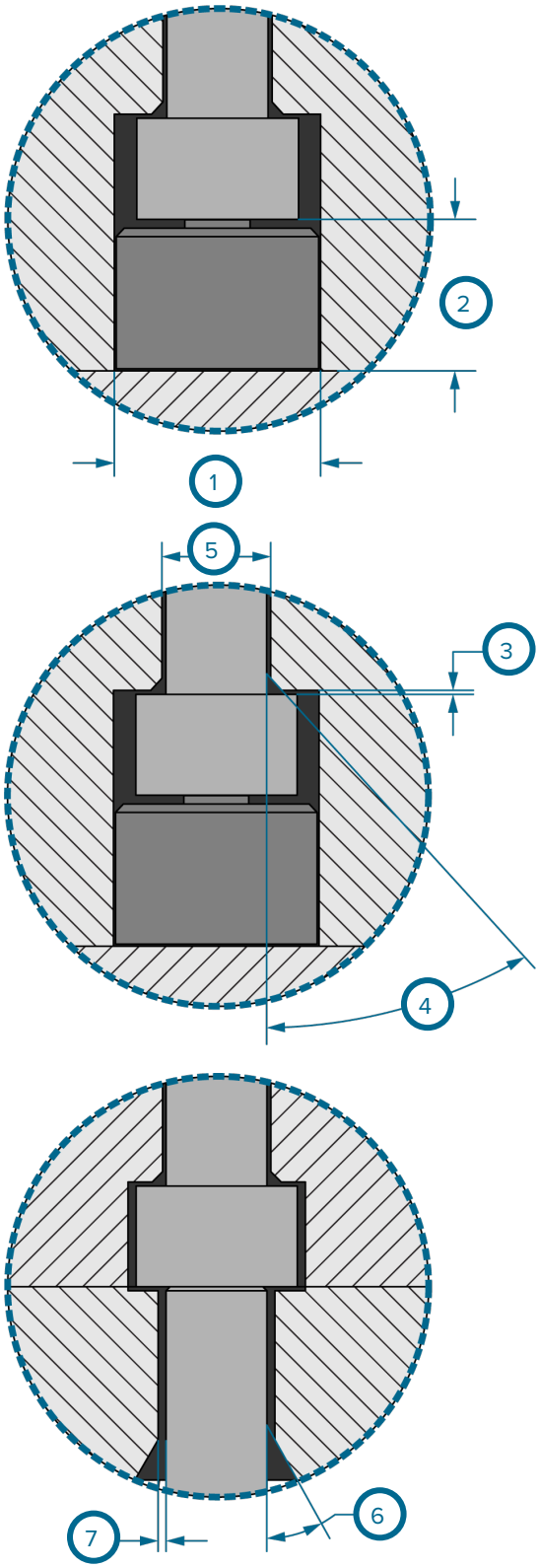
Wähle einen Ejektor und Übertragungsstift für die Anwendung geeignet (siehe“Sensor und Auswerfer Pin Größe“ auf der betreffenden Seite 2). Auswerfer und Übertragungsstift muss innerhalb von 0.030” (0,76 mm) oder 10% des Auswerferstift-Durchmesser je nachdem welche konzentrisch sein kleiner ist. Auswerfer und Übertragungsstift Durchmesser 0.25” (7,0 mm) MAX und muß im Durchmesser gleich sein.

Übertragungsstift Kopftaschen müssen unter dem ausgewählten Auswerferstift zentriert Messen der Übertragungsstift Kopfhöhe plus einen Abstand von 0.01” (0,3 mm [3 *im rechten*]) MINDEST. Anfasungder Übertragungsstift Kopf Tasche um 45 ° (4 *rechts*) auf den Lead-in derKlemme Platte, und paßt den Stift mit einem H7/g6 passen (5 I *im rechten*)mindestens 0.50” (12,0 mm) MIN .

Fasen Sie die Einführung um 30° (6 *rechts*) zur Auswerferplatte für eine Tiefe, die dem Übertragungsstift-Durchmesser entspricht, und sorgen Sie für einen Freiraum für den Übertragungsstift in der Auswerferplatte gleich dem Stift-Durchmesser plus 0.04” (1,0 mm) wenn der Pin-Durchmesser < 0.12” (3,0 mm) ist, oder 0.06” (1,5 mm), wenn der Pin-Durchmesser > 0.12” (3,0 mm) ist. Übertragungsstift muss 0.01” (0,3 mm) länger ist als für die anfängliche Nenn geeignet sein, dann eingestellt, um die richtige Höhe zu erhalten.

1	0.635” +0.005/-0.0 (16,13 mm ±0,10) DURCHMESSER
2	0.500” +0.002/-0.001 (12,7 mm ±0,01)
3	0.01” (0,3 mm) MIN
4	45 ° -Fase
5	H7/g6 für 0.50” (12,0 mm) MIN I
6	30 ° -Fase, Depth=Pin DIA
7	Wenn Pin DIA < 0.12” (3,0 mm), + 0.04” (1,0 mm) Wenn Pin DIA > 0.12” (3,0 mm), + 0.06” (1,5 mm)

INSTALLATION DER KLEMMENPLATTE (TYPISCH)



HINWEIS *Es muss 0.50” (12,0 mm) MIN.-Klemme Plattendicke über dem Übertragungsstift Kopf Übertragungsstift clearanced Ausgang, gleich 1/3 des StiftesLänge ; wenn 1/3 StiftLänge nicht möglichKlemme Plattendicke, die Verwendung head-to-head Konzept auf Seite 10.*

INSTALLATIONSHINWEISE (*fortsetzung*)

3. Auswerferstift Kopf Taschen

Maschine eine Tasche für den Auswerferstift Kopf in der Ejektor-Halteplatte, die mit dem Auswerferstift Kopf DIA gleich*Plus* 0.02” (0,5 mm [1 *im rechten*]) MIN pro Seite.

Lassen Sie über dem Auswerferstiftkopf Spiel. Wenn die Teildicke ist< 0.05” (1,5 mm), sollte der Freiraum 20% der Bauteildicke entspricht. Wenn die Teiledicke > 0.05" (1,5 mm) beträgt, sollte der Abstand 0.01" (0,3 mm [2 I *rechts*]) betragen.

HINWEIS *Auswerferstift Kopffreiheit von 20% nicht übersteigen (1/5th) die Teildicke an der Stelle der pin/part Konvergenz.*

Anfasung die Einführ-Kante 45 ° (3 *im rechten*) -Siehe für Fase in der folgenden TabelleLänge .

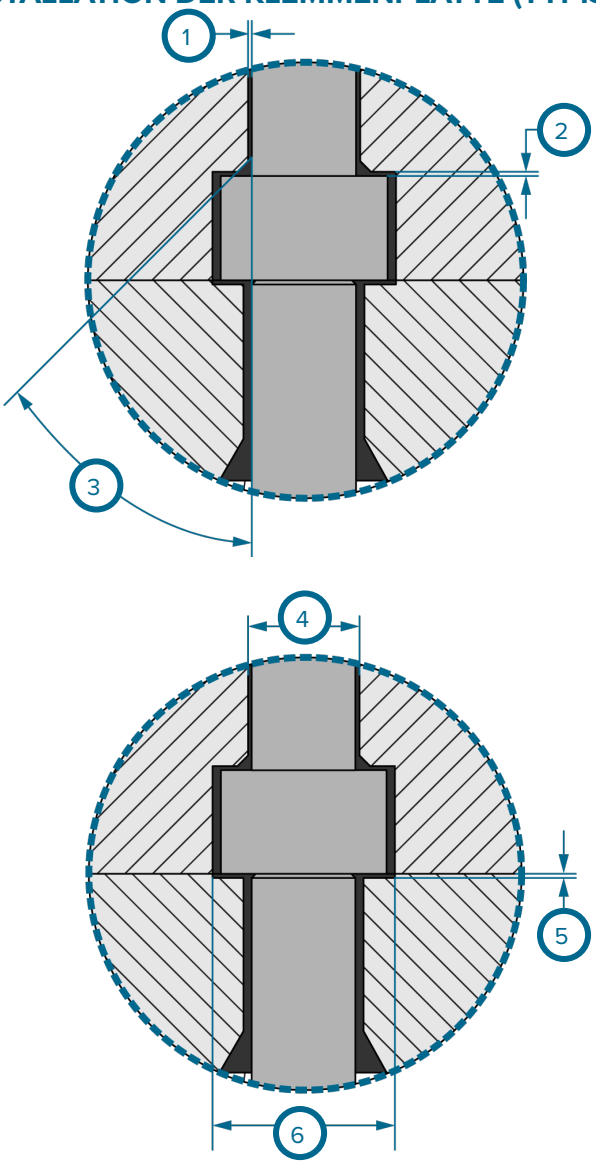
FASELÄNGE

Auswerferstifte	FaseLänge
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)

Den Auswerferstift mit einem H7/g6 Standard-fit (4 *rechts).*

Senkbohrung der Auswerferstift Kopftasche in die Auswerferplatte 0.01” (0,3 mm [5 *im rechten*]) MIN tief, durch Auswerferstift Kopf DIA + 0.04” (1,0 mm [6 *im rechten*]).

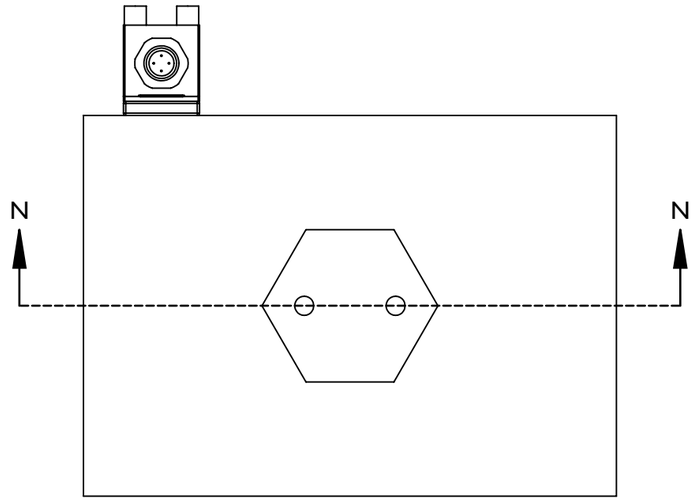
INSTALLATION DER KLEMMENPLATTE (TYPISCH)

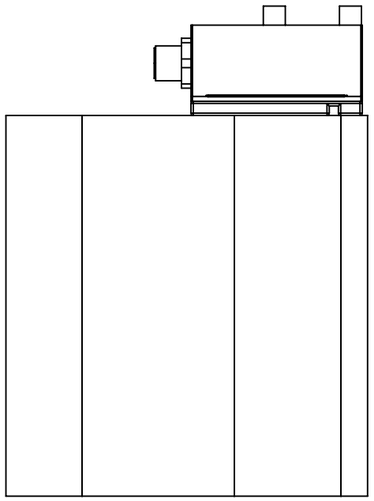


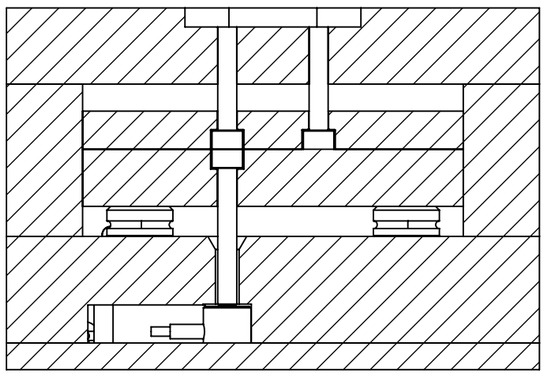
ACHTUNG *Übertragungsstift Anwendungen erfordern geführte Auswurf; Nichtbeachtung kann zu Schäden oder Zerstörung von Bauteilen führen.*

1	0.02” (0,5 mm) min pro Seite
2	20% Teildicke, wenn < 0.05” (1,5 mm), 0.01” (0,3 mm), wenn Teildicke > 0.05” (1,5 mm) I
3	45 ° -Fase, siehe Tabelle für FaseLänge
4	H7/g6 Standard-fit
5	0.01” (0,3 mm) MIN
6	Auswerferstift Kopf DIA + 0.04” (1,0 mm)

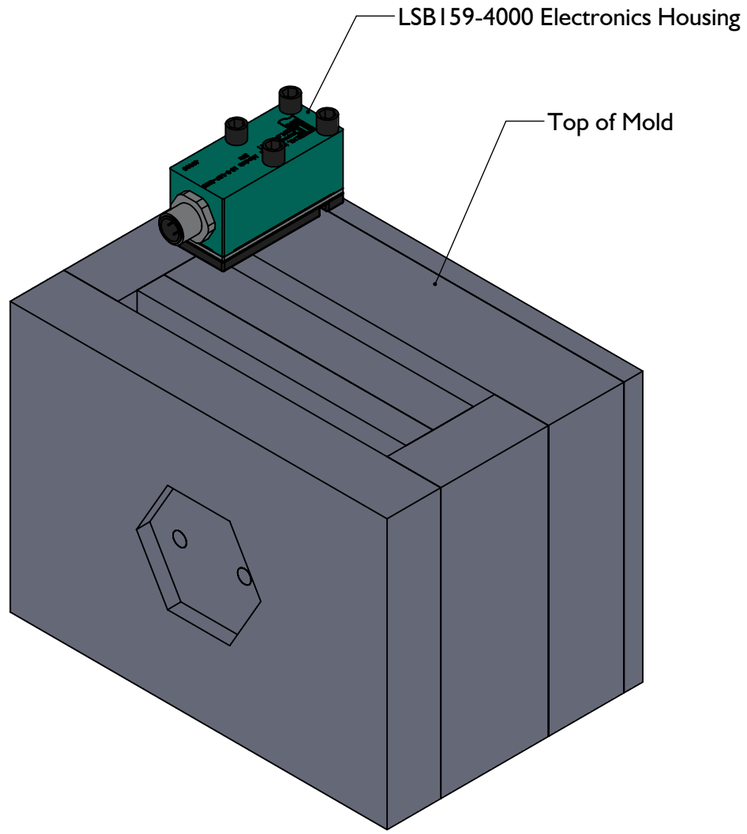
INSTALLATION DER KLEMMEPLATTE (KOPF-ZU-KOPF)



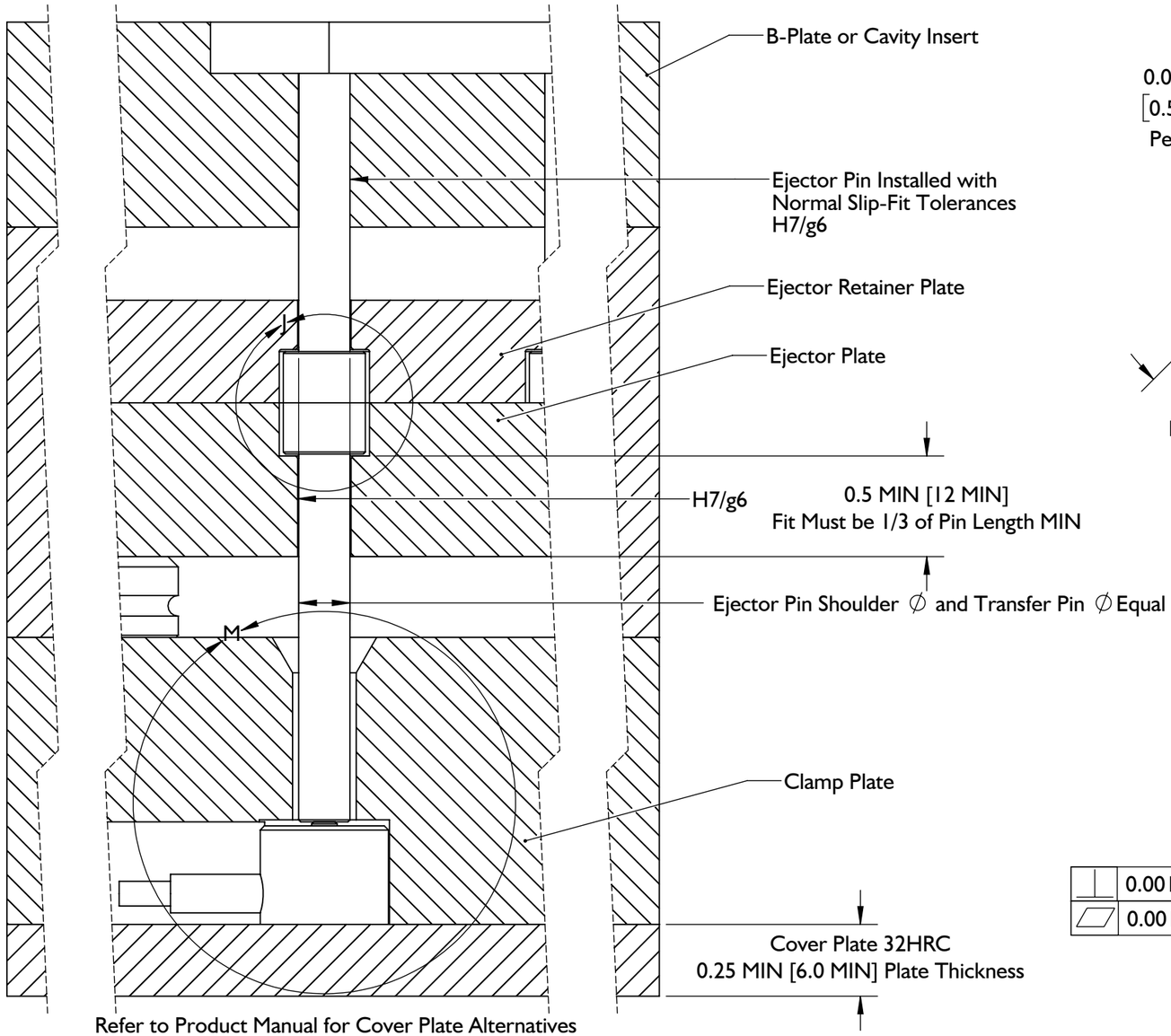


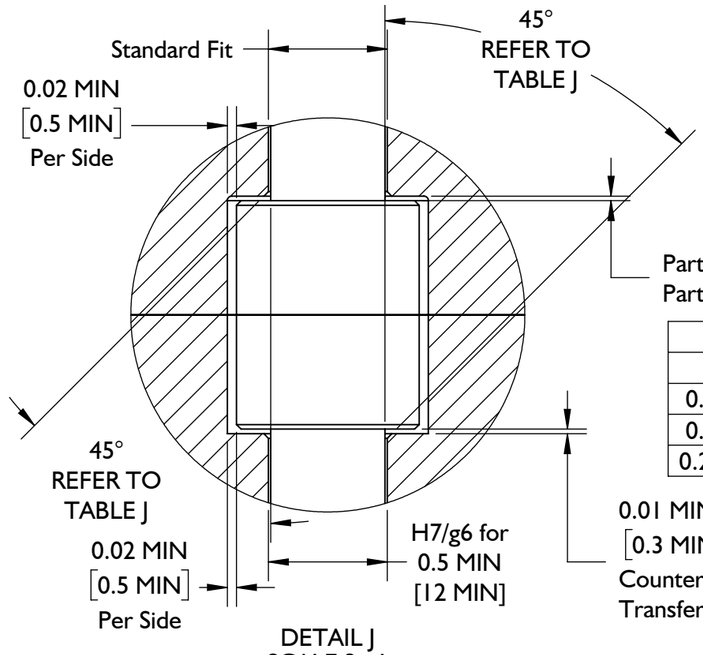


SECTION N-N
SCALE 1 : 2



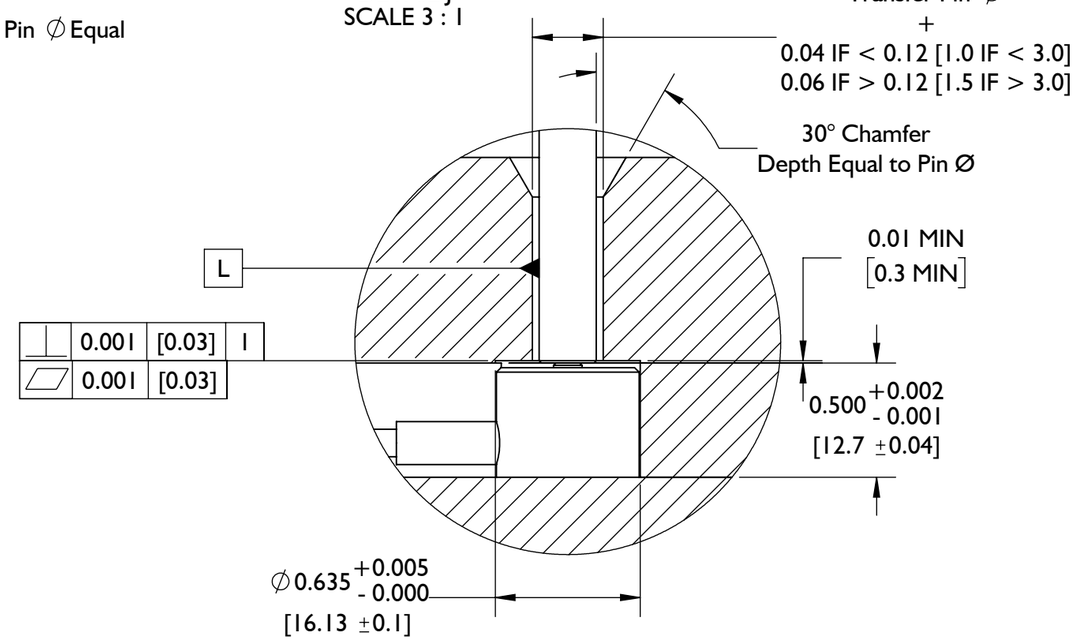
INSTALLATION DER KLEMMEPLATTE (KOPF-ZU-KOPF)





Part Thickness < 0.05 [1.5], 1/5 of Thickness
Part Thickness > 0.05 [1.5], 0.01 [0.3]

TABLE J	
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]



INSTALLATIONSHINWEISE (*fortsetzung*)

1. Sensortasche

Sensorkopftaschen sind in die Klemmplatte eingearbeitet. Die Sensortaschen müssen unter dem ausgewählten Auswerferstift mit einem Durchmesser von 0.635" + 0.005 / -0.0 (16,13 mm ± 0,10 [1 *rechts*]) und 0.500" + 0.002 / -0.001 (12,7 mm ± zentriert sein 0.04 [2 *rechts*]) tief, mit einem zusätzlichen Abstand von 0.01" (0,3 mm [3 *rechts*]) über dem Sensorkopf.

2. Schafttasche für Übertragungsstift

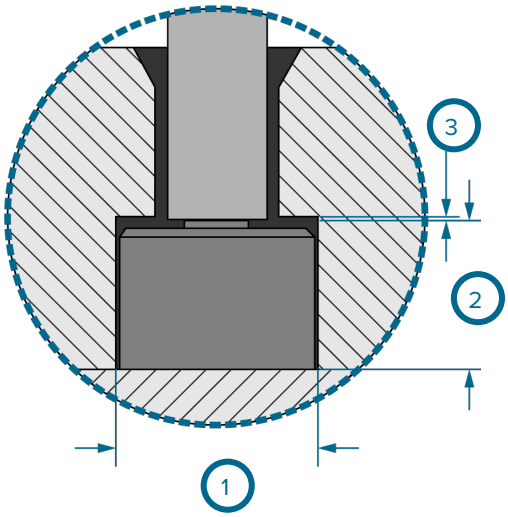
Wähle einen Ejektor und Übertragungsstift für die Anwendung geeignet (siehe“Sensor und Auswerfer Pin Größe“ auf der betreffenden Seite 2). Auswerfer und Übertragungsstift muss innerhalb von 0.030” (0,76 mm) oder 10% des Auswerferstift-Durchmesser je nachdem welche konzentrisch sein kleiner ist. Auswerfer und Transferstift müssen den gleichen Durchmesser haben.

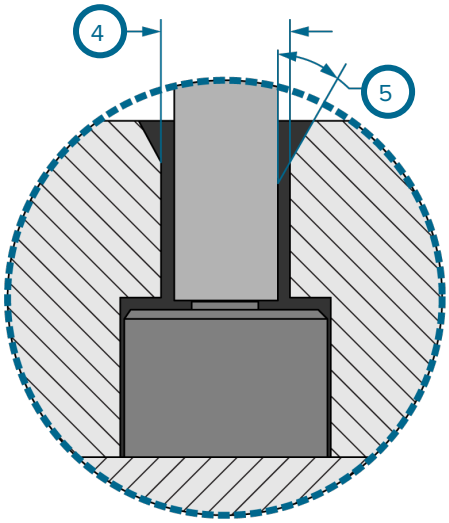
Übertragungsstift Taschen müssen unter dem ausgewählten Auswurfstift zentriert werden.

Eine Tasche für den Übertragungsstiftschaft von der Sensorkopftasche durch die Klemmplatte fräsen, die dem Übertragungsstift-Durchmesser *plus* 0.04" (1,0 mm) entspricht, wenn der Stift-Durchmesser < 0.12" (3,0 mm) beträgt, oder 0.06" (1,5 mm), wenn der Pin-Durchmesser > 0.12” (3,0 mm[4 *rechts*]) ist.

Anfasung der Übertragungsstift Kopftasche bei 30 ° (5 *rechts)* für eine Tiefe gleich dem Bolzendurchmesser bei Austritt ausKlemme Teller.

INSTALLATION DER KLEMMEPLATTE (KOPF-ZU-KOPF)





1	0.635” +0.005/-0.0 (16,13 mm ±0,10) DURCHMESSER
2	0.500” +0.002/-0.001 (12,7 mm ±0,04)
3	0.01” (0,3 mm) MIN
4	Übertragungsstift DIA + 0.04" (1,0 mm), wenn < 0.12" (3,0 mm), ODER + 0.06" (1,5 mm), wenn > 0.12" (3,0 mm)
5	30 ° Fase, Tiefe = Pin DIA

INSTALLATIONSHINWEISE (*fortsetzung*)

3. Transferstiftwelle und Kopftasche

Maschine einer Tasche für den Übertragungsstift Welle in der Ejektor Platte mit H7/g6 Sitz für 0.5” (12 mm [1 *im rechten*]) MINDEST.

Bearbeiten Sie eine Tasche für den Übertragungsstiftkopf in der Auswerferplatte, die dem Übertragungsstiftkopf DIA *plus* 0.02" (0,5 mm [2 *rechts*]) MIN pro Seite entspricht. Allow 0.01” (0,3 mm [3 *im rechten*]) MIN-Clearance unter Stiftkopf. Anfasung der Übertragungsstift Kopf Tasche um 45 ° (4 *rechts)* .

4. Auswerferstift Kopf Taschen

Maschine eine Tasche für den Auswerferstift Kopf in der Ejektor-Halteplatte, die mit dem Auswerferstift Kopf DIA gleich*Plus* 0.02” (0,5 mm [5 *im rechten*]) MIN pro Seite.

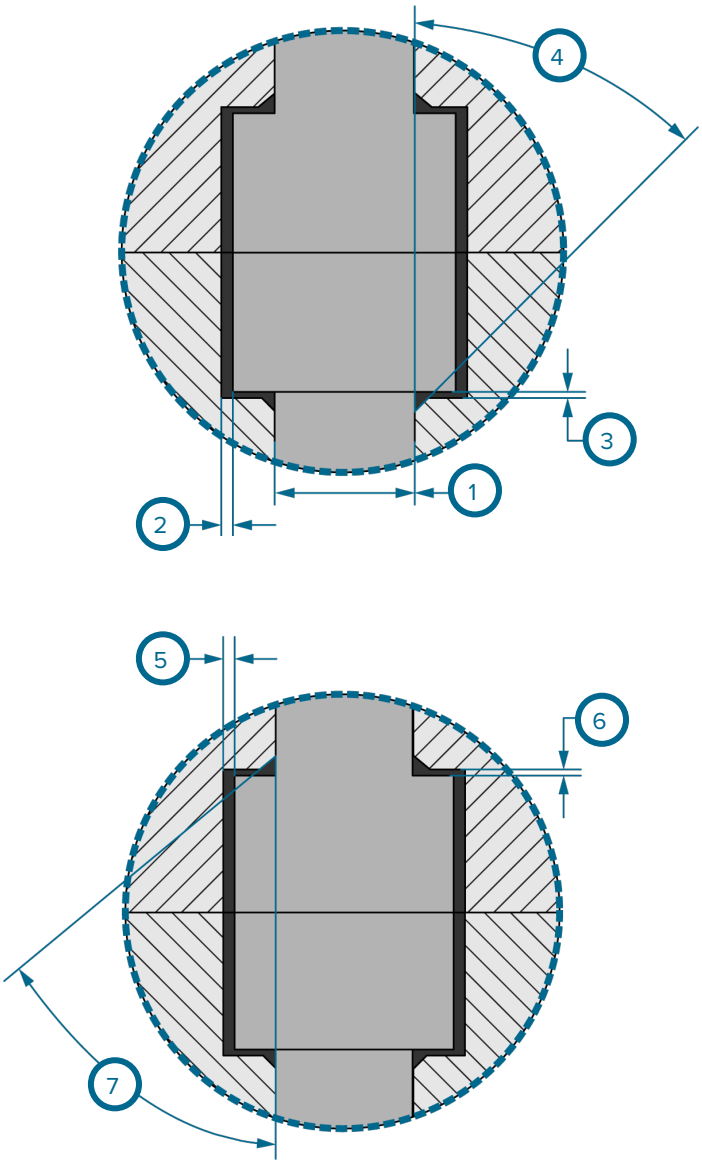
Lassen Sie über dem Auswerferstiftkopf Spiel. Wenn die Teildicke ist< 0.05” (1,5 mm), sollte der Freiraum 20% der Bauteildicke entspricht. Wenn die Teiledicke > 0.05" (1,5 mm) beträgt, sollte der Abstand 0.01" (0,3 mm [6 I *rechts*]) betragen.

HINWEIS *Auswerferstift Kopffreiheit von 20% nicht übersteigen (1/5th) die Teildicke an der Stelle der pin/part Konvergenz.*

Anfasung die Einführ-Kante 45 ° (7 *im rechten*).

ACHTUNG *Übertragungsstift Anwendungen erfordern geführte Auswurf; Nichtbeachtung kann zu Schäden oder Zerstörung von Bauteilen führen.*

INSTALLATION DER KLEMMEPLATTE (KOPF-ZU-KOPF)

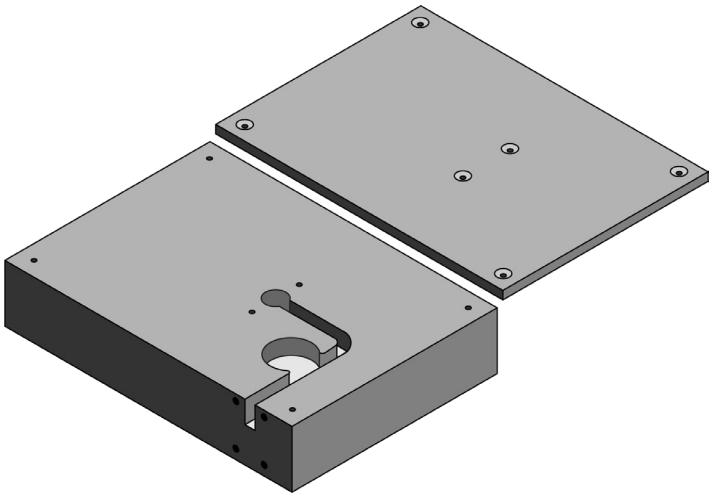


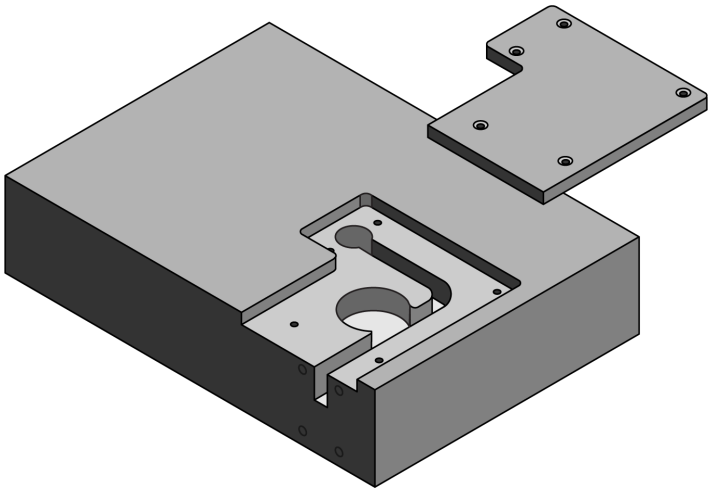
1	H7/g6 für 0.5” (12 mm) MIN
2	0.02” (0,5 mm) min pro Seite
3	0.01” (0,3 mm) MIN
4	45 ° Fasen, siehe Tabelle J auf Seite 15
5	0.02” (0,5 mm) min pro Seite
6	20% Teildicke, wenn < 0.05” (1,5 mm), 0.01” (0,3 mm), wenn Teildicke > 0.05” (1,5 mm) I
7	45 ° Fasen, siehe Tabelle J auf Seite 15

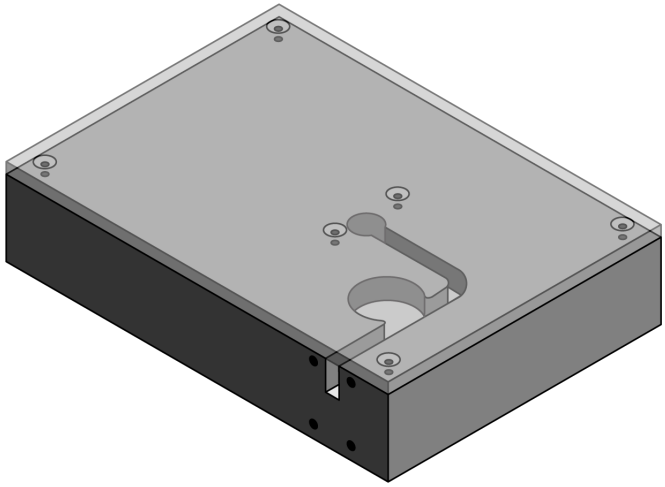
INSTALLATIONSHINWEISE (*fortsetzung*)

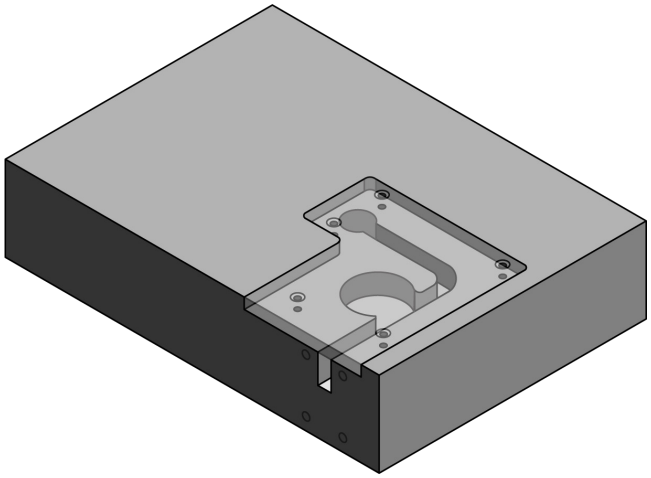
DECKPLATTE—KLEMME PLATTENANLAGEN

Die Abdeckplatte muss aus SAE 1080 Stahl (AFNOR XC70/XC80), 32HRC. Die Abdeckplatte kann eine zusätzliche, ganze Platte in den Stapel und gesichert hinzugefügt wird mitSchrauben (*unten, links*) Oder eine integrierte Platte aus, um in den EinbettungsKlemme Platte und gesichert mitSchrauben (*unten, rechts*).









INSTALLATIONSHINWEISE (*fortsetzung*)

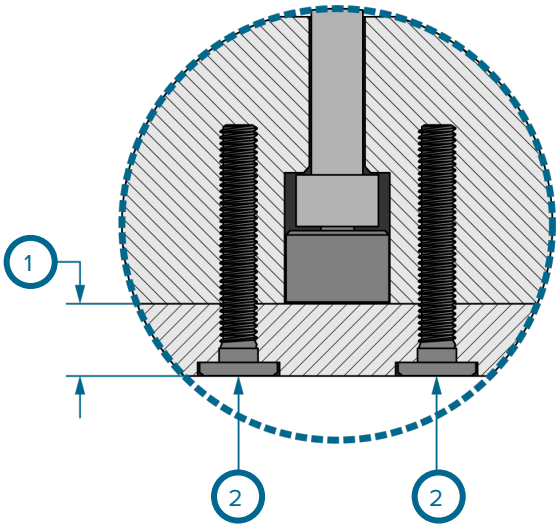
ABDECKPLATTE - INSTALLATIONEN DER KLAMMPLATTE

Die Mindestdicke der Abdeckplatte (**1** *rechts*) beträgt unabhängig von der Sensorhalteplattenmethode 0,25 Zoll (6 mm MIN).

VersenkenSchraube Köpfe und installieren (**2** *im rechten* in der Deckplatte) auf jeder Seite des Sensors Durchmesser jede Biegung der Abdeckung zu vermeiden; integrieren und installieren andereSchrauben wie nötig Abdeckung zu sichern. RJG empfiehlt die Verwendung von 8-36 oder 10-32 (M4 oder M5).

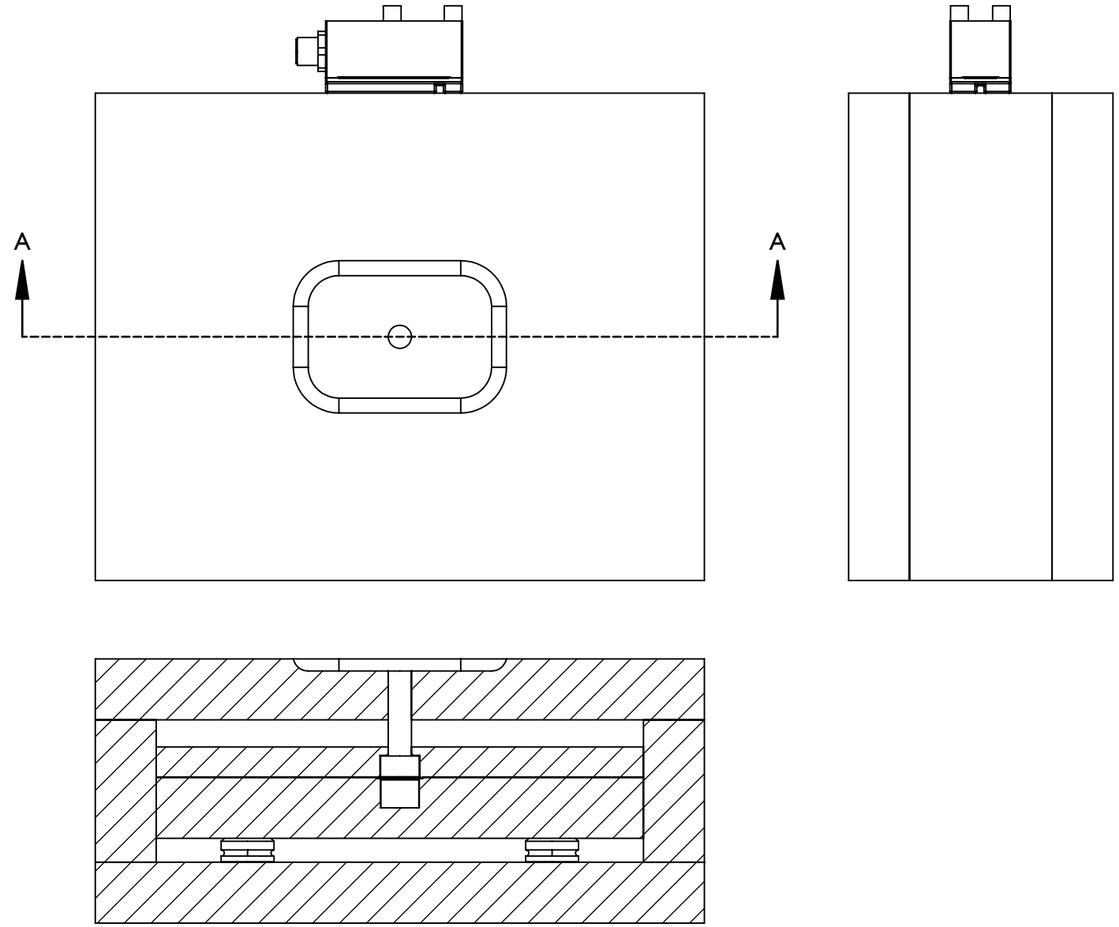
HINWEIS *VersenkenSchraube Köpfe für Abdeckblech Befestiger Kopf Vorsprung von der Platte zu verhindern.*

Klemme Plattenabdeckung Design wird vom Kunden bestimmt. Kontakt RJG Kundenbetreuung (sieheSeite 56 Kontaktinformationen) für Fragen.

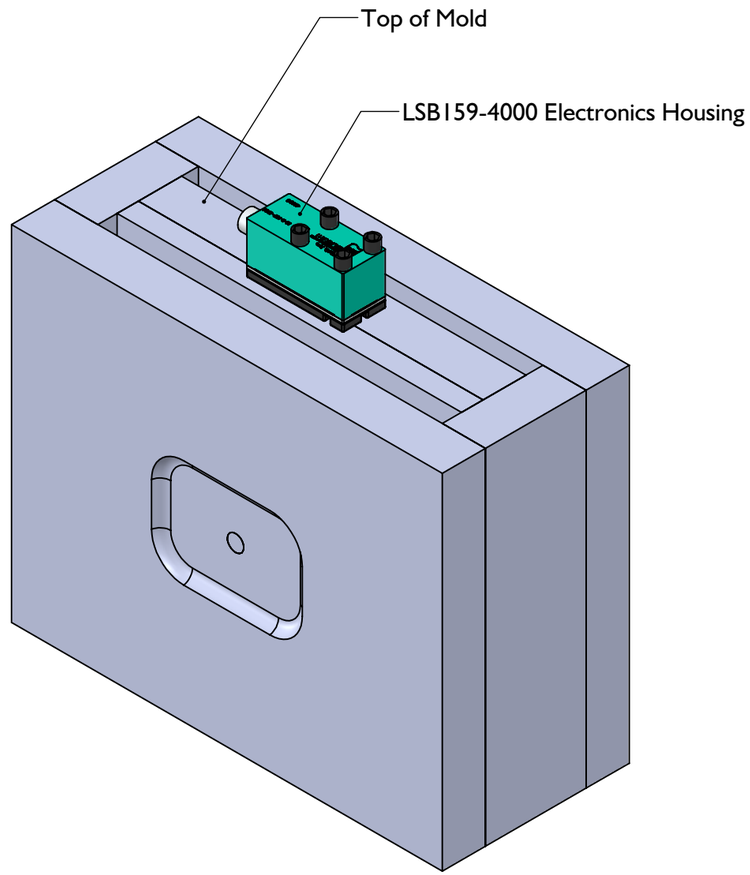


1	Deckplattendicke, 0.25 Zoll (6 mm) MIN
2	DeckplatteSchrauben 8-36 oder 10-32 (M4 oder M5)

EINBAU IN DIE AUSWERFERPLATTE



SECTION A-A
SCALE 1 : 2.5



EINBAU DER EJEKTORPLATTE

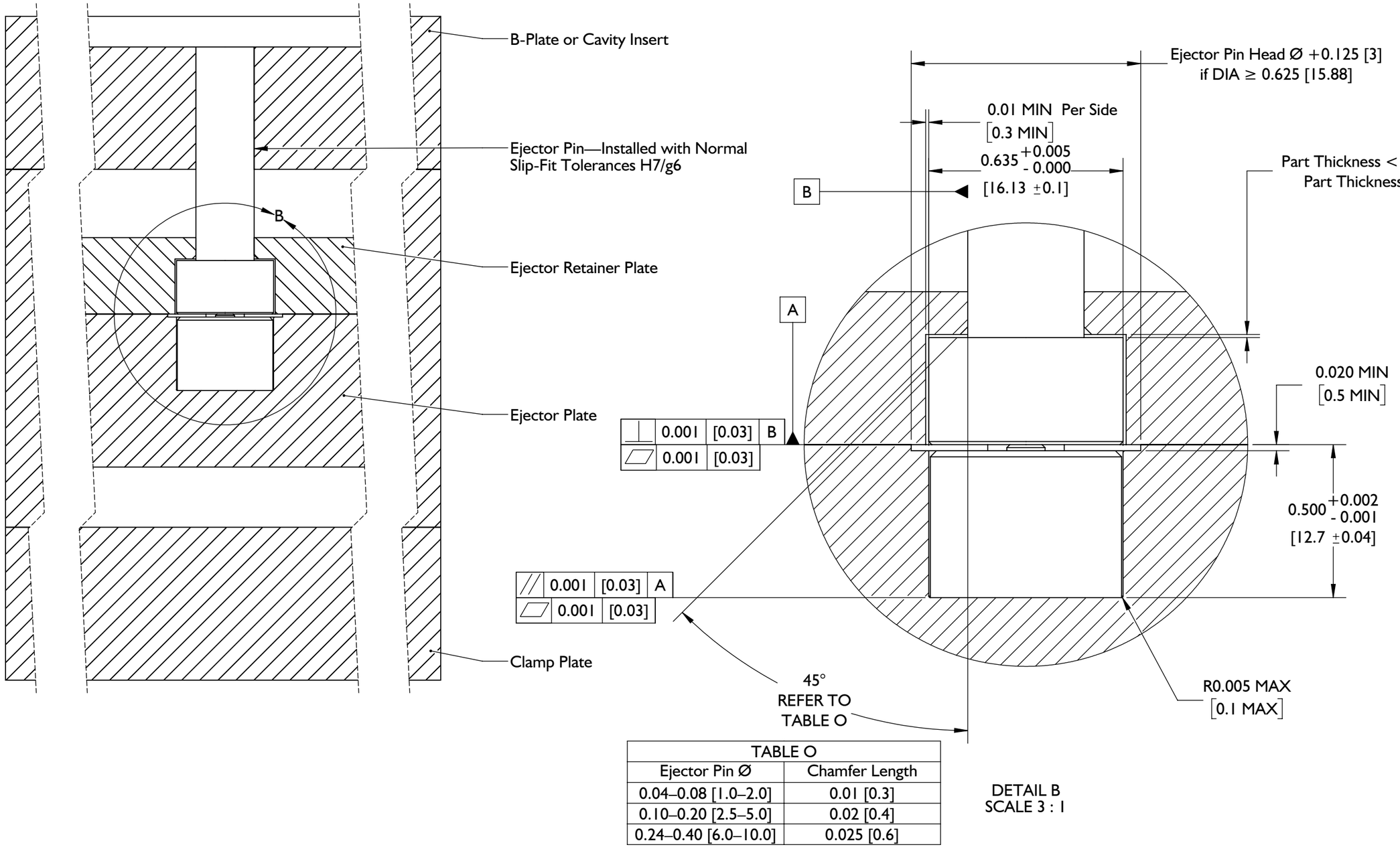


TABLE O	
Ejector Pin Ø	Chamfer Length
0.04–0.08 [1.0–2.0]	0.01 [0.3]
0.10–0.20 [2.5–5.0]	0.02 [0.4]
0.24–0.40 [6.0–10.0]	0.025 [0.6]

DETAIL B
SCALE 3 : 1

INSTALLATIONSHINWEISE (*fortsetzung*)

1. Sensor Taschenbearbeitung

Sensortaschen sind in die Auswerferplatte eingearbeitet. Die Fühlertaschen müssen unter den gewählten Auswerferstift Mess 0.635” zentriert +0.005/-0.0 (16,13 mm± 0,10 [1 *im rechten*]) DIA und 0.500”+0.002/-0.001 (12,7 mm± 0,01 [2 *im rechten*]) tief.

- Verwenden ein 5/16” „Dead scharfe“ end mill richtige Radius-Sensortasche Eckenradius R MAX 0.005” (0,10 mm zu erreichen, [3 *im rechten*]).

Wenn der Durchmesser des Auswerferstiftkopfes größer als 0.50” (12,7 mm) ist, eine Senkung in die Auswerferplatte einbringen, die dem Durchmesser des Auswerferstifts plus 0.125” (3 mm) MIN mal 0.02” (0,5 mm) MIN tief ist damit der Kopf des Auswerferstifts die Platte freigibt und nur unter Druck auf dem Sensor aufliegt (4 **&** 5 *& rechts*).

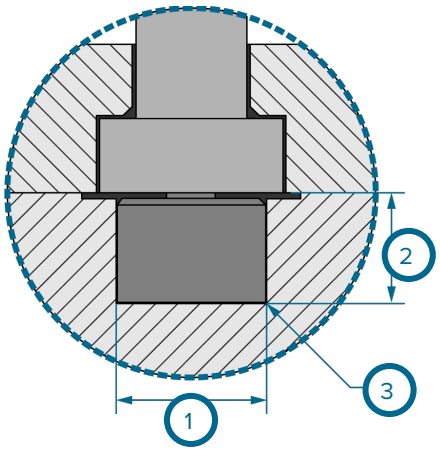
2. Auswerferstifttasche

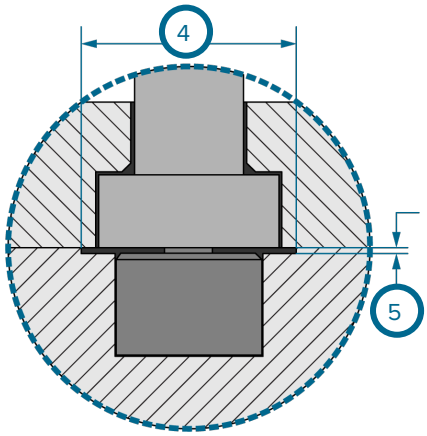
Wählen Sie einen für die Anwendung geeigneten Auswerferstift (siehe „Sensor und Auswerfer Pin Größe“ auf der betreffenden Seite 2). Maschine eine Tasche für den Auswerferstift Kopf in der Ejektor-Halteplatte, die mit dem Auswerferstift Kopf DIA gleichPlus 0.01” (0,3 mm [6 *im rechten*]) Min pro Seite durch Auswerferstift HöhePlus 0.01” (0,3 mm [7 I *im rechten*]) MIN auf mögliche Vorspannung auf dem Sensor zu beseitigen, wenn installiert.

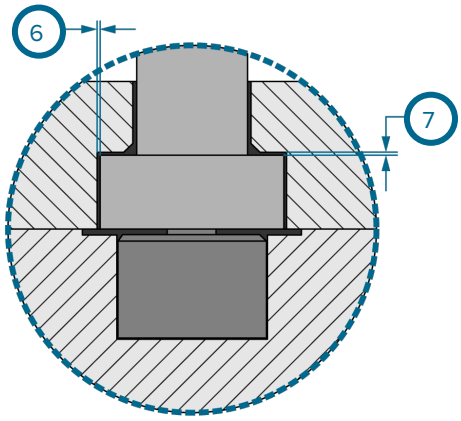
ⓘ **HINWEIS** *Auswerferstift Kopffreiheit von 20% nicht übersteigen (1/5th) die Teildicke an der Stelle der pin/part Konvergenz.*

Loch Basis für Auswerferstifte ist ISO-Standard Spielpassung H7g6-H7g6 ist eine Gleitpassung geeignet für Präzisions Lage Passungen.

EINBAU DER EJEKTORPLATTE



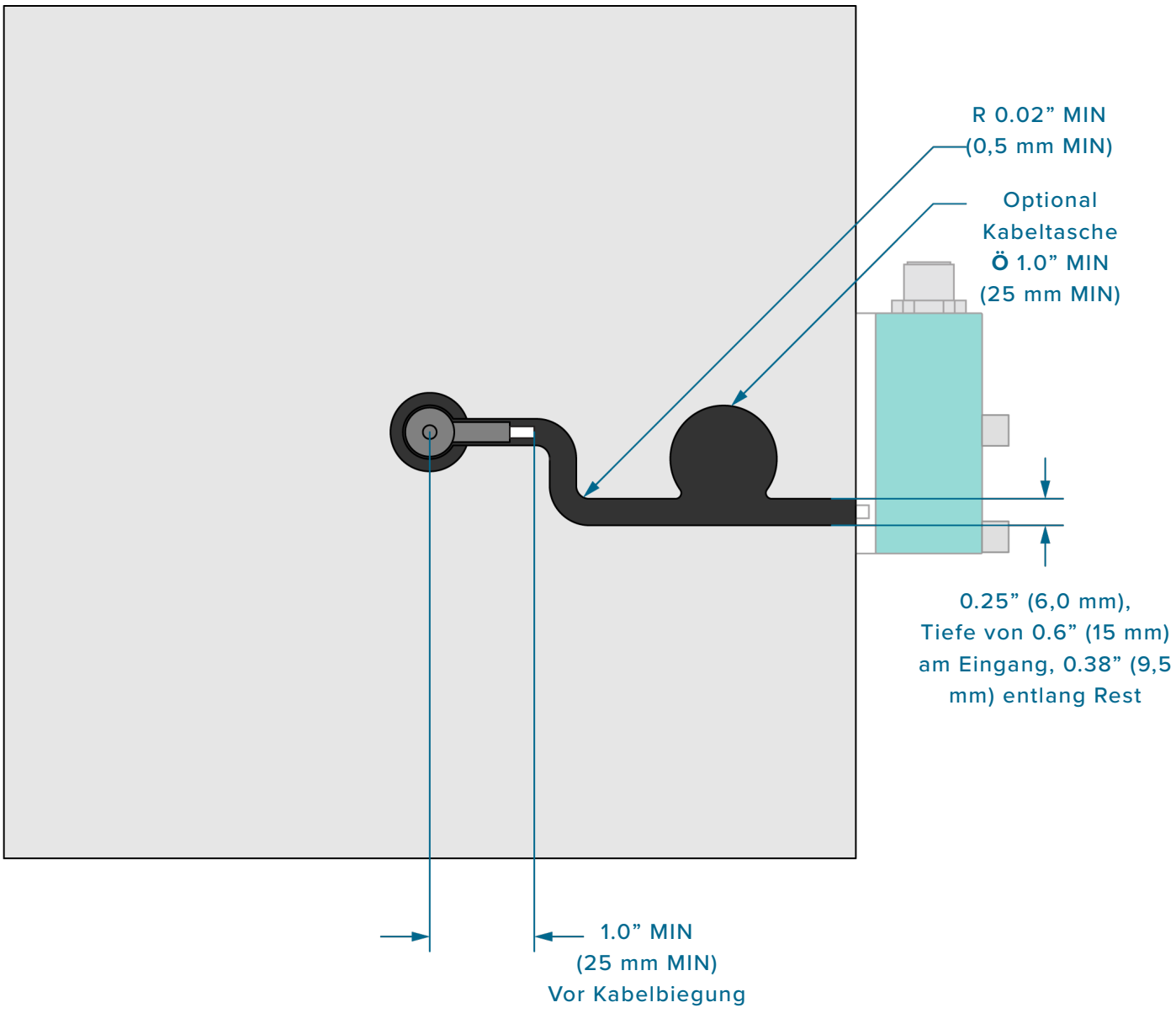




1	ø 0.635” +0.005/-0.0 (16,13 mm ±0,10)	5	0.02” (0,5 mm) min
2	0.500” +0.002/-0.001 (12,7 mm ±0,01)	6	0.01” (0,3 mm) min pro Seite
3	0.005” (0,10 mm) MAX R.	7	20% Teildicke, wenn ≤ 0.05” (1,5 mm), 0.01” (0,3 mm), wenn Teildicke > 0.05” (1,5 mm) I
4	Pin Kopf DIA + 0.125” (3 mm), IF DIA≥ 0.50” (12,7 mm)		

INSTALLATIONSHINWEISE (*fortsetzung*)

SENSORKABEL RETENTION

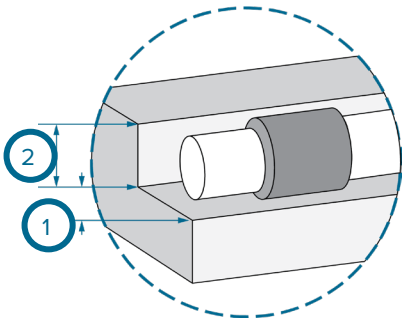


INSTALLATIONSHINWEISE (*fortsetzung*)

SENSORKABELKANAL

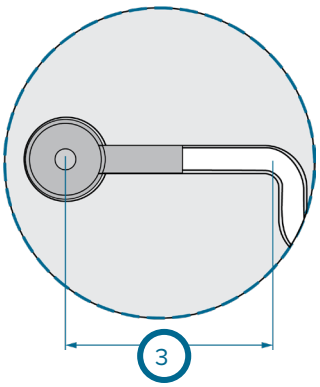
1. Kabelkanal

Maschine einen KabelkanalBreite von 0,25” (6 mm [1 *im rechten*]) und Tiefe mit 0.6” (15 mm [2 *im rechten*]) am Eingang und 0.38” (9,5 mm) entlang Rest.



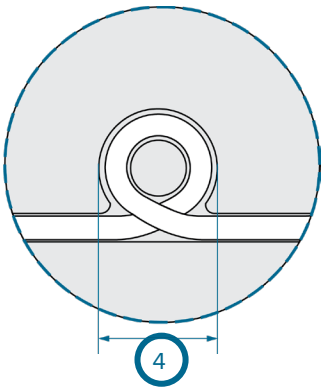
2. Sensorkabelbiegung

- Das Sensorkabel darf nicht innerhalb 1.00” (25 mm gebogen wird[3 *im rechten*]) MIN des Sensorkopfzentrum.



3. Überschüssige Kabeltasche

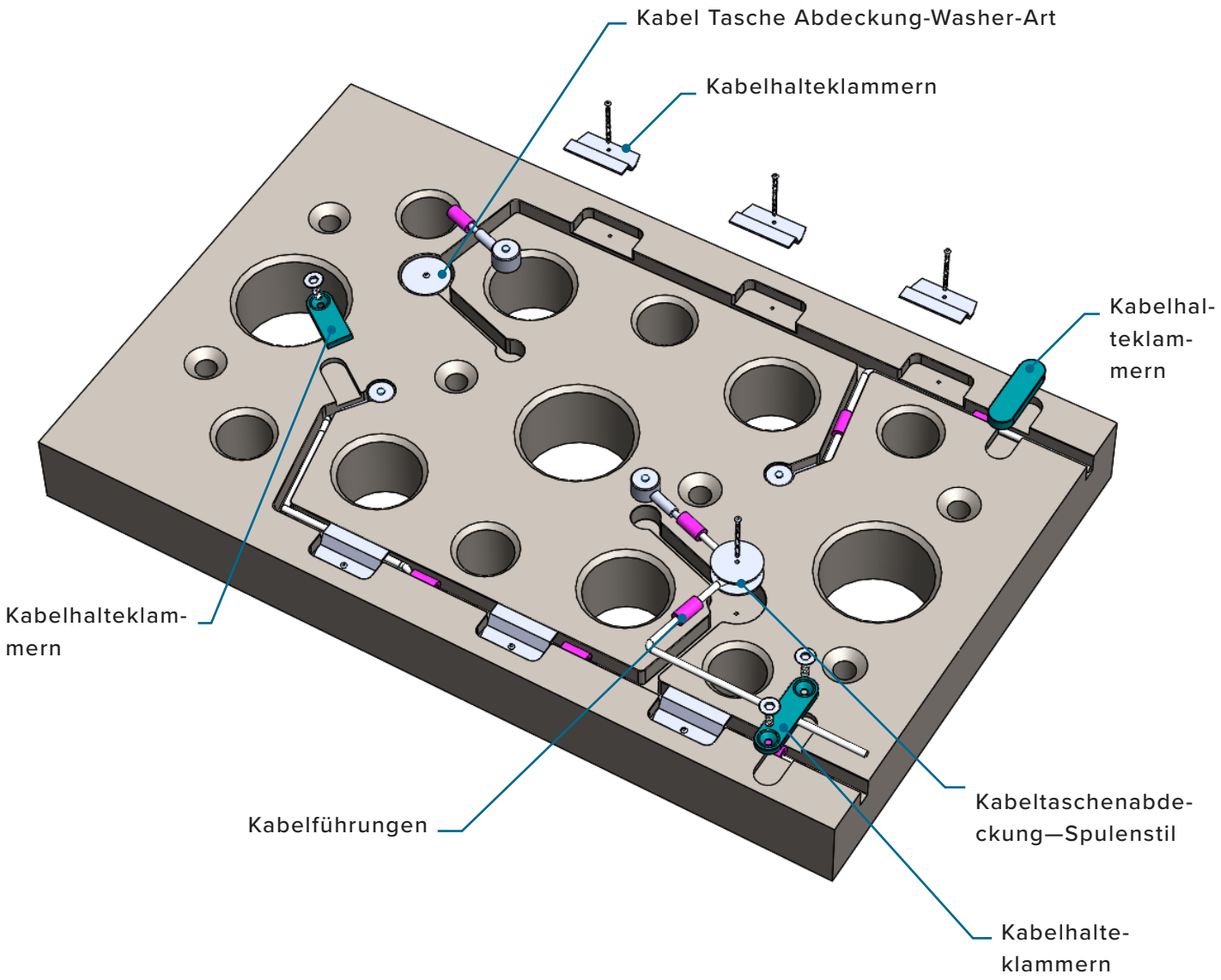
- Falls erforderlich, kann eine Kabeltasche bearbeitet werden, um überschüssiges Kabel zu speichern. Dies erfordert 1.00” (25 mm [4 *im rechten*]) MIN DIA für das Kabel Spule.



1	0.25” (6 mm)
2	0.38” (9,5 mm)
3	1.00” (25 mm)
4	ø1.00” (25 mm) MIN

SENSORKABEL RETENTION

Sensorkabel Bindungsstrategien müssen während der Formkonstruktionsphase berücksichtigt werden. Die Kabel sind häufig nicht die genaue Größe benötigt wird, oder nicht leicht während der Montage in den Kabelkanälen verbleiben und muss mit einer oder mehreren der folgenden Verfahren erhalten werden.

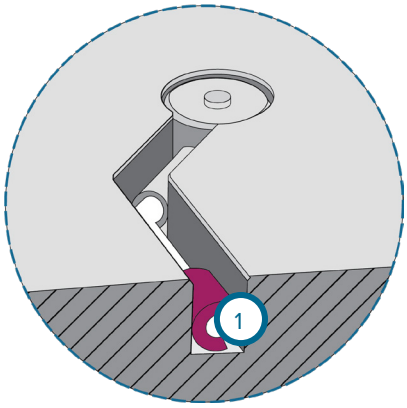


INSTALLATIONSHINWEISE (*fortsetzung*)

SENSORKABEL RETENTION

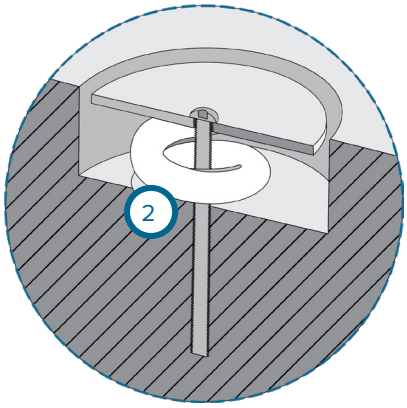
1. Kabelführungen

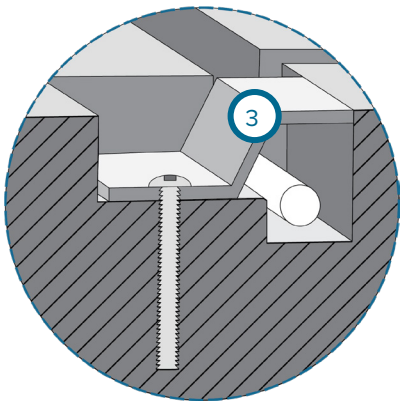
Verwendung selbstsichernde Kabelführungen (1 *im rechten*) in Kabelkanälen das Sensorkabel behalten. Kabelführungen sind Silikongummischläuche mit einem Schlitz in ihnen das Sensorkabel aufzunehmen; die Kabelführungen passen eng in die Kabelkanalabmessungen vorgesehen.



2. Kabeltasche Covers

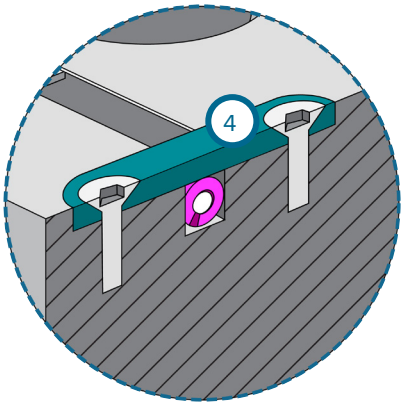
Wenn überschüssige Kabel Taschen vorhanden sind, kann es nützlich sein, eine Abdeckung vorzusehen (2 *im rechten*) für die Kabeltasche mit denen zusätzliche Kabel behalten. Obwohl RJG bisher keine Lösung, die speziell für diese Anwendung, Kunststoff oder Metallscheiben mit einer zentral angeordneten Öffnung bereitzustellen, durch eine einzige Schraube durch den Mittelpunkt gehalten wird, kann leicht Kabel innerhalb der Tasche hält verwendet werden. Alternativ kann ein bobbin-style Gerät kann in ähnlicher Weise Kabel zu halten in einer Tasche verwendet werden.





3. Kabelhalteklammern

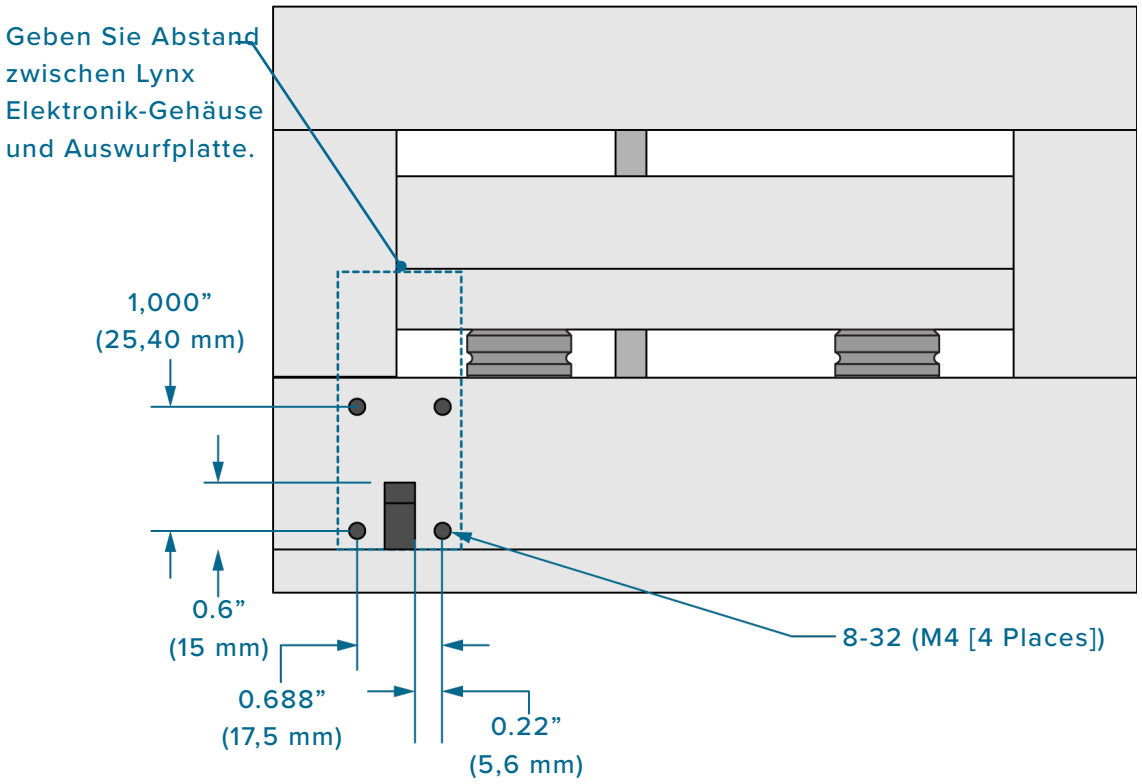
Kabel können auch in den Kanälen unter Verwendung von Kabelklemmen beibehalten werden (3 & 4 *im rechten*); RJG derzeit nicht diese Lösung. Clips können aus Blech oder Platte aus Metall und gehalten maschinell gebildet werdenSchrauben Oder aus einem Formkomponente Lieferanten bezogen. Die Clips können die Verwendung von Silikonkautschuk Kabelführungen und ermöglicht eine einfachere Montage des Werkzeugs ergänzen oder ersetzen.



LYNX GEHÄUSE MONTAGEART

1. Einbau in die Aufspannplatte

Das Lynx Sensorgehäuse angebracht ist, parallel/front (Gegenüberliegenden Flächen Richtung, in der die Form bewegt sich in die Werkzeugbewegung fürKlemme Plattenanlagen Zugang zum Lynx Kabel zu ermöglichen. Installieren des Lynx Sensorgehäuses auf der Außenseite der Form mit dem vorgesehenen KantSchrauben 8-32 x 1.75” (M4-nicht von RJG bereitgestellt).



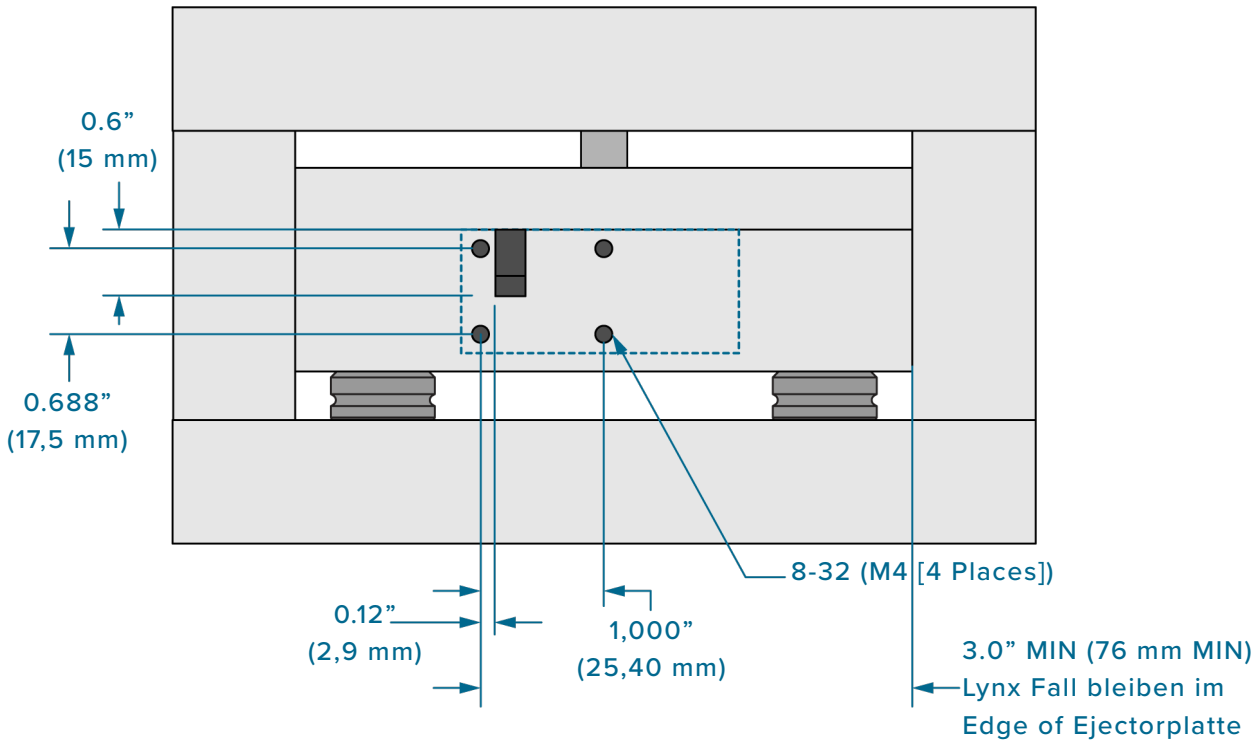
INSTALLATIONSHINWEISE (*fortsetzung*)

LYNX GEHAUSE MONTAGEART

2. Einbau in die Auswerferplatte

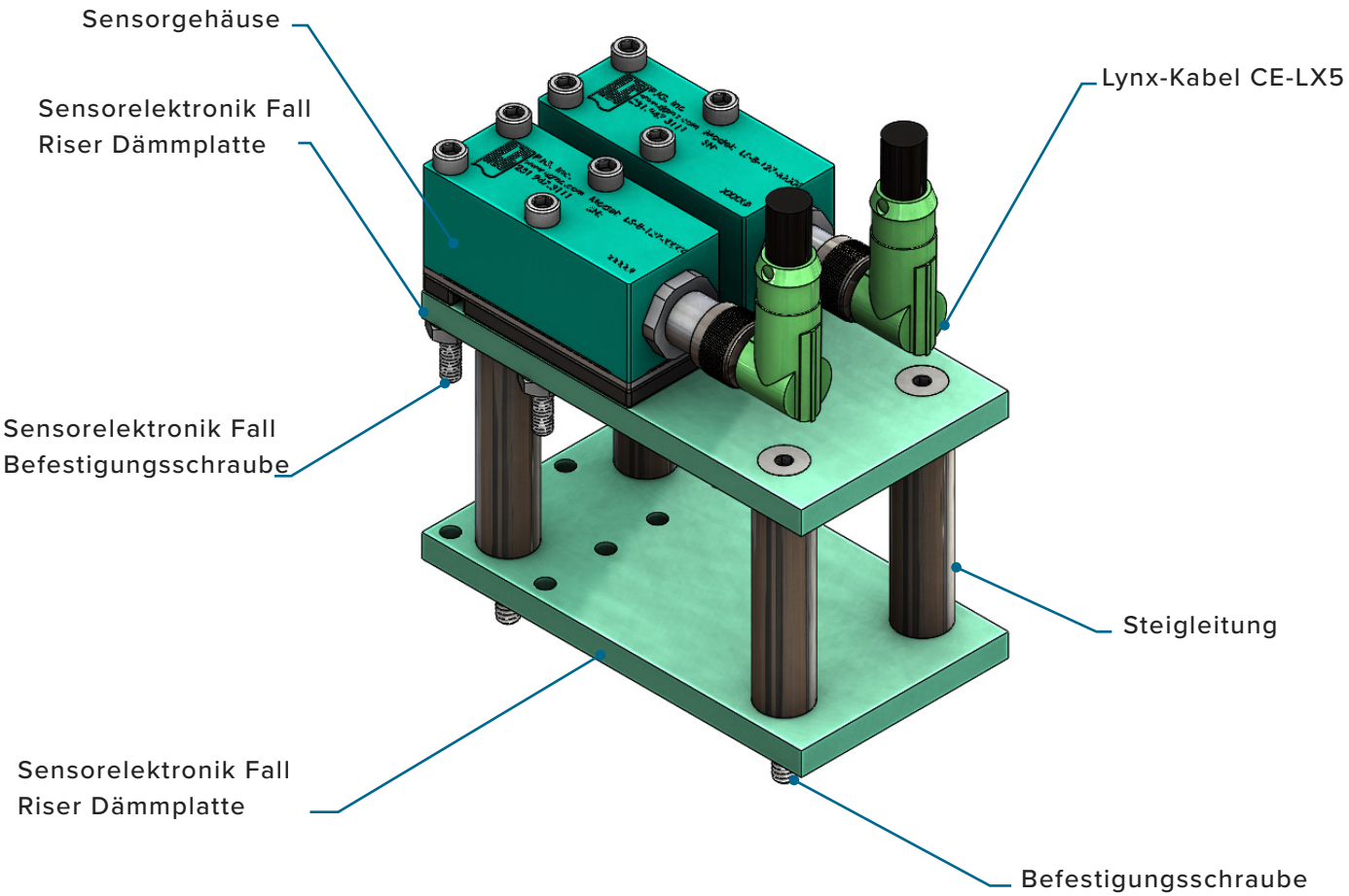
Das Lynx Sensorgehäuse angebracht ist, perpendicular/side-facing (90 ° von der Richtung gedreht, die die Form Bewegungen für Auswerferplatte Installationen Beschädigung Sensorkomponenten zu verhindern. Installieren des Lynx Sensorgehäuses auf der Außenseite der Form mit dem vorgesehenen KantSchrauben 8-32 x 1.75” (M4-nicht von RJG bereitgestellt).

ACHTUNG *Es muss bis zum Ende der Auswerfer-Box oder Form zu Lynx Steckern vom Montageort gegenüberliegenden 3.0” (76 mm) sein MIN von Verbindern zu verhindern, dass Überhang.*



HOHE TEMPERATUR (LSB159-4000-H) SENSOR-KASTEN-INSTALLATION

Während der Hochtemperatursensormodelle (LSB159-4000-H) einen Sensorkopf umfasst, die Temperaturen von bis zu 425 ° F (220 ° C), das Sensorgehäuse standhalten kann, unter 140 ° F (60 ° C) -der gleichen wie die Standard-Sensormodelle gehalten werden muß. Um die Temperaturbedingungen für die Sensorelektronik in dem Sensorgehäuse zu treffen, kann eine Riser an dem konstruiert sein, den Fall bereitgestellte zu montieren, dass dort ausreichend Platz für alle Komponenten auf die Form und die Clearance ist. Daraus ergaben sich folgende einer solchen Anlage. Für die Unterstützung bei einer entsprechenden Installation der Gestaltung Hitzeschäden an die Sensorelektronik, Kontakt RJG Kundenbetreuung zu verhindern („Kundendienst“ auf der betreffenden Seite 56).



KABELLAGERUNG

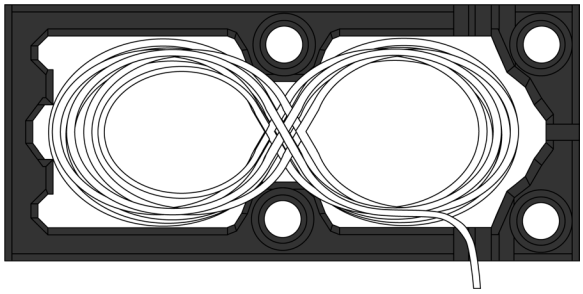
Verwenden Sie Kabelstapler (*im rechten*) Speicher für überschüssige Kabel bereitzustellen. Siehe Tabelle unten für Kabelstapelspeicherspezifikationen.

Stacker	SchraubeLänge	Kabel Stored
1	1.75” (45 mm)	6.0” (152,4 mm)
2	2.00” (50 mm)	12.0” (304,8 mm)
3	2.25” (60 mm)	18.0” (457,2 mm)
4	2.50” (64 mm)	24.0” (609,6 mm)

STACKER ANGEBRACHT AUF LYNX CASE

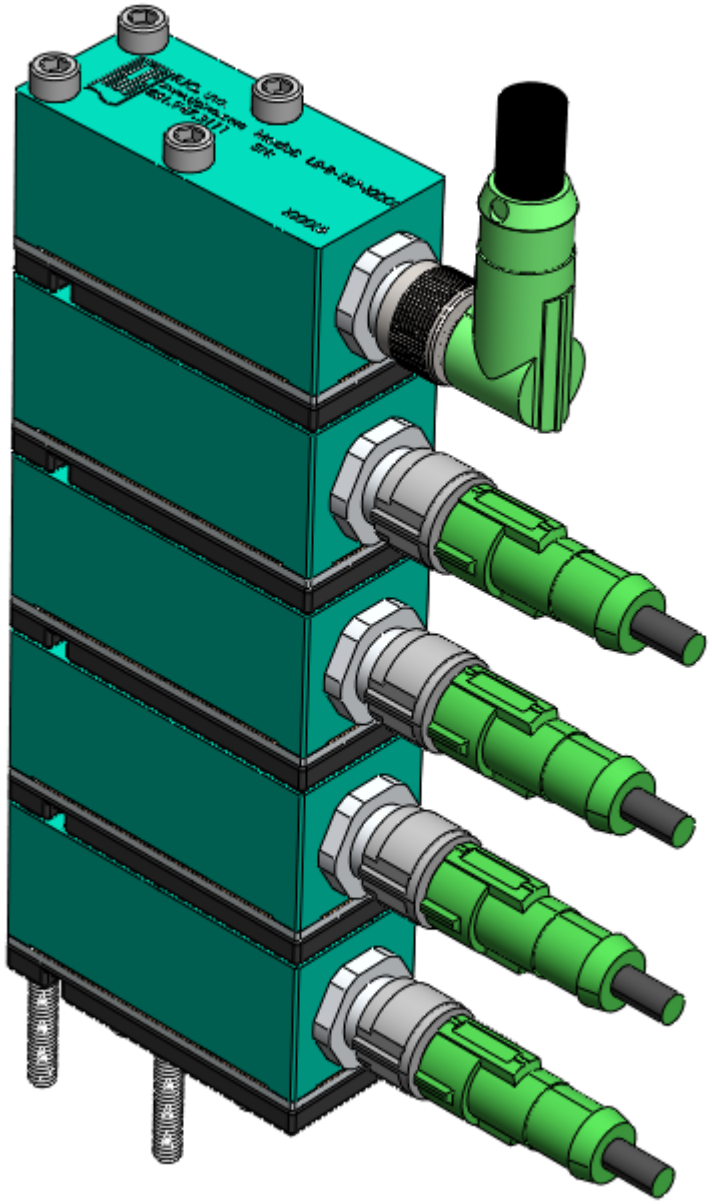
STACKER SIDE VIEW

STACKER TOP VIEW MIT KABEL



STACKING LYNX HÜLLEN

Die Lynx Sensorelektronik Fälle gestapelt werden können, und selbst in einer Form eingebettet ist (vorausgesetzt, dass Temperatur und Verbindungsabstände eingehalten werden); Lynx gerade Verbindungskabel (CE-LX5) muss verwendet werden, um den Luchs Fällen mit Ausnahme der obersten zu stapeln case/cable Verbindung aufgrund des Platzbedarfs für die Verbindung.



STATISCH (RUHENDE) AUSWERFERSTIFTE

während HohlraumDruck Sensor-Installation mit beweglichen oder „Arbeiten“ Auswerferstifte wird empfohlen, in einigen Situationen ein unbewegter oder „statisch“ Stift verwendet werden muß. In den meisten Fällen statische Stifte direkt in die Hohlraumplatte oder in einen Hohlraumeinsatz eingebaut. In einigen Fällen wird erstrecken statische Stifte durch mehrere Platten, wie beispielsweise Anwendungen, die auf der Rückseite erstrecken,Klemme Teller. Lesen und befolgen Sie alle Anweisungen und beziehen Sie sich auf die bereitgestellten Abbildungen, um Sensoren mit statischen Auswerferstiften ordnungsgemäß zu installieren.

1. Statische Auswerferstifte Übersicht

Statische Auswerferstifte sind unbewegte Stifte, die auf der Oberseite des Knopfstil Sensoren Übertragungs Kunststoff sitzenDruck in dem Hohlraum zu dem Sensor in einer Formplatte. Im Gegensatz zu beweglichen Auswerferstiften, die sich während jedes Auswurfzyklus selbst reinigen, können statische Stifte im Laufe der Zeit Materialansammlungen um den Stift herum ermöglichen. Statische Stifte sollten einen O-Ring auf dem Ende des Stiftes, um eine Kontamination Aufbau dass trägt zum Messfehler zu vermeiden, so dass die Sensoren über genau zu lesen,Zeit .

Erfolgreiche statische Stift Installation bietet untere Sensor und Installationskosten; Sensor leichter Wartung; Flexibilität bei dem Sensor und den Stift Schlichte; und die Freiheit in Sensorort.

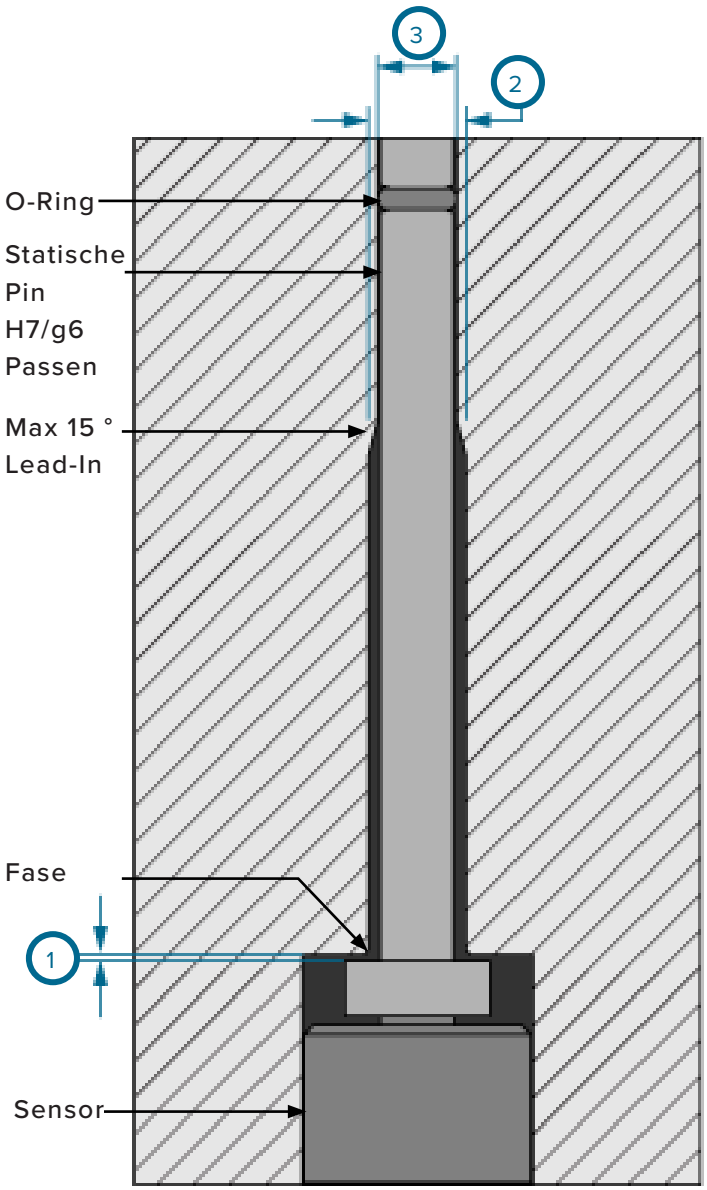
2. Auswerferstift Bore und Lead-In

Bietet Platz in der Sensortasche für den Sensor und statischen Stift so dass für Freiraum über dem Bolzenkopf zu entsprechen 1/5th die Teil an Pin Lage Dicke (1 *im rechten*), Wenn Teildicke kleiner oder gleich 0.06” (1,5 mm) oder 0.012” (0,3 mm [1 *im rechten*]) wenn die Teildicke an Pin Stelle größer als 0.06” (1,5 mm).

Von dem Sensor und Stiftkopf Tasche, bietet einen Abstand von dem Stiftdurchmesser und 0.06” (1,5 mm [2 *im rechten*]).

Schritt nach unten in die Bohrung zu einer Standard-Auswerferstift Bohrung H7/g6 (3 *rechts*), In dem der Auswerfstift der Lage ist, sich frei zu bewegen), bevor der Hohlraum eine Dichtfläche zu schaffen, für den O-Ring am Ende des statischen Stift. Anfasung des Übergang zwischen dem Sensor und der Stiftkopf-Tasche und der Bolzenbohrung und auch der Übergang zwischen der Bolzenbohrung und Standardausrüstung am Ende des Stiftes (*nicht mehr als 30°/15° pro Seite*).

STATIC PIN INSTALLATION



ACHTUNG *Diese Richtlinien sind für Stifte 3/32” (2,5 mm) Durchmesser oder mehr. Bitte kontaktieren Sie RJG Customer Support für die Installation von statischen Stifte kleiner als 3/32” (2,5 mm) im Durchmesser*

NICHT-STANDARD-INSTALLATIONEN (*fortsetzung*)

3. Dimensionierung des O-Rings

O-Ringgrößen werden von Innendurchmesser (ID bezeichnet [1 *im rechten*]) Und Querschnitt (CS [2 *im rechten*]), In der Regel inZoll . Beispielsweise würde ein O-Ring mit den Maßen 0.072 x 0.036 einen Innendurchmesser von 0.072” und einen Querschnitt von 0.036” aufweisen.

Der O-Ring ist in der Auswerferstift der Nut eingebaut. Die Nut wird durch Durchmesser gemessen (3 *im rechten*) undBreite (4 *im rechten*). Der Durchmesser geschnitten O-Ring, um sicherzustellen Strecke von 0–10%. Die Tiefe geschnitten wird O-Ring, um sicherzustellen, Kompression von 20–35%. Sicherstellen, dass das Stiftende, bevor O-Ring-Nut ist 0,030” (0,76 mm [5 *im rechten*]) MIN für steelsafe. *Kontakt RJG® zur Unterstützung bei der Dimensionierung und Tolerierung O-rings und Installationsanforderungen.* Siehe Tabelle unten für RJG empfohlen, in Lager O-rings.

4. O-Ring-Installation

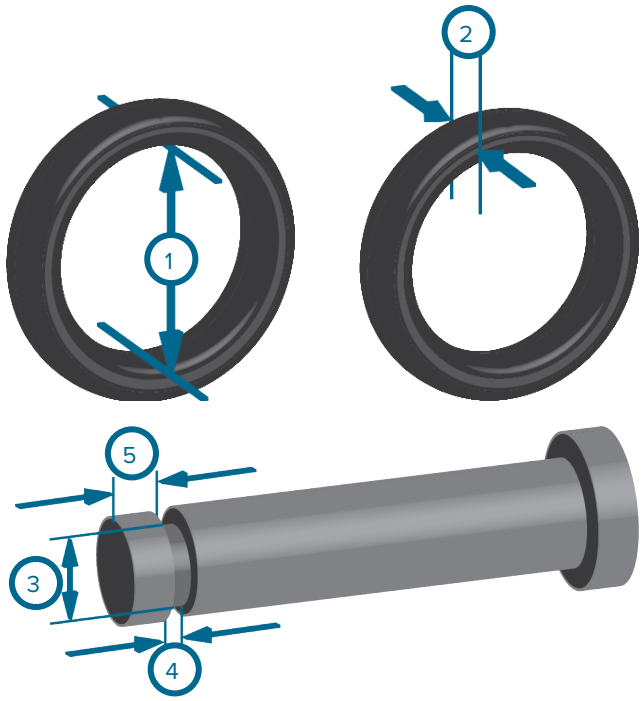
Unangebrachte O-Ring-Installation kann Risse verursachen, wenn sie über die scharfe Auswerferstift Kante gezogen wird. Verwenden, um ein Installationswerkzeug mit dem gleichen Durchmesser wie der Auswerferstift ausgebildet ist, mit einem sich verjüngenden Ende.

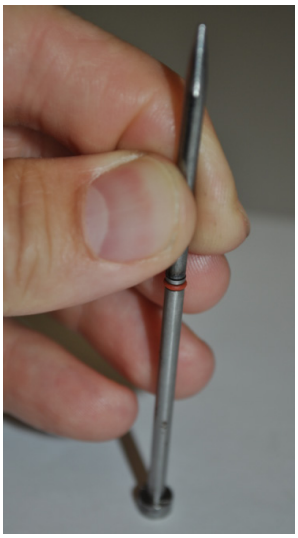
Das Ende kann geschliffen werden, in der Regel durch eine Schleifscheibe, und geschwabbelt durch einen Drahtrad alle Grate zu entfernen. Schieben Sie den O-Ring auf das verjüngte Ende des Installationswerkzeuges und schiebt auf das Ende des statischen Stifts. (*Siehe Abbildung rechts.)*

5. Pin und O-Ring-Bore-Installation

Verwenden, um einen O-Ring-Schmiermittel Um Schäden zu verhindern, wenn der Stift in die Bohrung eingeführt wird. Viele Schmiermittel auf Silikonbasis können Silikon-O-Ringe beschädigen. RJG, Inc. empfiehlt P-80 THIX-Schmiermittel von International Products Corporation (http://www.ipcol.com/shopexd.asp?id=31). Drehen der Stift, wie es eingeführt wird, die Montage zu erleichtern und potentielle O-Ringschaden zu begrenzen.

STATISCHE (NICHT BEWEGLICHE) EJEKTORSTIFTE





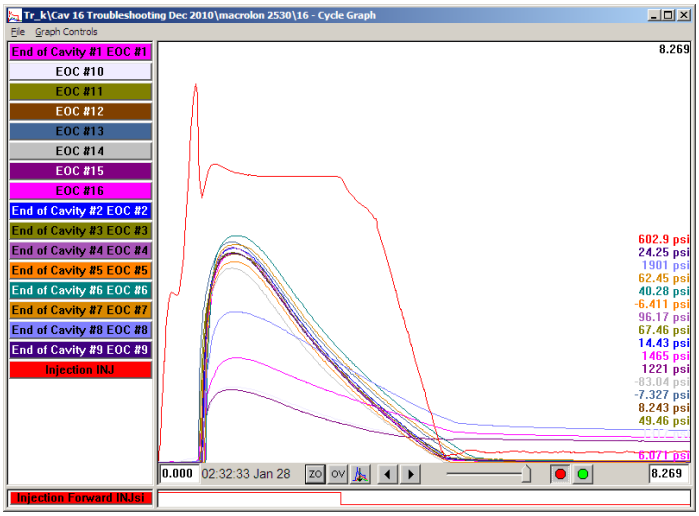
O-Ring					GROOVE SPEC.				BORE SPEC.	
Nominal Pingröße	Material	SI-Metrik	RJG Teil #	Einheiten	Breite (4, oben)	Breite Tol (+/-)	DIA Nut (3, oben)	DIA Tol (+/-)	Bohrung DIA	Bohrung Tol (+ Tol, -0)
4,0 mm	Silikon	2,7 x 0,65	85-6157-000	Inch	0.038	0.003	0.1137	0.0019	0.1575	0.0005
2,5 mm		1,4 x 0,6	85-6159-000		0.032	0.003	0.0667	0.0010	0.0984	0.0005
4,0 mm		2,7 x 0,65	85-6157-000	Millimeter	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

NICHT-STANDARD-INSTALLATIONEN (*fortsetzung*)

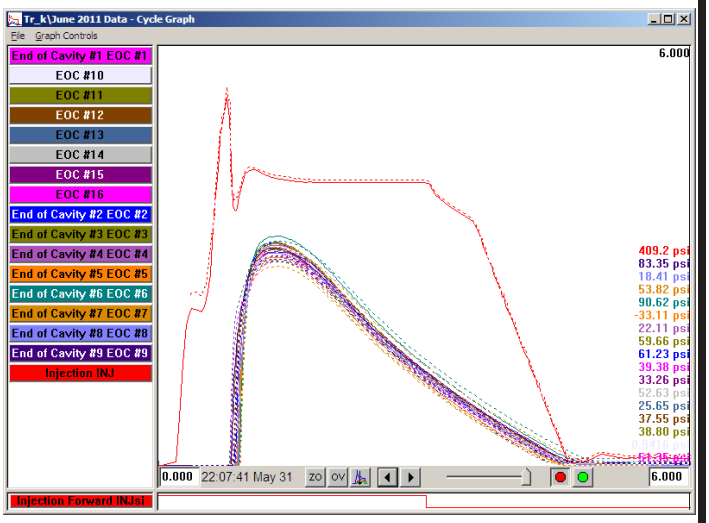
6. Sensor Readings

Daten aus der gleichen Form wird unten dargestellt (*typisches ergebnis nicht garantiert*).

Ohne O-Ring-Installation



Mit O-Ring-Installation



Oben Links: Drei Sensoren lesen zu gering durch kontaminations ohne O-Ringe installiert.

Oben rechts: Die Vorlage und durchgezogene Linien nach vier Monaten der kontinuierlichen Produktion; die Sensoren weiterhin konsequent mit O-Ringen installiert lesen.

Eine richtige Installation wird eine lange Lebensdauer von O-Ringen innerhalb der Form zur Verfügung stellen. Nur im Fall der folgenden beiden Fälle werden die O-Ringe ersetzt werden müssen:

7. Überspritzungen

Wenn Material um den Stift herum blinkt, muss der Stift gezogen und das blinkende Material während regelmäßiger vorbeugender Wartungszyklen entfernt werden. Der O-Ring muss ersetzt werden.

8. O-Ring Schaden

When a pin is removed for inspection and / or cleaning during mold maintenance, inspect the O - ring for damage. Repeated installation and removal can cause nicks, cuts, or other damage to O - rings. Beschädigte O-Ringe müssen ersetzt werden.

MEHRERE AUSWERFERSTIFTE

Auswerferstifte werden häufig in kleinen gruppiertBereiche die erlauben nicht für traditionellen HohlraumDruck Senor Installation. Lesen und befolgen Sie alle Anweisungen und beachten Sie die Abbildungen, um Sensoren mit mehreren Auswerferstiften ordnungsgemäß zu installieren.

1. Mehrere Auswerferstift und Sensorpositionierung

Wenn mehrere Auswerferstifte sind zu dicht beieinander angeordnet Hohlraum zu ermöglichen,Druck Sensoranordnung in einem einzigen Stift, kann eine Deckplatte verwendet werden, eine ausgewählte Stift zu ermöglichen, den Sensor zu kontaktieren und zu verhindern, andere Pins stören.

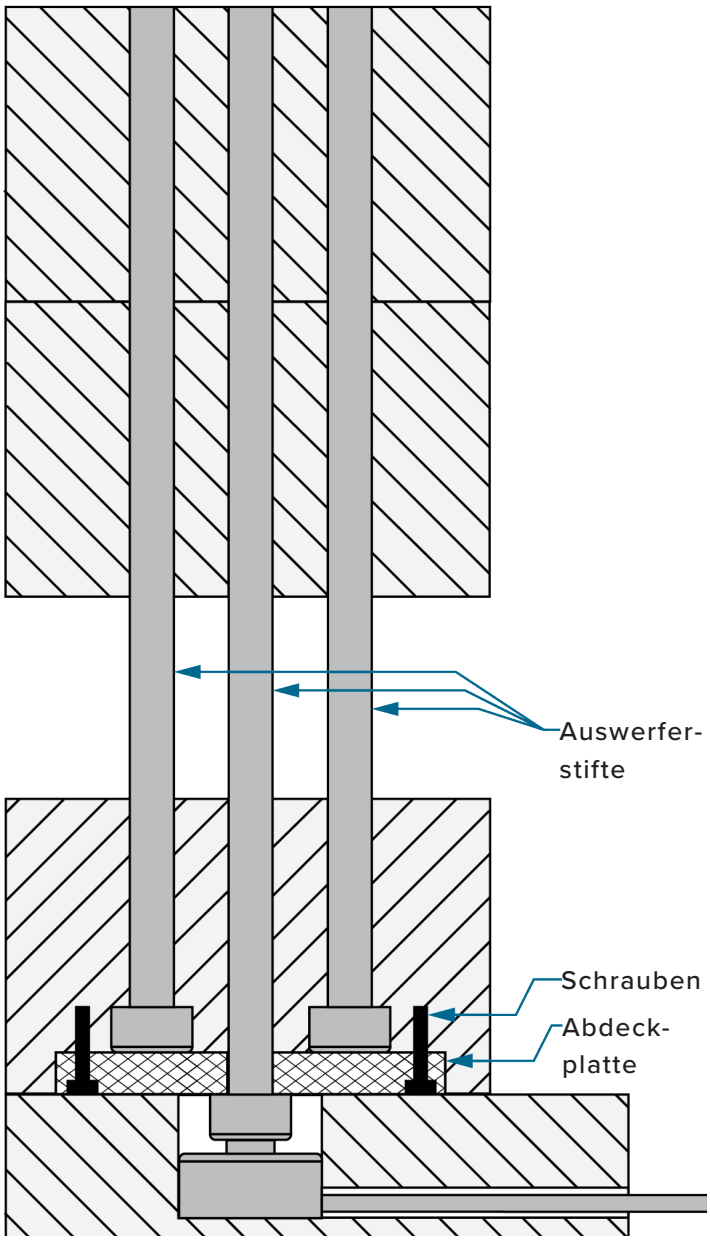
Die Auswerferstift Halteplatte wird modifiziert, um die Deckplatte zu passen, so dass sie ausgespart ist und bündig mit der Auswerferplatte und bedeckt dieBereich des Sensorkörpers und nicht benutzte Auswerferstifte. Die Deckplatte ist mit vier montiertenSchrauben .

Die Abdeckplatte MontageSchrauben muß mit der Auswurfplatte bündig sein und darf nicht, da konstant mit den Auswerferstiften, in Kontakt stehtDruck auf derSchrauben will sich zum Scheitern verurteilt.

2. Auswerferstift und Counter-Bore Räumungs

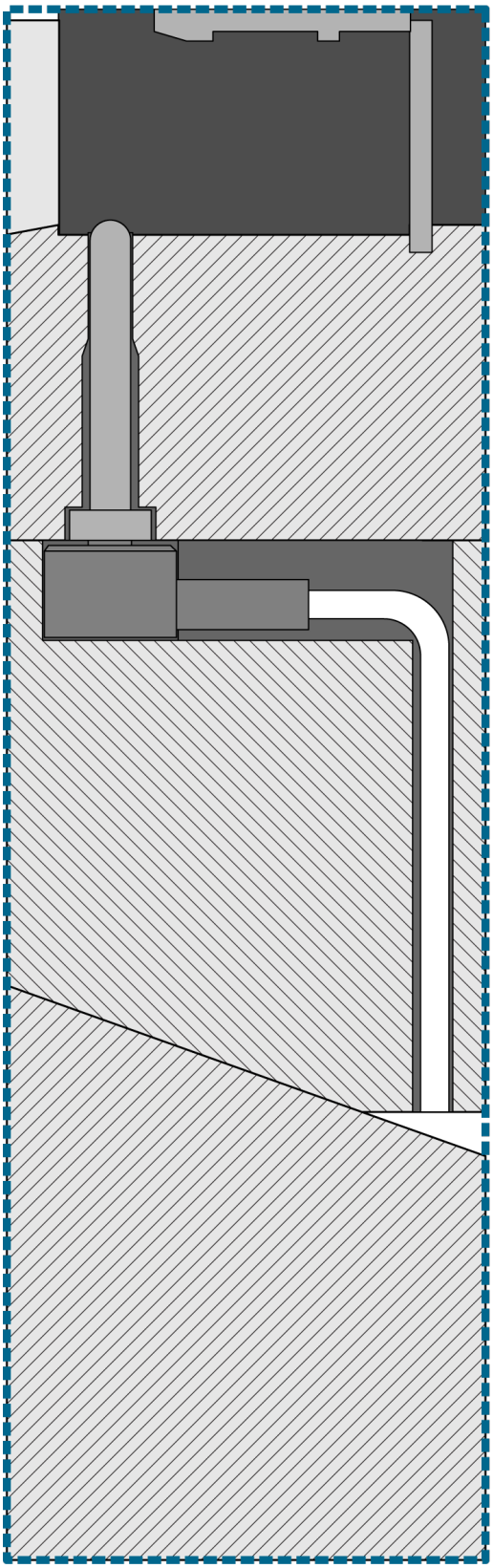
Verwenden Standard Auswerferstift Abstände bei Hohlraum einbauenDruck Sensoren unter Auswerferstifte Beschädigung oder Zerstörung der Stifte, Sensoren und Schimmel zu verhindern. Proper Auswerferstift Kopf und Gegenlaufspiel wird der statische Stift erlauben, sich frei in der Auswerferstift Bohrung zu bewegen.

INSTALLATION VON PIN, SENSOR UND PLATTE



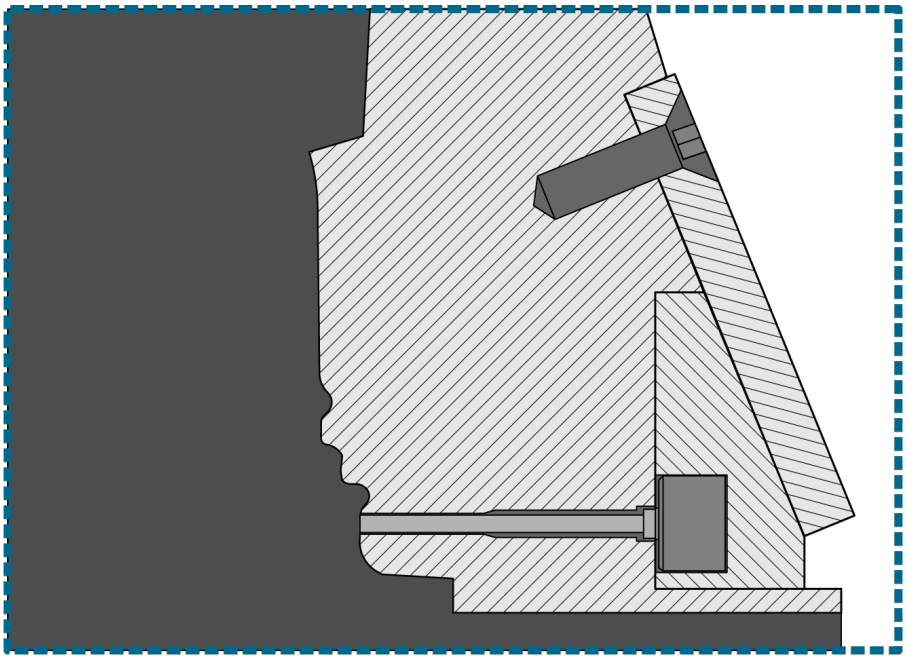
NICHT-STANDARD-INSTALLATIONEN (*fortsetzung*)

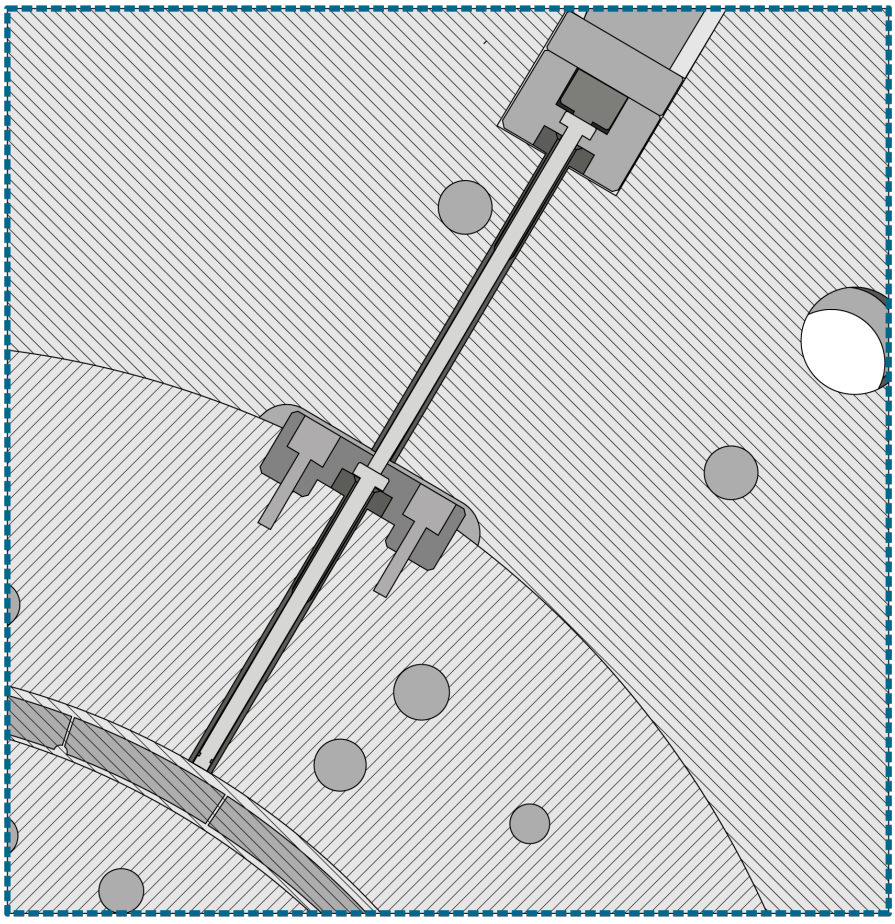
STATISCHE PIN BEISPIEL



NICHT-STANDARD-INSTALLATIONEN (*fortsetzung*)

STATISCHE ÜBERTRAGUNGSSTIFT BEISPIELE





HINWEISE

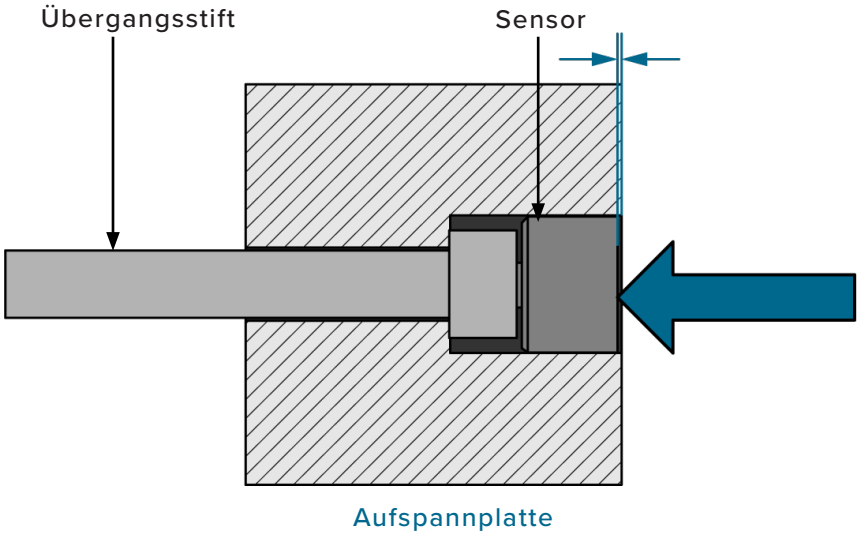
SENSORINSTALLATION CHECK—KLEMME PLATTE (TYPISCH) ANLAGEN

Stellen Sie sicher, dass der jeder Sensor, Übertragungsstift und Auswerferstift Tasche richtig bearbeitet wird.

VORMONTAGE KONTROLLEN

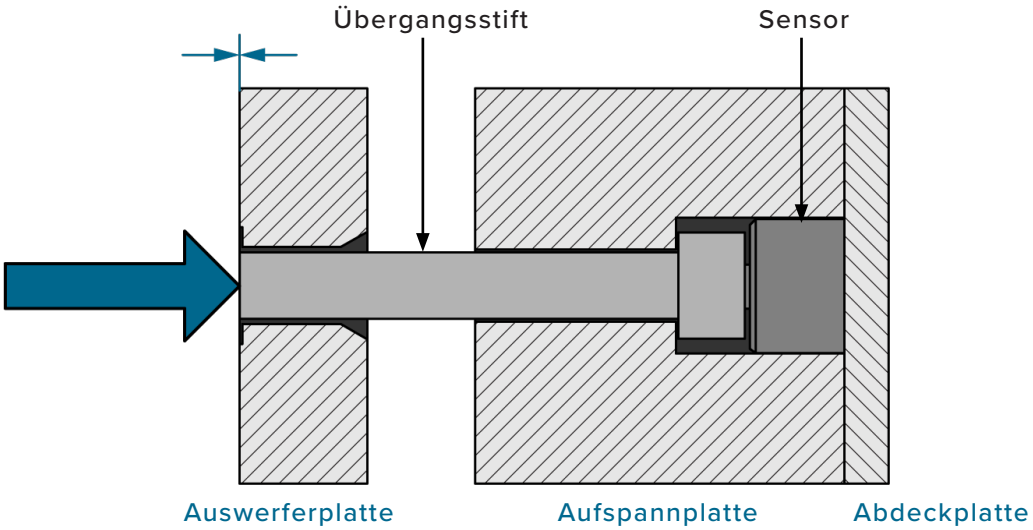
1. Einrückungen Test (mit Sensor)

Mit demKlemme Platte demontierte, Sensor vorhanden, und die Deckplatte entfernt werden, schiebt den Sensor und Übertragungsstift nach vorn; es sollte 0.012–0.02 (0,3-0,5 mm) Abstand zwischen dem Sensor und dem Boden sein,Klemme plate/sensor Taschenboden vor der Deckplattenoberfläche.Stellen Sie sicher, dass der Stift frei und ohne Widerstand bewegt.



2. Flush-Test (mit Sensor)

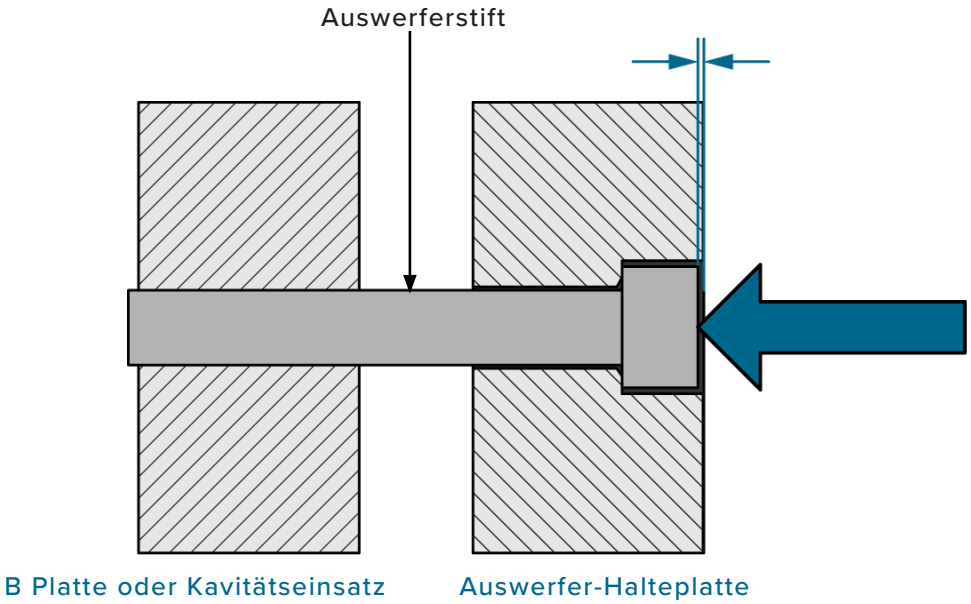
Mit dem Übertragungsstift, Sensor und Abdeckplatte installiert ist, legen die Auswurfplatte über demKlemme vollständig Rückplatte, und Position. Stellen Sie sicher, dass die Senkbohrung Tiefe gleich 0.012” (0,3 mm), und dass der Durchmesser größer ist als der Auswerferstift Kopf; der Übertragungsstift sollte mit der Auswerfer Halteplatte bündig abschließt.



PRÜFUNG DER SENSORINSTALLATION - EINBAU DER KLEMMENPLATTE (TYPISCH) (*fortsetzung*)

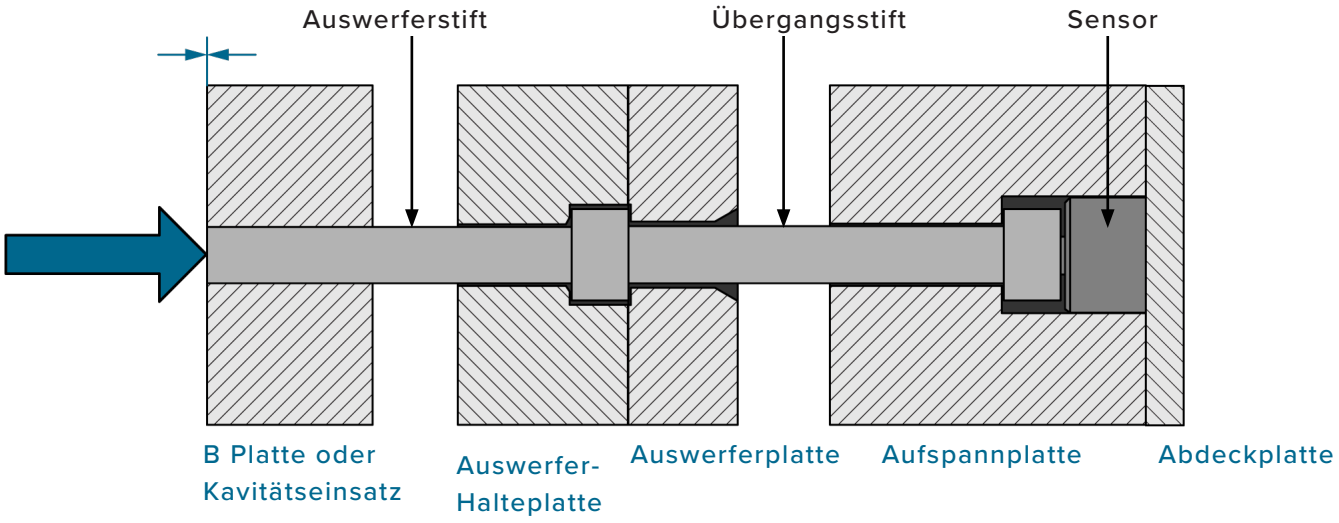
3. Einrückungen Test (mit Auswerferstift)

Mit dem Auswerferstift installiert, drücken Sie auf der Auswerferstift; überprüfen, den Abstand von 0.012” (0,3 mm (oder 1/5 Teildicke)) zwischen dem Boden des Auswerferstift Kopfes und der Auswerfer Halteplattenoberfläche.



4. Flush-Test (Full Stack)

Mit dem Sensor, Auswerfer und Übertragungsstift installiert ist, und die Auswurfplatte in der Einspritzposition, in Richtung fixiertKlemme Platte, sollte die Auswerferstift mit dem Auswerfer bündig plate/cavity Oberfläche.

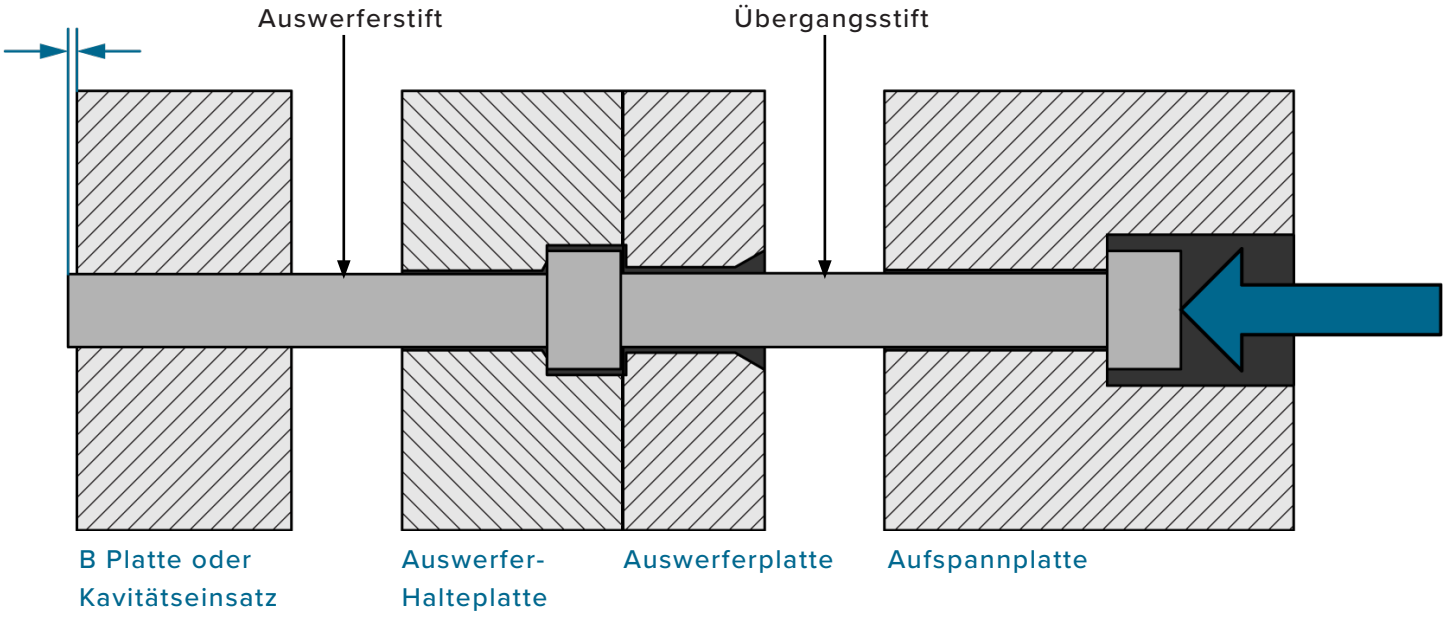


PRÜFUNG DER SENSORINSTALLATION - EINBAU DER KLEMMENPLATTE (TYPISCH) (*fortsetzung*)

POST-MONTAGEPRÜFUNGEN

1. Protrusionstest (ohne Sensor)

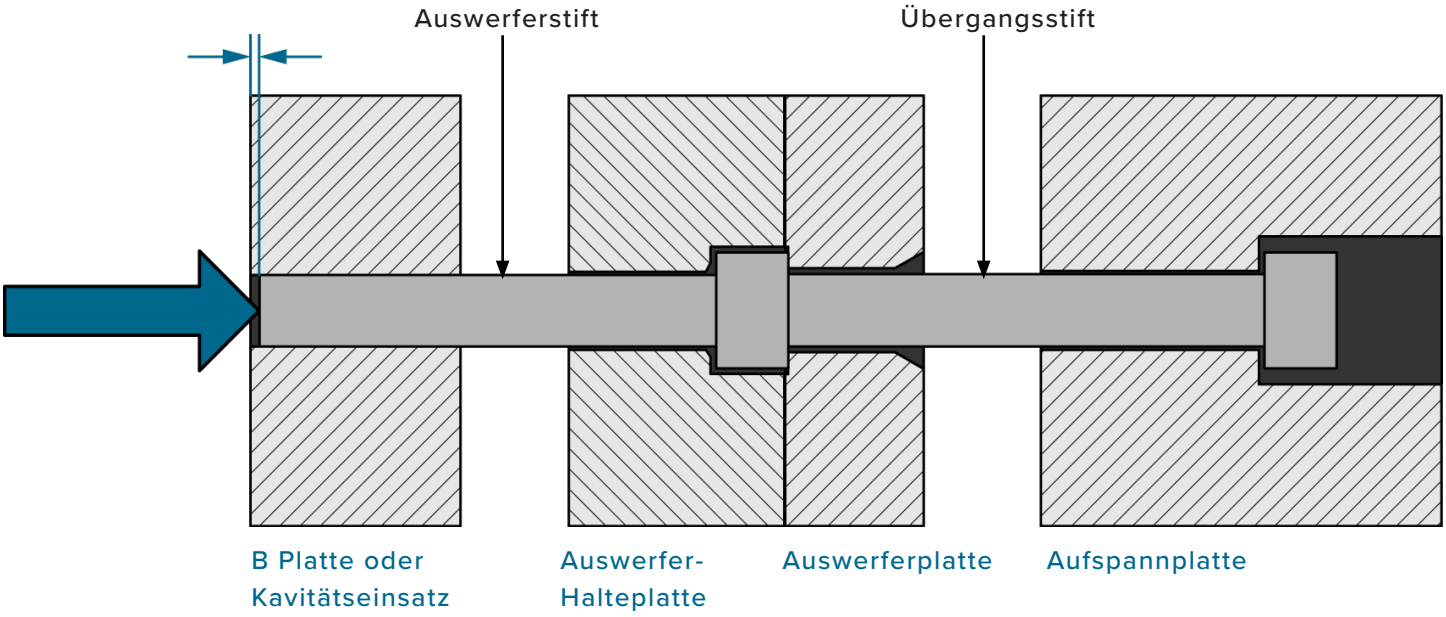
Mit den Auswerfer und Transfernadeln installiert, in Injektionsposition der Auswerfer-Platte, und die Auswurfplatte in Richtung fixiertKlemme Platte, drücken Sie die Auswerfer und Übertragungsstift zusammen, in Richtung des Hohlraums; die Auswerferstift 0,008-0,01” (0,2-0,3 mm) vorstehen soll.



PRÜFUNG DER SENSORINSTALLATION - EINBAU DER KLEMMENPLATTE (TYPISCH) (*fortsetzung*)

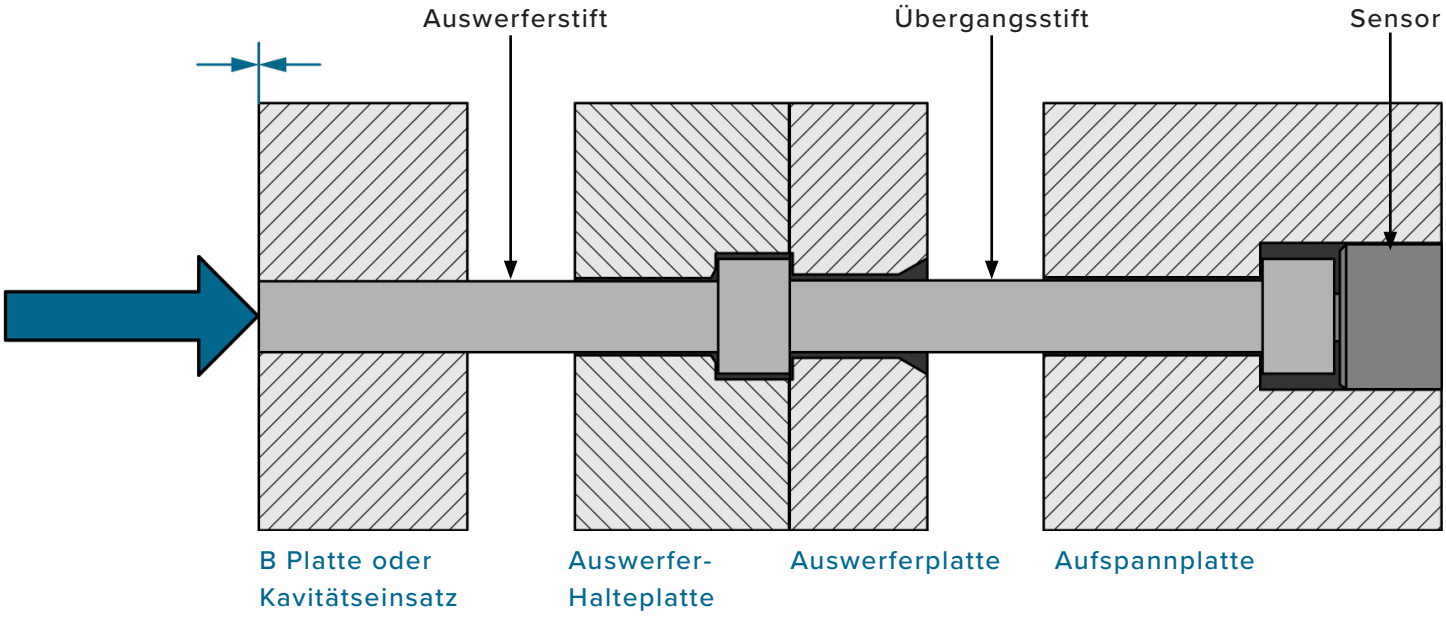
2. Einrückungen Test (mit Sensor)

Drücken Sie bei installiertem Auswerfer und Übergabestiften, der Auswerferplatte in der Einspritzposition und der Auswerferplatte, die in Richtung der Klemmplatte befestigt ist, den Auswerfer und den Übergabestift vom Hohlraum weg zusammen. Der Auswerferstift sollte in der Auswerferplatte eine Aussparung von 0.008–0.01” (0,2–0,3 mm) aufweisen.



3. Flush-Test (mit Sensor)

Mit dem Sensor, Auswerfer und Übertragungsstift installiert ist, und die Auswurfplatte in der Einspritzposition, in Richtung fixiertKlemme Platte, sollte die Auswerferstift mit dem Auswerfer bündig plate/cavity Oberfläche.



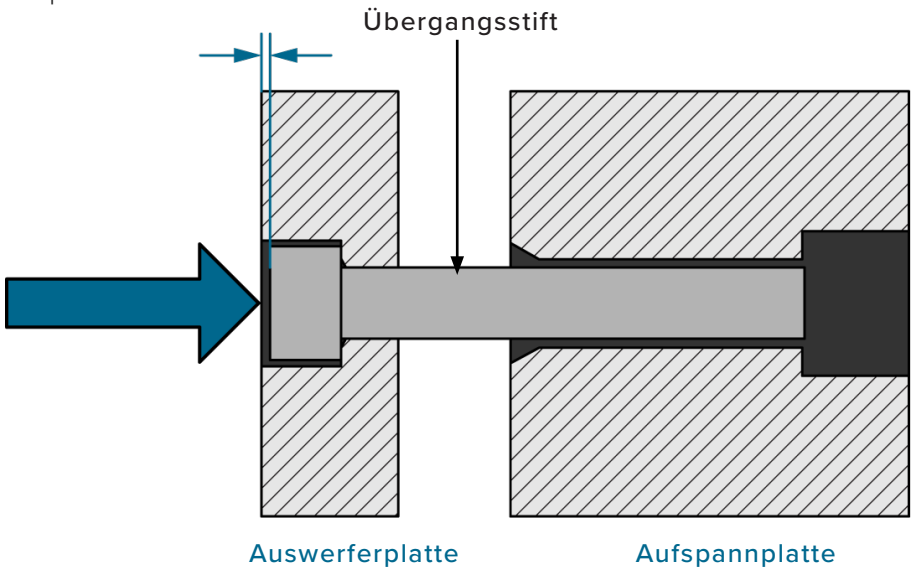
ÜBERPRÜFUNG DER SENSORINSTALLATION—INSTALLATION DER KLEMMPLATTE (KOPF-AN-KOPF)

Stellen Sie sicher, dass der jeder Sensor, Übertragungsstift und Auswerferstift Tasche richtig bearbeitet wird.

VORMONTAGE KONTROLLEN

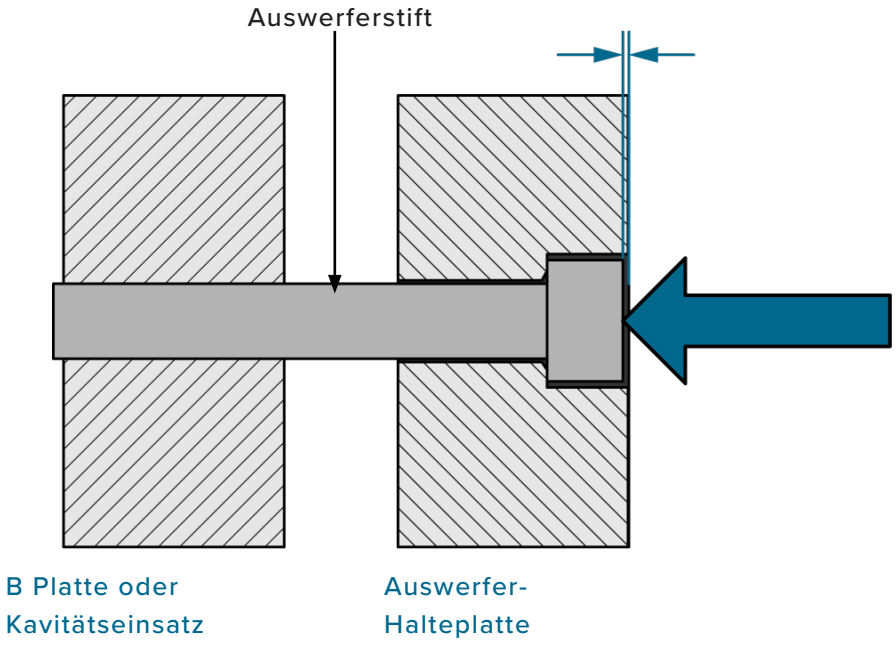
1. Einrückungen Test (mit Sensor)

Mit nur dann installiert der Übertragungsstift, Druck auf den Übertragungsstift Kopf und verifizieren einen Abstand von 0.012” existiert (0,3 mm) MIN zwischen dem Übertragungsstift und der Haltekopf Auswerferplatte Oberfläche.



2. Einrückungen Test (mit Auswerferstift)

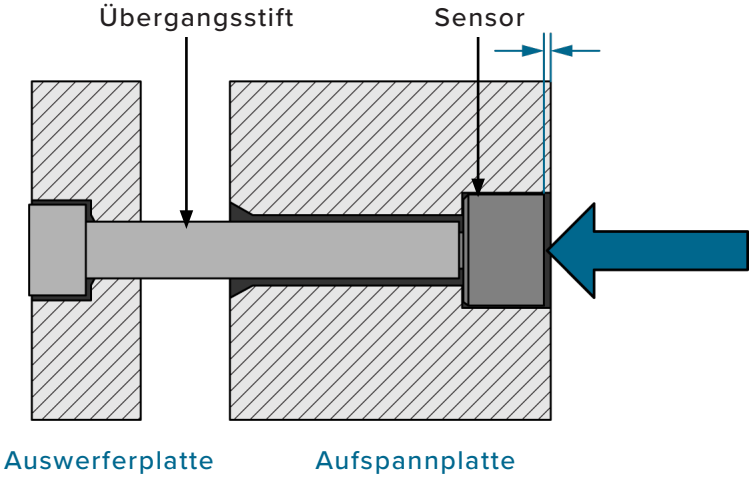
Drücken Sie bei installiertem Auswerferstift auf den Auswerferstift; Vergewissern Sie sich, dass zwischen der Unterseite des Auswerferstiftkopfes und der Auswerferplattenoberfläche ein Spiel von 0.012” (0,3 mm (oder 1/5 Teildicke)) vorhanden ist.



3. Einrückungen Test (mit Sensor)

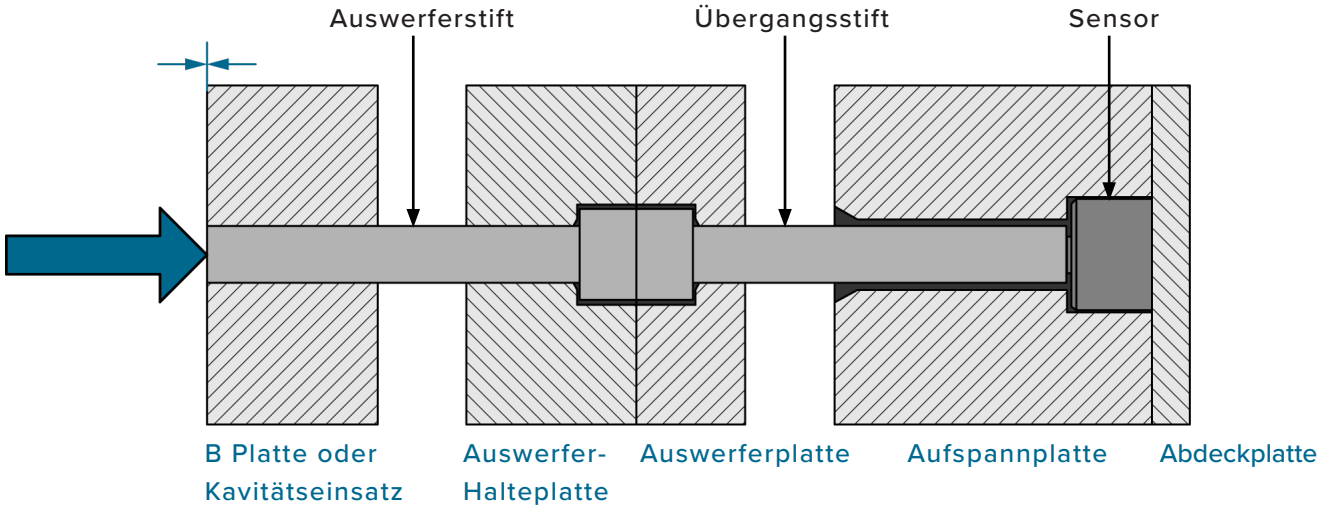
Mit demKlemme Platte demontierte, Sensor vorhanden, und die Deckplatte entfernt werden, schiebt den Sensor und Übertragungsstift nach vorn; es sollte 0.012–0.02 (0,3-0,5 mm) Abstand zwischen dem Sensor und dem Boden sein,Klemme plate/sensor Taschenboden vor der Deckplattenoberfläche.

Stellen Sie sicher, dass der Stift frei und ohne Widerstand bewegt.



4. Flush-Test (Full Stack)

Mit dem Sensor, Auswerfer und Übertragungsstift installiert ist, und die Auswurfplatte in der Einspritzposition, in Richtung fixiertKlemme Platte, sollte die Auswerferstift mit dem Auswerfer bündig plate/cavity Oberfläche.

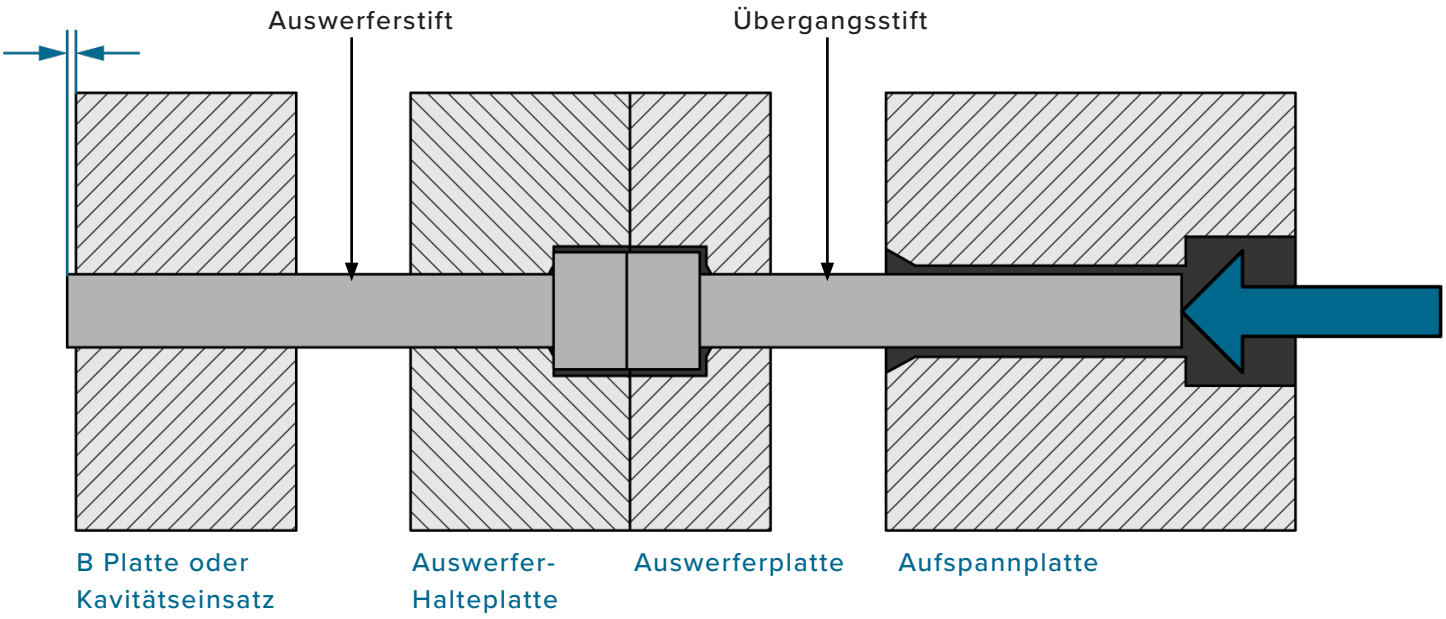


POST-MONTAGEPRÜFUNGEN

Stellen Sie sicher, dass der jeder Sensor, Übertragungsstift und Auswerferstift Tasche richtig bearbeitet wird.

1. Protrusionstest (ohne Sensor)

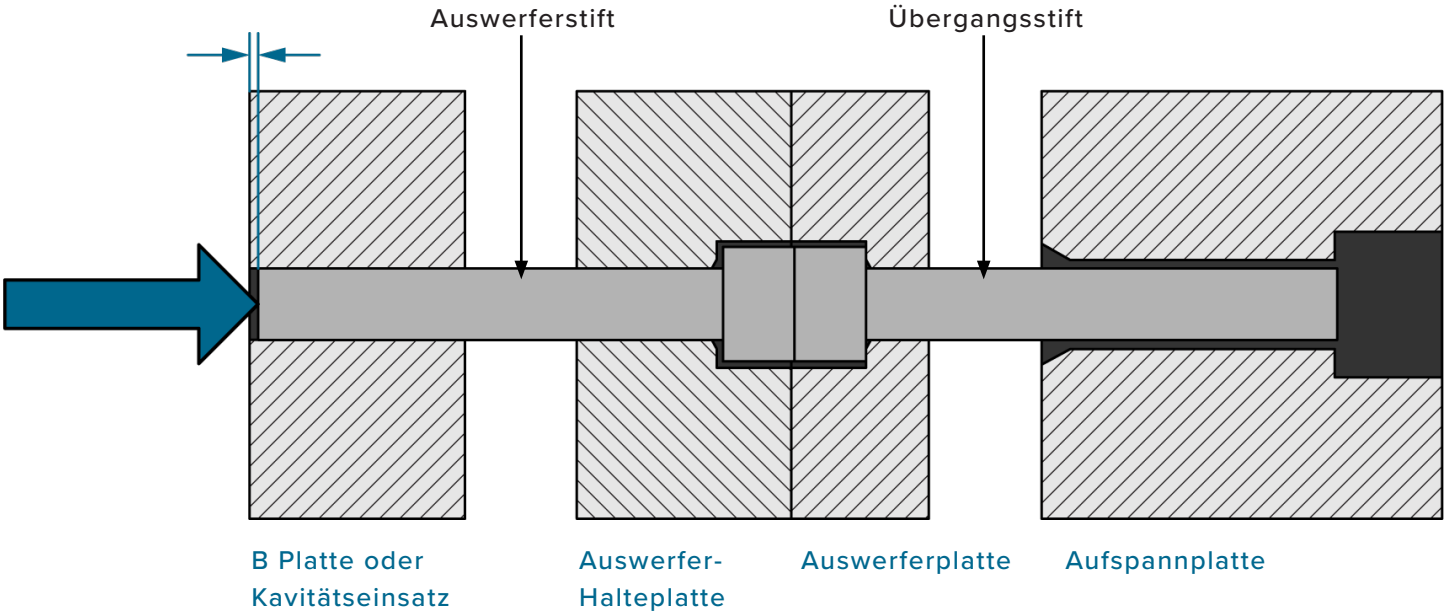
Mit den Auswerfer und Transfernadeln installiert, in Injektionsposition der Auswerfer-Platte, und die Auswurfplatte in Richtung fixiertKlemme Platte, drücken Sie die Auswerfer und Übertragungsstift zusammen, in Richtung des Hohlraums; die Auswerferstift 0,008-0,01” (0,2-0,3 mm) vorstehen soll.



PRÜFUNG DER SENSORINSTALLATION - EINBAU DER KLEMMEPLATTE (KOPF-ZU-KOPF) (*fortsetzung*)

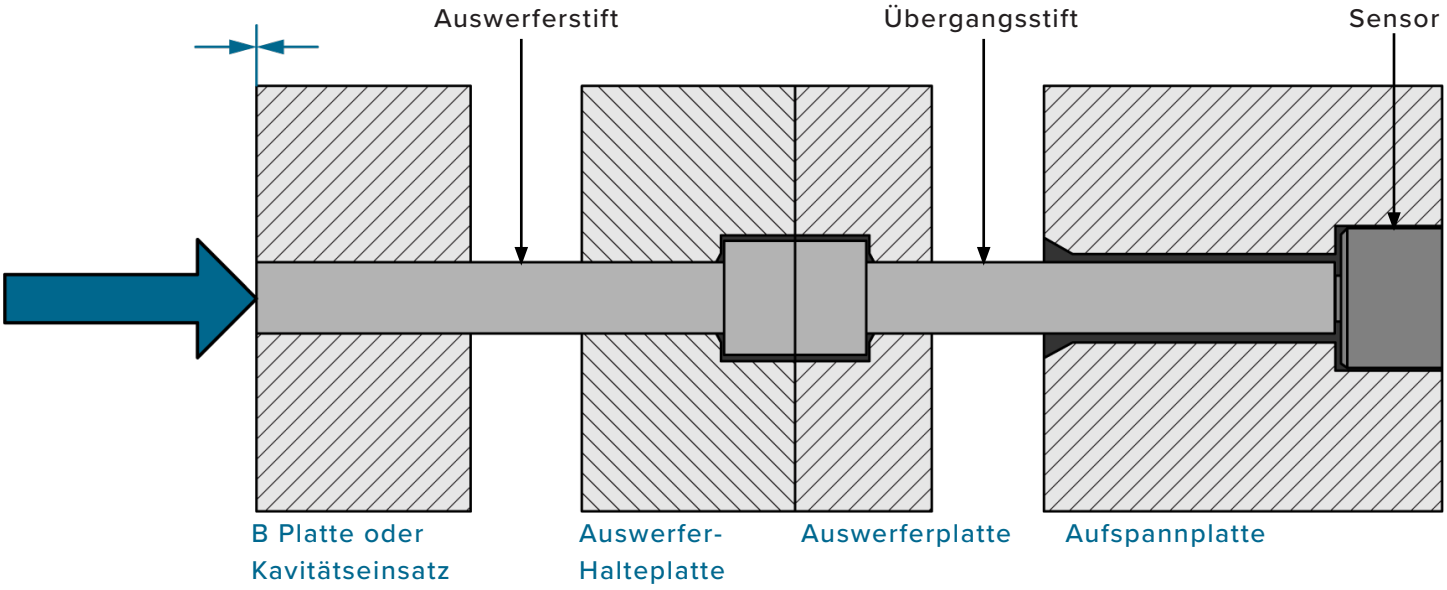
2. Einrückungen Test (mit Sensor)

Drücken Sie bei installiertem Auswerfer und Übergabestiften, der Auswerferplatte in der Einspritzposition und der Auswerferplatte, die in Richtung der Klemmplatte befestigt ist, den Auswerfer und den Übergabestift vom Hohlraum weg zusammen. Der Auswerferstift sollte in der Auswerferplatte eine Aussparung von 0.008–0.01” (0,2–0,3 mm) aufweisen.



3. Flush-Test (mit Sensor)

Mit dem Sensor, Auswerfer und Übertragungsstift installiert ist, und die Auswurfplatte in der Einspritzposition, in Richtung fixiertKlemme Platte, sollte die Auswerferstift mit dem Auswerfer bündig plate/cavity Oberfläche.



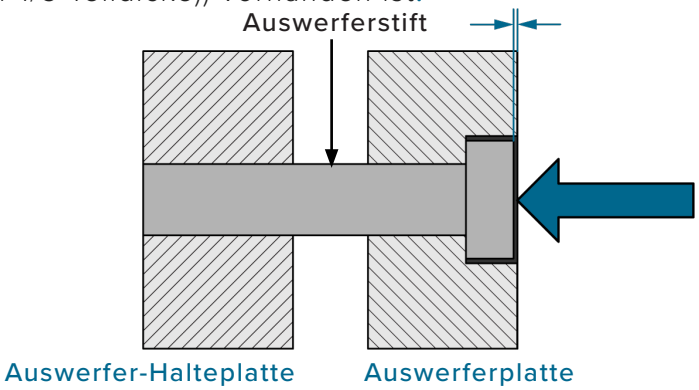
SENSORINSTALLATION CHECK—AUSWERFERPLATTE INSTALLATIONEN

Stellen Sie sicher, dass der jeder Sensor, Übertragungsstift und Auswerferstift Tasche richtig bearbeitet wird.

VORMONTAGE KONTROLLEN

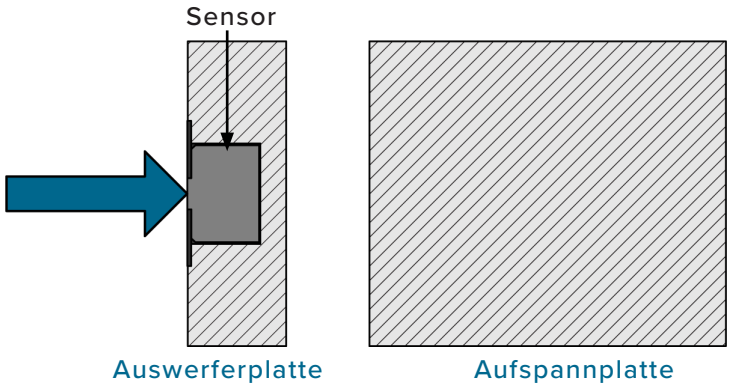
1. Einrückungen Test (mit Auswerferstift)

Drücken Sie bei installiertem Auswerferstift auf den Auswerferstift; Vergewissern Sie sich, dass zwischen der Unterseite des Auswerferstiftkopfes und der Auswerferplattenoberfläche ein Spiel von 0.012” (0,3 mm (oder 1/5 Teildicke)) vorhanden ist.



2. Flush-Test (mit Sensor)

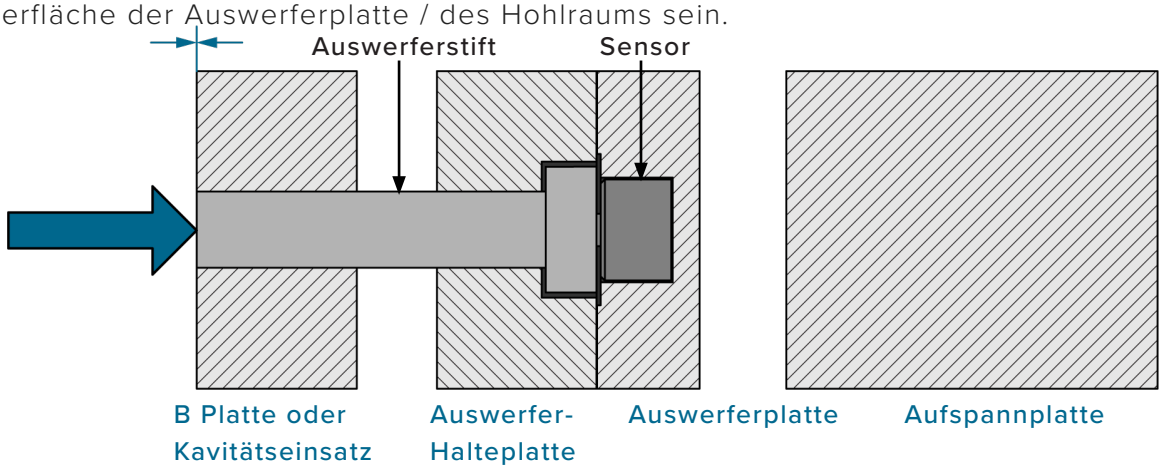
Mit dem Sensor in der Ejektor Halteplatte installiert ist, überprüfen, ob die Senkbohrung Tiefe gleich (0,5mm) (wenn erforderlich) und der Senkbohrung Durchmesser größer ist als der Auswerferstift Kopf. Der Sensorkopf sollte mit der Auswerfer Halteplatte bündig abschließt.



POST-MONTAGEPRÜFUNGEN

1. Flush-Test (Full Stack)

Wenn der Sensor und der Auswerferstift installiert sind und die Auswerferplatte in der Einspritzposition in Richtung der Klemmplatte befestigt ist, sollte der Auswerferstift bündig mit der Oberfläche der Auswerferplatte / des Hohlraums sein.

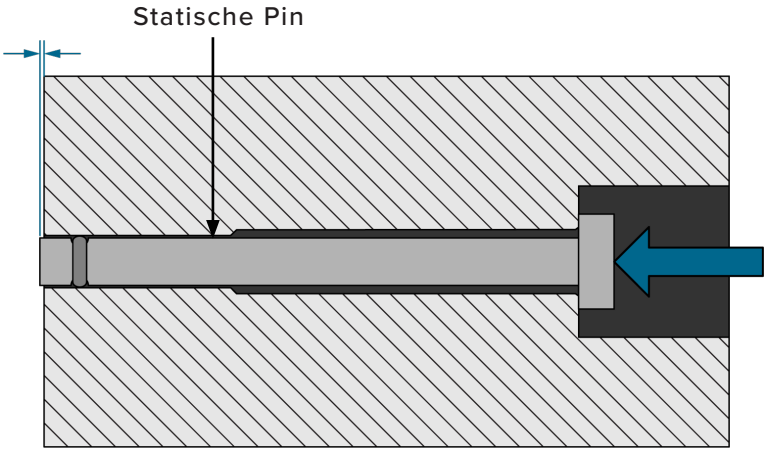


SENSORINSTALLATION CHECK—-INSTALLATION STATISCHER STIFTE

Stellen Sie sicher, dass jeder Sensor und jede statische Stifttasche korrekt bearbeitet ist.

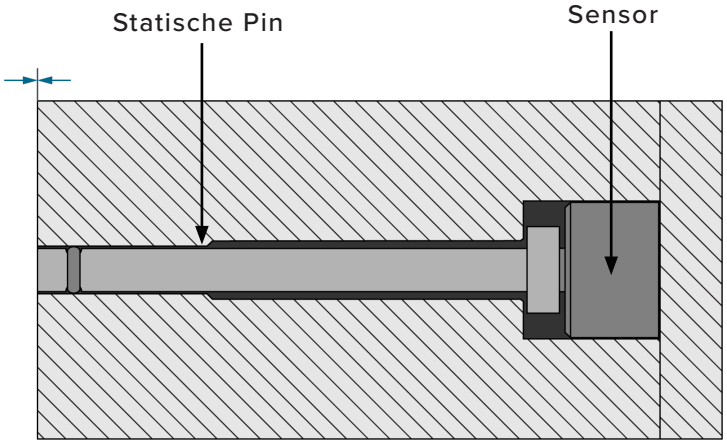
1. Protrusionstest (ohne Sensor)

Drücken Sie den statischen Stift, wenn nur der statische Stift installiert ist. Überprüfen Sie, ob der Abstand des Stifts über dem Stiftkopf 1/5 der Teiledicke an der Stiftposition beträgt, wenn die Teiledicke kleiner oder gleich 0.06” (1,5 mm), oder 0.012” (0,3 mm), wenn der Die Teiledicke an der Stiftposition ist größer als 0.06” (1,5 mm).



2. Flush-Test (mit Sensor)

Mit den Platten demontieren, Sensor und Stift an Ort und Stelle, und die Deckplatte entfernt werden, sollte das Ende des statischen Stifts bündig mit der Plattenoberfläche.



WARTUNG

DMS-Sensoren benötigen wenig Wartung.

REINIGUNG

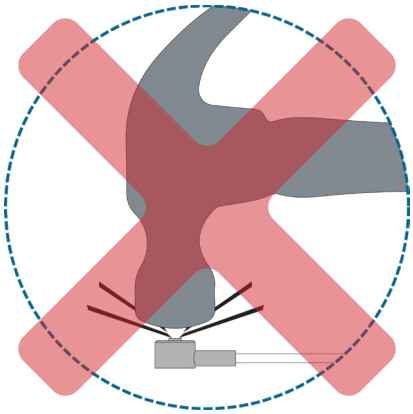
Ziehen Sie die Sensoren aus dem Werkzeug, und reinigen Sie die Taschen und Kanäle, wenn ein Werkzeug einer vorbeugenden Wartung unterzogen wird. Die LSB159-4000 Sensoren müssen in Taschen installiert werden, die frei von Öl, Schmutz, Ruß und Fett sind.

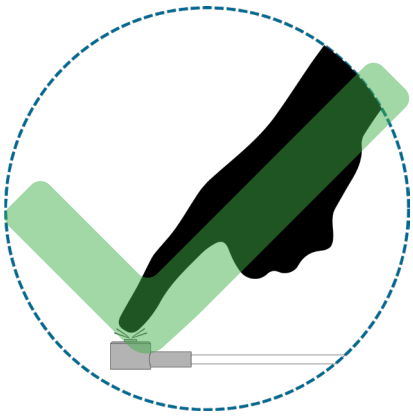
PRÜFEN & KALIBRIEREN

TESTEN VON SENSOREN

BasicMacht Tests werden auf dem leicht durchgeführt LSB127-50/125/500/2000 Sensor; eine kleine, sogar die Menge vonMacht korrekt angelegt an den Sensor Noppe Kopflade genügt der Sensor, um zu bestimmen, ob das Lesen ist,Druck.

ACHTUNG *NIEMALS den Sensorkopf schlägt mit einem übermäßigenMacht ; Nichtbeachtung führt zu Schäden oder Zerstörung des Sensors führen.*





RJG, Inc. bietet die folgenden Tools zur Testsensoren.

3. Sensor PreCheck

Der Sensor PreCheck bietet eine Diagnose für typische Sensorprobleme wie Sensordrift, Vorlast und Nullpunktverschiebung und kann auch Sensormontagefehler erkennen, die durch falsche Taschenabmessungen, beschädigte Kabel und beschädigte Sensorköpfe verursacht werden. Ein Prüfbericht mit der Sensor-Konfiguration kann per E-Mail versandt oder vom Gerät aus ausgedruckt werden. Dieses Gerät ermöglicht die Prüfung von bis zu 32 Sensoren auf einmal und kann nachweisen, ob eine Kraft auf den Sensor ausgeübt wurde.

4. eDART-Software—Rohdaten-Viewer

Der eDART Rohdaten-Viewer zeigt den Status des Sensors an, entweder Gültig, Keine Antwort, Veraltet oder Ungültig.

- Ein gültiger Sensor hat Rohwerte, die sich ändern, wenn eine Kraft auf den Sensor ausgeübt wird; dies zeigt an, dass der Sensor ordnungsgemäß funktioniert.
- Ein "Keine Antwort"-Sensor kommuniziert nicht mit dem eDART; der Sensor kann abgeklemmt sein.
- Ein veralteter Sensor zeigt einen unbenutzten Sensor an.
- Ein ungültiger Sensor zeigt einen Ausfall entweder durch Over-range (Überlast) (Ovrng) oder Under-range (Unterlast) (Undrng) an. Ovrng zeigt an, dass sich die Kalibrierung des Sensors außerhalb der oberen Spezifikation zu stark in positiver Richtung verändert hat. Undrng zeigt an, dass sich die Kalibrierung des Sensors zu stark in negativer Richtung verändert hat, so dass der Sensor unter Last eine Zahl unter Null melden kann.

KALIBRIERUNG

RJG empfiehlt, dass Sensoren jährlich kalibriert werden, aber die Notwendigkeit einer regelmäßigen Kalibrierung hängt weitgehend von der Genauigkeit für die Anwendung erforderlich ist und die Anforderungen der einzelnen Qualitätsmanagementsysteme und Branchenvorschriften.

RJG Sensoren werden zu halten Kalibrierung für Betriebsdauer ausgelegt. Die überwiegende Mehrheit Aufenthalt in einem 2% Genauigkeitsspezifikation, die für die meisten Kundenanwendungen ausreichend ist.

HÄUFIGE FACTORS AFFECTING SENSOR NEUKALIBRIERUNG

1. Erforderliche Anwendungsgenauigkeit

Einige Anwendungen erfordern eine höhere Genauigkeit als andere. Bei Verwendung HohlraumDruck Steuerelement auf einem präzisen Teil mit einem engen Verarbeitungsfenster, kann es wichtig sein, die Sensorkalibrierung aufrechtzuerhalten, um innerhalb von 1%.

Wenn einfach Erfassen kurze Einstellungen, Kalibrierung Verschiebungen 5% oder mehr toleriert werden. Als Bezugspunkt wird ein 2% Kalibrierungsfehler bedeutet, dass ein HohlraumDruck von 3,000 psi (207 bar) kann so niedrig wie 2,940 psi (203 bar), oder so hoch wie 3,060 psi (211 bar) lesen, die in den meisten Anwendungen unbedeutend ist. Für die meisten Anwendungen Kalibrierungsgenauigkeit 2% mehr als ausreichend ist, und wird durch RJG als Spezifikation für reparierte Sensoren verwendet.

2. Quality System Regulations

Wenn US Food and Drug Administration (FDA) Qualitätssystemanforderungen erfüllt werden müssen, oder den anderen strengen Qualitätssysteme, Sensorkalibrierung erforderlich. Aber auch in diesen Fällen gibt es oft Flexibilität Richtlinien anpassen, um die Anforderungen der Anwendung gerecht zu werden.

3. Sensorzyklus Count

In dem aggressivsten Umgebungen, dauert es mindestens 100,000 Zyklen für einen Sensor signifikanten Kalibrierungsfehler zu zeigen. In typischen Anwendungen, Kalibrierung für 500,000-1.000,000 Zyklen stabil bleiben. Selbst dann zeigen viele Sensoren im Feld mit mehreren Millionen Zyklen wenig Kalibrierungsverschiebung. Wenn ein Sensor in einem niedrigenVolumen Form, die weniger Zyklen, die Notwendigkeit für eine Neukalibrierung Sensor sieht, ist minimiert.

4. Sensor laden

Je höher die Spitzenlast auf dem Sensor, desto mehr kann die Lade Noppe verschleiß und desto höher ist das Potential für eine Kalibrierungsverschiebung. NiedrigMacht Sensoren (125-Pfund Sensoren, zum Beispiel) zeigen, weniger als Kalibrierungsverschiebung hoheMacht Sensoren (2000-Pfund Sensoren); Sensoren, die am unteren Ende ihres liefMacht Bereich (weniger als 40% der vollen Skala) zeigt weniger Kalibrierungsverschiebung als Sensoren, den Laufes am oberen Ende ihres Bereichs.

PRÜFUNG & KALIBRIERUNG (*fortsetzung*)

5. Betriebstemperatur

Je höher die Formtemperatur, desto größer ist das Potential für die Kalibrierung Verschiebung. Unterhalb 212 ° F (100 ° C) bleibt die Kalibrierung in der Regel stabil. Sensoren laufen bei 300-400 ° F (150-200 ° C) ein größeres Potential für permanente Kalibrierungsverschiebung haben überZeit .

6. Visible Sensor Wear

Es ist normal, dass der Laden Noppe einige Verschleiß zu zeigen. Wenn jedoch das Verschleißmuster Hälfte des Durchmesser der Lade Noppe übersteigt, ist die Sensor-Kalibrierungs wahrscheinlicher erheblich verschoben haben.

7. Sensor Nullpunktverschiebung

DasNullpunktverschiebung aufgebracht ist das Lesen des Sensors ohne Last. Zwar nicht direkt auf die Sensorkalibrierung bezogen, hat die Nullpunktverschiebung Hinweis darauf geben, dass die Kalibrierung des Sensors suspekt sein kann.

8. abnormal Lesungen

Ein Sensor abnormal hoch oder niedrig im Verhältnis zu Vorlage zu lesen oder auf andere Sensoren kann ein Hinweis auf eine Kalibrierungsverschiebung sein. Bevor der Sensor wieder zu senden, Überprüfung auf andere häufigsten Ursachen für fehlerhafte Ablesungen, wie falsche Sensortasche Abmessungen Sensor Vorlast, Kontamination in der Sensortasche und Bindungs Auswerferstift aufgrund einer Fehlausrichtung, debris/ contamination, oder Scheuern.

GARANTIE

RJG, INC. STANDARD-DREIJAHRESGARANTIE

RJG, Inc. ist von der Qualität und Robustheit der Hohlraumdrucksensoren LSB159-4000 überzeugt und bietet daher eine dreijährige Garantie auf alle Hohlraumdrucksensoren mit Dehnungsmessstreifen von RJG. Für die Hohlraumdrucksensoren von RJG gilt eine Garantie von drei Jahren ab dem ursprünglichen Versanddatum gegen Material- und Verarbeitungsfehler. Die Garantie erlischt, wenn festgestellt wird, dass der Sensor über die normale Abnutzung im Feld hinaus falsch oder nachlässig verwendet wurde, oder wenn der Sensor vom Kunden geöffnet wurde. Diese neue Garantierichtlinie ist die großzügigste, die in der Werkzeuginnendrucksensor-Branche angeboten wird, wobei ein Jahr Garantie am häufigsten ist.

PRODUKTHAFTUNGSAUSSCHLUSS

RJG, Inc. haftet nicht für die unsachgemäße Installation dieser Geräte oder anderer Geräte, die RJG herstellt.

Die ordnungsgemäße Installation der RJG-Ausrüstung beeinträchtigt nicht die ursprünglichen Sicherheitseigenschaften der Maschine. Die Sicherheitsmechanismen an allen Maschinen dürfen niemals entfernt werden.

HINWEISE

FEHLERBEHEBUNG

INSTALLATIONSFEHLER

AUSWERFERSTIFT AUSGABEN

1. Pin Größe, erwartetDruck ,and/or erwartete Temperatur nicht ausgewählten Sensor zu eigen.

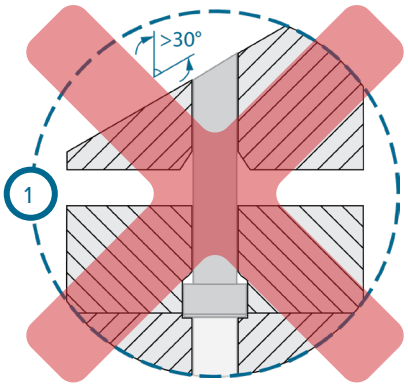
- Beziehen auf“Sensor und Auswerfer Pin Größe“ auf der betreffenden Seite 2 .

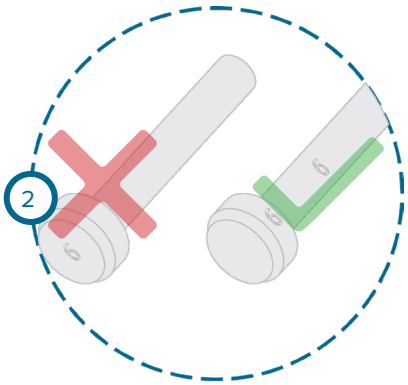
2. Auswerferstift hinter Formoberfläche mit einem Winkel größer als 30 ° liegt (1 *im rechten*) .

- Winkel größer als 30 ° verursachen übermßige Seitenbelastung Reibung und den Einfluss Sensorgenauigkeit.

3. Pin ist auf den Kopf eingraviert (2 *im rechten*) .

- Stiftköpfe müssen flach bleiben. Gravieren Stifte auf der Seite, falls erforderlich.



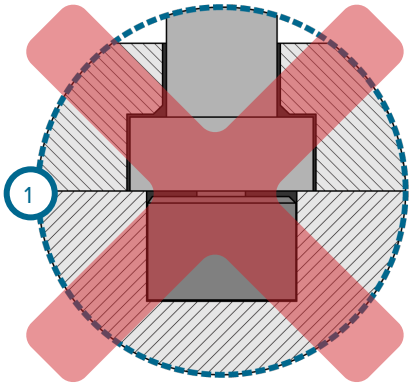


INSTALLATIONSFEHLER (*fortsetzung*)

SENSORKOPF PROBLEME

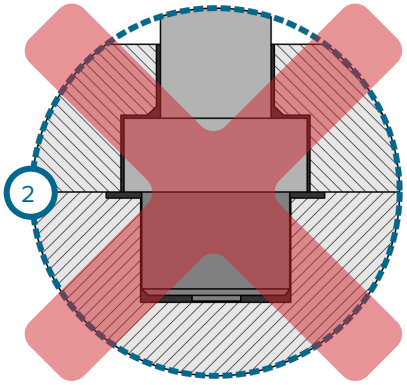
1. Auswerferstift Kopfdurchmesser größer ist als Sensortasche Durchmesser (1 *im rechten*) .

- Senkbohrung der Auswurfplatte oder den Bolzenkopf abzuzuschrägen ruht, daß der Stift auf dem Sensor Noppe lediglich sicherzustellen.



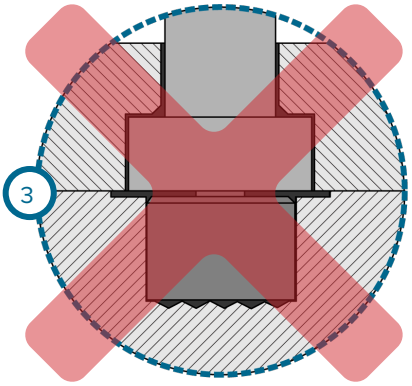
2. Sensorkopf installiert ist falsch (2 *im rechten*) .

- Der Sensor muss Noppe der Auswerferstift stellen.
  NICHT den Sensorkopf installieren upside-down.



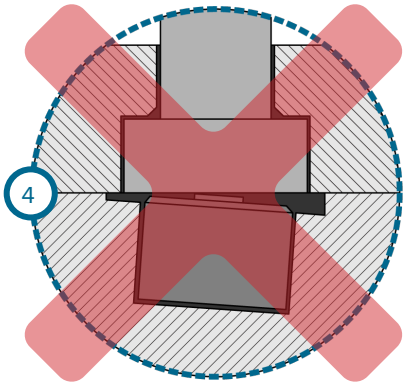
3. Sensor Tasche Oberfläche ist nicht glatt (3 *im rechten*) .

- Die Formoberfläche muss eine Oberfläche von $\sqrt{}^{32}$ oder besser; Die Sensortasche muß eine glatte Oberfläche aufweisen.



4. Sensor und Auswerferstift nicht senkrecht (4 *im rechten*) .

- Der Sensor und Auswerferstift muss senkrecht sein.



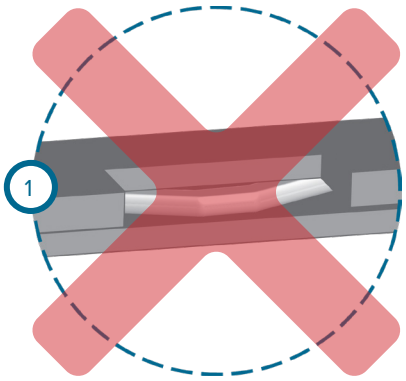
INSTALLATIONSFEHLER (*fortsetzung*)

GEHÄUSE UND KABELPROBLEME

1. **Sensorkabel wird während der Formbaugruppe eingeklemmt** (1 *im rechten*).

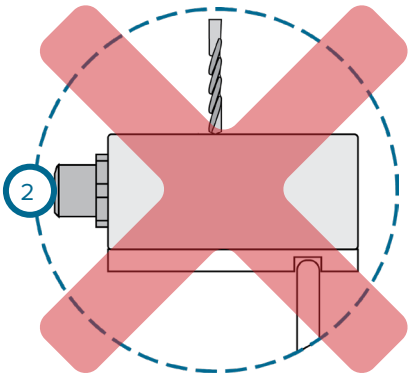
2. **Sensorgehäuse ist an der Oberfläche angebracht, den Temperaturbereich überschreitet.**

- Sie nicht die Lynx Fall auf Oberflächenmontage, die die empfohlene Temperaturbereich überschreitet. Wenden Sie sich an RJG Kunden-Support für high-temperature Anwendungen.



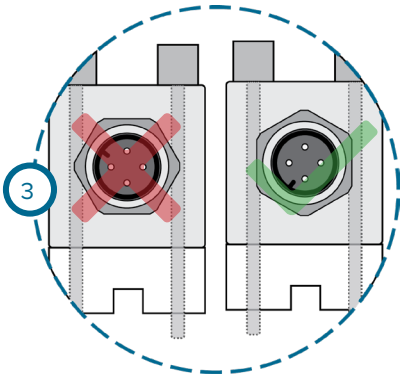
3. **Lynx Fall wird eine alternative Montage gebohrt aufzunehmen** (2 *im rechten*) .

- NIEMALS den Fall Lynx bohren. Nichtbeachtung führt zur Beschädigung oder Zerstörung des Geräts und zum Erlöschen der Garantie.



4. **Ausrichtung des Lynx-Anschlusses auf Lynx Fall von OEM geändert** (3 *im rechten*) .

- Der Lynx-Anschluss auf dem Lynx Fall verkeilt. Versuchen Sie NICHT durch Lösen oder Anziehen des Lynx-Anschlusses auf dem Lynx Fall Schlüssel Ausrichtung zu ändern. Nichtbeachtung führt zur Beschädigung des Geräts und zum Erlöschen der Garantie.



KUNDENDIENST

Wenden Sie sich an den Kundendienst von RJG per Telefon oder E-Mail.

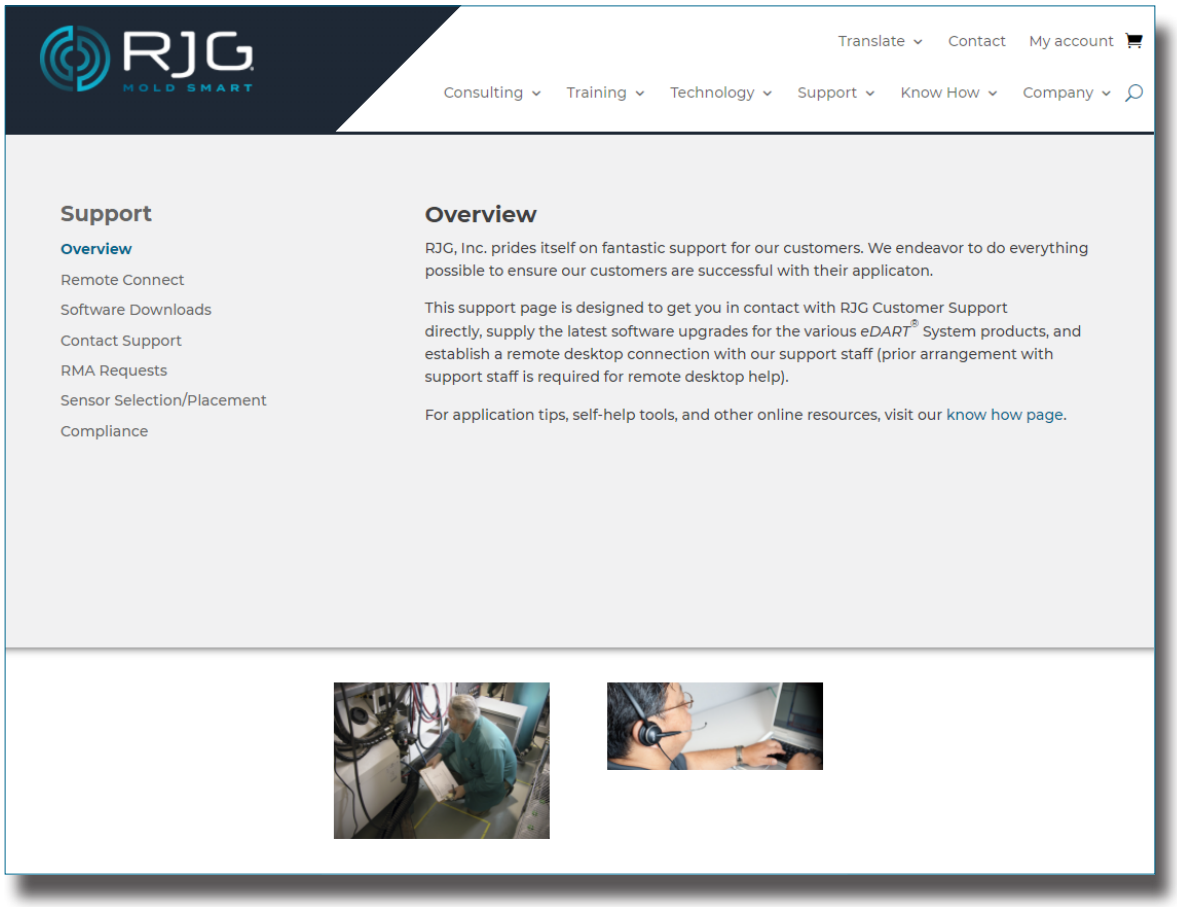
RJG, Inc. Kundendienst

Telefon: 800.472.0566 (gebührenfrei)

Telefon: +49 (0)6188 4469611

E-Mail: globalcustomersupport@rjginc.com

www.rjginc.com/support



VERWANDTE PRODUKTE

KOMPATIBLE PRODUKTE

Der LSB159-4000 ist mit anderen Produkten von RJG, Inc. zur Verwendung mit dem eDART-Prozesssteuerungs- und Überwachungssystem kompatibel.

LYNX-KABEL CE-LX5

Das Lynx-Sensorkabel CE-LX5 (**1** *rechts*) ist ein polyurethan-beschichtetes Kabel, das für die Hitze und Beanspruchung in Spritzgussumgebungen geeignet ist. Das Kabel ist in Längen von 12– 473” (0,3–12 m) erhältlich und kann mit gerade oder 90 ° -Anschlüssen bestellt werden. Ein CE-LX5 ist erforderlich, um jedes LSB159-4000 mit dem eDART- oder CoPilot-System zu verbinden.

1

LYNX FÜNF-PORT-ANSCHLUSSDOSE J-LX5-CE

Bis zu fünf Lynx-Geräte können an die Anschlussbox mit fünf Anschlüssen (**2** *rechts*) angeschlossen werden, die die Lynx-Geräte mit dem eDART- oder CoPilot-System verbindet. Der J-LX5-CE kann an der Form oder Maschine montiert werden.

2

LYNX NINE-PORT-ANSCHLUSSDOSE J-LX9-CE

Bis zu neun Lynx-Geräte können an die Anschlussbox mit neun Anschlüssen (**3** *rechts*) angeschlossen werden, die die Lynx-Geräte mit dem eDART- oder CoPilot-System verbindet. Der J-LX9-CE kann an der Form oder Maschine montiert werden.

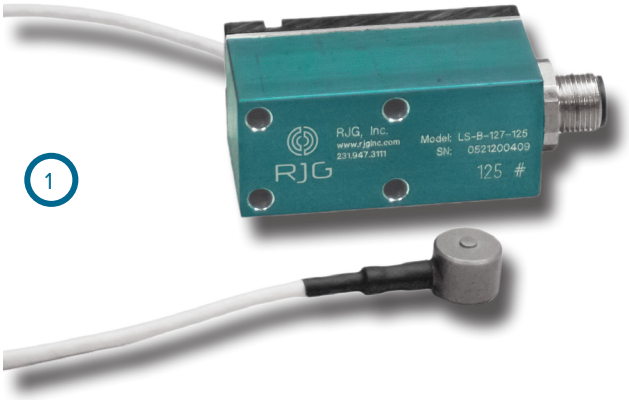
3

ÄHNLICHE PRODUKTE

RJG, Inc. bietet eine breite Palette von Hohlraumdrucksensoren für jede Anwendung - Dehnungsmessstreifen, einkanalig, mehrkanalig und digital.

LYNX EINKANAL-DMS-TASTENSENSOR LSB127-50/125/500/2000

Der Lynx Dehnungsmessstreifen LSB127-50/125/500/2000 Sensoren Knopfform (1 rechts) bieten dieselbe DMS-Technologie und indirekte Installationsart wie der LSB159-4000-Sensor, jedoch mitDruck Schwellen bis zu 50 lb. (0,22 kN), 125 lb. (0,56 kN), 500 lb. (2,22 kN) oder 2.000 lb. (8,9 kN). Die LSB127-50/125/500/2000 haben einen kleineren Sensorkopf als die 4.000 lb.-Option und benötigen daher weniger Platz in der Form für die Installation.



1

LYNX MEHRKANAL-DEHNUNGSMESSSTREIFEN-SYSTEM

Das Lynx Multi-Channel DMS-System (2 *im rechten*) Speichert auf den Formimmobilien vereinfachte Installation von bis zu acht Sensoren an einen Verbindungspunkt auf der Form bereitgestellt wird.

1. Achtkanal-DMS-Sensoradapter mit Werkzeug-ID SG/LX8-S-ID

Der SG/LX8-S-ID-Adapter befindet sich auf der Formmaschine und ermöglicht es den Technikern, Formen durch Trennen und Anschließen des Verbindungskabels leicht zu bewegen. Ein Lynx-Kabel verbindet dann den Adapter mit dem eDART-System oder CoPilot-System.

2. Achtkanal-Sensorplatte mit Mold ID SG-8

Die SG-8-Platte befindet sich auf der Form ermöglicht Benutzern zu acht Schnittstelle up multi-channel DMS-Sensoren. Ein Lynx-Kabel verbindet dann die Platte mit dem Adapter und dem eDART-System oder CoPilot-System.

3. Lynx Multi-Channel DMS-Tastsensoren MCSG-50/125/500/200 und MCSG-4000

Das MCSG-50/125/500/2000 und MCSG-4000 Sensoren bieten die gleiche DMS-Technologie und indirekte Installation Stil wie dieLS-B-147-50/125/500/2000 und LSB159-4000 Sensoren, aber kompatibel sind mit den Mehrkanal-Komponenten.

2

STANDORTE / NIEDERLASSUNGEN

USA

RJG USA (HAUPTSITZ)
3111 Park Drive
Traverse City, MI 49686
Telefon +01 231 947-3111
Fax +01 231 947-6403
sales@rjginc.com
www.rjginc.com

MEXIKO

RJG MEXIKO
Chihuahua, Mexiko
Telefon +52 614 4242281
sales@es.rjginc.com
es.rjginc.com

FRANKREICH

RJG FRANKREICH
Arnithod, Frankreich
Telefon +33 384 442 992
sales@fr.rjginc.com
fr.rjginc.com

DEUTSCHLAND

RJG GERMANY GMBH
Karlstein, Deutschland
Telefon +49 (0) 6188 44696 11
sales@de.rjginc.com
de.rjginc.com

IRLAND/GB

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

SINGAPUR

RJG (S.E.A.) PTE LTD
Singapur, Republik Singapur
Telefon +65 6846 1518
sales@swg.rjginc.com
en.rjginc.com

CHINA

RJG CHINA
Chengdu, China
Telefon +86 28 6201 6816
sales@cn.rjginc.com
zh.rjginc.com

KOREA

CAEPRO
Seoul, Korea
Telefon +82 02-2113-1870
sales@ko.rjginc.com
www.caepro.co.kr