

# Installazione Sensore a Bottone da 1/2"

**Passo  
Uno**

Fresare la Cavità del  
Sensore  
(utilizzare il Disegno  
accluso, la Pagina  
Problemi Cavità del  
Sensore e una Fresa  
Frontale)

**Passo  
Due**

Controllare la Cavità del  
Sensore  
(utilizzare un Calibro a  
Tampone e un Blocco  
Campione da 1/2" )

**Passo  
Tre**

Installare il Sensore  
(Fare riferimento alla  
Pagina Problemi  
Installazione Sensore)

**Passo  
Quattro**

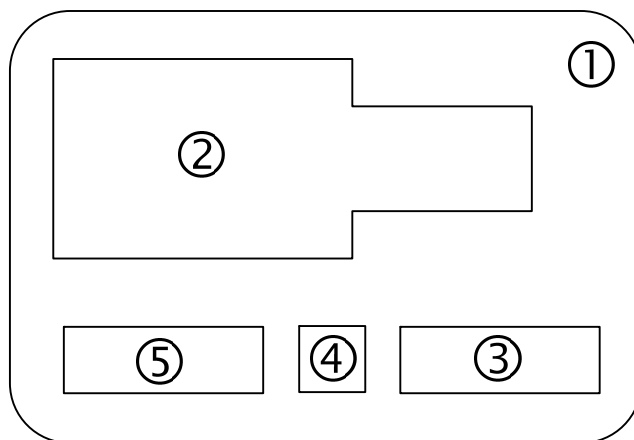
Controllare il Sensore  
Installato  
(Utilizzare il Tester per  
Sensori)



## Kit Installazione/Verifica Sensori a Bottone da 1/2"

### Informazioni per il Riordino

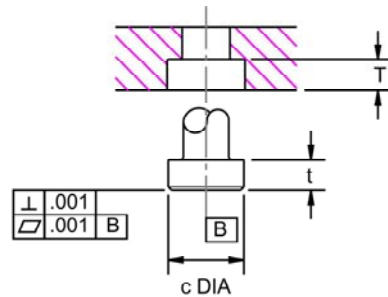
	<b>Codice</b>	<b>Descrizione</b>
①	PA-BSPK-CAS	Contenitore
②	LS-TESTER	Tester per Sensori Lynx
③	89-0127-TL1	Fresa Frontale in Metallo Duro
④	MA-0127-PLG	Calibro a Tampone da 1/2"
⑤	MA-0127-BLK	Blocco Campione da 1/2"



## Istruzioni per la Fresatura della Cavità

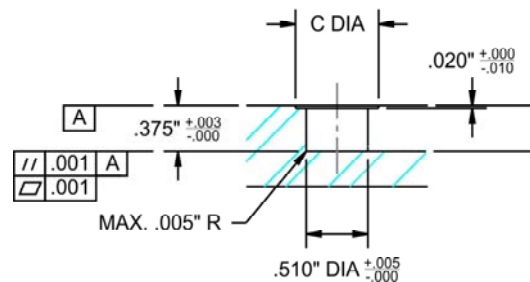
### Passo Uno:

Sbozzare la cavità del sensore per 0,2 mm dalla dimensione finita e abbozzare la fessura per il cavo sull'impronta



### Passo Due:

Aggiungere .5 mm DP x DIA + 1/8" C'Bore (lamatura) alla cavità rilevata \*a destra



### Passo Tre:

Rifinire la cavità del sensore con una affilata fresa frontale a 4 scanalature per interpolazione circolare fino a dimensione. Controllare il MAX raggio dell'angolo interno.

#### Note:

$T = (t + .2 \text{ mm}) \begin{matrix} +.01'' \\ -.00'' \end{matrix}$  Distanza dalla Testa della Spina di Estrazione

$C = (c + 3 \text{ mm}) \begin{matrix} +.02'' \\ -.02'' \end{matrix}$  Distanza dal Contro Foro

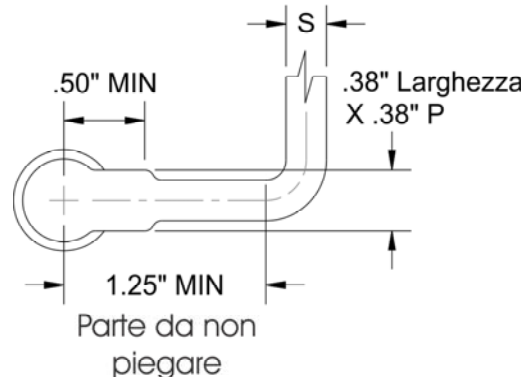
S = 6mm Larghezza Fessura per i Fili Conduttori

Codice RJG: 89-0127-TL1

### Passo Quattro:

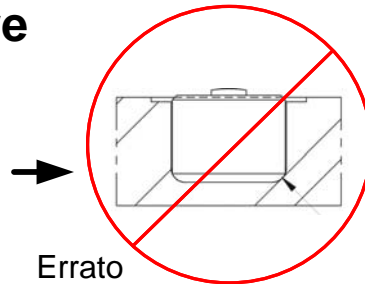
Controllare con un Calibro a Tampone RJG da 1/2"

Codice RJG: MA-0127-PLG

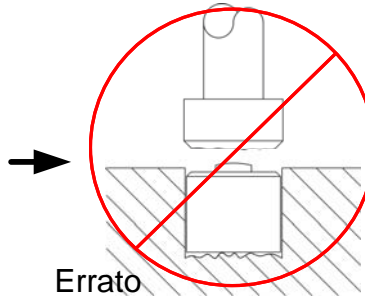


## Problemi della Cavità del Sensore da evitare

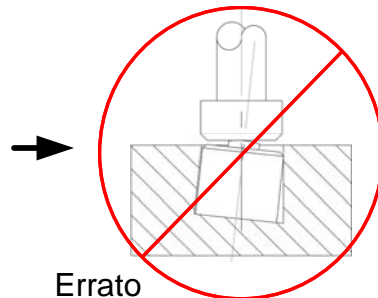
Disegnare la cavità del sensore secondo le specifiche nel manuale. Non lasciare una curva sul fondo per evitare carichi laterali



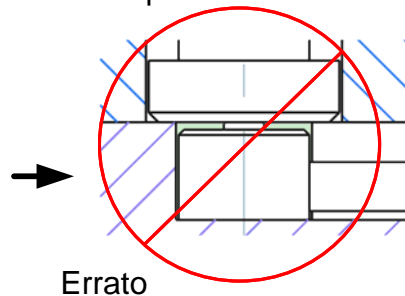
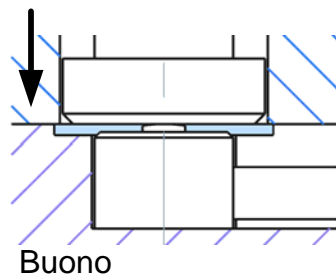
La superficie metallica che trasmette pressione al sensore da una spina di estrazione deve essere liscia. La superficie dello stampo deve anche avere una finitura del  $\sqrt{32}$  o migliore



La testa della spina di estrazione deve essere perpendicolare all'asse della spina

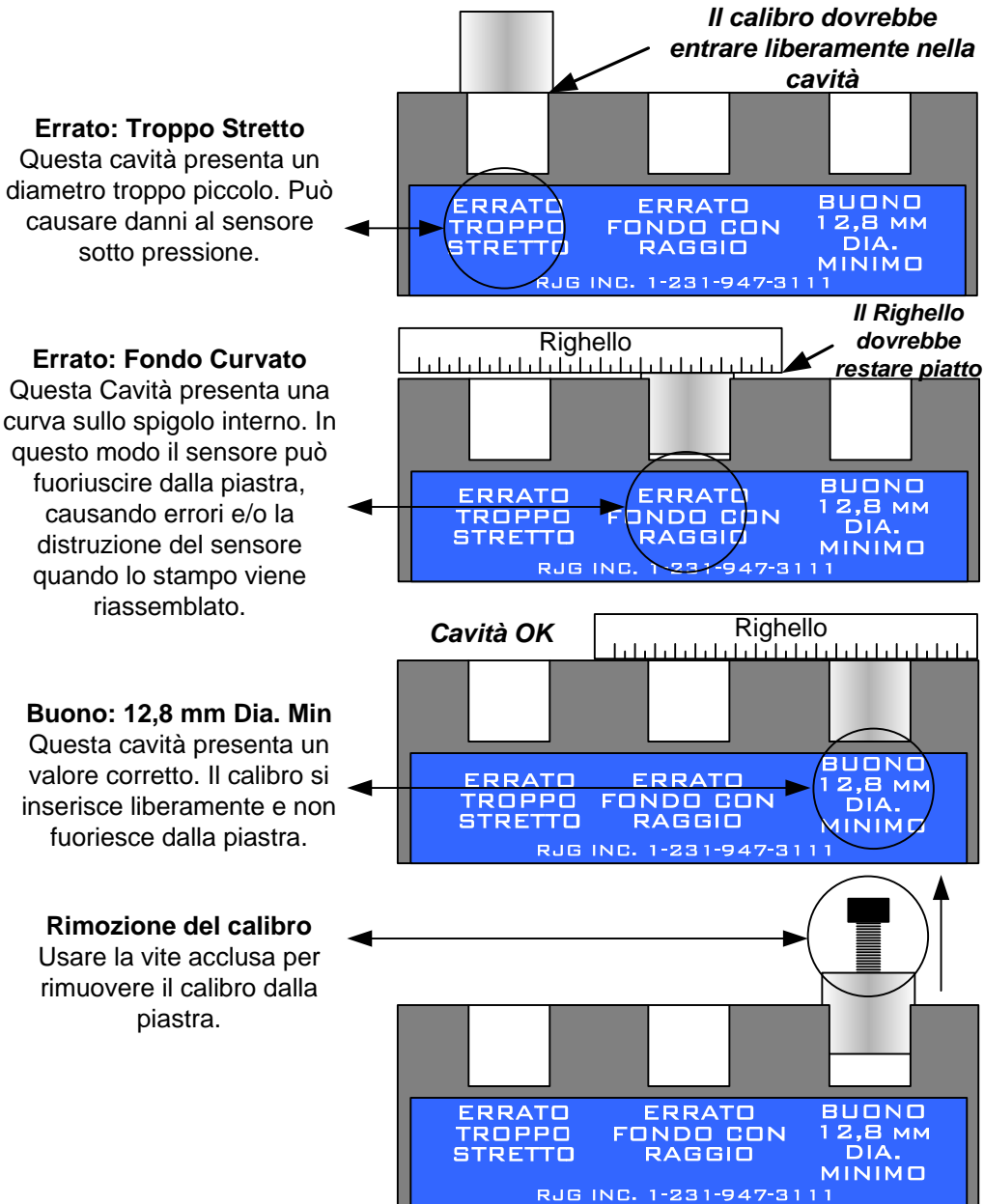


Se la testa della spina di estrazione è più grande della testina del sensore, va previsto ulteriore spazio



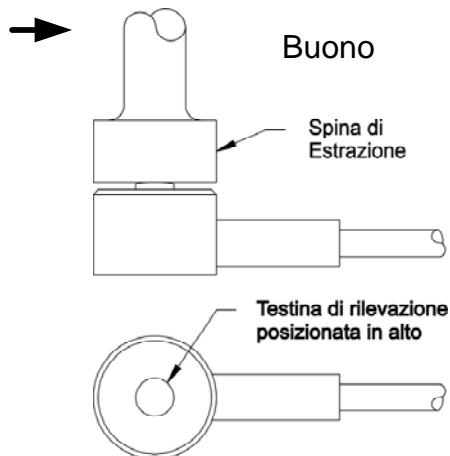
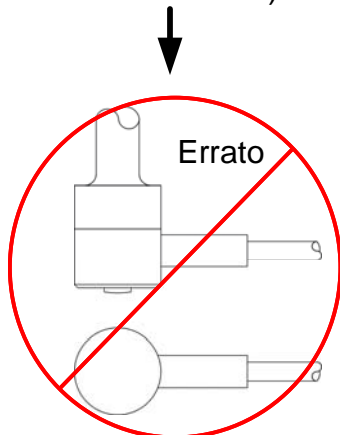
## Utilizzo del Calibro a Tampone da 1/2"

Il Calibro a Tampone da 1/2" permette all'attrezzista di verificare nuove cavità di sensori controllando i più comuni e pericolosi problemi. Il Blocco è incluso per dimostrare il funzionamento del calibro.

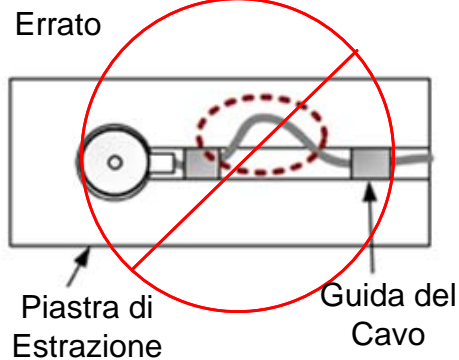
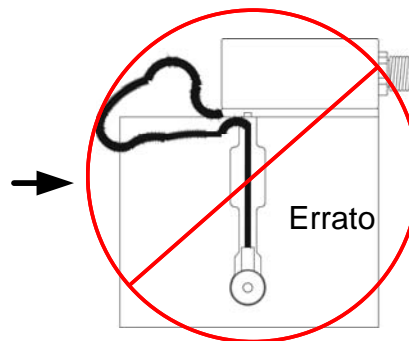


## Problemi dell'installazione da evitare

La testina deve toccare la spina di estrazione (non installarla al rovescio)



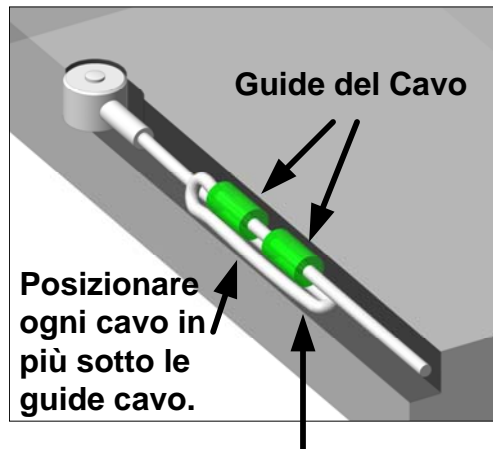
Ricoprire il filo del sensore. Dovrebbe passare dritto nello stampo dal fondo della contenitore Lynx (sui sensori Standard RJG). In questo modo si evitano danni al cavo. Non lasciare che il cavo del sensore esca dallo stampo.



## Attrezzi per Fermare il Cavo del Sensore

### Installazione Guida Cavo Autobloccante\*

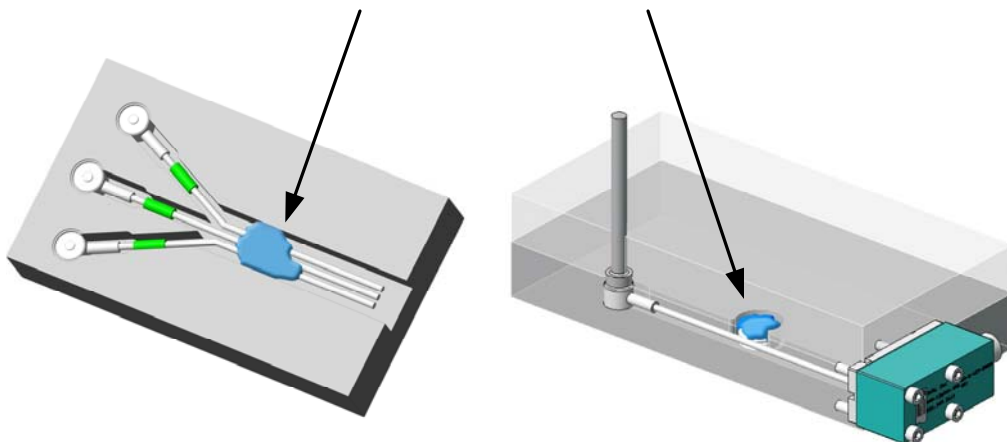
- ➔ Inserire il cavo del sensore dentro la guida, quindi inserire guida e cavo nel canale.
- ➔ Installare tutte le guide necessarie per fissare il cavo nel canale.
- ➔ Le guide possono essere rimosse tirando delicatamente il cavo del sensore.



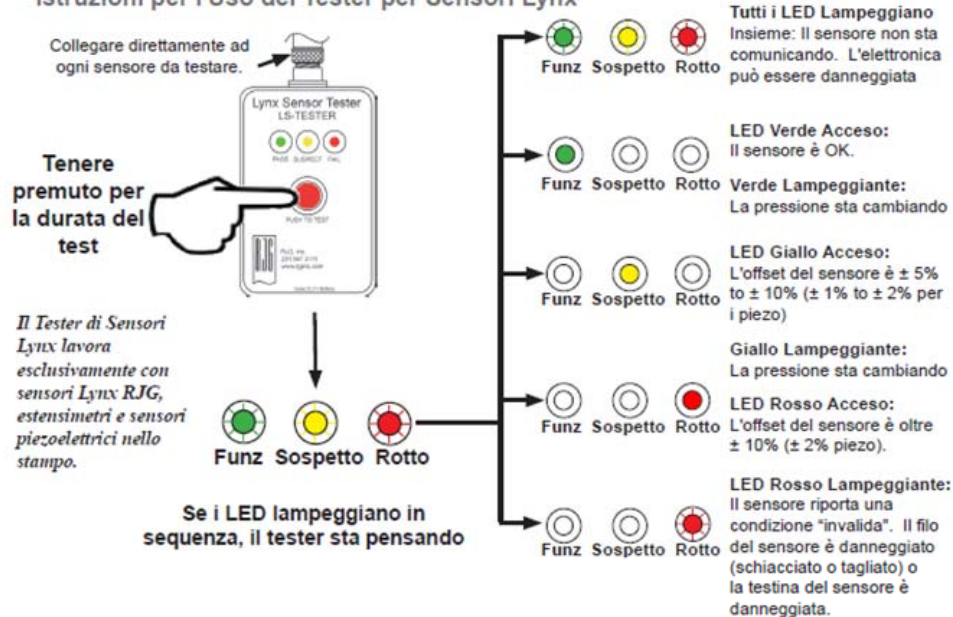
*\*Nota: questo non vale per i cavi piezoelettrici blu. Piegare il cavo in questo modo può danneggiarlo.*

### Mastice di Fissaggio del Cavo

Usare il Mastice di Fissaggio del Cavo per fermare i fili del sensore quando le guide cavo fornite con i nostri sensori non sono idonee per la vostra applicazione. Ad esempio per più fili in un canale.



## Istruzioni per l'Uso del Tester per Sensori Lynx



## Tester per Sensori Lynx: Strategie di Test

- Durante l'assemblaggio dello stampo, controllare i sensori ad ogni passo che possa applicare un pre-carico o un carico laterale al sensore, ad esempio dopo il montaggio della piastra di bloccaggio.
- Dopo aver assemblato lo stampo, premere su ciascun sensore o spina di estrazione per verificare che la pressione venga applicata al sensore. Mentre si applica pressione, il LED verde o giallo lampeggia. Quando la pressione raggiunge il 10% (2% per i piezo), il LED rosso sarà acceso. Se non lampeggia alcuna spia, una mancanza di spazio impedisce di caricare il sensore.
- I sensori piezo inizieranno con il LED verde acceso. Se si nota un passaggio a giallo o rosso senza premere il sensore, allora è danneggiato il filo del sensore o i contatti sono sporchi. Se la spia verde non lampeggia quando si applica una pressione al sensore piezo, allora probabilmente il filo del sensore è rotto o scollegato.
- Se un sensore è "sospetto" (LED giallo acceso) ci può essere un carico laterale o un pre-carico che causa l'errore. Se questo smette quando si toglie il sensore dallo stampo, controllare la curvatura dello spigolo interno della cavità, se l'asta del sensore è piegata o se ci sono altre condizioni di pre-carico. Se rimane sospetto dopo essere stato tolto dallo stampo, allora deve essere restituito per essere ricalibrato.
- Se un sensore è "rotto" (LED rosso acceso) toglierlo dallo stampo e ricontrollarlo. Se ora funziona (verde) allora ha un pre-carico o un carico laterale quando installato. Se non funziona è danneggiato permanentemente e deve essere restituito per riparazione.