

# MANUALE DEL PRODOTTO

SENSORI ESTENSIMETRICI  
MULTICANALE LYNX™

**MCSG-B-127-125, MCSG-B-127-500,  
& MCSG-B-127-2000**



*Formazione e tecnologia per il settore dello  
stampaggio a iniezione*



# MANUALE DEL PRODOTTO

## SENSORI ESTENSIMETRICI MULTICANALE LYNX™

### **MCSG-B-127-125, MCSG-B-127-500, & MCSG-B-127-2000**

#### PREMESSA

DISCLAIMER	V
PRIVACY	V
AVVISI	V
ABBREVIAZIONI	V

#### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

APPLICAZIONI	1
SENSORI BUTTON STILE	1
SENSORE ED ESPULSORE PIN TAGLIA	2
GRAFICI DI SELEZIONE	2
FUNZIONAMENTO	4
INDIRECT/UNDER PIN	4
SENSORI ESTENSIMETRICI	4
DIMENSIONI	5
SENSORE	5
LUNGHEZZA DEI CAVI	5

# MANUALE DEL PRODOTTO

## SENSORI ESTENSIMETRICI MULTICANALE

LYNX™

### MCSG-B-127-125, MCSG-B-127-500, & MCSG-B-127-2000

#### INSTALLAZIONE

PANORAMICA DI INSTALLAZIONE	8
INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TIPICA)	8
INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TESTA A TESTA)	8
INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI ESPULSIONE	9
AD ANGOLO DI ESPULSIONE PINS	9
SAGOMATO ESPULSIONE PINS	9
SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE	10
INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TIPICA)	10
INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TESTA A TESTA)	14
PIASTRA DI COPERTURA: INSTALLAZIONI DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO	18
INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI ESPULSIONE	20
TASCA PER CONNESSIONI SENSORE	23
CANALI DEL CAVO DEL SENSORE	24
CAVO DEL SENSORE DI RITENZIONE	25
ALTA TEMPERATURA (MCSG-B-127-50/125/500/2000-H) CASSA DEL SENSORE INSTALLAZIONE	27
INSTALLAZIONI NON STANDARD	28
STATICO (SENZA MOVIMENTO) ESTRATTORE PINS	28
PERNI ESPULSORI STATICI (NON IN MOVIMENTO)	29
MOLTEPLICI ESTRATTORI	31
STATICO PIN ESEMPIO	32
TRASFERIMENTO STATICO ESEMPI PERNO	33

# MANUALE DEL PRODOTTO

## SENSORI ESTENSIMETRICI MULTICANALE

LYNX™

### MCSG-B-127-125, MCSG-B-127-500, & MCSG-B-127-2000

#### CONVALIDA DELL'INSTALLAZIONE

SENSORE DI INSTALLAZIONE CHECK-MORSETTO PIASTRA (TIPICI) IMPIANTI	35
CONTROLLI PRE-MONTAGGIO	35
CONTROLLO POST-ASSEMBLAGGIO	37
CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE DEL SENSORE: INSTALLAZIONI DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TESTA A TESTA)	39
CONTROLLI PRE-MONTAGGIO	39
CONTROLLO POST-ASSEMBLAGGIO	41
CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE DEL SENSORE— INSTALLAZIONI DELLA PIASTRA DI ESPULSIONE	43
CONTROLLI PRE-MONTAGGIO	43
CONTROLLO POST-ASSEMBLAGGIO	43
INSTALLAZIONE DEL SENSORE DEL CHECK-STATICI INSTALLAZIONI PIN	44

#### MANTUENZIONE

PULIZIA	45
PROCEDURE DI PROVA E CALIBRAZIONE	45
TEST SENSORI	45
CALIBRAZIONE	46
FATTORI COMUNI CHE INTERESSANO SENSORE RICALIBRAZIONE	46
GARANZIA	47
RJG, INC. GARANZIA STANDARD DI TRE ANNI	47
DISCLAIMER SUL PRODOTTO	47

# MANUALE DEL PRODOTTO

## SENSORI ESTENSIMETRICI MULTICANALE LYNX™

### **MCSG-B-127-125, MCSG-B-127-500, & MCSG-B-127-2000**

#### **RICERCA E RISOLUZIONE DI PROBLEMI**

ERRORI D'INSTALLAZIONE	49
PROBLEMI DI ESPULSIONE PIN	49
SENSORE PROBLEMI DI TESTA	50
PROBLEMI RELATIVI A CASE E CAVI	51
ASSISTENZA CLIENTI	52

#### **PRODOTTI COLLEGATI**

PRODOTTI COMPATIBILI	53
LYNX ESTENSIMETRO OTTO CANALI PIASTRA SENSORE SG-8	53
C-SG/LX8-S-0.5/1M/2M	53
ADATTATORE A OTTO CANALI PER ESTENSIMETRI LYNX CON ID STAMPO SG/LX8-S-ID	53
PRODOTTI SIMILI	54
SENSORI ESTENSIMETRICI MULTICANALE LYNX™ 4,000-LIBBRA SENSORE	54
LYNX EMBEDDED SENSORI	54

## PREMESSA

Leggere, comprendere e attenersi a tutte le istruzioni riportate di seguito. Questa guida deve essere sempre disponibile per essere usata come riferimento in ogni momento.

## DISCLAIMER

Poiché RJG Inc. non può controllare l'utilizzo di questo materiale da parte di terzi, non garantisce che si ottengano i risultati ivi descritti. RJG Inc. non garantisce neppure l'efficacia o la sicurezza di qualsiasi progetto possibile o consigliato degli articoli prodotti qui illustrati per mezzo di fotografie, disegni tecnici e documentazione simile. Ogni utilizzatore del materiale o del progetto o di entrambi dovrà effettuare le proprie prove per determinare l'idoneità del materiale o di qualsiasi materiale per un determinato progetto, nonché l'idoneità del materiale, del processo e/o del progetto per l'uso che intende farne. Le dichiarazioni concernenti le possibilità d'impiego o gli usi suggeriti del materiale o dei progetti qui descritti non devono essere interpretati come una licenza di utilizzo di un brevetto RJG Inc. inerente tale impiego o come raccomandazioni per l'uso di detto materiale o progetto in violazione di qualsiasi brevetto.

## PRIVACY


Progettato e sviluppato da RJG Inc. Design, formato e struttura del manuale sono protetti da copyright 2023 RJG Inc. Il contenuto dei testi è protetto da copyright 2023 RJG, Inc. Tutti i diritti riservati. Il materiale qui contenuto non può essere copiato a mano, fotocopiato o digitalizzato, in tutto o in parte, senza l'esplicito consenso scritto di RJG Inc. L'autorizzazione per l'uso viene di norma concessa congiuntamente all'uso interaziendale se non in conflitto con migliori interessi di RJG.

## AVVISI

I seguenti tre tipi di simboli vengono utilizzati in base alle necessità per chiarire ulteriormente o evidenziare le informazioni presenti nel manuale:

 **DEFINIZIONE** *Definizione di un termine o dei termini utilizzati nel testo.*

 **NOTA** *Una nota fornisce ulteriori informazioni su un argomento di discussione.*

 **AVVISO** *Un avviso segnala all'operatore condizioni che possono causare danni all'apparecchiatura e/o lesioni al personale.*

## ABBREVIAZIONI

DIA	diametro
MIN	minimo
MAX	massimo
R.	raggio





## DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

La linea di sensori MCSG-B-127-125/500/2000 di RJG, Inc. è costituita da sensori di pressione con cavità a pulsante multicanale, estensimetri digitali, 0,50" (12,7 mm) in grado di sopportare forze fino a 125 libbre (0,56 kN), 500 libbre (2,22 kN) e 2.000 libbre (8,9 kN) e temperature fino a 250 °F (120 °C—sensori standard) o 425 °F (220 °C—sensori per alte temperature).

Il sensore a pulsante ha un cavo permanente che collega la testa del sensore al connettore del sensore. Il connettore sensore è alloggiato all'interno dello stampo e spine nel sensore MCSG otto canali Piatto SG-8 sulla parte esterna dello stampo.

Tutti i sensori sono completamente funzionali e correttamente denominato con un singolo cavo dallo stampo SG-8 piastra all'adattatore sensore otto canali MCSG SG/LX8-S-ID e eDART® o CoPilot® controllo di processo e sistemi di monitoraggio.

## APPLICAZIONI

### SENSORI BUTTON STILE

Cavità Button-style pressione sensori sono adatti per applicazioni di iniezione di stampaggio in cui sono soddisfatte le seguenti condizioni:

- Il sensore verrà installato dietro un espulsore, una lama o un perno centrale.
- plastica applicata pressione è alta abbastanza da impedire scarsa risoluzione del sensore, ma sufficientemente bassa per evitare danni sensore.
- Un unico punto di contatto (unico perno) al sensore.
- Il sensore verrà mantenuto al di sotto di 250 °F (120 °C) per i modelli standard o 425 °F (220 °C) per i modelli ad alta temperatura (MCSG-B-127-XXXX-H) nello stampo; i connettori del sensore saranno mantenuti al di sotto di 185 °F (85 °C).

**AVVISO** *MCSG-B-127-XXXX sensori modello deve essere usato solo entro intervalli di temperatura consigliati; mancato rispetto comporterà il danno o la distruzione di apparecchiature.*



## SENSORE ED ESPULSORE PIN TAGLIA

### GRAFICI DI SELEZIONE

L'ultimo numero nel codice del modello del prodotto indica la valutazione di fondo scala in libbre di ciascun modello di sensore; ad esempio, l'MCSG-B-127-125 è un sensore da 125 libbre, a fondo scala, mentre l'MCSG-B-127-2000 è un sensore da 2.000 libbre. Individuare la dimensione del perno che verrà utilizzata e abbinarla alla posizione sulla parte (vicino alla fine del riempimento o vicino al cancello). Il sensore consigliato è l'intersezione tra riga e colonna.

RJG® consiglia che la forza di picco prevista sia inferiore o uguale al 75% del fondo scala del modello di sensore. La forza di picco prevista può essere determinata moltiplicando la pressione plastica di picco prevista nella posizione del perno del sensore per l'area della superficie di progetto del perno sulla parete della cavità: questa operazione è consigliata per ciascuna posizione del sensore in uno strumento strumentato. La pressione plastica di picco prevista può essere ricavata dalla simulazione o da processi simili, oppure stimata dal tonnellaggio del materiale sulla scheda dati di sicurezza del materiale (MSDS).

Le tabelle seguenti sono solo una guida. Per garantire la corretta selezione del sensore per un'applicazione, contattare RJG.

#### 1. Unità imperiali

Dimensione Pin	NORMALE PRESSIONE	ALTA PRESSIONE
	Modello del Sensore	Modello del Sensore
3/64	MCSG-B-127-125/500	MCSG-B-127-125/500
1/16	MCSG-B-127-125/500	MCSG-B-127-125/500
5/64	MCSG-B-127-125/500	MCSG-B-127-125/500
3/32	MCSG-B-127-125/500	MCSG-B-127-125/500/2000
7/64	MCSG-B-127-125/500	MCSG-B-127-125/500/2000
1/8	MCSG-B-127-125/500/2000	MCSG-B-127-500/2000
9/64	MCSG-B-127-500/2000	MCSG-B-127-500/2000
5/32	MCSG-B-127-500/2000	MCSG-B-127-500/2000
3/16	MCSG-B-127-500/2000	MCSG-B-127-500/2000
7/32	MCSG-B-127-500/2000	MCSG-B-127-500/2000
1/4	MCSG-B-127-500/2000	MCSG-B-127-2000
9/32	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
5/16	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
11/32	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
3/8	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
13/32	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
7/16	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
1/2	MCSG-B-127-2000	-

## DIMENSIONE PIN SENSORE ED EIETTORE (continua)

### 2. Unità Metrica

Dimensione Pin	NORMALE PRESSIONE	ALTA PRESSIONE
	Modello del Sensore	Modello del Sensore
1.0 mm	MCSG-B-127-125/500	MCSG-B-127-125/500
1.5 mm	MCSG-B-127-125/500	MCSG-B-127-125/500
2.0 mm	MCSG-B-127-125/500	MCSG-B-127-125/500
2.5 mm	MCSG-B-127-125/500	MCSG-B-127-125/500/2000
3.0 mm	MCSG-B-127-125/500	MCSG-B-127-500/2000
3.5 mm	MCSG-B-127-500/2000	MCSG-B-127-500/2000
4.0 mm	MCSG-B-127-500/2000	MCSG-B-127-500/2000
4.5 mm	MCSG-B-127-500/2000	MCSG-B-127-500/2000
5.0 mm	MCSG-B-127-500/2000	MCSG-B-127-500/2000
5.5 mm	MCSG-B-127-500/2000	MCSG-B-127-500/2000
6.0 mm	MCSG-B-127-500/2000	MCSG-B-127-500/2000
6.5 mm	MCSG-B-127-500/2000	MCSG-B-127-2000
7.0 mm	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
7.5 mm	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
8.0 mm	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
8.5 mm	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
9.0 mm	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
9.5 mm	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
10.0 mm	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
11.0 mm	MCSG-B-127-2000	MCSG-B-127-2000
12.0 mm	MCSG-B-127-2000	-
13.0 mm	MCSG-B-127-2000	-

## FUNZIONAMENTO

### INDIRECT/UNDER PIN

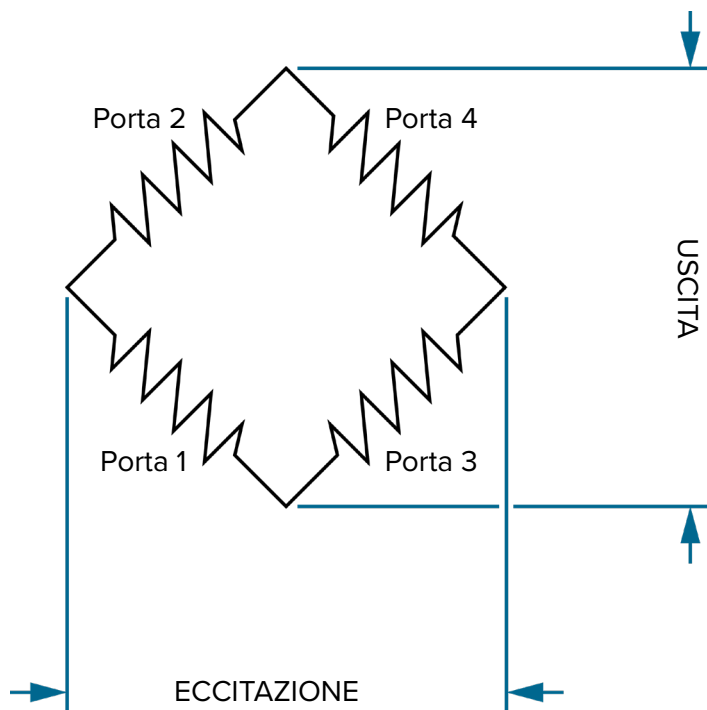
Ciascun sensore estensimetrico multicanale Lynx™ è posizionato nello stampo dietro un perno di espulsione. Come plastica viene iniettata nella cavità, la pressione di applica plasticavigore al perno espulsore; la plasticapressionevigore è trasferito al sensore estensimetri.

### SENSORI ESTENSIMETRICI

L'elemento sensibile estensimetri nel ragazzo sensore converte il applicatavigore in un segnale elettrico in grado di leggere utilizzando il eDART sistema o software di sistema CoPilot. L'elemento sensore utilizza una configurazione a ponte di Wheatstone (quattro elementi estensimetri posizionati in un circuito) per convertire piccole quantità di deformazione sensore in una tensione misurabile attraverso la variazione di resistenza degli elementi del estensimetri rilevamento. Il sensore invia un segnale di tensione di basso livello che è proporzionale alla quantità divigore applicato dallapressione posizionato sul perno e trasferito al sensore.

La tensione o la misurazione viene trasmessa attraverso il cavo del sensore, attraverso la piastra SG-8 e il cavo C-SG/LX8-S-ID, alla custodia dell'elettronica dell'adattatore SG/LX8-S-ID montata all'esterno dello stampo. Il segnale di tensione in uscita è calibrato dall'elettronica del sensore e si correla direttamente con la pressione dall'interno della cavità.

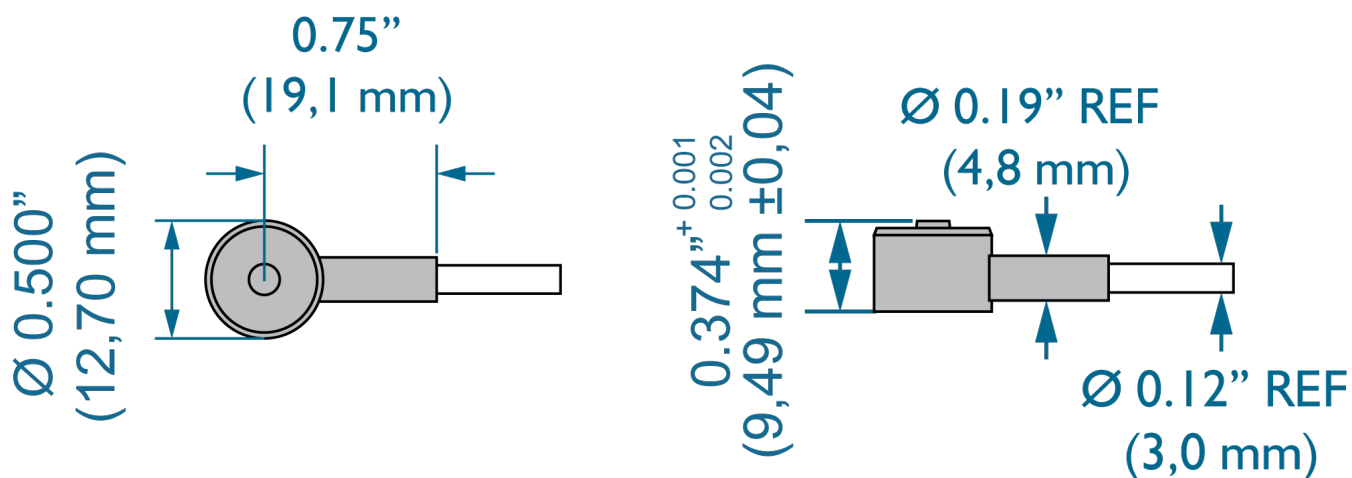
### PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO DELLO STRUMENTO



L'SG/LX8-S-ID è collegato al sistema eDART di RJG, Inc., che registra e visualizza la misurazione del sensore per aiutare l'operatore nel controllo del processo. Nel eDART e software CoPilot™, il modello del sensore viene assegnato a ciascun canale per fornire corretta taratura. Questa configurazione ha solo bisogno di essere completata una volta, dopo che il software richiama automaticamente la configurazione ciascuna volta la piastra SG-8 è collegato.

## DIMENSIONI

### SENSORE



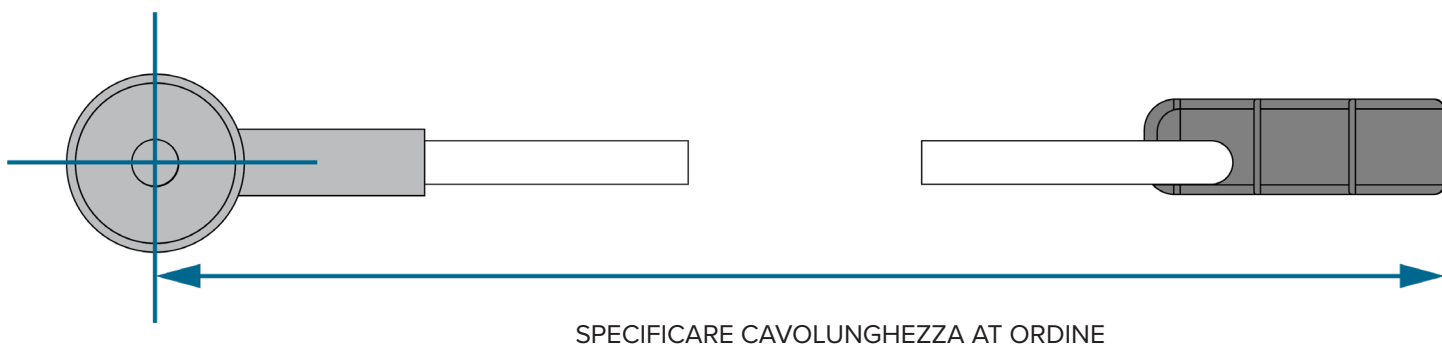
### LUNGHEZZE DEI CAVI STANDARD

La lunghezza deve essere maggiore del necessario per facilitare l'installazione e la rimozione sicura del connettore dallo strumento per evitare tensioni sul cavo; in genere, sono sufficienti 2-3" (50-75 mm) di gioco.

Tutte le lunghezze standard  $\pm 0,13''$  (3,2 mm) alla costruzione.

NUMERO DI MODELLO	LUNGHEZZA
MCSG-B-127-125/500/2000-.2	7.87" (200 mm)
MCSG-B-127-125/500/2000-.4	15.75" (400 mm)
MCSG-B-127-125/500/2000-.6	23.62" (600 mm)
MCSG-B-127-125/500/2000-.8	31.50" (800 mm)
MCSG-B-127-125/500/2000-1.0	39.37" (1000 mm)
MCSG-B-127-125/500/2000-1.2	47.24" (1200 mm)
MCSG-B-127-125/500/2000-1.4	55.12" (1400 mm)
MCSG-B-127-125/500/2000-1.6	62.99" (1600 mm)
MCSG-B-127-125/500/2000-2.0	78.74" (2000 mm)

Disponibile anche in lunghezze su ordinazione a un costo aggiuntivo.





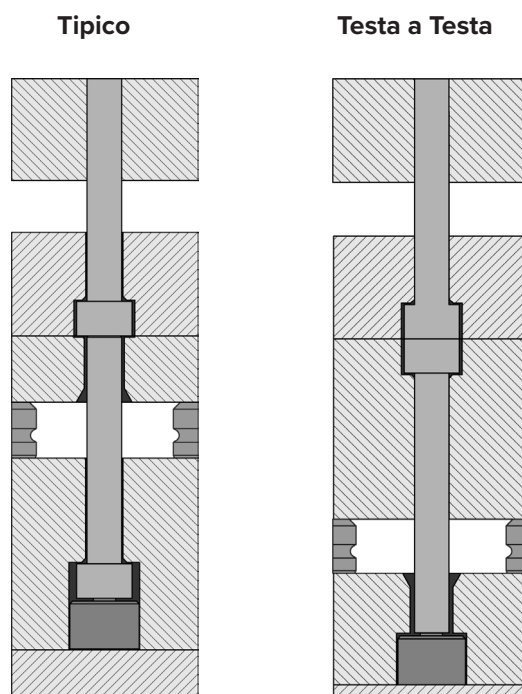
## INSTALLAZIONE

I sensori possono essere collocati nel morsetto piastra dietro perni di trasferimento, o nella piastra di espulsione dietro gli estrattori. L'installazione location-inmorsetto piastra o eiettore piastriforme dipende dallo stampo immobiliare e dalla preferenza del cliente.

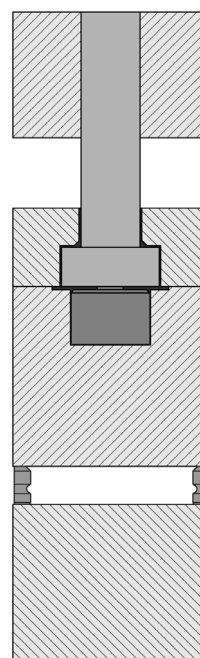
I perni di trasferimento proteggono il sensore dai carichi impulsivi che vengono applicati quando la piastra di espulsione si sposta avanti e indietro; il cavo del sensore è protetto dal pizzicamento poiché non è necessario smontare il morsetto e le copie di piastra durante l'uso normale o la manutenzione preventiva.

Gli estrattori forniscono un metodo semplice e diretto di installazione in cui possono essere installati i sensori; l'installazione dell'estrattore richiede meno lavorazioni e meno usate per realizzare.

### INSTALLAZIONI DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO



### INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI ESPULSIONE



## PANORAMICA DI INSTALLAZIONE

### INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TIPICA)

applicare ilmorsetto piastra di installazione (tipico) ai casi in cui gli estrattori e di trasferimento sono meno di 0,28" (7,0 mm) di diametro.

La piastra connettore sensore è montato sullo stampo. Tasche e un canale è lavorata nello stampo per il connettore del sensore, cavo e testa del sensore. La testa del sensore è posto sotto il perno di trasferimento sopra la piastra di copertura nellamorsetto piatto. Il perno trasferimento viene mantenuta al di sotto del perno estrattore nelmorsetto piatto. L'estrattore è trattenuto nella piastra di fermo di espulsione e raggiunge attraverso la B-Plate o inserto di cavità (consultare figura in alto a destra ).

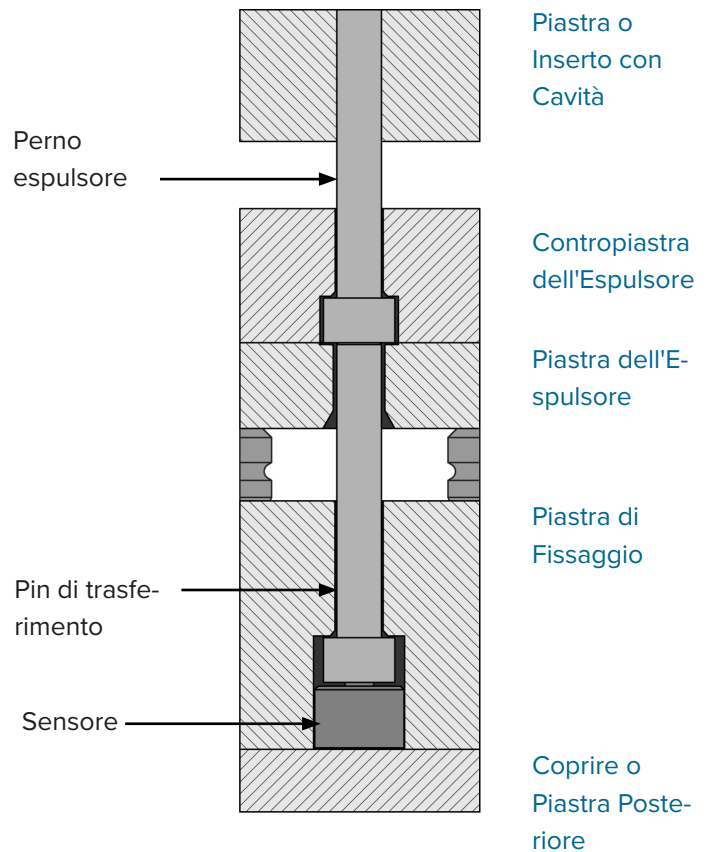
Un minimo di 0.50" (12,0 mm) o un terzo dei perni di trasferimento lunghezza , Qualunque sia maggiore, devono essere dotati di un H7/g6 la tolleranza all'interno dellamorsetto piastra per assicurare l'allineamento pin corretto e per evitare possibili piegatura. Se 0.50" (12,0 mm)/onethird minima non può essere raggiunto, applicare il testa a testamorsetto concetto di montaggio piastra (consultare figura in alto a destra ).

### INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TESTA A TESTA)

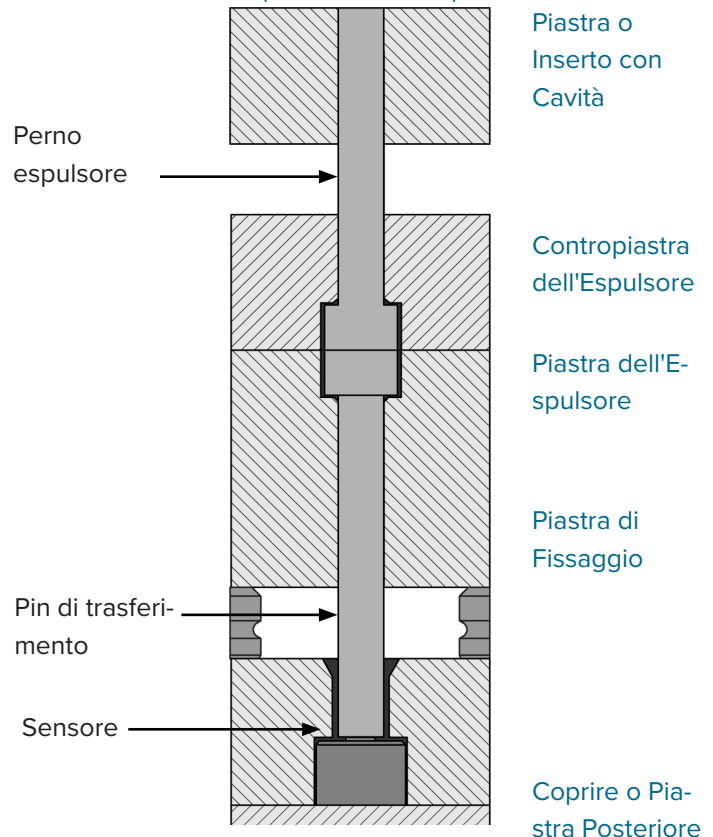
Applicare ilmorsettoInstallazione della piastra di fissaggio (testa a testa) piastra (testa a testa) installazione al caso in cui le spine di espulsione e di trasferimento superiori a 0.28" (7,0 mm) di diametro, o quelli in cui un minimo di 0.50" (12,0 mm)/one-third del perno trasferimento non può essere contenuto sopra la testa del perno di trasferimento nelmorsetto piatto.

La piastra connettore sensore è montato sullo stampo. Tasche e un canale è lavorata nello stampo per il connettore del sensore, cavo e testa del sensore. La testa del sensore è posto sotto il perno di trasferimento sopra la piastra di copertura nellamorsetto piatto. Il perno trasferimento viene mantenuta al di sotto del perno di espulsione nella piastra di espulsione, mentre il perno espulsore è trattenuto nella piastra di fermo di espulsione, con entrambe le teste appoggiata contro l'altro. Il perno di espulsione raggiunge la piastra B o l'inserto della cavità (fare riferimento alla figura in basso a destra).

### INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TIPICA)



### INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TESTA A TESTA)





## PANORAMICA DELL'INSTALLAZIONE (continua)

### INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI ESPULSIONE

La piastra connettore sensore è montato sullo stampo. Nello stampo vengono lavorate tasche e canali per il connettore del sensore, il cavo e la testa del sensore. La testa del sensore è posto sotto l'estrattore della piastra di espulsione. Il perno di espulsione è trattenuto nella piastra di ritegno dell'espulsore e raggiunge la piastra B o l'inserto della cavità (fare riferimento alla figura a destra).

### AD ANGOLO DI ESPULSIONE PINS

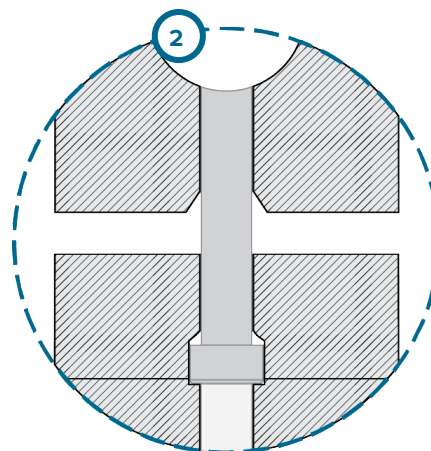
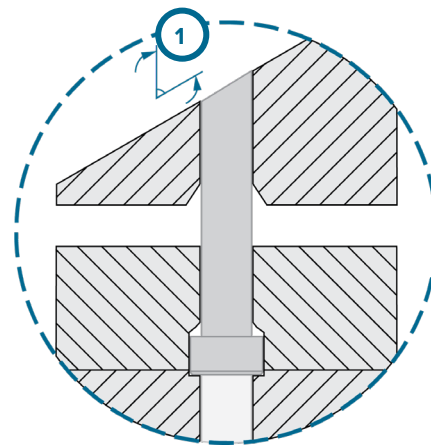
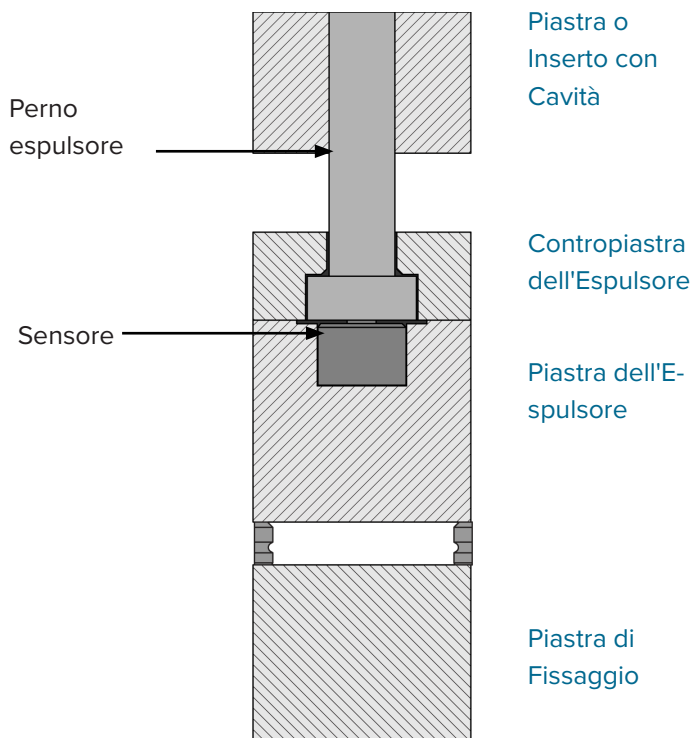
Gli estrattori che si trovano sulle superfici angolate di una parte possono utilizzare sensori a seconda dell'angolo del perno. The maximum pin angle that can be used with sensors is 30° (1 at right). Al di là di 30°, vigore è perso per attrito il perno viene spinto lateralmente contro l'acciaio stampo anziché direttamente sul sensore, che a sua volta può creare errori nelle letture dei sensori. Se l'angolo è maggiore di 30°, contattare l'assistenza clienti RJG per assistenza nella verifica di idoneità all'impiego di un sensore RJG (vedi "Assistenza clienti" a pagina 52).

### SAGOMATO ESPULSIONE PINS

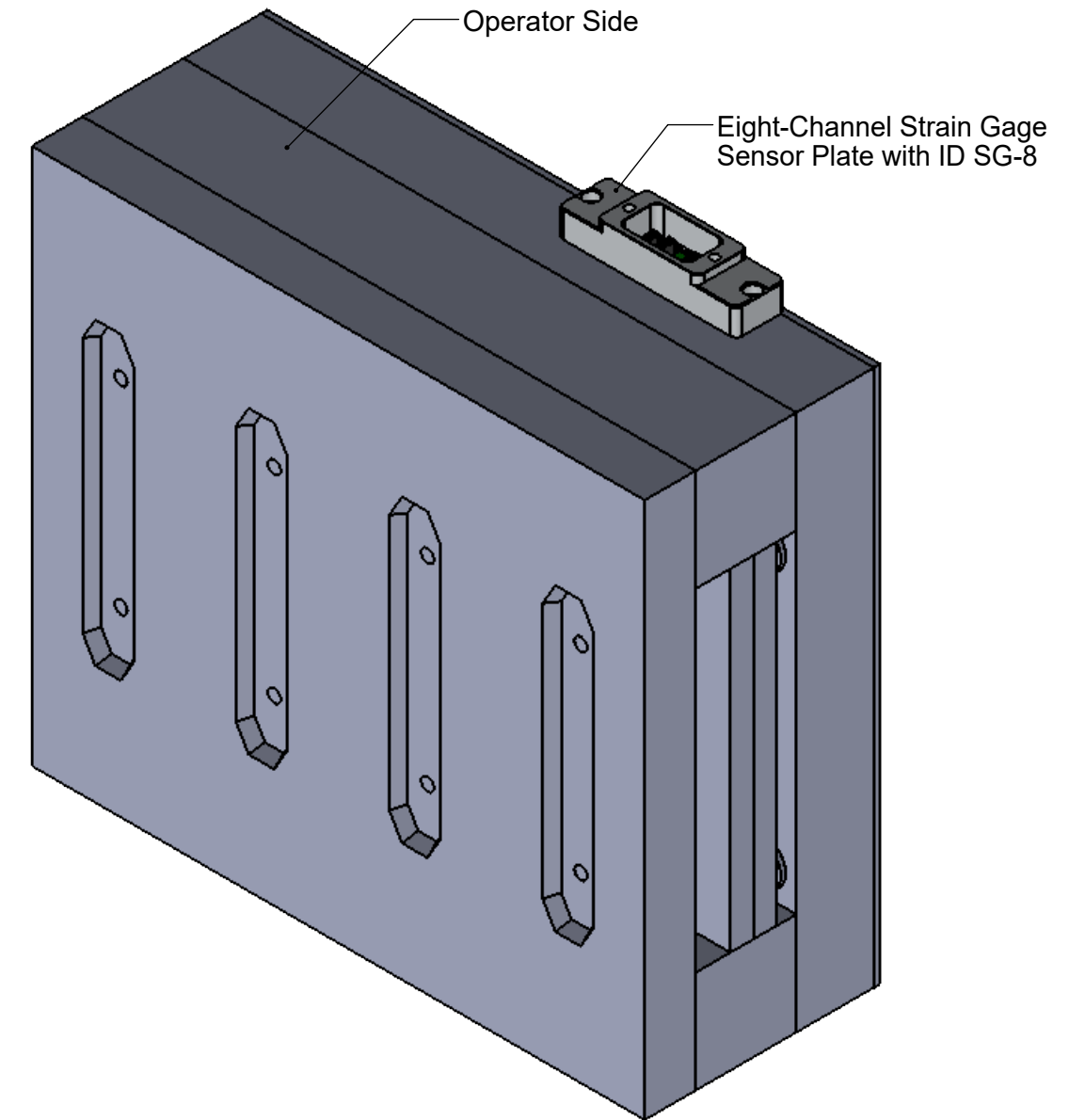
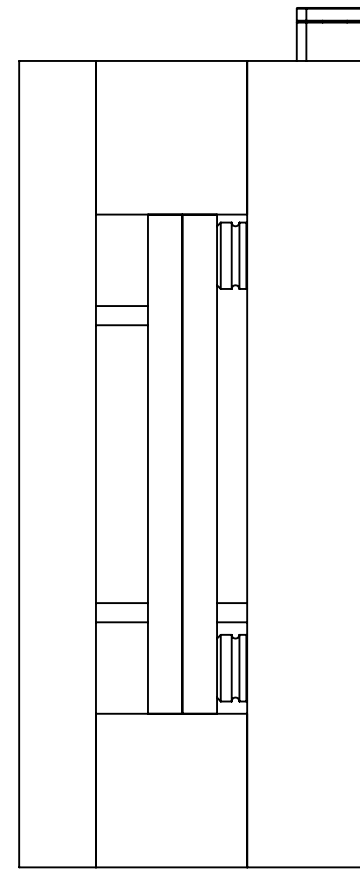
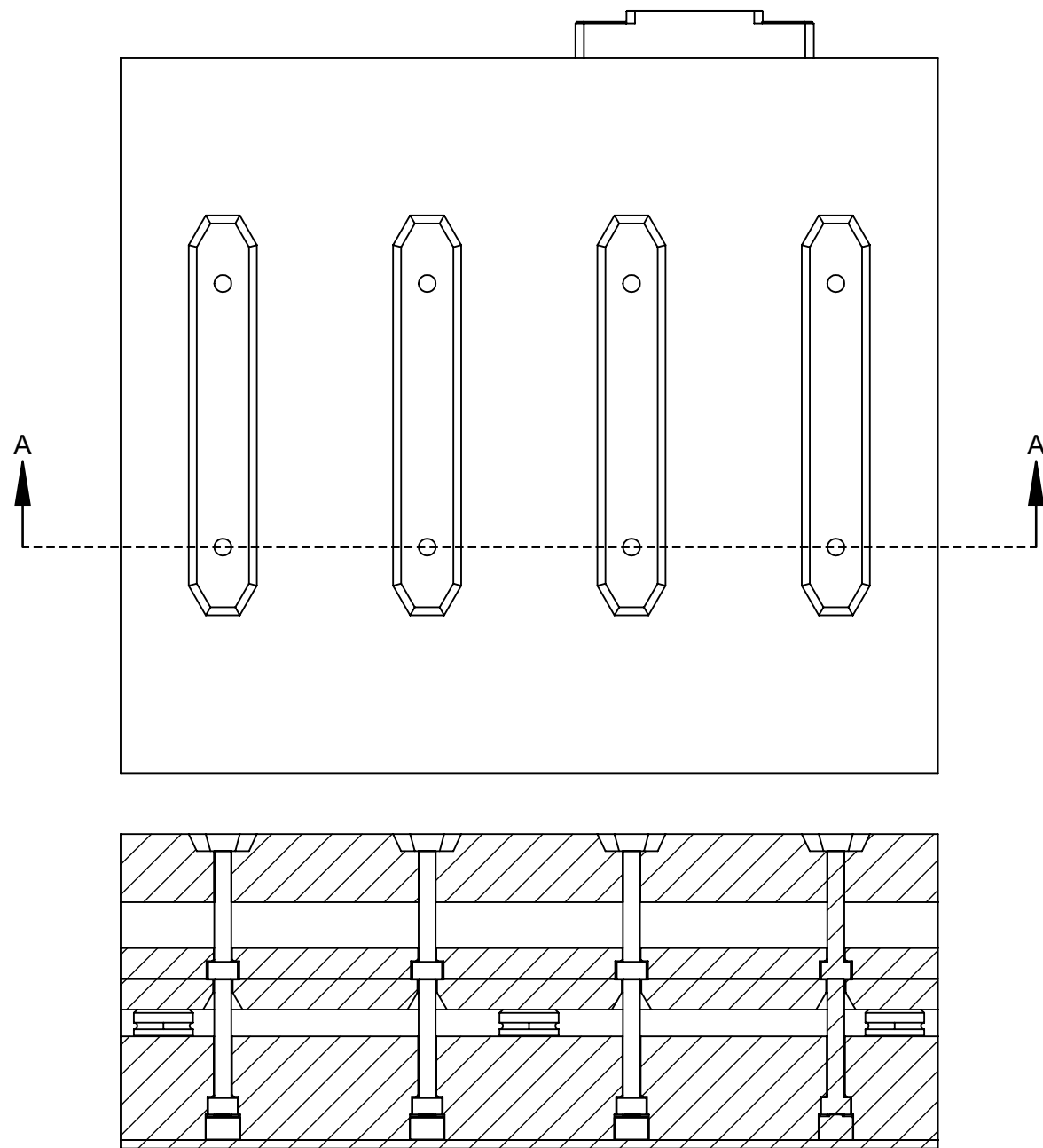
Ejector pins that are located on contoured surfaces of a part can be used on either concave and convex surfaces (2 at right) provided the shape of the contour is symmetric, as this cancels out any sideways forces generated by cavity pressure pushing on the pin.

Non utilizzare un asymmetrically-contoured estrattore se il contorno netto è maggiore di un perno comparabile con un angolo di 30°. Se un contorno è unico o asimmetrico, contattare l'assistenza clienti RJG per assistenza nella verifica dell'idoneità all'uso con un sensore RJG (fare riferimento a "Assistenza clienti" a pagina 52).

### INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI ESPULSIONE

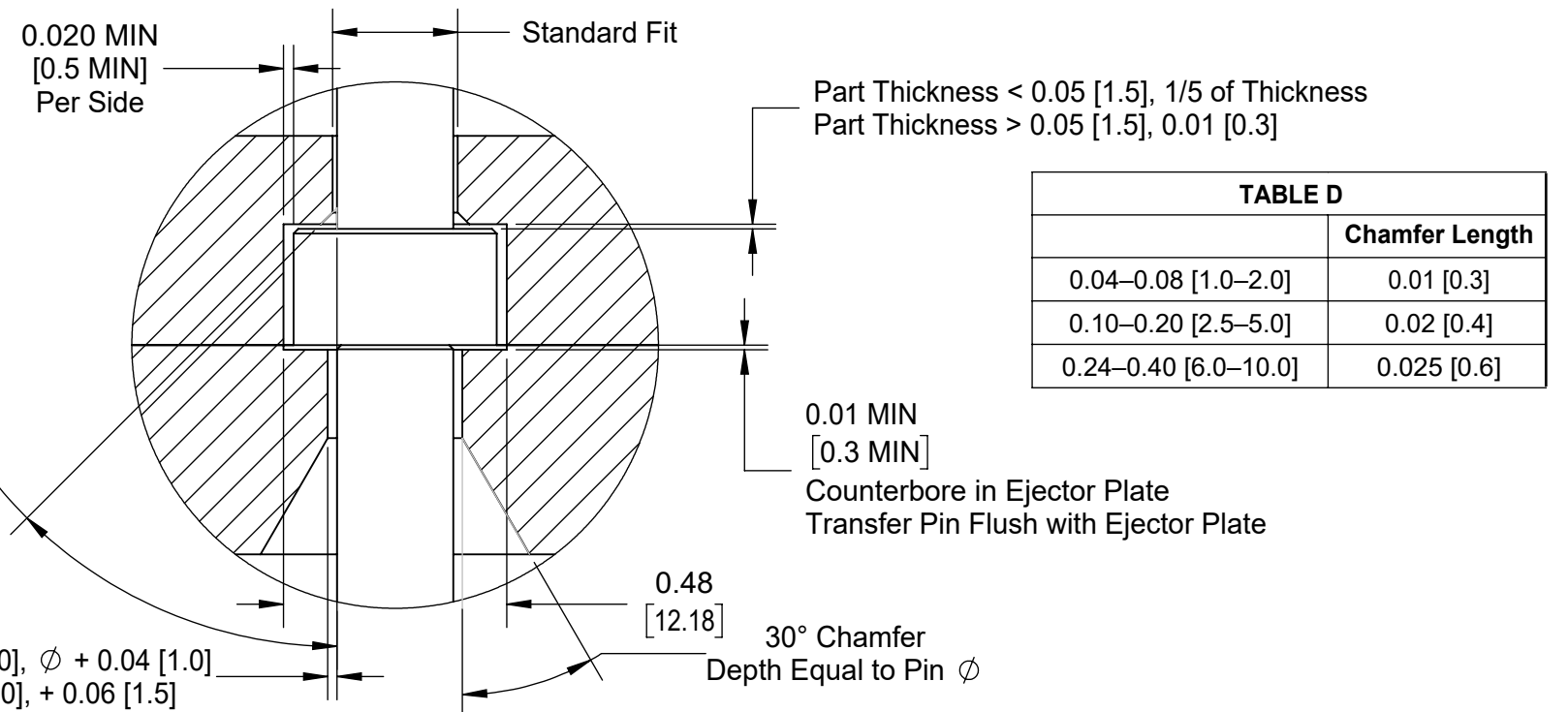
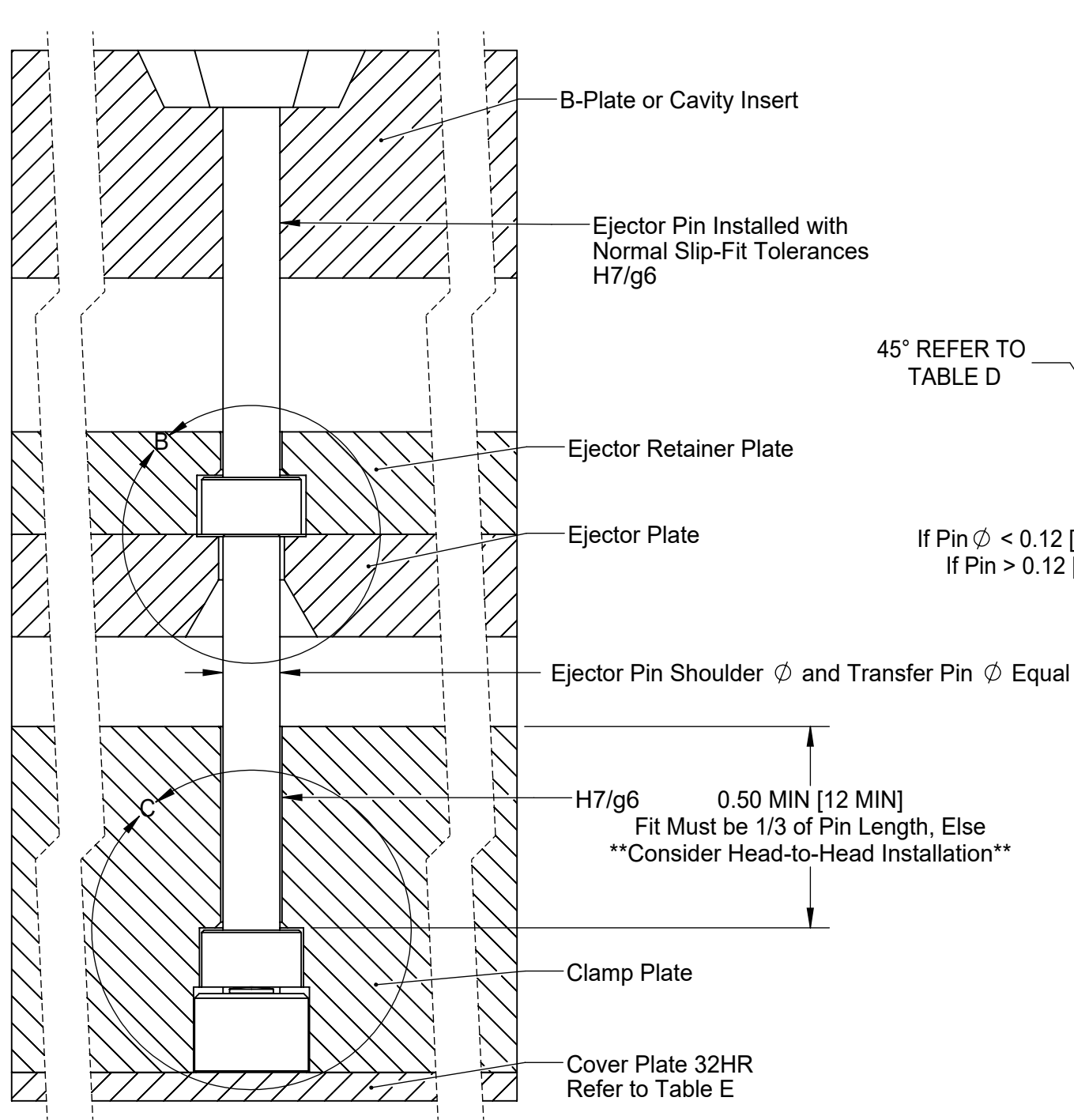


**SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE**  
**INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TIPICA)**

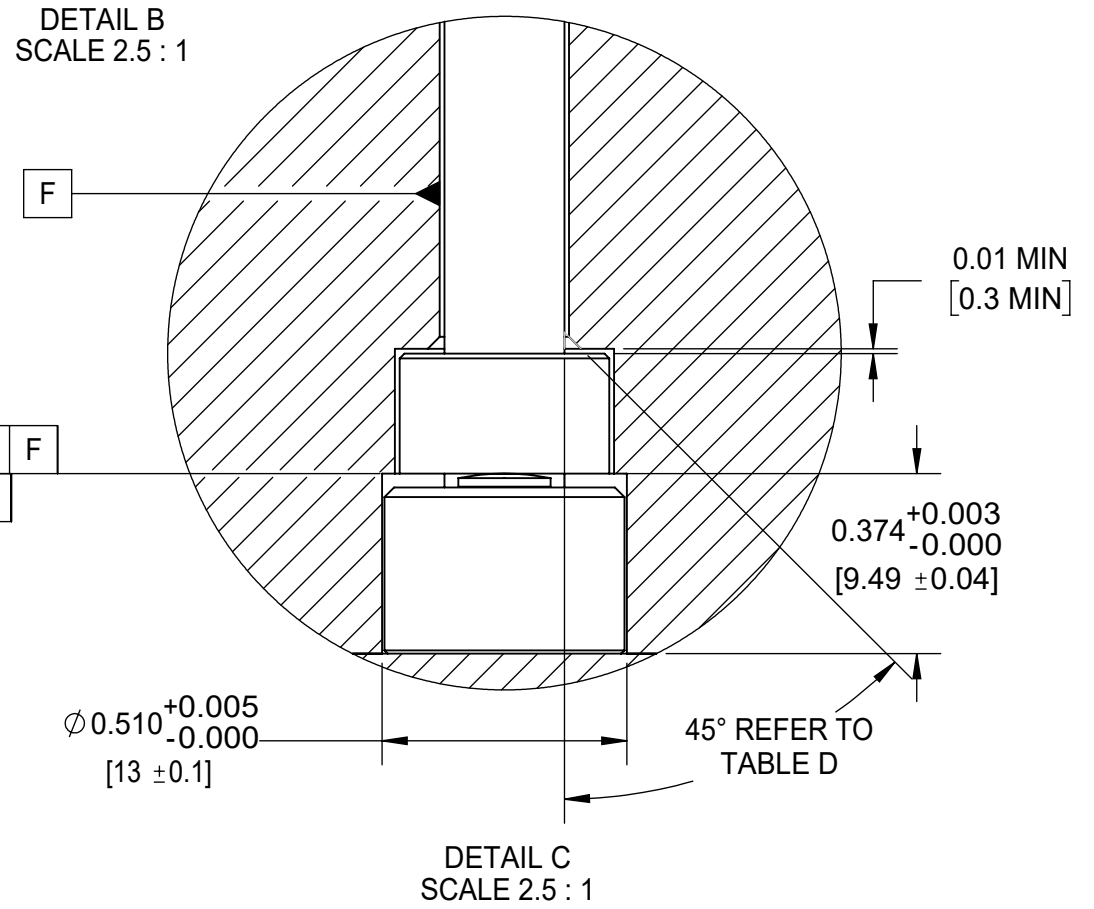


SECTION A-A  
SCALE 1 : 2.5

**SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)**  
**INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TIPICA)**



	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]



	0.001	[0.03]	F
	0.001	[0.03]	

Sensor Model	MIN Plate Thickness
MCSG-B-127-125	0.2 [5]
MCSG-B-127-500	0.25 [6.0]
MCSG-B-127-2000	0.25 [6.0]

- NOTES:
1. CLAMP PLATE APPLICATIONS REQUIRE GUIDED EJECTION
  2. EJECTOR AND TRANSFER PIN CONCENTRICITY MUST BE WITHIN 0.030" [0.76] OR 10% OF EJECTOR PIN DIA, WHICHEVER IS SMALLER.
  3. ENCLOSED EJECTOR BOX SUGGESTED.
  4. DO NOT SCALE PRINT
  5. BREAK ALL SHARP EDGES, 0.005 [0.03] R MAX
  6. DIMENSIONS IN INCHES [MM], UNLESS NOTED
  7. TOLERANCES UNLESS SPECIFIED:  
 XXX = ±0.003 [0.08]  
 XX = ±0.01 [0.3]  
 ANGLES = ±3° 30°

## SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

### 1. Tasca per Testina Sensore

Sensore e la testa del perno trasferimento tasche sono lavorate in morsetto piatto. Le tasche sensori devono essere centrate sotto misurando il perno estrattore selezionato  $0.510'' +0.005/-0.0$  (13,00 mm  $\pm$  0,10 [ 1 A destra ]) DIA, e  $0.374'' +0.002/-0.001$  (9,49 mm  $\pm$  0,01 [ 2 A destra ]) in profondità.

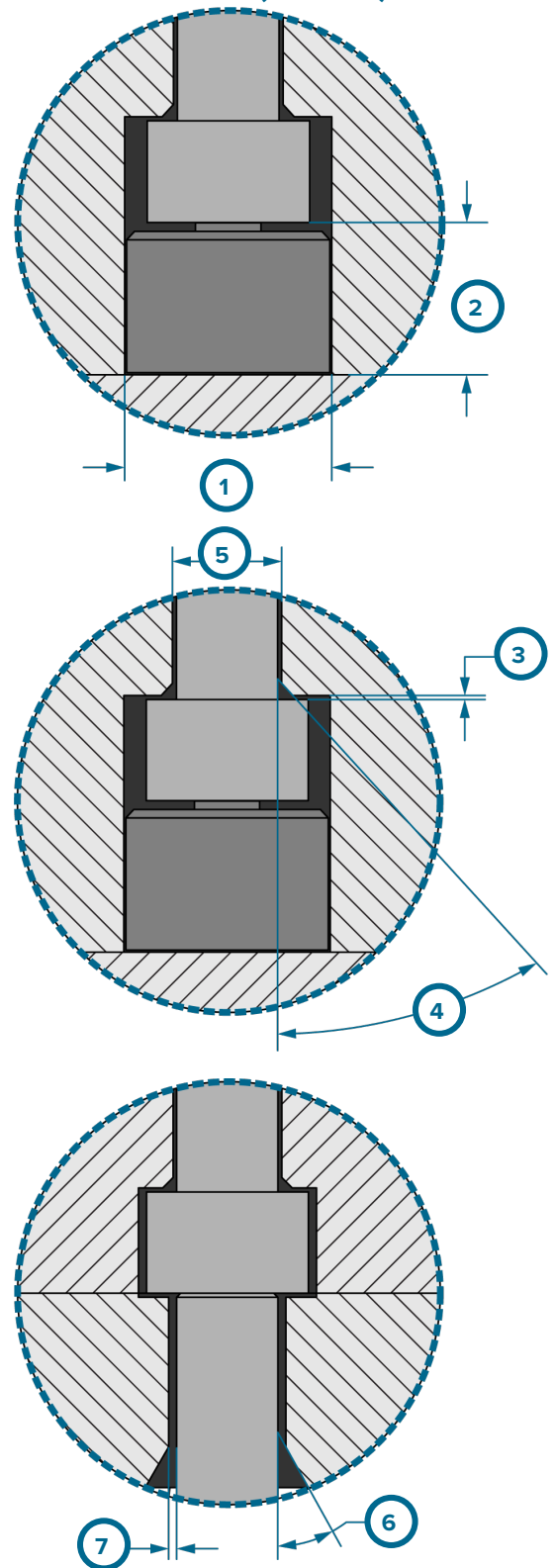
### 2. Trasferimento Pin Capo Pocket

Scegliere un perno adatto eietto e trasferimento per l'applicazione ("Sensore ed Espulsore Pin Taglia" a pagina 2). Eietto e perno trasferimento deve essere concentrica all'interno  $0.030''$  (0,76 mm) o 10% del diametro estrattore-seconda del valore minore. Eietto e trasferimento perno diametro  $0.25''$  (7,0 mm) MAX, e deve essere uguale diametro.

Trasferimento tasche testa del perno devono essere centrate sotto l'estrattore selezionare misurare l'altezza della testa del perno di trasferimento più una distanza di  $0.01''$  (0,3 mm [ 3 A destra ]) MIN. Smusso il trasferimento perno tasca testa a  $45^\circ$  (4 A destra) al lead-in dimorsetto piastra, e montare il perno con una H7/g6 in forma (5 i A destra) almeno  $0.50''$  (12,0 mm) MIN .

Smusso lead-in a  $30^\circ$  (6 A destra) Alla piastra di espulsione per una profondità pari alla perno DIA trasferimento, e fornire spazio per il perno di trasferimento nel piastra di espulsione uguale al pin DIA più  $0.04''$  (1,0 mm) se il pin DIA è  $< 0.12''$  (3,0 mm) o  $0.06''$  (1,5 mm) se il pin DIA è  $> 0.12''$  (3,0 mm). pin trasferimento deve essere  $0.01''$  (0,3 mm) più lunga nominale per la misura iniziale, quindi regolata per ottenere l'altezza corretta.

## INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TIPICA)



**NOTA** Ci deve essere  $0.50''$  (12,0 mm) MIN-morsetto spessore della piastra sopra la testa del perno trasferimento al pin trasferimento uscita clearanced, eguagliando  $1/3$  del perno-lunghezza ; Se  $1/3$  perno-lunghezza non è possibile inmorsetto spessore della lamiera, uso head-to-head concetto a pagina 10.

1	$0.510'' +0.005/-0.0$ (13,0 mm $\pm$ 0,10) DIA
2	$0.374'' +0.002/-0.001$ (9,49 mm $\pm$ 0,01)
3	$0.01''$ (0,3 mm) MIN
4	$45^\circ$ smusso
5	H7/g6 per $0,50''$ (12,0 mm) MIN <b>i</b>
6	$30^\circ$ smusso, Depth=Pin DIA
7	Se Pin DIA $< 0.12''$ (3,0 mm), $+0.04''$ (1,0 mm) Se Pin DIA $> 0.12''$ (3,0 mm), $+0.06''$ (1,5 mm)

## SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

### 3. Tasca per la Testa del Perno di Espulsione

Macchinare una tasca per la testa estrattore nella piastra di fermo di espulsione che è uguale alla DIA testa perno estrattore più 0.02" (0,5 mm [1 A destra ]) MIN per lato.

Lasciare uno spazio libero sopra la testa del perno di espulsione. Se lo spessore è parte < 0.05" (1,5 mm), il passaggio dovrebbe essere pari al 20% dello spessore parte. Se lo spessore della parte è > 0.05" (1,5 mm), la distanza deve essere 0.01" (0,3 mm [2 i a destra]).

**i** **NOTA** Estrattore pallone testa del perno non superi il 20% (1/5th) di spessore della parte a punto di pin/part convergenza.

Smusso il lead-in bordo 45° (3 A destra) -Fate riferimento alla seguente tabella per smussolunghezza .

#### SMUSSARE LUNGHEZZA

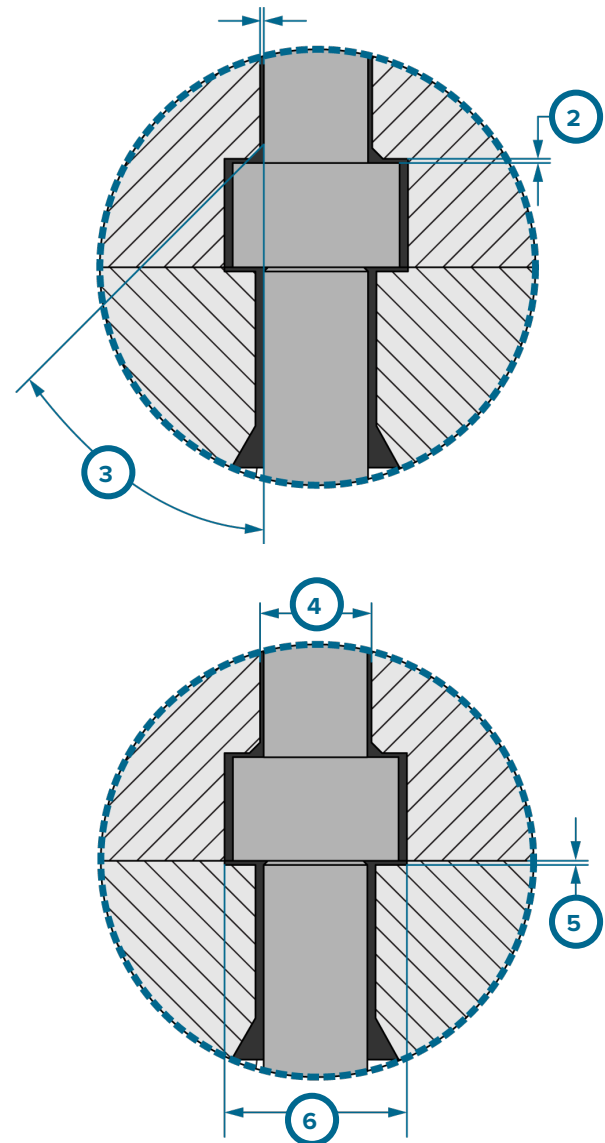
Perno Espulsore DIA	SmussareLunghezza
0.04-0.08 (1,0-2,0 mm)	0.01 (0,3 mm)
0.10-0.20 (2,5-5,0 mm)	0.02 (0,4 mm)
0.24-0.40 (6,0-10,0 mm)	0.025 (0,6 mm)

Inserire il perno di espulsione con una H7/g6 misura standard (4 A destra).

Lamatura tasca testa estrattore nella piastra di espulsione 0.01" (0,3 mm [5 A destra]) profondo MIN, tramite eiettore testa del perno DIA + 0.04" (1,0 mm [6 A destra]).

**AVVISO** applicazioni pin trasferimento richiedono eiezione guidato; inosservanza può provocare danni o distruzione dei componenti.

## INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TIPICA)



1 0.02" (0,5 mm) per lato MIN

2 20% spessore della parte se < 0.05" (1,5 mm), 0.01" (0,3 mm) se lo spessore parte > 0.05" (1,5 mm) **i**

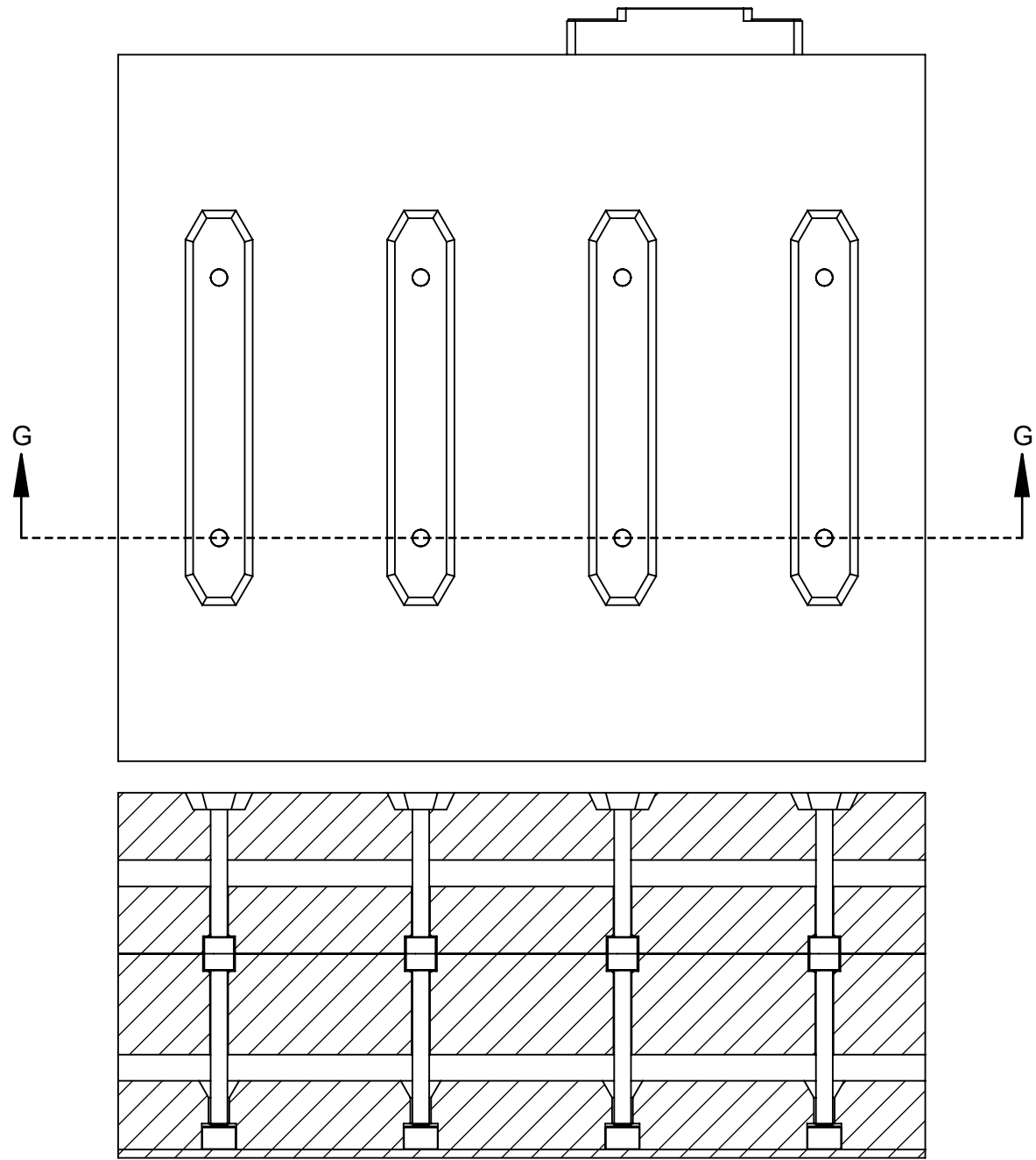
3 Smusso 45°, vedi tabella per smussolunghezza

4 H7/g6 misura standard

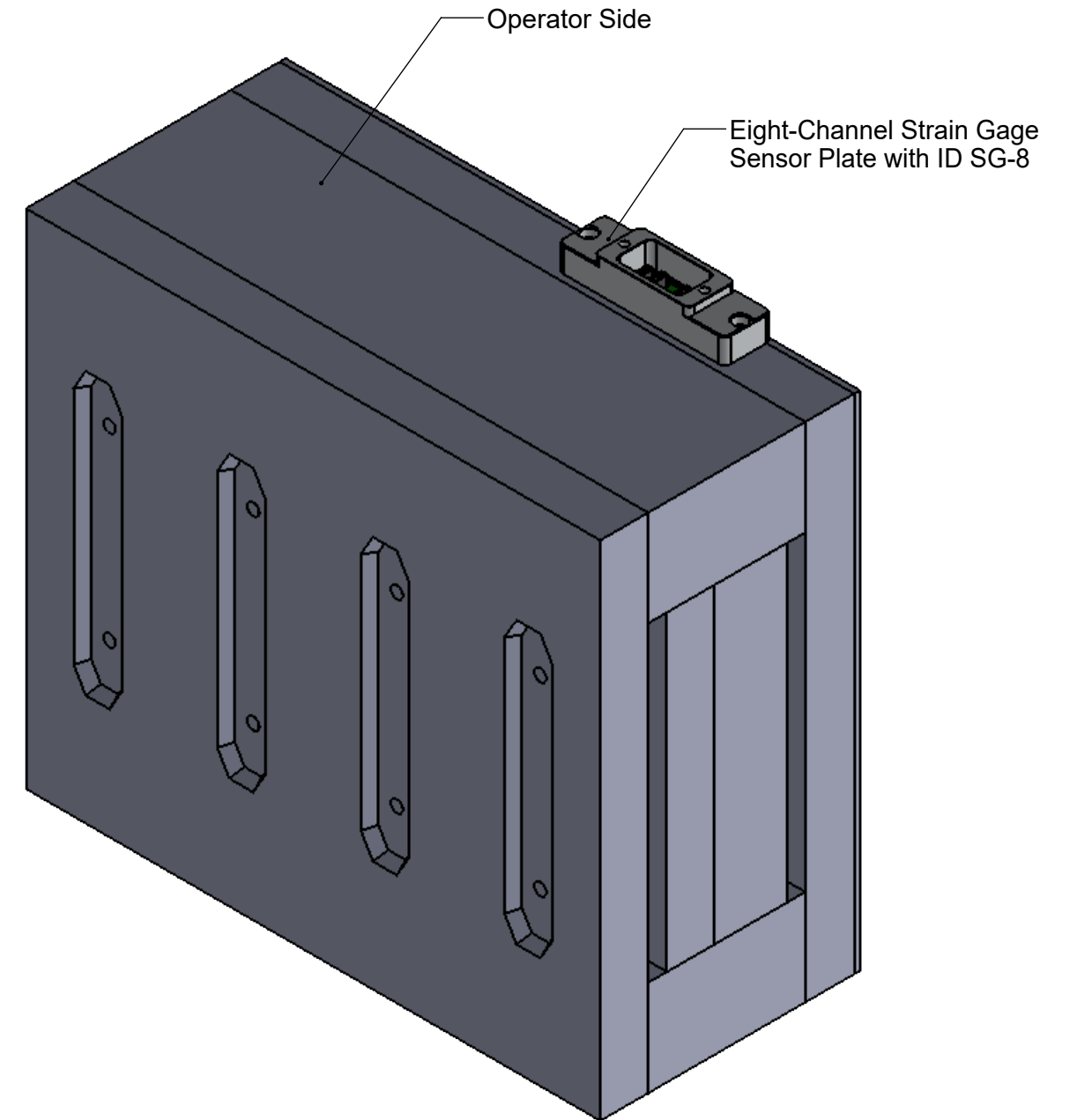
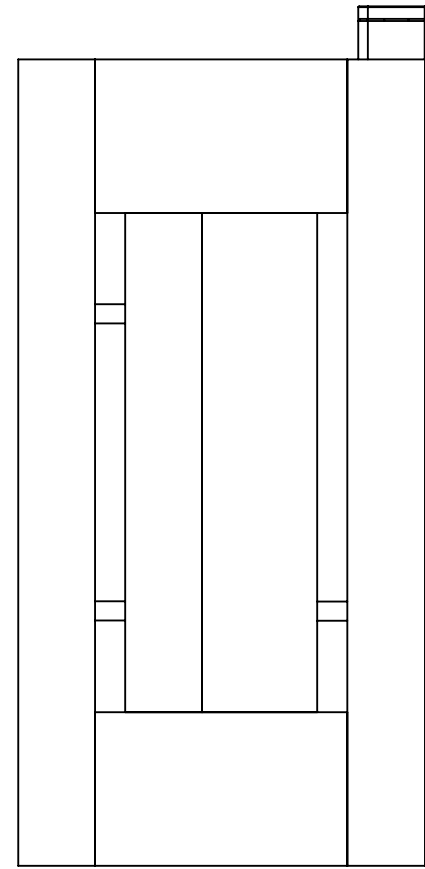
5 0.01" (0,3 mm) MIN

6 espulsore testa del perno DIA + 0.04" (1,0 mm)

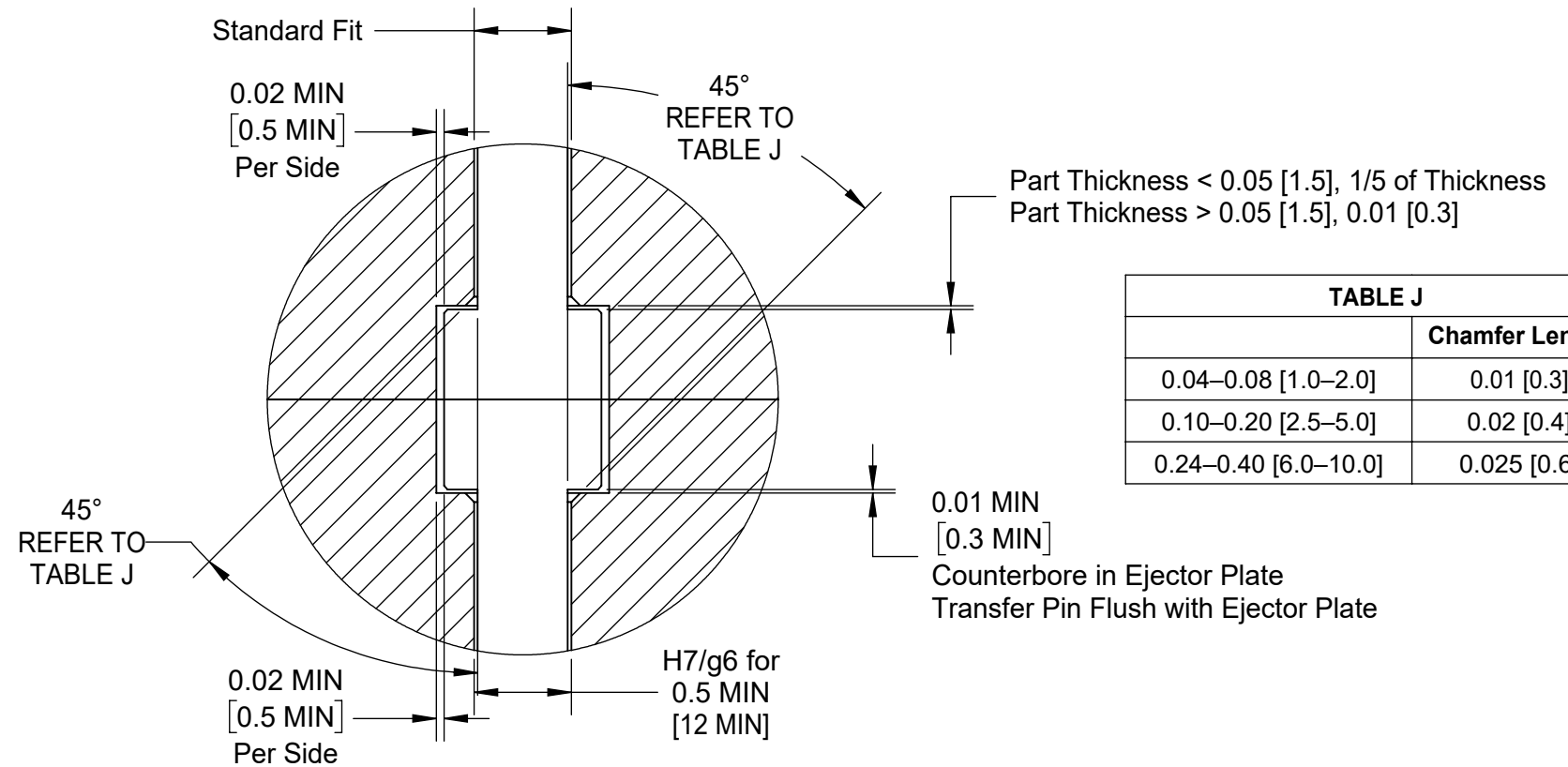
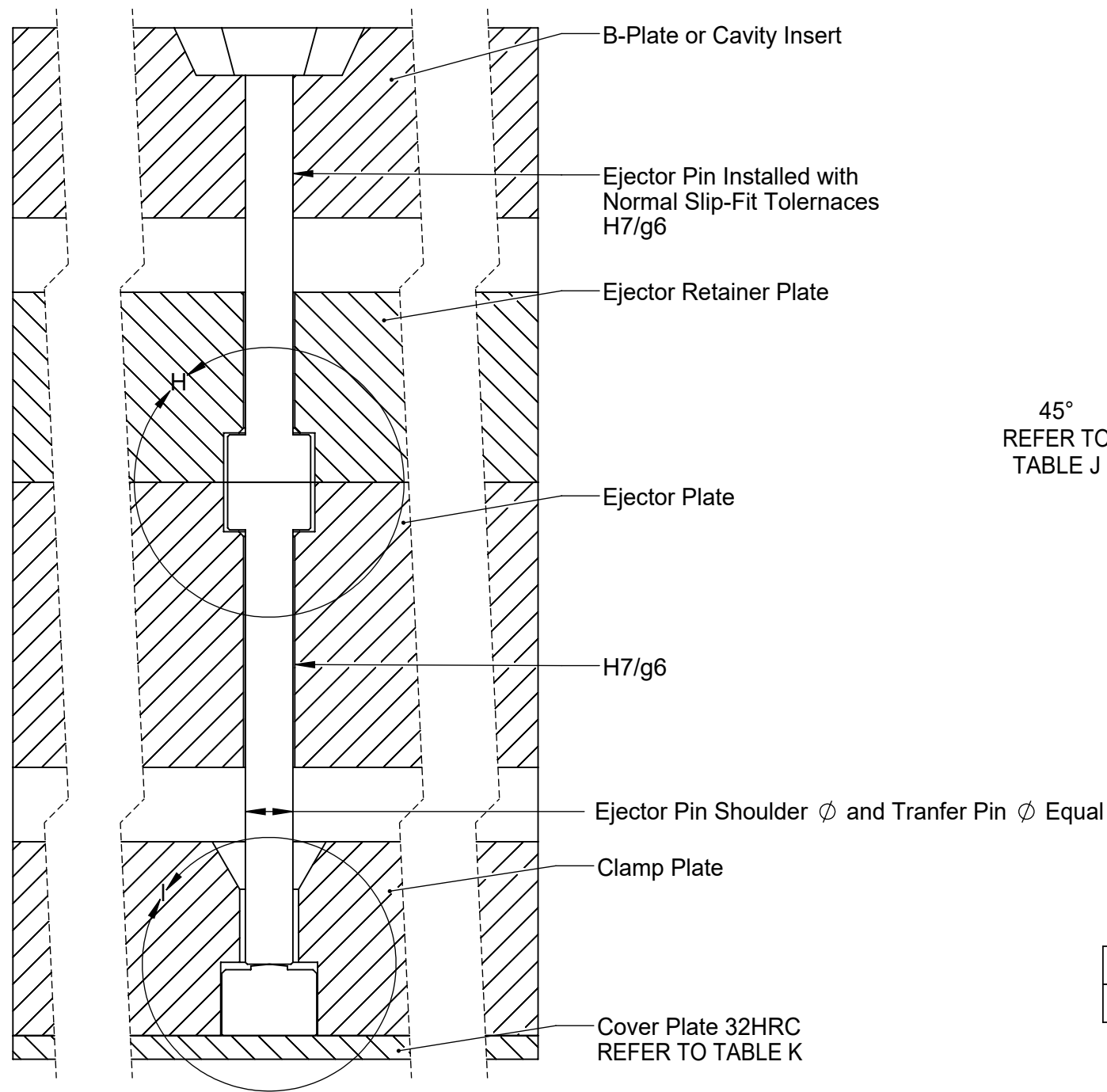
**SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)**  
**INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TESTA A TESTA)**



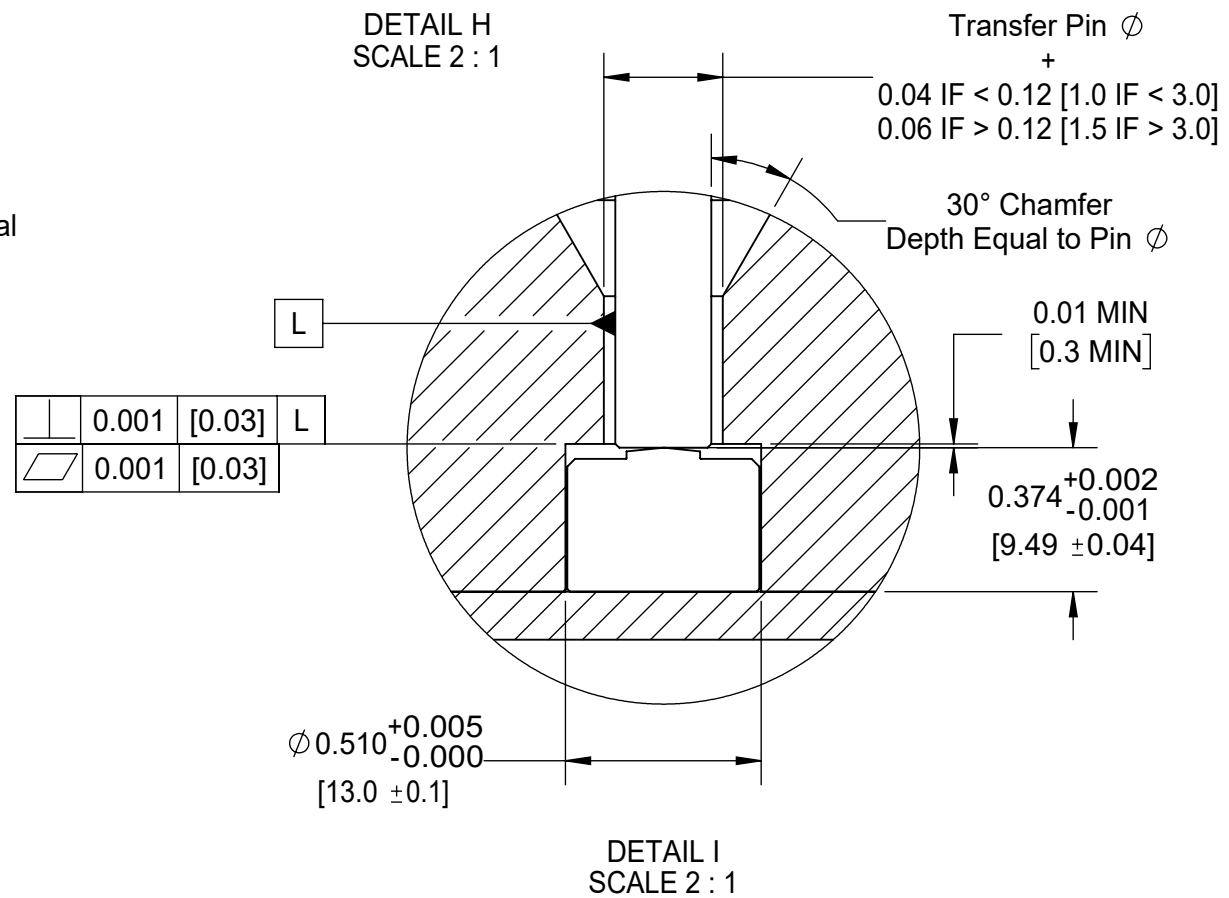
SECTION G-G  
SCALE 1 : 2.5



**SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)**  
**INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TESTA A TESTA)**



	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]



- NOTES:
1. CLAMP PLATE APPLICATIONS REQUIRE GUIDED EJECTION
  2. EJECTOR AND TRANSFER PIN CONCENTRICITY MUST BE WITHIN 0.030" [0.76] OR 10% OF EJECTOR PIN DIA, WHICHEVER IS SMALLER.
  3. ENCLOSED EJECTOR BOX SUGGESTED.
  4. DO NOT SCALE PRINT
  5. BREAK ALL SHARP EDGES, 0.005 [0.03] R MAX
  6. DIMENSIONS IN INCHES [MM], UNLESS NOTED
  7. TOLERANCES UNLESS SPECIFIED:  
 XXX = ±0.003 [0.08]  
 XX = ±0.01 [0.3]  
 ANGLES = ±3° 30°

Sensor Model	MIN Plate Thickness
MCSG-B-127-125	0.2 [5]
MCSG-B-127-500	0.25 [6.0]
MCSG-B-127-2000	0.25 [6.0]

**1. Tasca per Testina Sensore**

Le tasche della testa del sensore sono lavorate nella piastra di fissaggio. Le tasche del sensore devono essere centrate sotto il perno di espulsione selezionato che misura 0.510" + 0.005 / -0.0 (13,0 mm ± 0,10 [1] a destra) DIA e 0.374" + 0.002 / -0.001 (9,49 mm ± 0,04 [2] a destra) di profondità, con uno spazio aggiuntivo di 0.01" (0,3 mm [3] a destra) MIN sopra la testa del sensore.

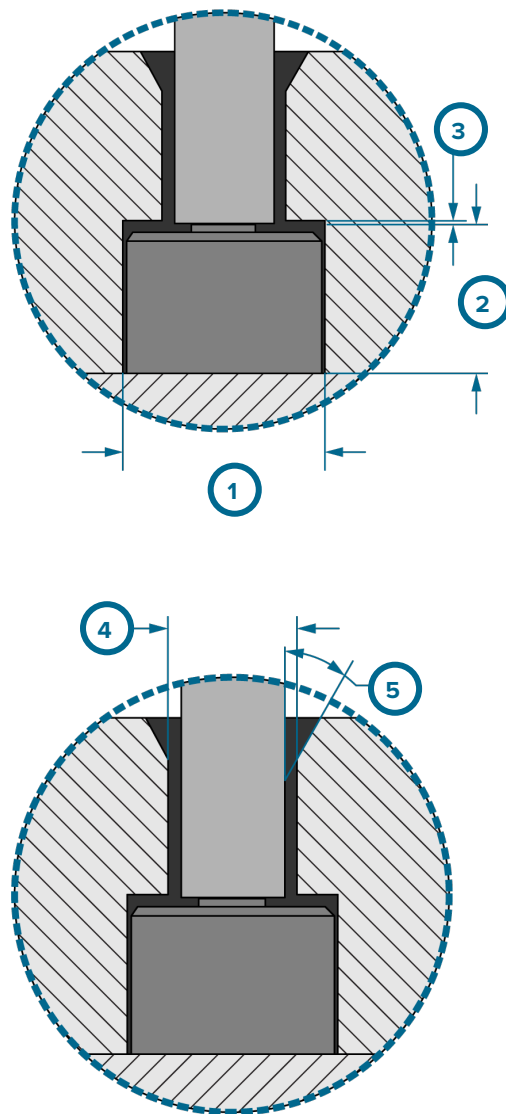
**2. Tasca Albero Perno di Trasferimento**

Scegliere un perno adatto eiettore e trasferimento per l'applicazione (vedere "Sensore ed Espulsore Pin Taglia" a pagina 2). Eiettore e perno trasferimento deve essere concentrica all'interno 0.030" (0,76 mm) o 10% del diametro estrattore-seconda del valore minore. L'espulsore e il perno di trasferimento devono avere lo stesso diametro.

tasche perno trasferimento devono essere centrate sotto il perno di espulsione selezionata.

Macchina tasca una per l'albero perno dalla tasca testa sensore attraverso ilmorsetto piastra eguagliando il DIA perno trasferimentopiù 0.04" (1,0 mm) se il pin DIA è < 0.12" (3,0 mm) DIA, o 0,06" (1,5 mm) se il pin DIA è > 0.12" (3,0 mm) [4] A destra).

Smusso il trasferimento tasca testa del perno a 30 ° (5) A destra) per una profondità uguale al diametro del perno in uscita dimorsetto piatto.



1	0.510" +0.005/-0.0 (13,0 mm± 0,10) DIA
2	0.374" +0.002/-0.001 (9,49 mm± 0,04)
3	0.01" (0,3 mm) MIN
4	perno di trasferimento DIA + 0.04 "(1,0 mm) se <0.12" (3,0 mm), OPPURE + 0.06 "(1,5 mm) se > 0.12" (3,0 mm)
5	30 ° smusso, Depth=Pin DIA



## SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

### 3. Albero del Perno di Trasferimento e Tasca per la Testa

Macchina tasca una per l'albero perno trasferimento nella piastra di espulsione con una H7/g6 adatta per 0.5" (12 mm [1 A destra]) MIN.

Lavorare una tasca per la testa del perno di trasferimento nella piastra di espulsione che sia uguale alla testa del perno di trasferimento DIA più 0.02" (0,5 mm [2 a destra]) MIN per lato. Consentire 0.01" (0,3 mm [3 A destra]) MIN pallone sotto testa del perno. Smusso il trasferimento perno tasca testa a 45° (4 A destra).

### 4. Tasca per la Testa del Perno di Espulsione

Macchina una tasca per la testa estrattore nella piastra di fermo di espulsione che è uguale alla DIA testa perno estrattore più 0.02" (0,5 mm [5 A destra]) MIN per lato.

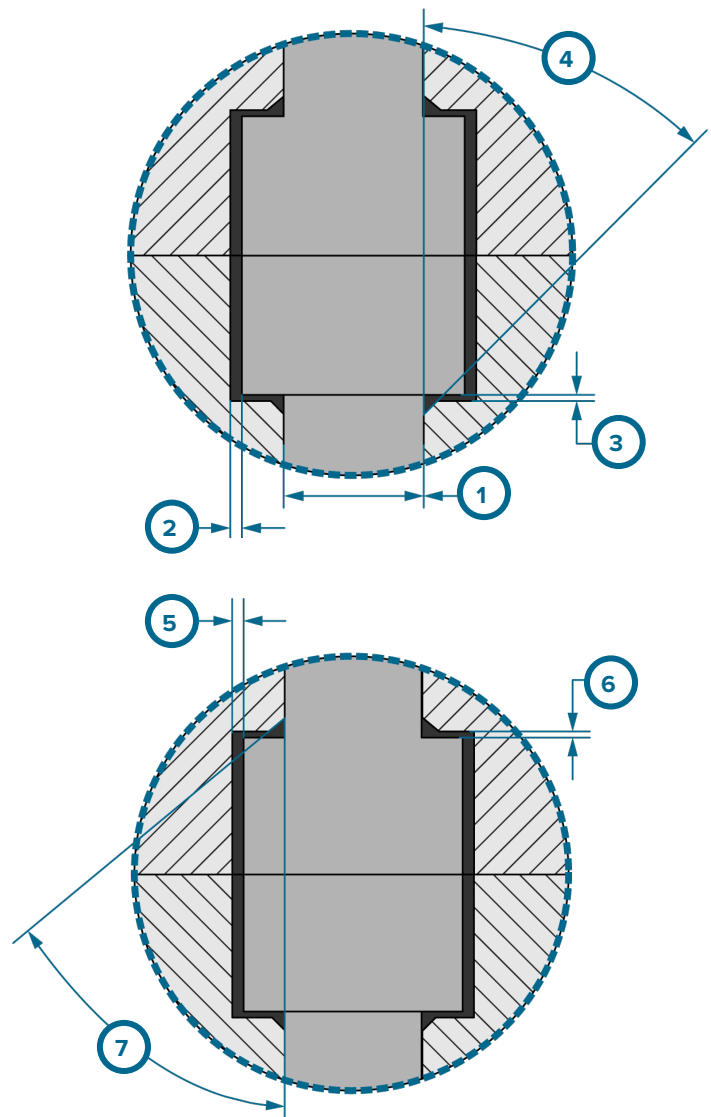
Lasciare uno spazio libero sopra la testa del perno di espulsione. Se lo spessore è parte < 0.05" (1,5 mm), il passaggio dovrebbe essere pari al 20% dello spessore parte. Se lo spessore della parte è > 0.05" (1,5 mm), la distanza deve essere 0.01" (0,3 mm [6 i a destra]).

**NOTA** Estrattore pallone testa del perno non superi il 20% (1/5th) di spessore della parte a punto di pin/part convergenza.

Smusso il lead-in bordo 45° (7 A destra).

**AVVISO** Applicazioni pin trasferimento richiedono eiezione guidato; inosservanza può provocare danni o distruzione dei componenti.

## INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TESTA A TESTA)

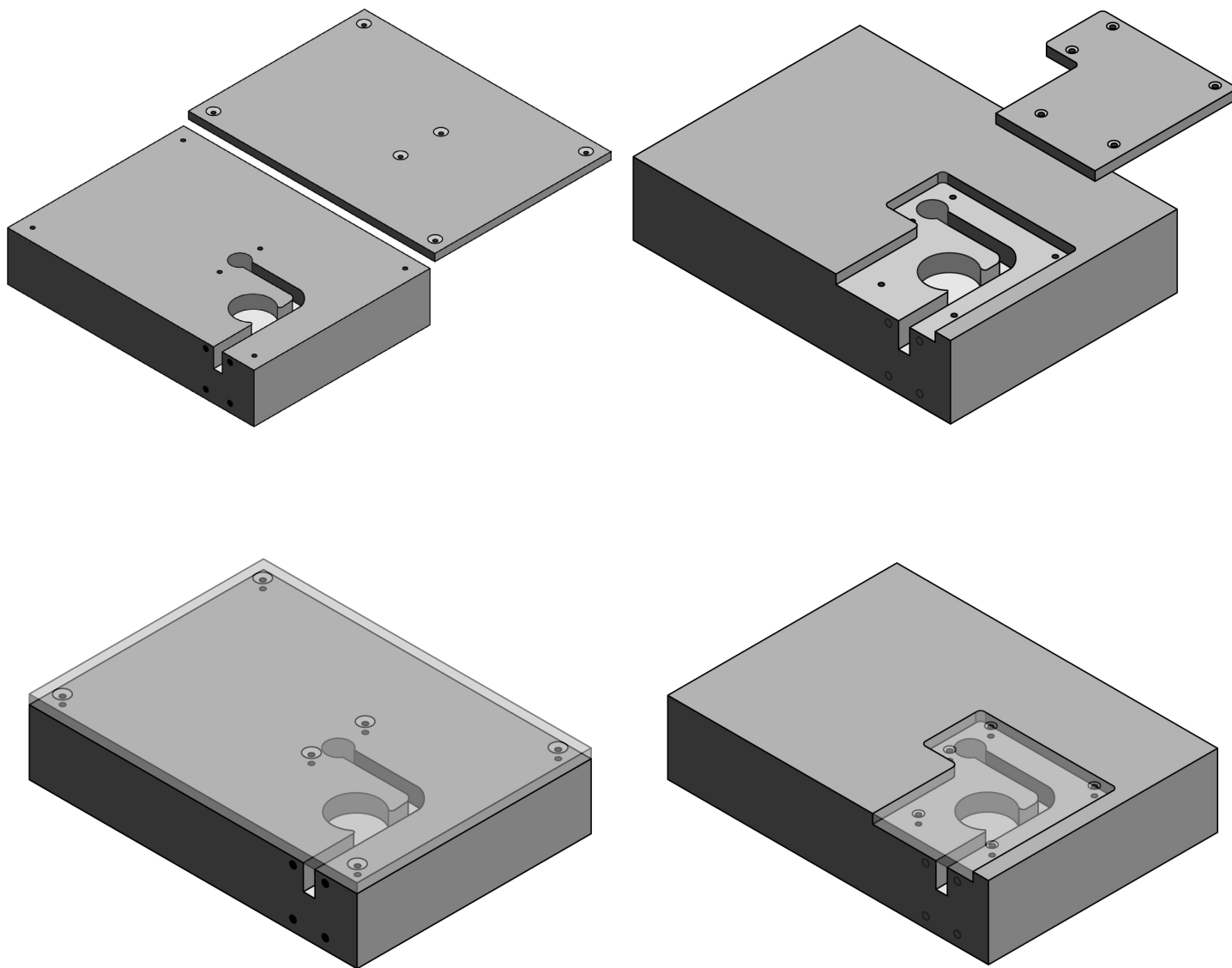


1	H7/g6 per 0.5" (12 mm) MIN
2	0.02" (0,5 mm) per lato MIN
3	0.01" (0,3 mm) MIN
4	Smusso a 45°, fare riferimento a "Smussare Lunghezza" a pagina 13
5	0.02" (0,5 mm) per lato MIN
6	20% spessore della parte se < 0.05" (1,5 mm), 0.01" (0,3 mm) se lo spessore parte > 0.05" (1,5 mm) <b>i</b>
7	Smusso a 45°, fare riferimento a "Smussare Lunghezza" a pagina 13

## SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE *(continua)*

### PIASTRA DI COPERTURA: INSTALLAZIONI DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO

La piastra di copertura deve essere fatta di SAE 1080 acciaio (AFNOR XC70/XC80), 32HRC. La piastra di copertura può essere, tutta la piastra supplementare aggiunto alla pila e fissato conviti (sotto, a sinistra), Oppure una piastra integrata fatta da incorporare nelmorsetto piatto e fissato conviti (sotto, a destra).



## SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

### PIASTRA DI COPERTURA – INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO

Lo spessore minimo piastra di copertura (1 A destra), Indipendentemente dal sensore ritegno metodo della piastra, corrisponde al sensore-vigore modello gamma, come mostrato nella tabella sottostante.

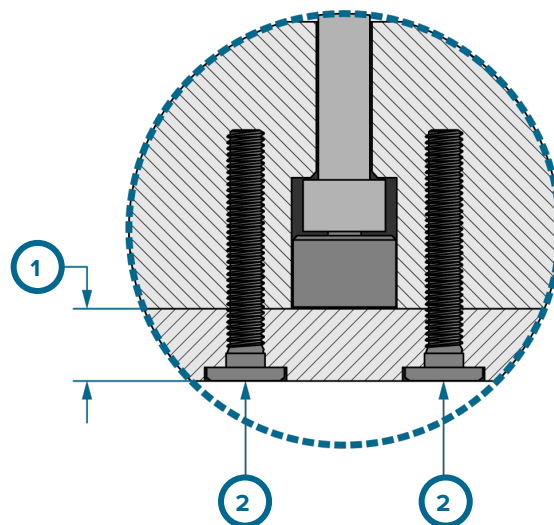
#### PIASTRA DI COPERTURA SPESSORE MIN

Modello del Sensore	Spessore Piastra MIN	Fermaglio
MCSG-B-127-125	0.2" (5,0 mm)	8-36 (M4)
MCSG-B-127-500	0.25" (6,0 mm)	10-32 (M5)
MCSG-B-127-2000	0.25" (6,0 mm)	10-32 (M5)

Svasare le teste delle viti e installarle (2 a destra) su ciascun lato del diametro del sensore per evitare piegature del coperchio; incorporare e installare altre viti, se necessario, per fissare il coperchio. RJG raccomanda l'uso di 8-36 o 10-32 (M4 o M5).

① **NOTA** fresare vite teste per elementi di fissaggio della piastra di copertura per impedire sporgenza della testa dalla piastra.

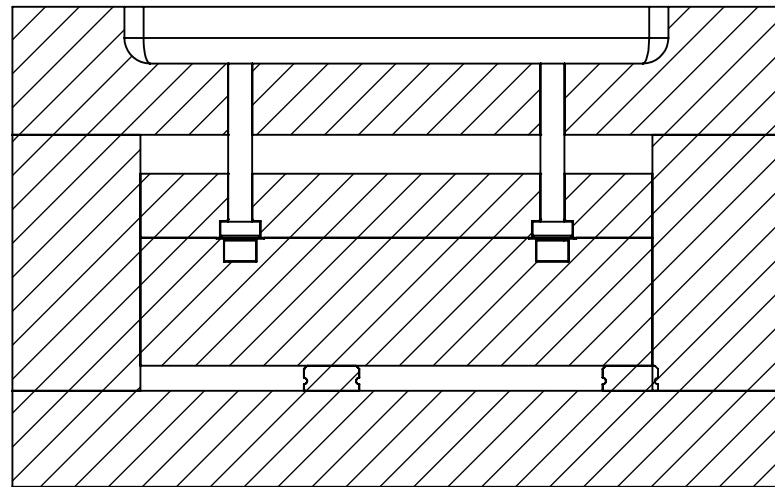
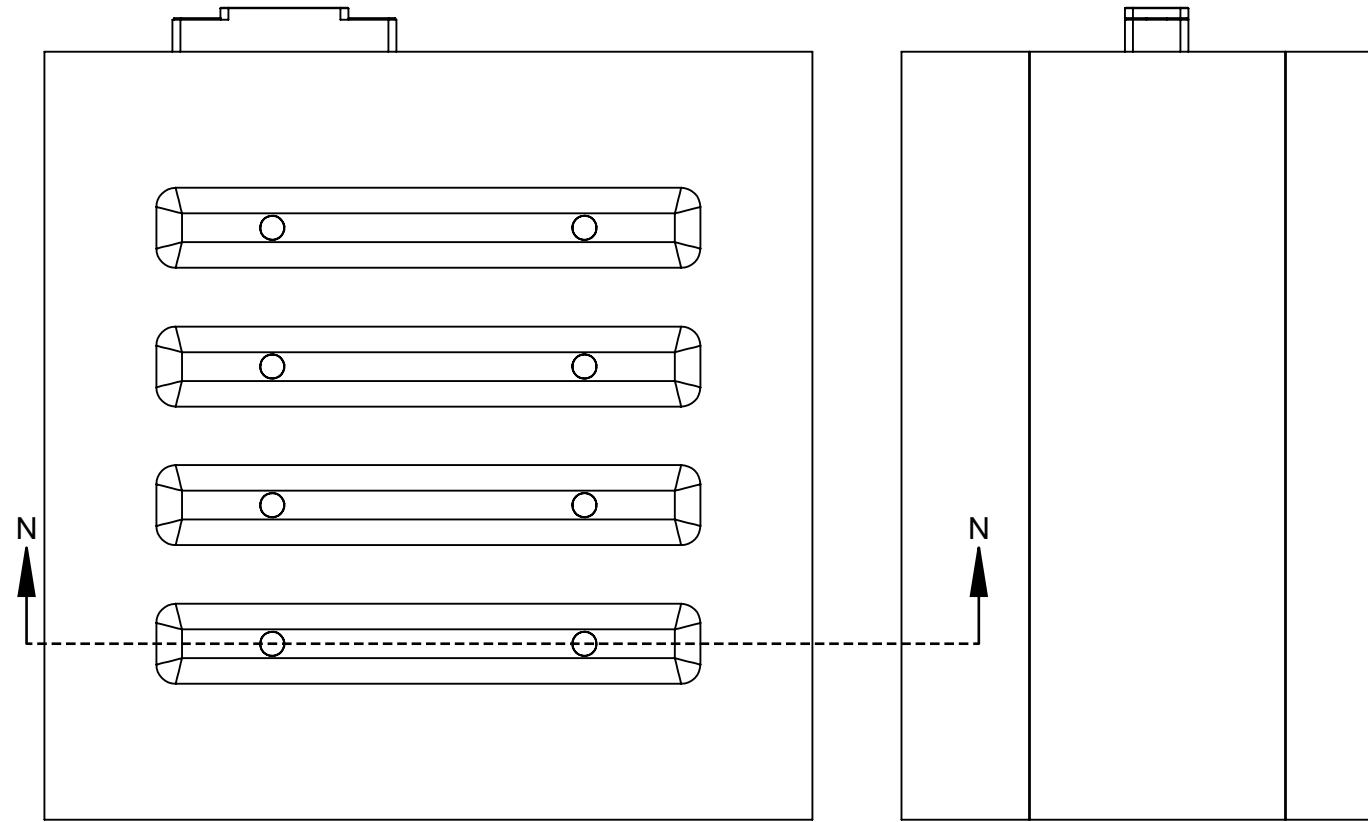
Morsetto progettazione piastra di copertura è determinata dal cliente. Contattare l'assistenza clienti RJG (vedipagina 52 per le informazioni di contatto) per le domande.



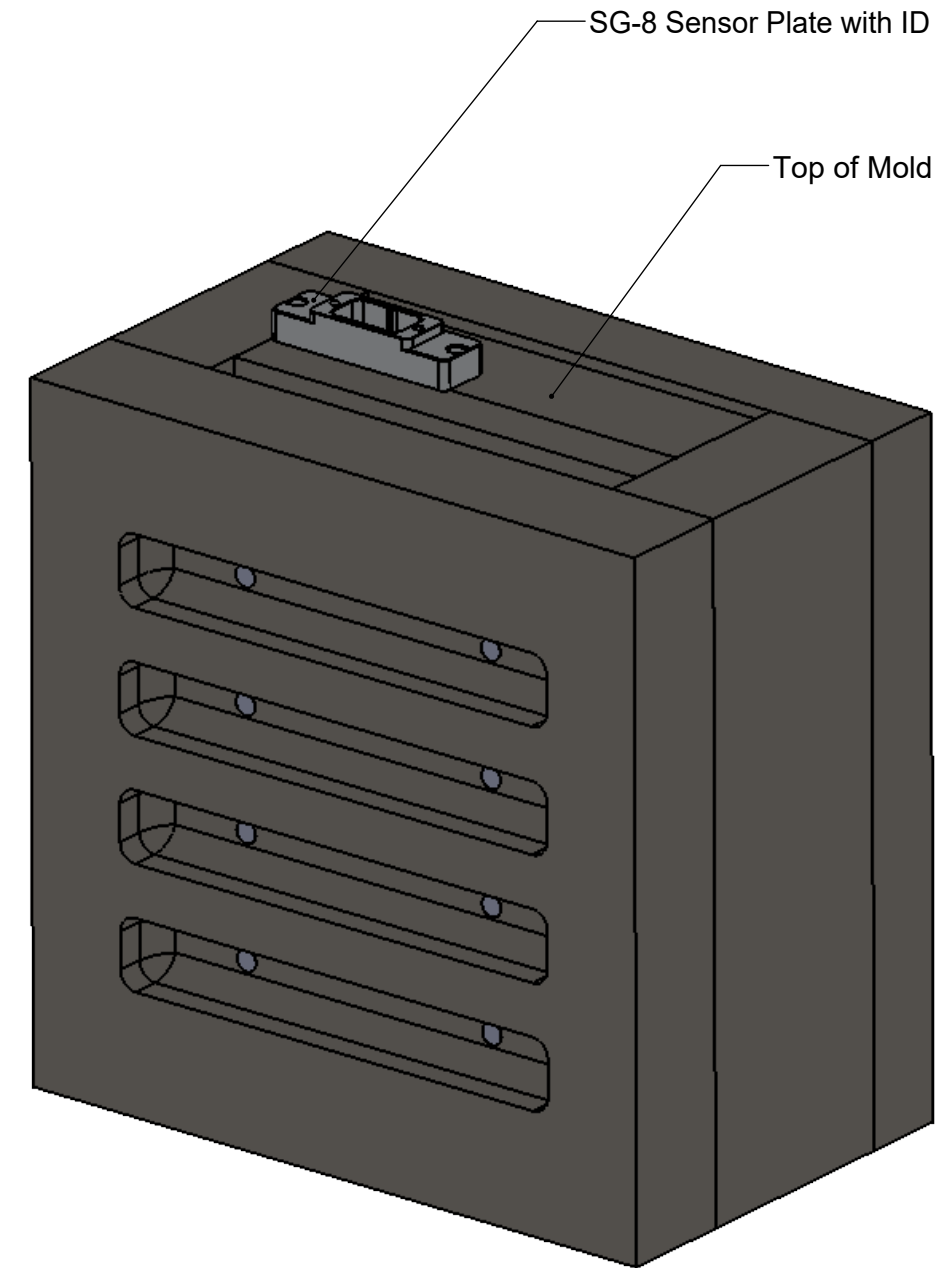
1 Spessore piastra di copertura, MIN (fare riferimento alla tabella)

2 Coperchioviti 8-36 o 10-32 (M4 o M5)

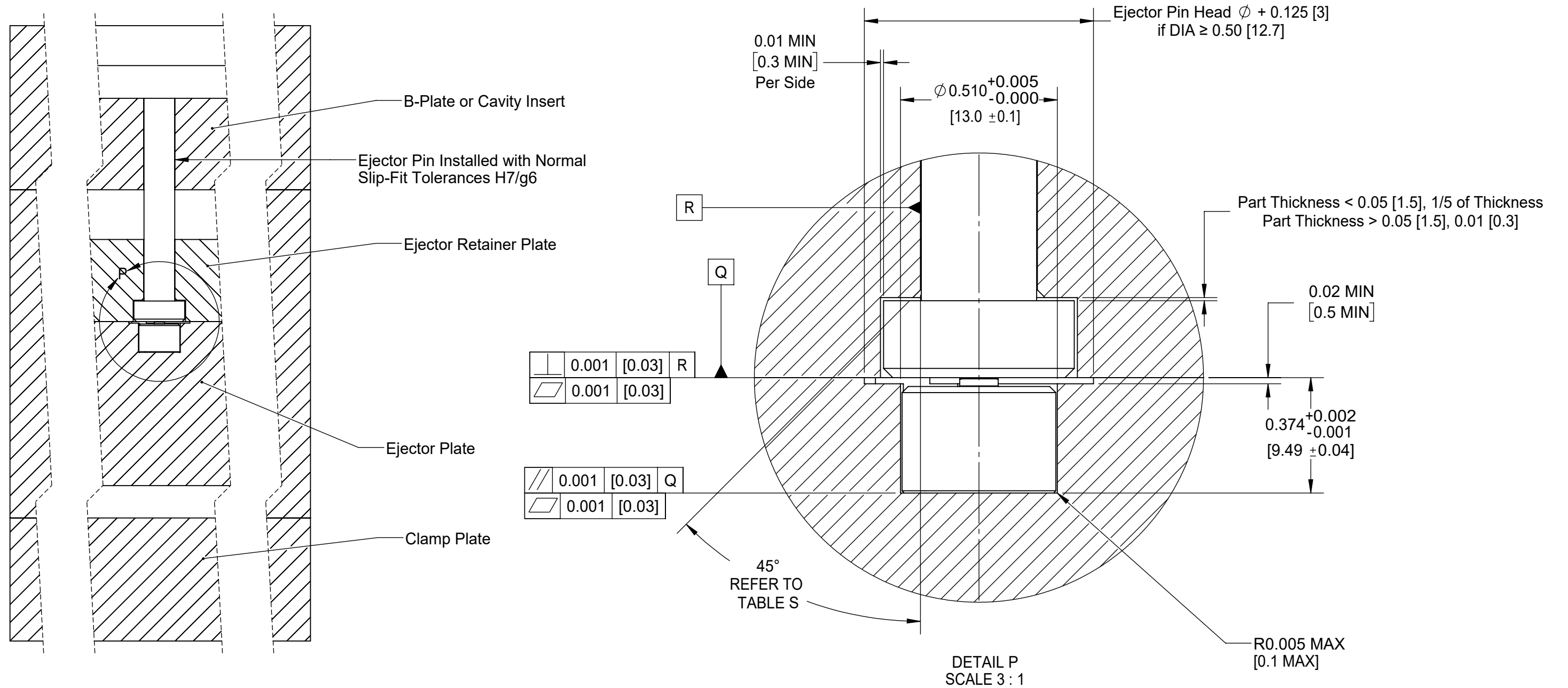
**SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)**  
**INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI**



SECTION N-N  
SCALE 1 : 3



**SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)**  
**INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI ESPULSIONE**



**NOTES:**

1. EJECTOR AND TRANSFER PIN CONCENTRICITY MUST BE WITHIN 0.030" [0.76] OR 10% OF EJECTOR PIN DIA, WHICHEVER IS SMALLER.
2. ENCLOSED EJECTOR BOX SUGGESTED.
3. DO NOT SCALE PRINT
4. BREAK ALL SHARP EDGES, 0.005 [0.03] R MAX
5. DIMENSIONS IN INCHES [MM], UNLESS NOTED
6. TOLERANCES UNLESS SPECIFIED:  
 XXX = ±0.003 [0.08]  
 XX = ±0.01 [0.3]  
 ANGLES = ±3° 30°

TABLE S	
	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]

## ESPULSIONE

## 1. Sensore Pocket Lavorazioni

Le tasche dei sensori sono lavorate nella piastra di espulsione. Le tasche devono essere centrate sotto il perno di espulsione selezionato che misura  $0.510'' + 0.005 / -0.0$  (13,0 mm +/- 0,10 [1] a destra) DIA e  $0.375'' + 0.003 / -0.0$  (9,49 mm +/- 0,01 [2] a destra) in profondità.

- Utilizzare una fresa a candela da 5/16" "dead sharp" per ottenere il raggio corretto: raggio dell'angolo della tasca del sensore MAX R 0,005" (0,10 mm [3] a destra).

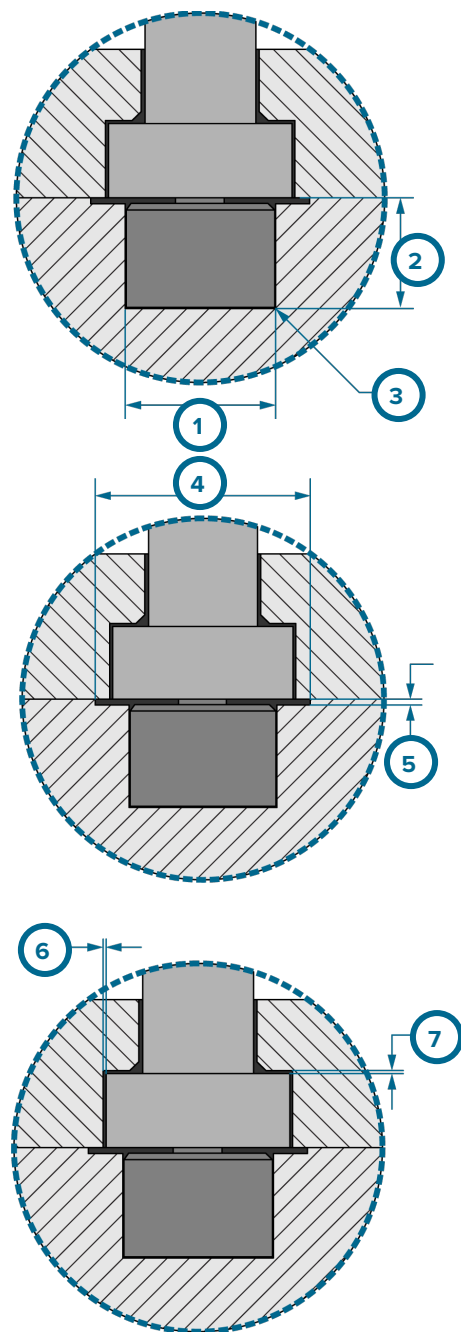
Se l'espulsore testa del perno DIA è maggiore di 0.50" (12,7 mm), una lamatura macchina nella piastra di espulsione uguale alla DIA perno estrattore più 0.125" (3 mm) MIN da 0.02" (0,5 mm) MIN profondità per consentire la testa del perno di espulsione per cancellare la piastra e riposare solo sul sensore quando sottopressione (4 & 5 amp; A destra).

## 2. Tasca per Espulsore

Scegliere un espulsore appropriato per l'applicazione (fare riferimento a "Sensore ed Espulsore Pin Taglia" a pagina 2). Macchina una tasca per la testa estrattore nella piastra di fermo di espulsione che è uguale alla DIA testa perno estrattore più 0.01" (0,3 mm [6] A destra) MIN per lato tramite eiettore altezza perno più 0.01" (0,3 mm [7] i A destra) MIN per eliminare potenziali precarico sul sensore quando installato.

- ① **NOTA** Estrattore pallone testa del perno non superi il 20% (1/5th) di spessore della parte a punto di pin/part convergenza.

base foro per estrattori ISO Gioco standard fit H7g6-H7g6 è un accoppiamento di scorrimento adatto per accoppiamenti spilli precisione.



1  $\varnothing 0.510'' + 0.005 / -0.0$  (12,95 mm  $\pm 0,10$ )

2  $0.375'' + 0.002 / -0.001$  (9,49 mm  $\pm 0,01$ )

3 0.005" (0,10 mm) MAX R.

4 Pin capo DIA + 0.125" (3 mm), SE DIA  $\geq 0.50''$  (12,7 mm)

5 0.02" (0,5 mm) MIN

6 0.01" (0,3 mm) per lato MIN

7 20% di spessore della parte se  $\leq 0.05''$  (1,5 mm), 0.01" (0,3 mm) se lo spessore della parte  $> 0.05''$  (1,5 mm)



## SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

### TASCA PER CONNESSIONI SENSORE

I collegamenti dei sensori elettronici sono realizzati entro la piastra alla piastra SG-8 sensore montato sul lato esterno della piastra.

- ① **NOTA** Dimensioni indicate per profondità cambierà se una piastra di copertura da incasso viene utilizzato; conto per incasso profondità piastra di copertura nella progettazione e lavorazione, se applicabile.

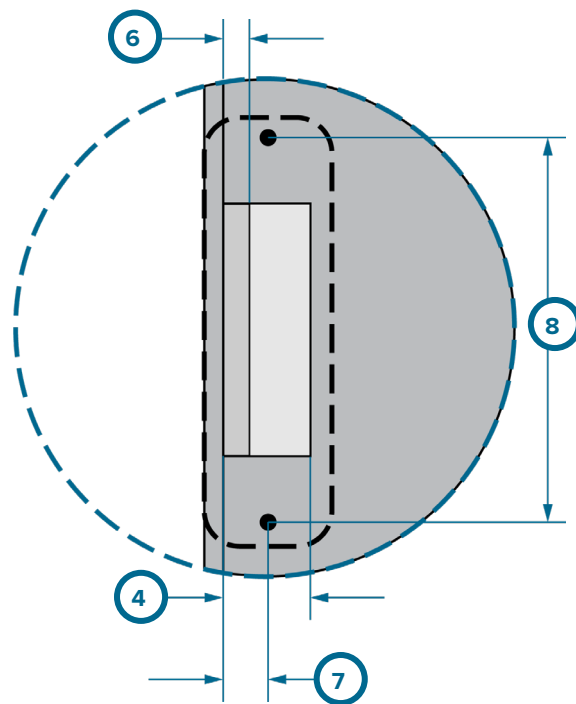
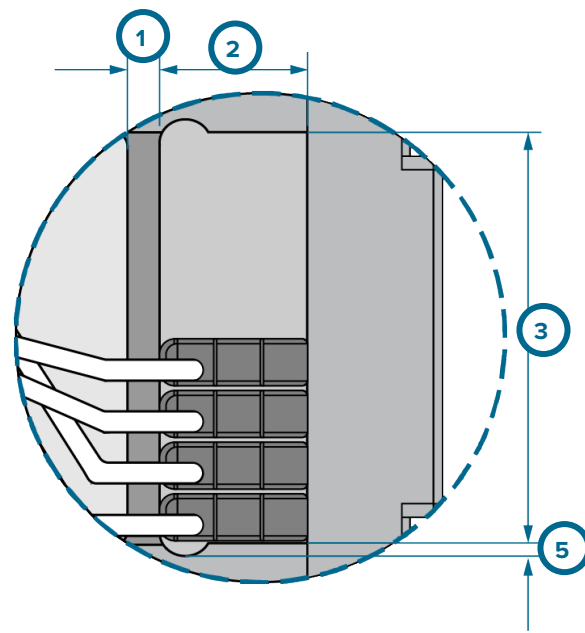
Macchina una tasca 2.10" ( 53,4 mm [3] A destra) di lunghezza per

- 0.8"±0.005 (20,3 mm ±0,13 [2] A destra) largo per morsetto 'installazione della piastra
- 0.780" ±0.005 (19,8 mm ±0,13 [2] a destra) di larghezza per installazioni con piastra di espulsione

da 0.72" (18,3 mm [4] A destra) profondo per i collegamenti del sensore alla piastra sensore nelmorsetto piatto; la parete di fondo 0.22" (5,6 mm [1] A destra) fornisce una compressione per le connessioni di rimanere saldamente in posizione, permettendo 0.25" +0/-0.06 (6 mm +0/-1,5 [6] A destra) pallone sopra per cavi del sensore.

Incorporare piccoli raggi 0.125" (3,18 mm [5] A destra) MIN R. su ogni lato per facilitare la lavorazione.

Forare e toccare due punti per SG-8 Sensore installazione piastra 0.38" (9,5 mm [7] A destra) da coperchio, 3.16" (80 mm [8] A destra) a parte, centrata sulla tasca collegamenti dei sensori.



Consultare il manuale del prodotto SG-8 per ulteriori informazioni sul SG-8 specifiche, il funzionamento e l'installazione.

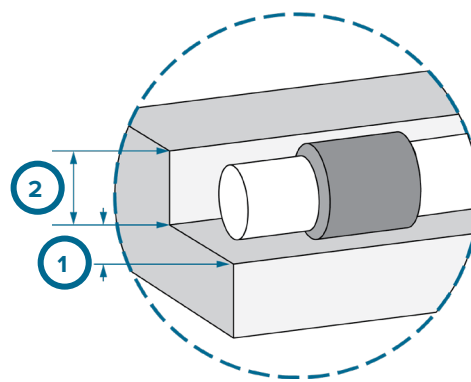
✗ **AVVISO** Il sensore SG-8 plate/sensor dimensioni tascabili connessioni per installazioni piastra di espulsione differiscono dalle dimensioni specificate permorsetto 'installazione della piastra. Verificare sempre dimensioni sono corretti per il metodo di installazione selezionato.

1	0.22" (5,6 mm)
2	0.8" ±0.005 (20,3 mm ±0,13) installazioni di piastre di fissaggio
2	0.780" ±0.005 (19,8 mm ±0,13) installazioni di piastre di espulsione
3	2.10" (53,4 mm)
4	0.72" (18,3 mm)
5	0.125" (3,18 mm) MIN R.
6	0.25" +0/-0.06 6 mm ( +0/-1,5)
7	0.38" (9,5 mm)
8	3.16" (80 mm)

## SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

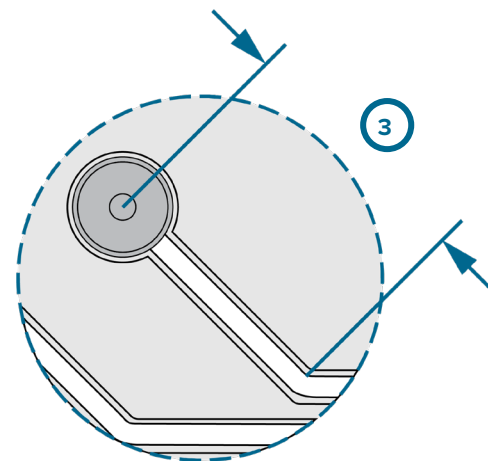
### CANALI DEL CAVO DEL SENSORE

Un canale cavo del dispositivo larghezza di 0.25" (6 mm [1 A destra]) e profondità di 0.38" (9,7 mm [2 A destra]) per un singolo sensore; se più di un sensore sarà posizionato nel canale, fornire una larghezza di 0.50" (12 mm.)



### 3. Curvatura del Cavo del Sensore

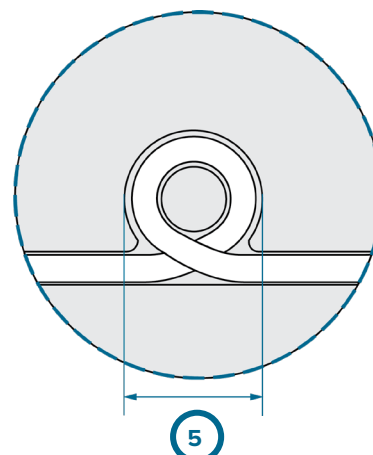
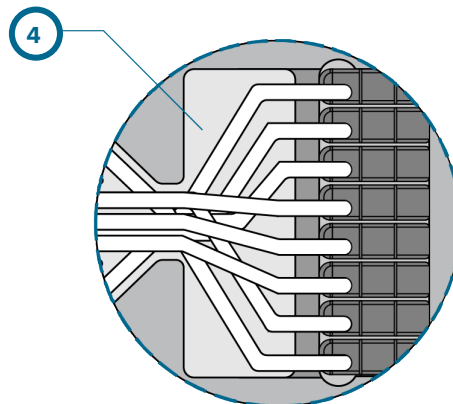
- Il cavo del sensore non deve essere piegato entro 1.00" (25,4 mm [3 a destra]) MIN del centro della testa del sensore.



### 4. Eccesso Pocket Cable

- La tasca cavo in eccesso (4 a destra) viene lavorata nella eiettore o piastra per memorizzare cavo in eccesso. Tutte le dimensioni devono essere stabilite dal cliente.

- Se necessario, una tasca cavo può essere lavorata per memorizzare il cavo in eccesso. Ciò richiede un raggio interno MIN di 1.00" (25,4 mm [5 a destra]) per l'avvolgimento del cavo.



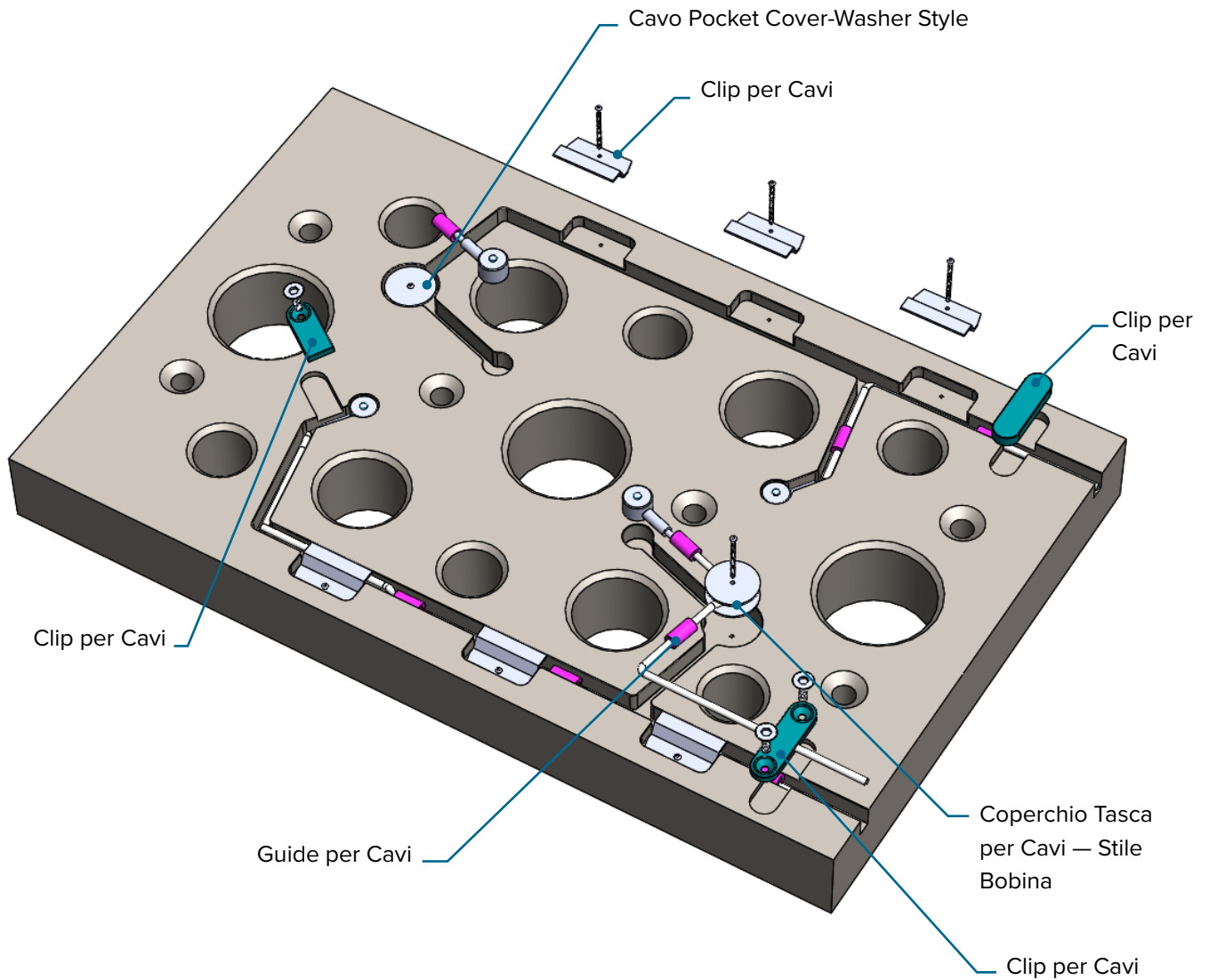
1	0.25" (6 mm) per un sensore 0.50" (12 mm) se più di uno in un canale
2	0.38" (9,7 mm)
3	1.00" (25,4 mm) MIN
4	da determinare
5	∅ 1.00" (25,4 mm)



## SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

### CAVO DEL SENSORE DI RITENZIONE

Sensore strategie di conservazione cavo devono essere considerati durante la fase di progettazione dello stampo. I cavi non sono spesso l'esatta dimensione necessaria, o non facilmente rimangono nei canali via cavo durante il montaggio e devono essere conservati utilizzando uno o più dei seguenti metodi.

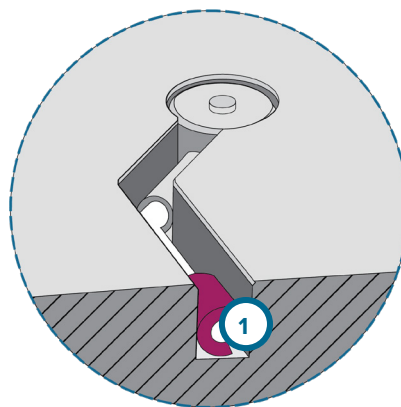


## SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

### RITENZIONE DEL CAVO DEL SENSORE

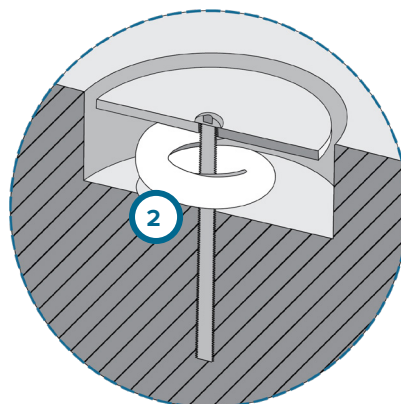
#### 1. Guide per Cavi

Utilizzare passacavi autobloccanti (1 A destra) nei canali via cavo per trattenere il cavo del sensore. Passacavi sono tubi di gomma di silicone con una fessura in loro per accogliere il cavo del sensore; passacavi adattano perfettamente all'interno delle dimensioni del canale via cavo fornito.



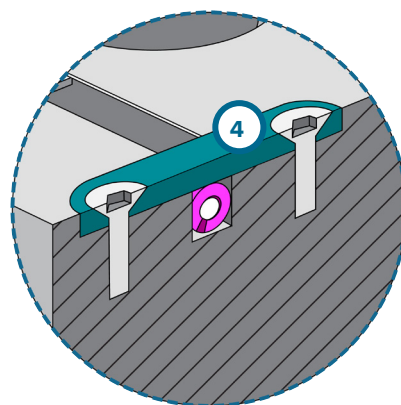
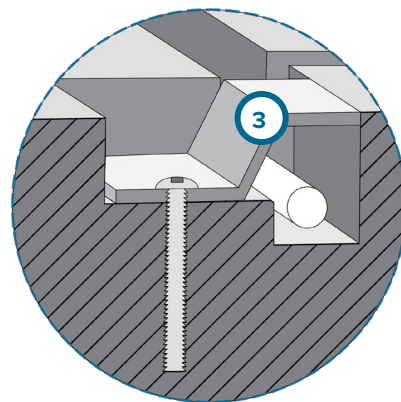
#### 2. Copertine avo Pocket

Se tasche cavo in eccesso sono presenti, può essere utile fornire una copertura (2 a destra) per la tasca del cavo con il quale mantenere cavo supplementare. Sebbene RJG attualmente non fornisce una soluzione specifica per questa applicazione, dischi di plastica o di metallo con un foro posizione centrale, trattenute da un unico bullone attraverso il centro, possono essere utilizzati per mantenere facilmente il cavo all'interno della tasca. In alternativa, un bobbin-style dispositivo può essere utilizzato in modo simile a trattenere cavo all'interno di una tasca.



#### 3. Clip per Cavi

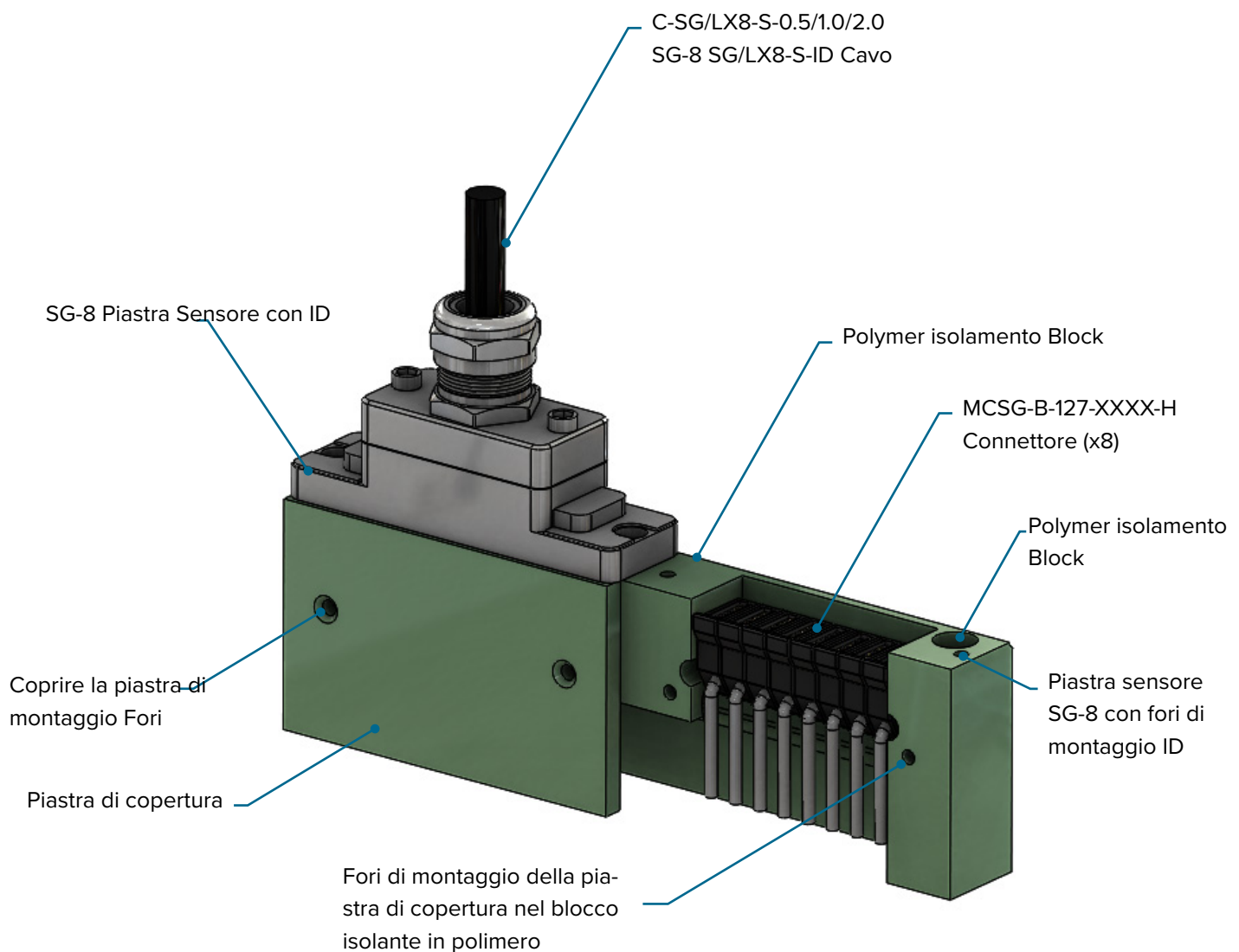
Cavi possono essere conservati in canali utilizzando fascette per cavi (3 & 4 a destra); RJG non fornisce attualmente questa soluzione. Le clip possono essere formati da foglio o piastra metallica e trattenuti da macchinaviti, O acquistati da un fornitore di componenti di stampaggio. Le clip possono integrare o sostituire l'uso di guide di cavo in gomma siliconica, consentendo un più facile assemblaggio dello strumento.



## SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

### ALTA TEMPERATURA (MCSG-B-127-50/125/500/2000-H) CASSA DEL SENSORE INSTALLAZIONE

Mentre i modelli con sensore per alte temperature (MCSG-B-127-125/500/2000-H) includono una testa del sensore in grado di resistere a temperature fino a 425 °F (220 °C), il connettore e la piastra del sensore devono essere mantenuti al di sotto di 185 °F (85 °C). Per soddisfare le condizioni di temperatura per l'elettronica del sensore nella custodia del sensore, è possibile costruire un montante su cui montare la piastra, a condizione che vi sia spazio adeguato sullo stampo e spazio libero per tutti i componenti. Quanto segue descrive una tale installazione. Per assistenza nella progettazione di un impianto idoneo a prevenire danni calore alla elettronica del sensore, contatta RJG clienti ("Assistenza clienti" a pagina 52).



## INSTALLAZIONI NON STANDARD

### STATICO (SENZA MOVIMENTO) ESTRATTORE PINS

Mentre cavità pressione Sensore installazione con lo spostamento, o “di lavoro” estrattori è raccomandato, in alcune situazioni un perno “statica” non in movimento o deve essere utilizzata. Nella maggior parte dei casi, perni statici vengono installati direttamente nella piastra cavità, o in un inserto a cavità. In alcuni casi, perni statiche estenderà attraverso molteplici piastre, ad esempio applicazioni che estendono indietro almorsetto piatto. Leggere e seguire tutte le istruzioni e fare riferimento alle figure fornite per installare correttamente i sensori con i perni di espulsione statici.

#### 1. Statico espulsione Pins Panoramica

Estrattori statici sono perni collocati al di sopra di sensori pulsante stile alla plastica trasferimento non muovendopressione nella cavità al sensore in un semistampo. Diversamente movimento estrattori che self-clean durante ogni ciclo di eiezione, perni statici possono consentire build-up di materiale intorno al perno sopratempo . Perni statici dovrebbero avere un O-ring sull'estremità del perno per impedire la contaminazione accumulo che contribuisce ad errori di misura, consentendo l'sensori di leggere con precisione oltretempo .

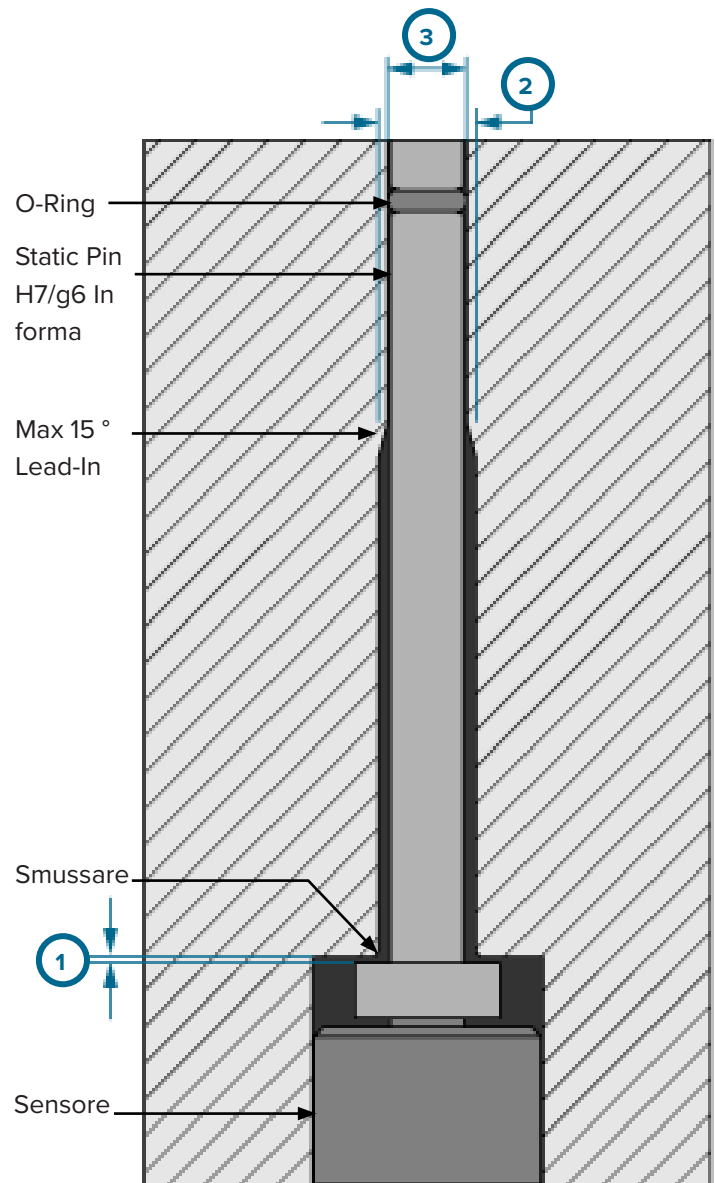
Installazione perno statico successo assicura costi di sensori e di installazione; facile manutenzione del sensore; flessibilità sensore e pin dimensionamento; e libertà nella posizione del sensore.

#### 2. Espulsore Pin Alesaggio e Lead-In

Fornire spazio nella tasca sensore per il sensore e il pin statico consentendo spazio sopra la testa del perno uguale a 1/5th dello spessore parte in posizione perno (1 A destra ) Se lo spessore parte è inferiore o uguale a 0.06” (1,5 mm), o 0.012” (0,3 mm (1 A destra ]) se lo spessore parte in posizione pin è maggiore di 0.06” (1,5 mm).

Dal sensore e la testa del perno tasca, prevedere una distanza di diametro perno più 0.06” (1,5 mm (2 A destra]). Passo verso il basso il foro di un foro estrattore standard H7/g6 (3 sopra ) (In cui il perno di espulsione è in grado di muoversi

#### INSTALLAZIONE STATICA DEL PERNO



**AVVISO** Queste linee guida sono per perni 3/32” (2,5 mm) diametro uguale o maggiore. Si prega di contattare l'assistenza clienti RJG per l'installazione di perni statici più piccolo 3/32” (2,5 mm) di diametro

liberamente) prima cavità per fornire una superficie di tenuta per l'O-ring alla fine del perno statico. Smusso la transizione tra il sensore e la testa del perno tasca ed il foro del perno, e anche la transizione tra il foro perno e montaggio standard a conclusione del perno (non più di 30°/15° per lato).

## INSTALLAZIONI NON STANDARD (continua)

### 3. O-ring Dimensionamento

dimensioni O-ring sono indicati con diametro interno (ID [1 A destra] ) E la sezione trasversale (CS [2 A destra] ), Di solito in pollici . Un O-ring 0.072 X 0.036 avrebbe un ID di 0.072" e un CS di 0.036" .

L'O-ring è installata nella scanalatura del perno estrattore. La scanalatura è misurata dal diametro (3 A destra ) elarghezza (4 A destra ). Il diametro è tagliato per assicurare tratto-ring 0–10%. La profondità viene tagliato a garantire compressione-ring 20–35%. Garantire la boa prima O-Ring scanalatura è 0.030" (0,76 mm [5 A DESTRA ]) MIN per steelsafe. Contatto RJG® per l'assistenza nella dimensionamento e tolleranze O-rings e requisiti di installazione. Fare riferimento alla tabella qui sotto per RJG raccomandato, in magazzino O-rings.

### 4. Installazione dell'o-ring

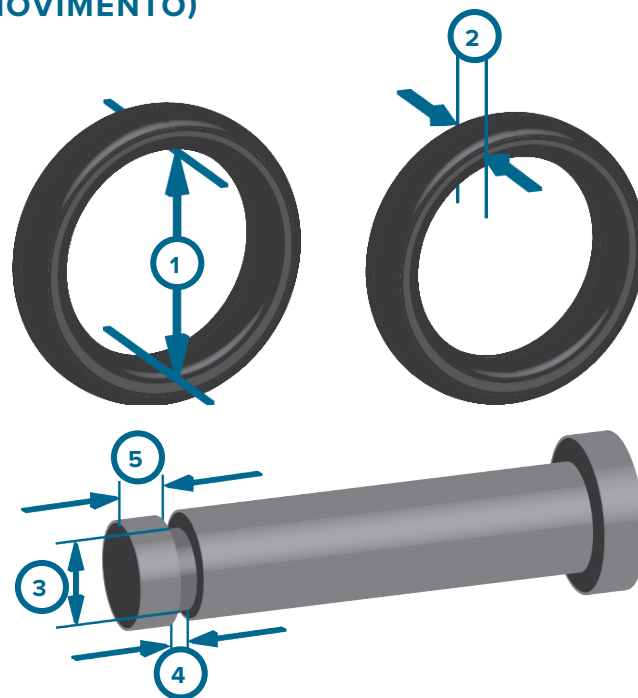
Installazione O-ring improprio può causare rotture se viene estratta dal bordo tagliente estrattore. Utilizzare uno strumento di installazione costruito del stesso diametro del perno espulsore, con un'estremità rastremata.

L'estremità può essere macinato, solitamente da una mola, e lucidato da una ruota filo per rimuovere eventuali sbavature. Far scorrere l'O-ring sull'estremità rastremata dell'utensile di installazione, e quindi far scorrere sull'estremità del perno statico. (Fare riferimento alle figure a destra.)

### 5. Pin e O-Ring di installazione Bore

Utilizzare un lubrificante O-ring per evitare danni quando si inserisce il perno nel foro. Molti i lubrificanti a base di silicone possono danneggiare gli O-ring in silicone. RJG, Inc. raccomanda P-80 THIX lubrificante internazionale Products Corporation (<http://www.ipcol.com/shopexd.asp?id=31> ). Ruotare il perno mentre viene inserito per facilitare l'installazione e limitare danni potenziali O-ring.

### PERNI ESPULSORI STATICI (NON IN MOVIMENTO)

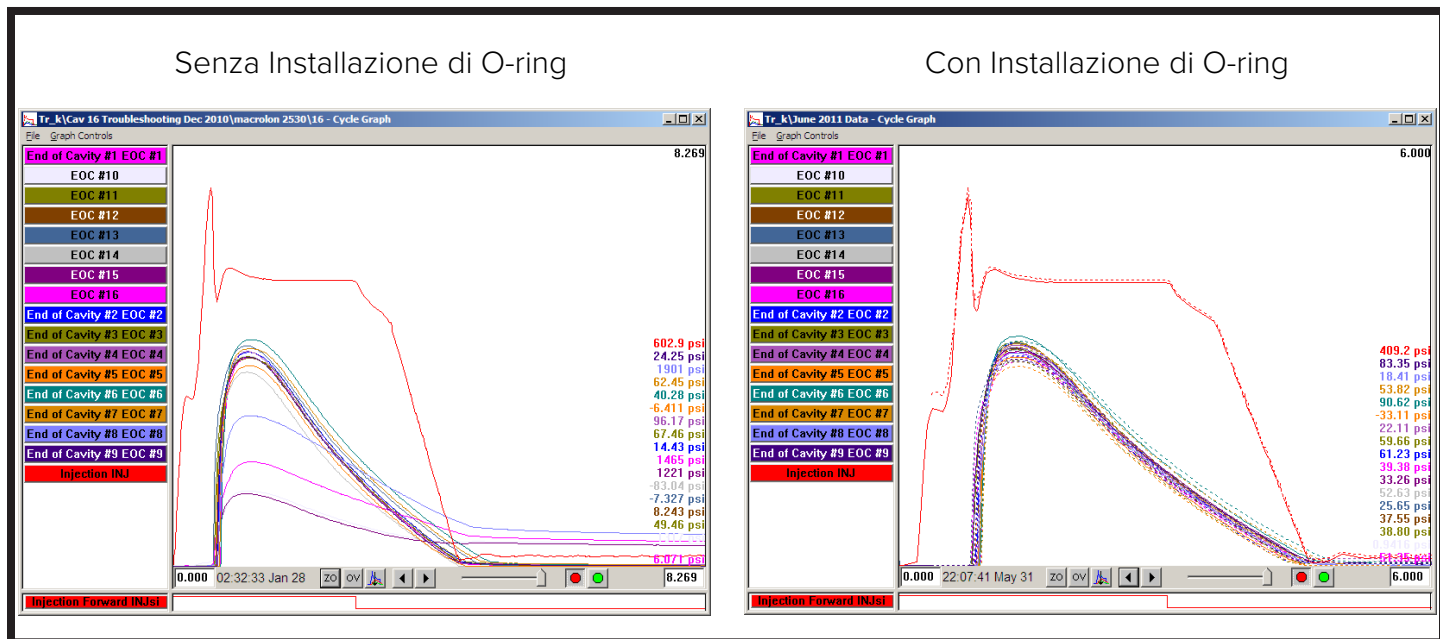


Nominale Pin Size	Materiale	O-Ring		Unità	GROOVE SPEC.				BORE SPEC.	
		Dimensione (Metric)	RJG Parte #		Larghezza (4, sopra)	Larghezza Tol (+/-)	Saldatura DIA (3, sopra)	DIA Tol (+/-)	Alesaggio DIA	alesaggio Tol (+ Tol, -0)
4,0 mm	Silicone	2,7 x 0,65	85-6157-000	pollice/i	0,038	0.003	0.1137	0.0019	0.1575	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	millimetri	1,00	0,08	2,888	0,048	4,0	0012
2,5 mm		1,4 x 0,6	85-6159-000		0,80	0,08	1,695	0,025	2,5	0012

## INSTALLAZIONI NON STANDARD (continua)

### 6. Sensore lettura

Dati dallo stesso stampo è raffigurato sotto (ai risultati non tipici garantiti).



Sopra a sinistra: Tre sensori leggono troppo basso a causa di contaminazione senza O-ring installati.

In alto a destra: Le linee del modello e solido dopo quattro mesi di produzione in continuo; i sensori di continuare a leggere in modo coerente con gli O-ring installati.

Corretta installazione fornirà una lunga durata di O-ring nello stampo. Solo nel caso in cui le seguenti due istanze saranno O-ring richiedono la sostituzione:

### 7. lampeggiante

Se lampeggia materiale intorno al perno, è necessario estrarre il perno e rimuovere il materiale lampeggiato durante cicli regolari di manutenzione preventiva. L'O-ring deve essere sostituito.

### 8. Danni O-Ring

Quando un perno viene rimosso per ispezione and/or pulizia durante la manutenzione stampo, ispezionare l'O-ring non sia danneggiato. Installazione e la rimozione ripetuta può causare scheggiature, tagli o altri danni a O-ring. O-ring danneggiati devono essere sostituiti.

### MOLTEPLICI ESTRATTORI

Gli estrattori sono spesso raggruppati in piccole zone che non consentono cavità tradizionale pressione installazione sensor. Leggere e seguire tutte le istruzioni e fare riferimento alle figure fornite per installare correttamente i sensori con più perni di espulsione.

#### 1. Moltepluri Ejector Pin e Posizionamento del sensore

Quando più estrattori sono situati troppo strettamente per consentire cavità pressione sensore posizionamento sotto un unico perno, una piastra di copertura può essere utilizzato per consentire un perno selezionato per contattare il sensore e impedire altri spilli di interferire.

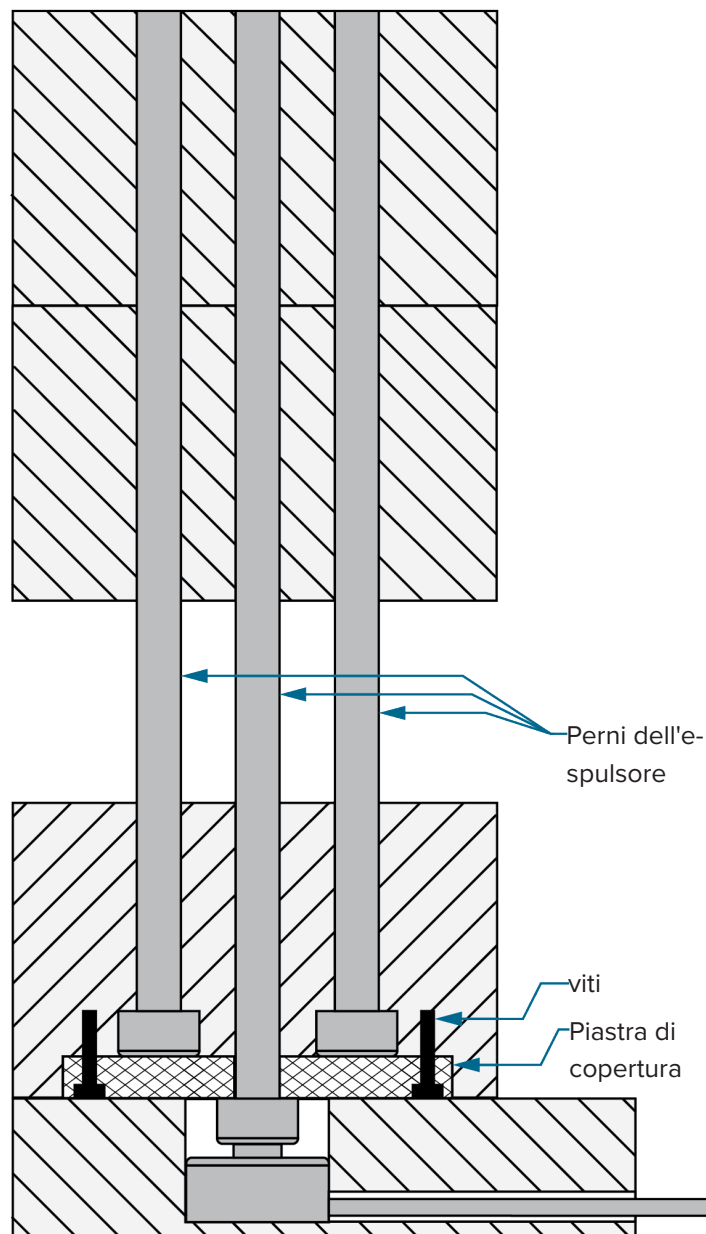
La piastra di fermo estrattore viene modificata per montare la piastra di copertura in modo che esso è incassato e filo con la piastra di espulsione, e copre la zona del corpo del sensore e gli estrattori inutilizzati. La piastra di copertura è montato con quattro viti.

La piastra di copertura di montaggio viti deve essere a filo con la piastra di espulsione e non devono essere in contatto con le spine di espulsione, poiché costante pressione sul viti li farà fallire.

#### 2. Espulsore Pin e Contro-Bore Clearance

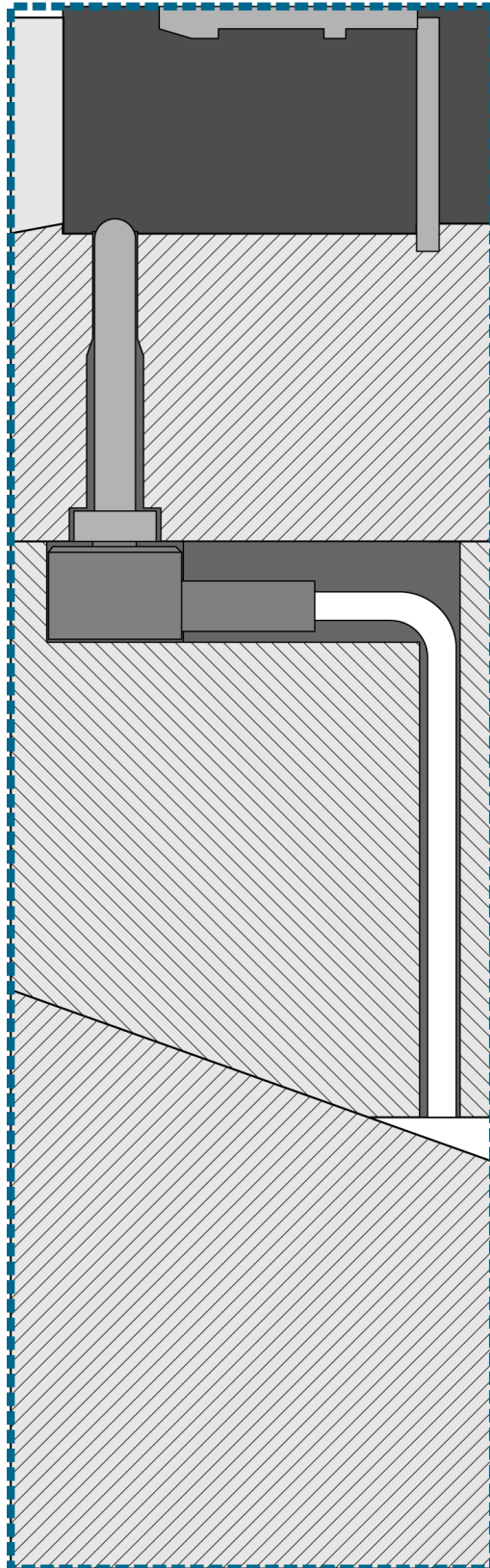
Utilizzare sempre distanze estrattore standard quando si installa cavità pressione sensori sotto estrattori per evitare danni o distruzione dei perni, sensori, e muffa. Adeguato testa estrattore e pallone contro-foro permetterà al perno statico di muoversi liberamente nel foro estrattore.

### INSTALLAZIONE DI PIN, SENSORE E PIASTRA



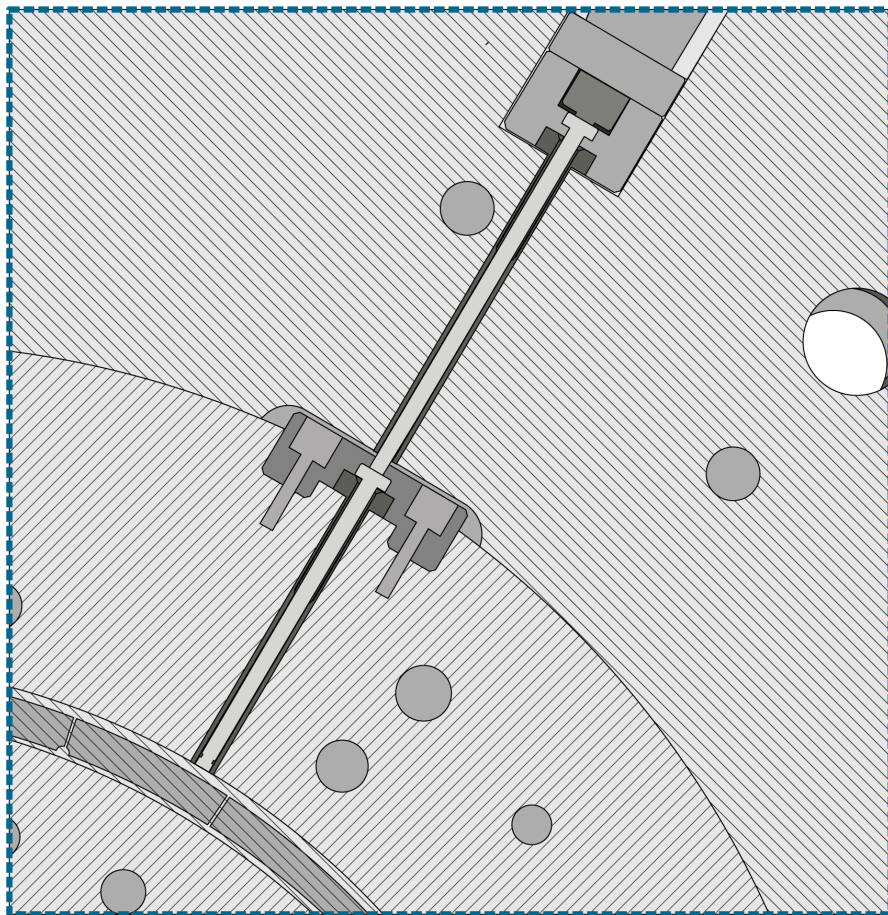
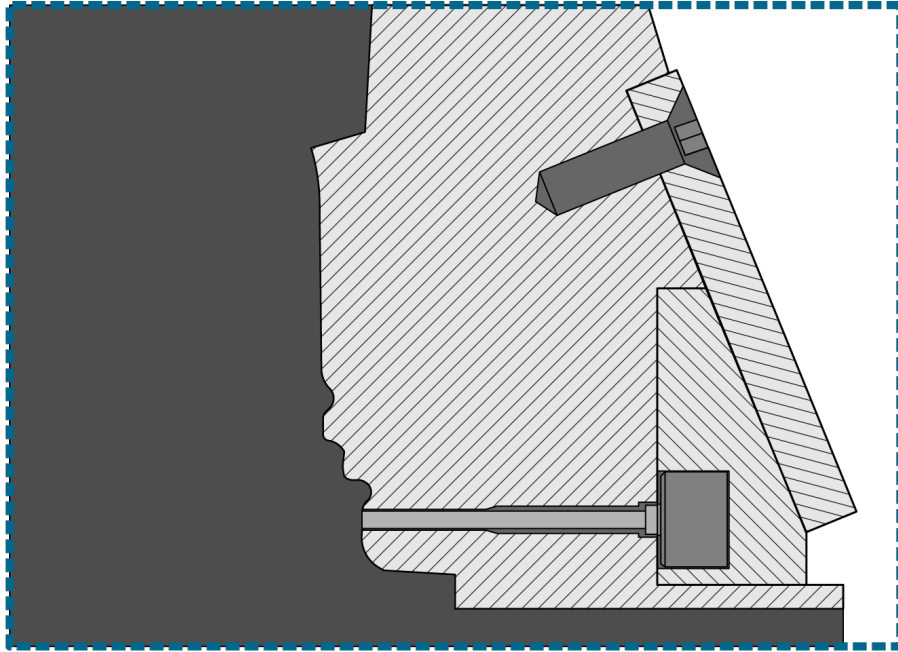
## INSTALLAZIONI NON STANDARD (continua)

### STATICO PIN ESEMPIO





INSTALLAZIONI NON STANDARD (continua)  
TRASFERIMENTO STATICO ESEMPI PERNO





### SENSORE DI INSTALLAZIONE CHECK-MORSETTO PIASTRA (TIPICI) IMPIANTI

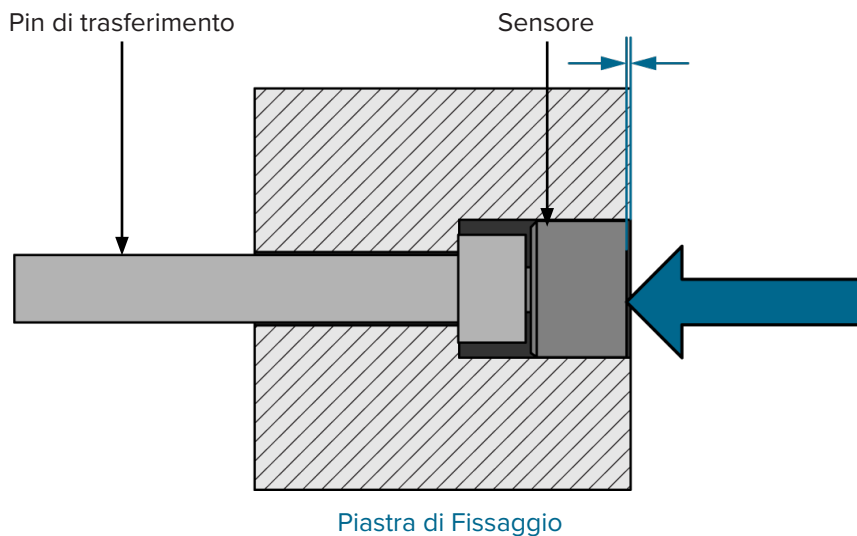
Verificare che il ciascun sensore, il perno di trasferimento, e tasca estrattore è lavorata correttamente.

#### CONTROLLI PRE-MONTAGGIO

##### 1. Indentazione Test (con sensore)

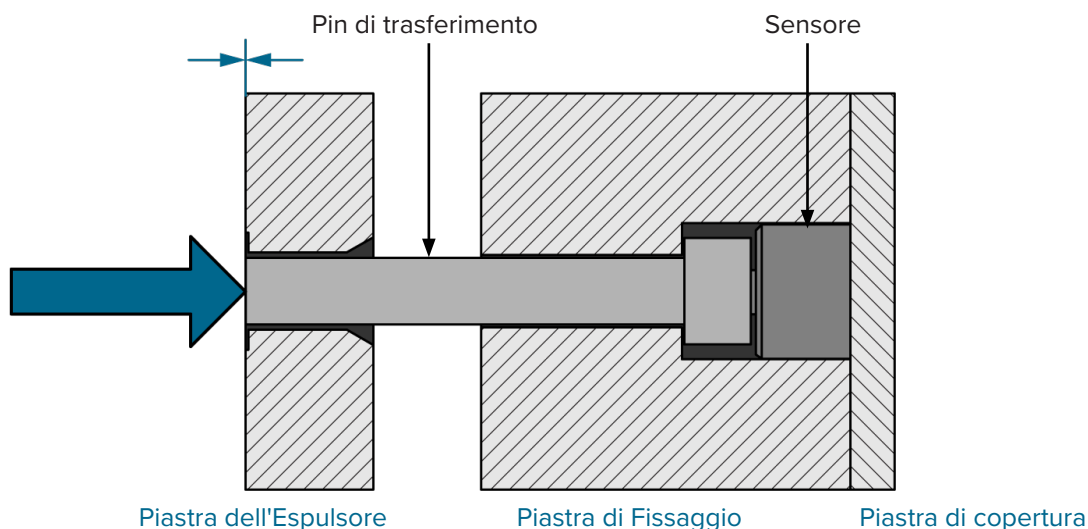
Con il morsetto piastra smontato, sensore posto, e piastra di copertura rimosso, spingere il sensore e il pin trasferimento in avanti; ci dovrebbe essere 0.012-0.02" (0,3-0,5 mm) tra il fondo e il sensore/morsetto plate/sensor fondo tasca prima superficie della piastra di copertura.

Verificare che il perno si muove liberamente senza alcuna resistenza.



##### 2. Test di filo (con sensore)

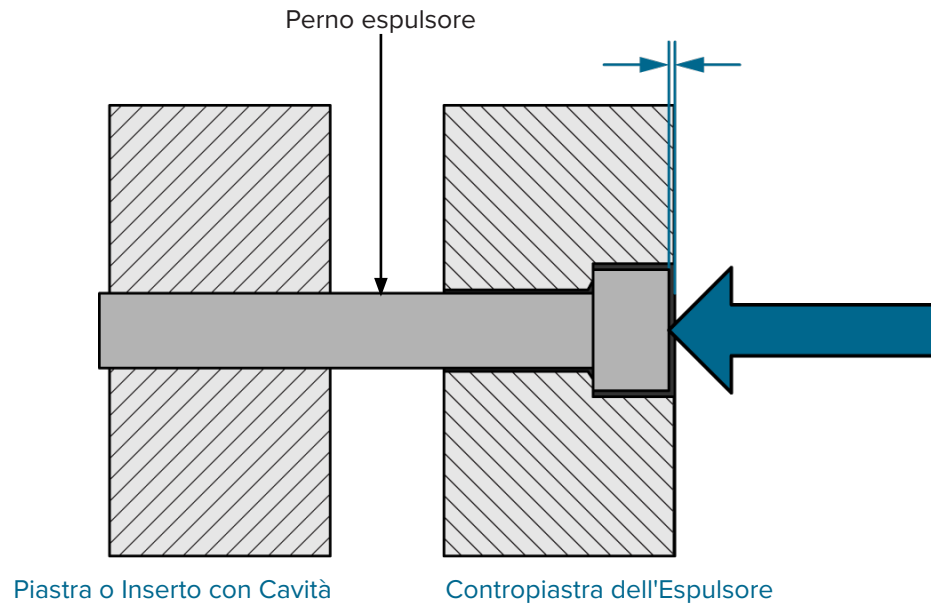
Con il perno di trasferimento, sensore, e piastra di copertura installato, posizionare la piastra di espulsione sopra il morsetto piatto, e la posizione completamente indietro. Verificare che la profondità di lamatura uguale a 0.012" (0,3 mm) e che il diametro è più grande della testa del perno espulsore; il perno trasferimento dovrebbe essere a filo con la piastra di espulsione fermo.



## CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE DEL SENSORE — INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TIPICA) (continua)

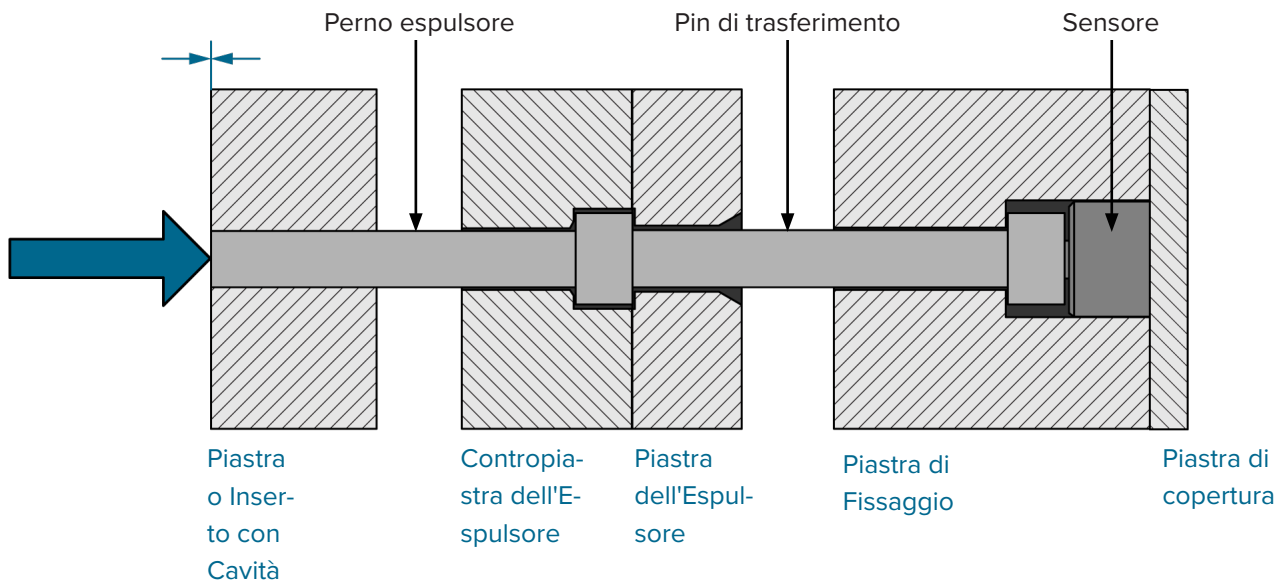
### 3. Prova di indentazione (con Espulsore Pin)

Con il perno di espulsione installata, spingere sul perno espulsore; verificare il passaggio di 0.012" (0,3 mm (o 1/5 parte spessore)) esiste tra la parte inferiore della testa estrattore e la superficie espulsore piastra di trattenimento.



### 4. Prova a filo (Full Stack)

Con il sensore, estrattore, e pin trasferimento installato, e la piastra di espulsione nella posizione di iniezione, fissa versomorsetto piastra, il perno di espulsione deve essere a filo con l'eiettore plate/cavity superficie.

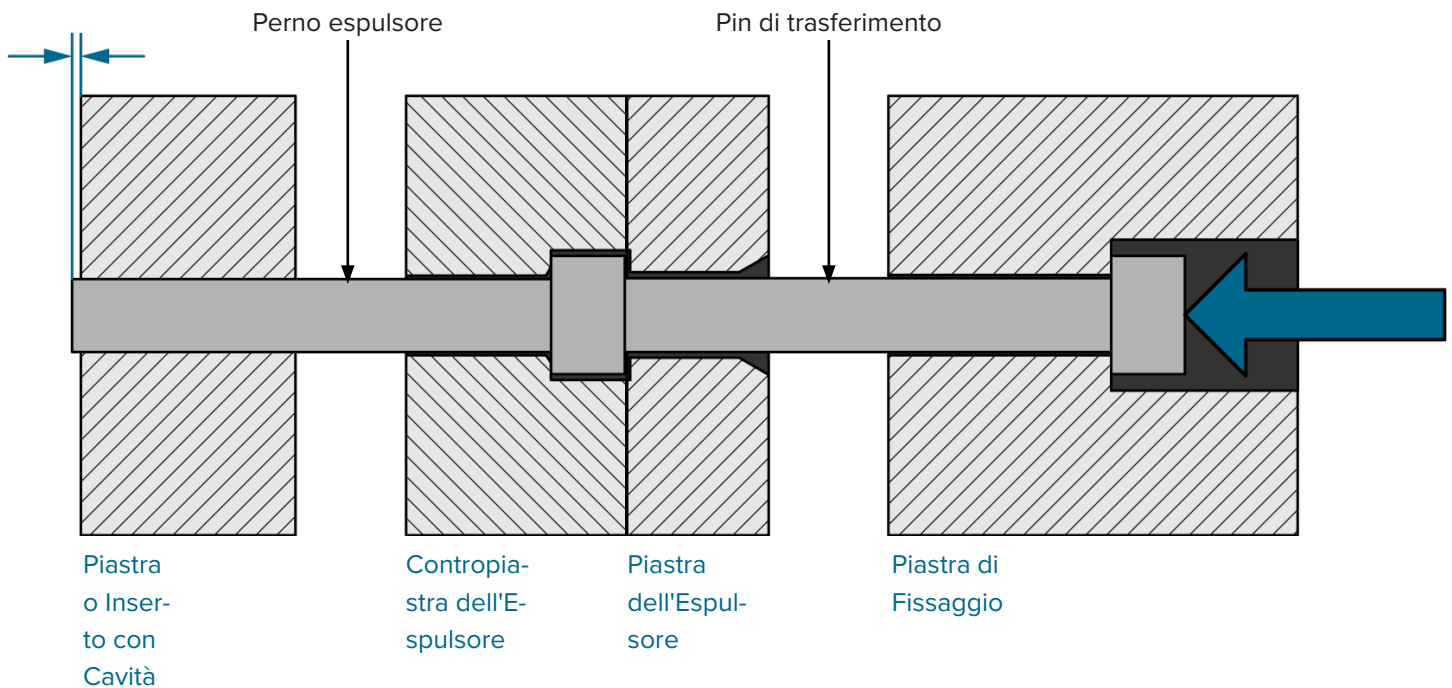


## CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE DEL SENSORE — INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TIPICA) (continua)

### CONTROLLO POST-ASSEMBLAGGIO

#### 1. Test di Protrusione (senza Sensore)

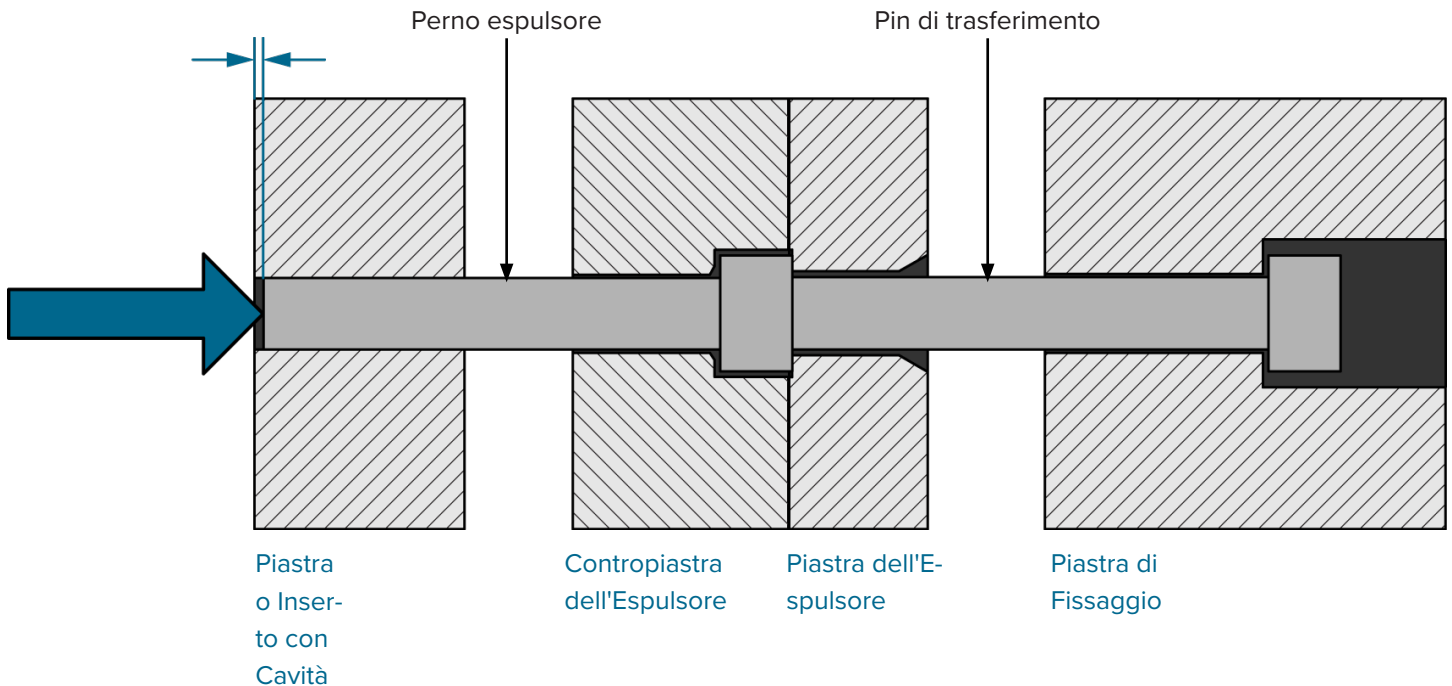
Con le spine di espulsione e di trasferimento installati, la piastra di espulsione in posizione di iniezione, e la piastra di espulsione verso fissimorsetto piastra, premere il perno di espulsione e trasferimento insieme, verso la cavità; il perno di espulsione deve sporgere 0.008-0.01" (0,2-0,3 mm).



## CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE DEL SENSORE — INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TIPICA) (continua)

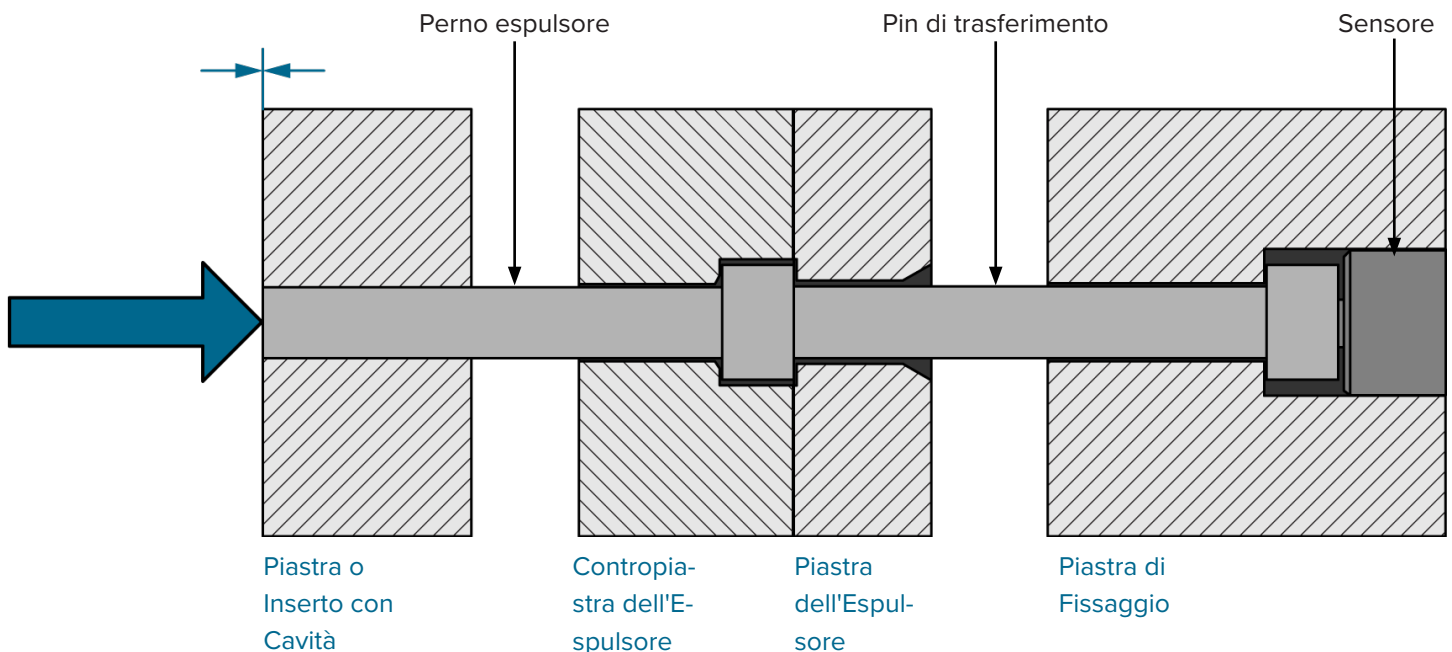
### 2. Test di Indentazione (Senza Sensore)

Con l'espulsore e i perni di trasferimento installati, la piastra dell'espulsore in posizione di iniezione e la piastra dell'espulsore fissata verso la piastra di fissaggio, premere l'estrattore e il perno di trasferimento insieme, lontano dalla cavità; il perno di espulsione deve rientrare nella piastra di espulsione di 0.008–0.01" (0,2–0,3 mm).



### 3. Test di filo (con sensore)

Con il sensore, estrattore, e pin trasferimento installato, e la piastra di espulsione nella posizione di iniezione, fissa versomorsetto piastra, il perno di espulsione deve essere a filo con l'eiettore plate/cavity superficie.



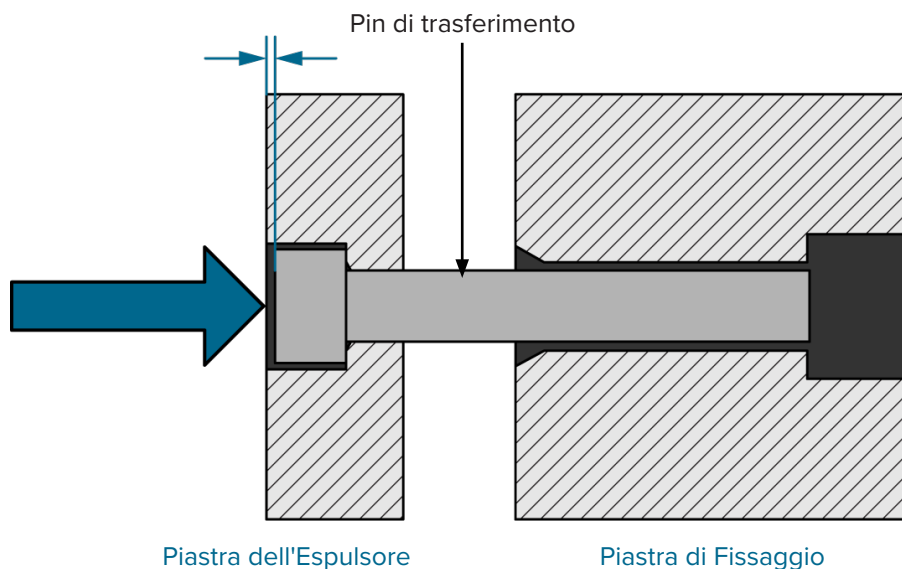
## CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE DEL SENSORE: INSTALLAZIONI DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (TESTA A TESTA)

Verificare che il ciascun sensore, il perno di trasferimento, e tasca estrattore è lavorata correttamente.

### CONTROLLI PRE-MONTAGGIO

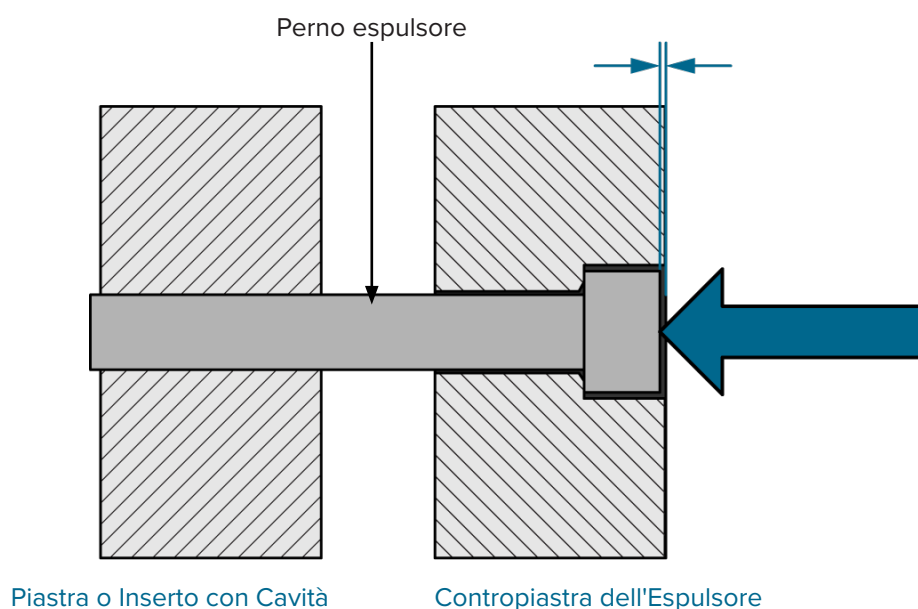
#### 1. Test di Indentazione (Senza Sensore)

Con il solo perno transfer installato, spinta sulla testa del perno trasferimento e verificare una distanza di esiste 0,012" (0,3 mm) MIN tra la testa del perno e trasferimento superficie fermo piastra di espulsione.



#### 2. Prova di Indentazione (con Espulsore Pin)

Con il perno di espulsione installato, premere il perno di espulsione; verificare che esista una distanza di 0.012 "(0,3 mm (o 1/5 di spessore della parte)) tra la parte inferiore della testa del perno di espulsione e la superficie della piastra di espulsione.

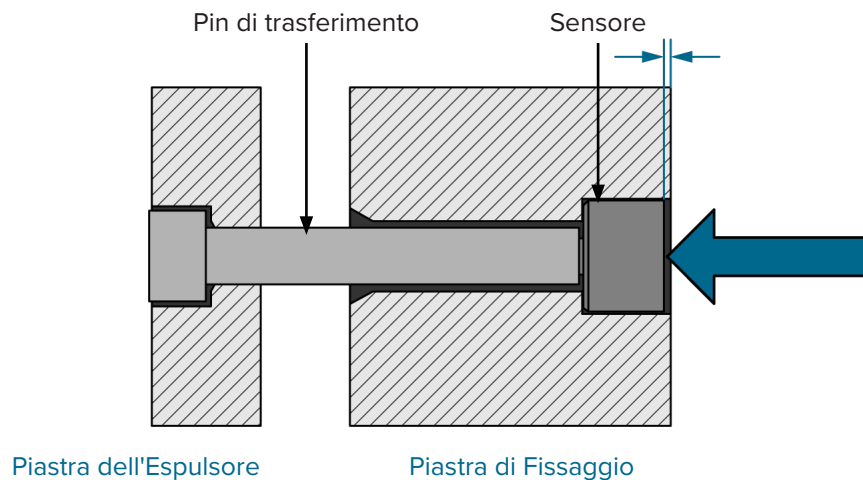


## CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE DEL SENSORE — INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (DA TESTA A TESTA) *(continua)*

### 3. Indentazione Test (con sensore)

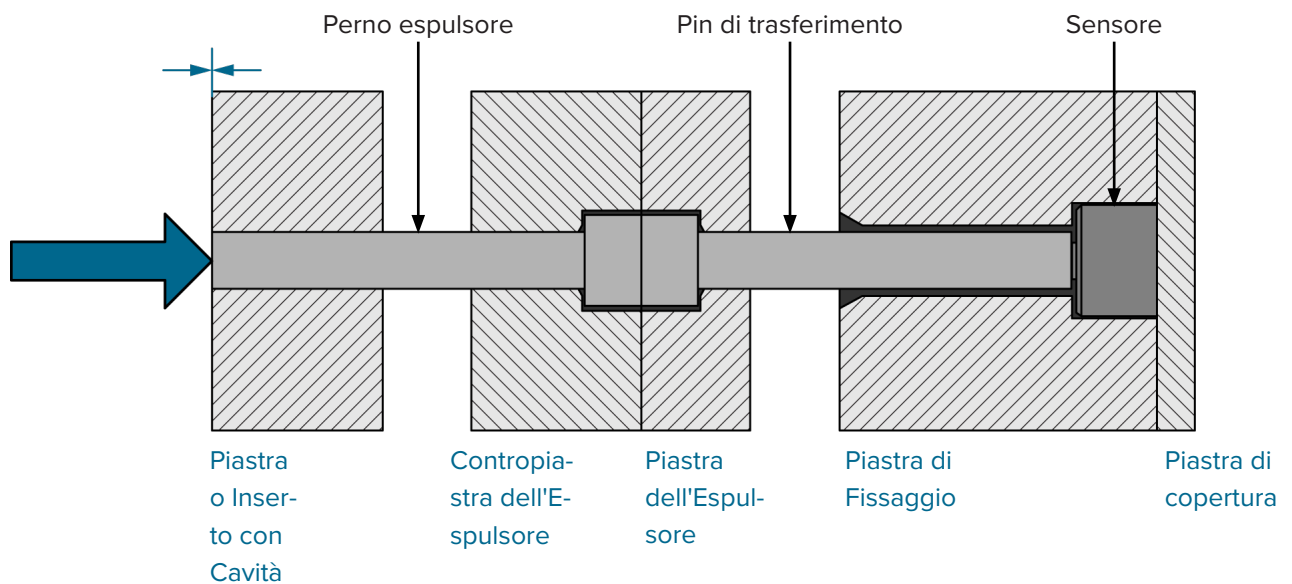
Con il morsetto piastra smontato, sensore posto, e piastra di copertura rimosso, spingere il sensore e il pin trasferimento in avanti; ci dovrebbe essere 0.012-0.02" (0,3-0,5 mm) tra il fondo e il sensore morsetto plate/sensor fondo tasca prima superficie della piastra di copertura.

Verificare che il perno si muove liberamente senza alcuna resistenza.



### 4. Prova a Filo (Full Stack)

Con il sensore, estrattore, e pin trasferimento installato, e la piastra di espulsione nella posizione di iniezione, fissa verso morsetto piastra, il perno di espulsione deve essere a filo con l'eiettore plate/cavity superficie.





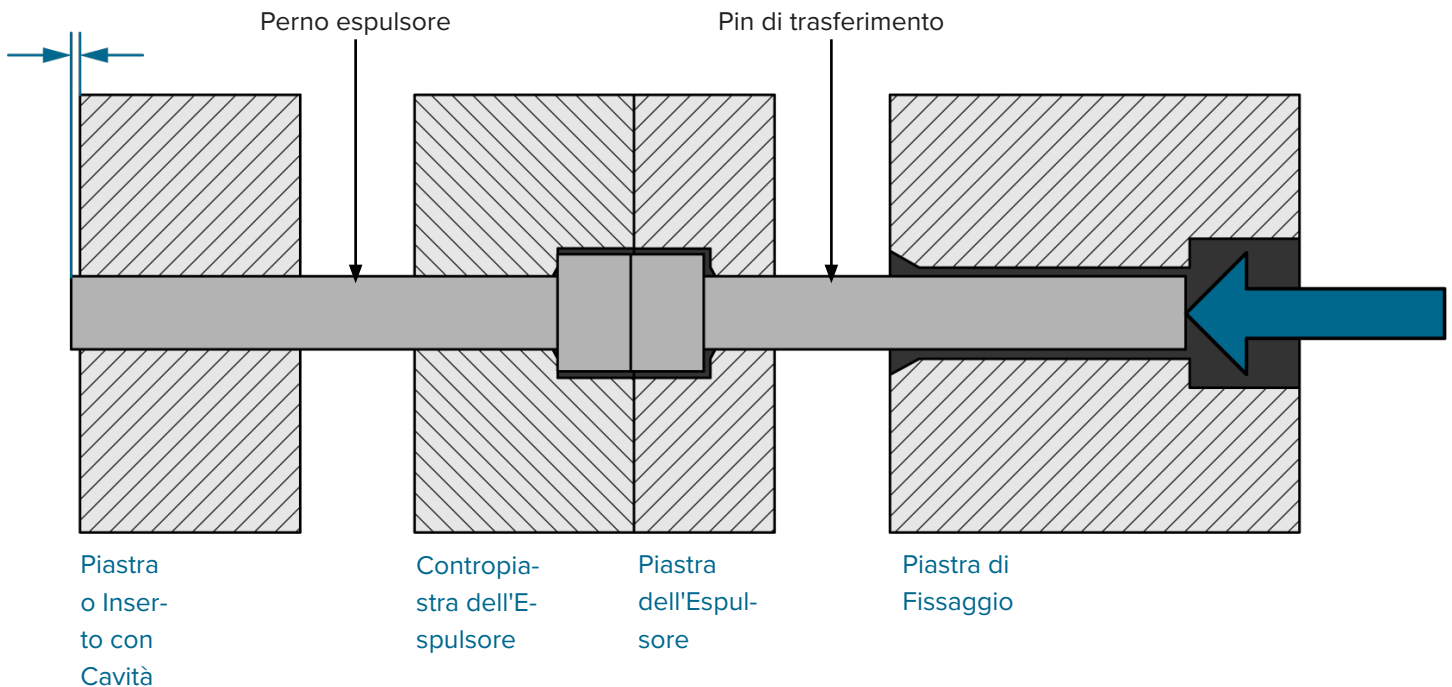
## CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE DEL SENSORE — INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (DA TESTA A TESTA) *(continua)*

### CONTROLLO POST-ASSEMBLAGGIO

Verificare che il ciascun sensore, il perno di trasferimento, e tasca estrattore è lavorata correttamente.

#### 1. Test di Protrusione (senza Sensore)

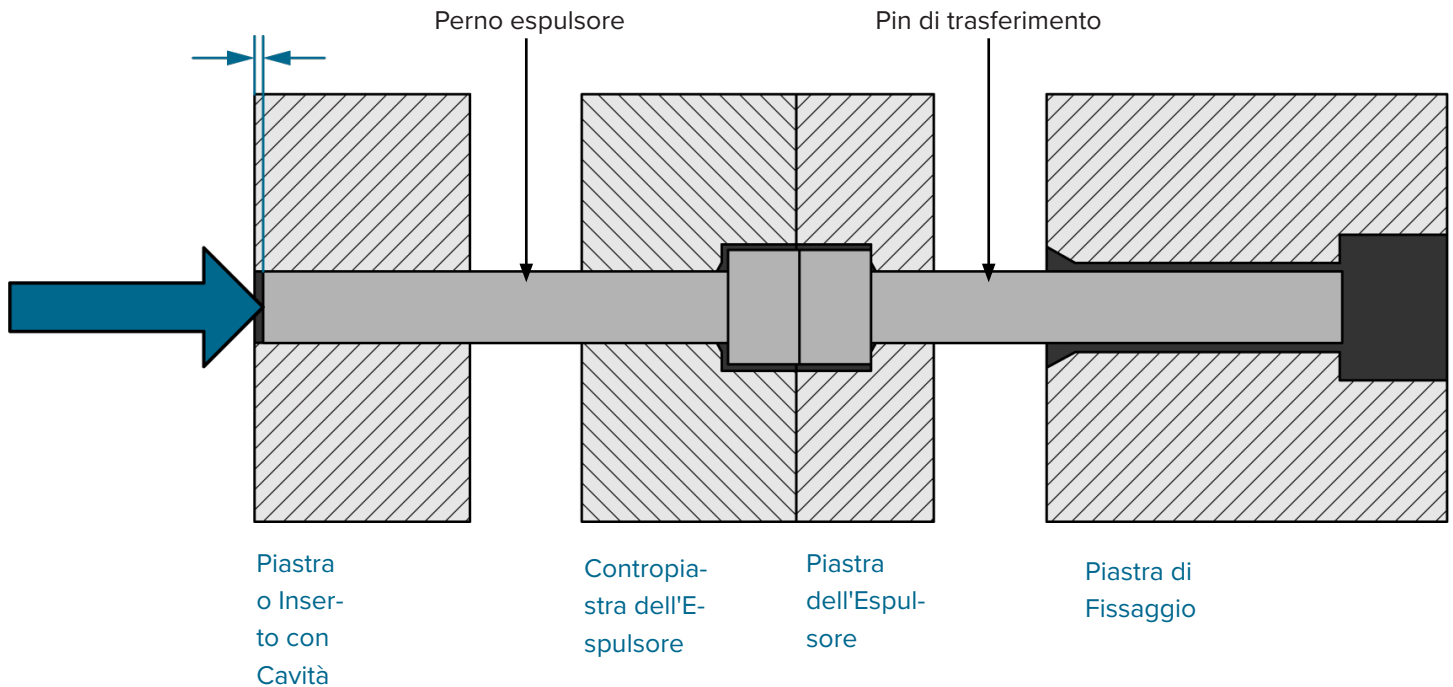
Con le spine di espulsione e di trasferimento installati, la piastra di espulsione in posizione di iniezione, e la piastra di espulsione verso fissimorsetto piastra, premere il perno di espulsione e trasferimento insieme, verso la cavità; il perno di espulsione deve sporgere 0.008-0.01" (0,2-0,3 mm).



## CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE DEL SENSORE — INSTALLAZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO (DA TESTA A TESTA) *(continua)*

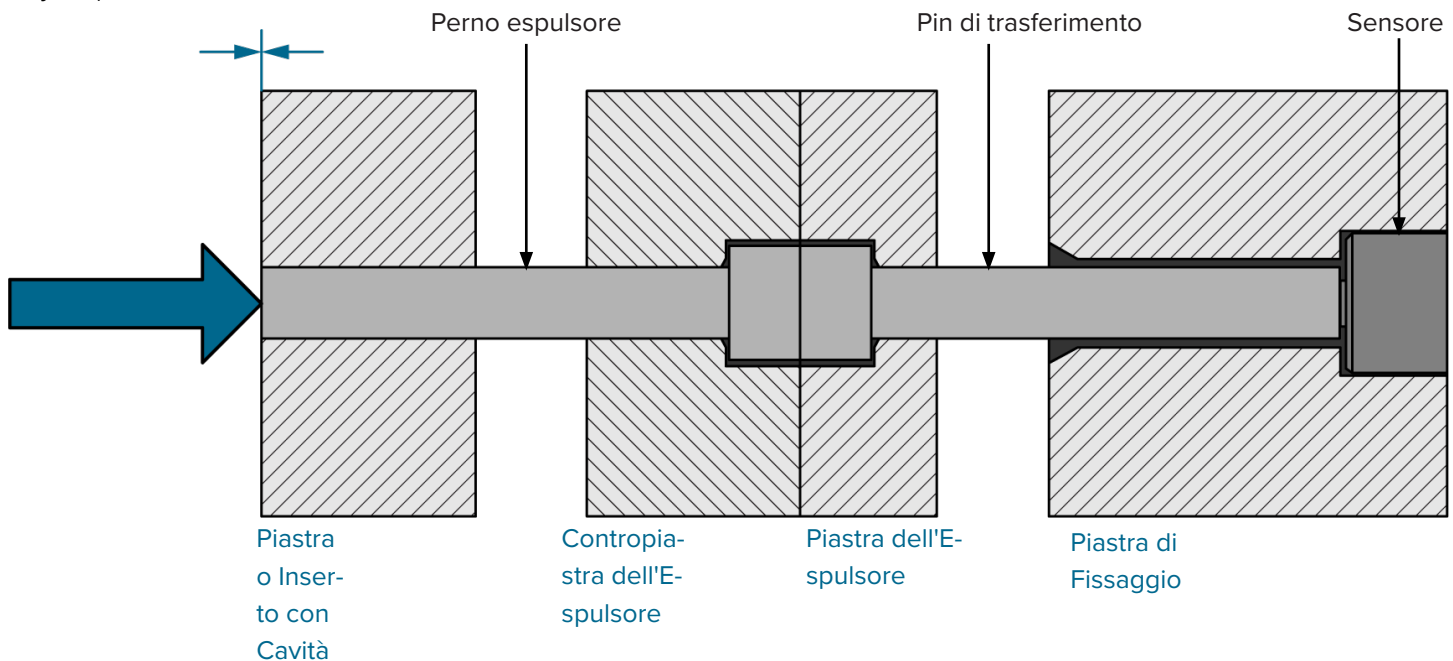
### 2. Test di Indentazione (Senza Sensore)

Con l'espulsore e i perni di trasferimento installati, la piastra dell'espulsore in posizione di iniezione e la piastra dell'espulsore fissata verso la piastra di fissaggio, premere l'estrattore e il perno di trasferimento insieme, lontano dalla cavità; il perno di espulsione deve rientrare nella piastra di espulsione di 0.008–0.01" (0,2–0,3 mm).



### 3. Test di filo (con sensore)

Con il sensore, estrattore, e pin trasferimento installato, e la piastra di espulsione nella posizione di iniezione, fissa versomorsetto piastra, il perno di espulsione deve essere a filo con l'eiettore plate/cavity superficie.



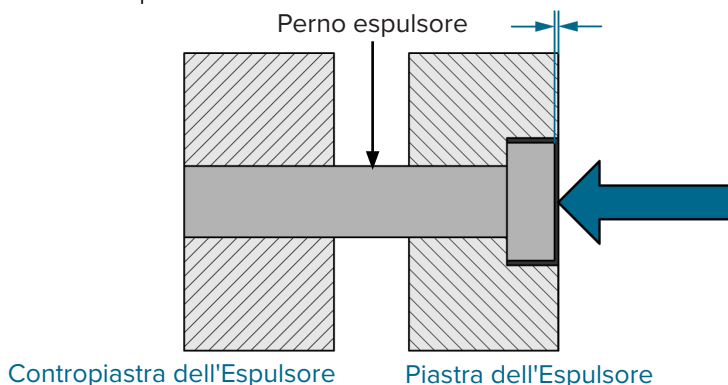
## CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE DEL SENSORE—INSTALLAZIONI DELLA PIASTRA DI ESPULSIONE

Verificare che il ciascun sensore, il perno di trasferimento, e tasca estrattore è lavorata correttamente.

### CONTROLLI PRE-MONTAGGIO

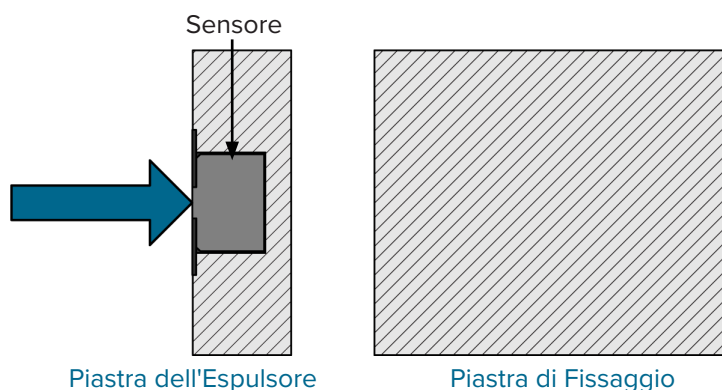
#### 1. Prova di indentazione (con Espulsore Pin)

Con il perno di espulsione installato, premere il perno di espulsione; verificare che esista una distanza di 0.012" (0,3 mm (o 1/5 di spessore della parte)) tra la parte inferiore della testa del perno di espulsione e la superficie della piastra di espulsione.



#### 2. Test di Filo (con Sensore)

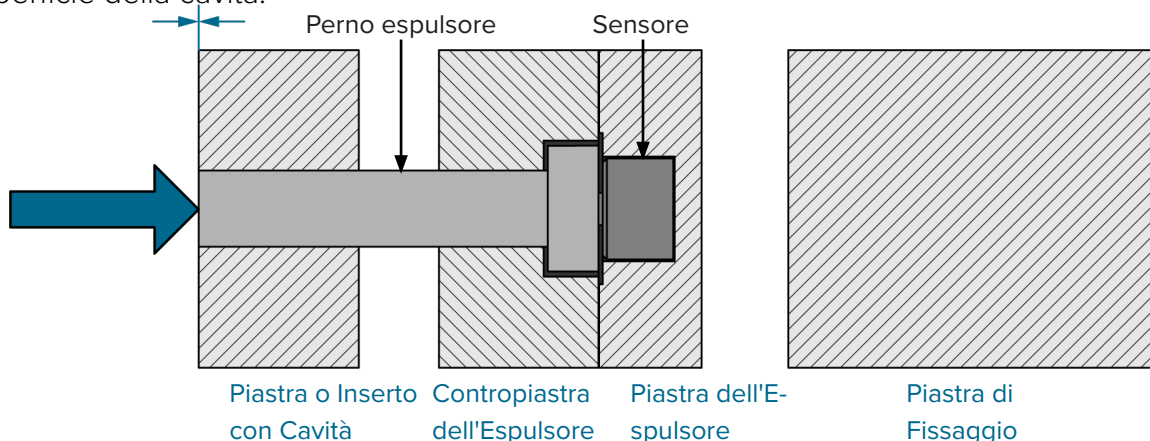
Con il sensore installato nella piastra di fermo di espulsione, verificare che la profondità di lamatura uguale (0,5mm) (se necessario) e il diametro lamatura è più grande della testa estrattore. La testa del sensore deve essere a filo con la piastra di espulsione fermo.



### CONTROLLO POST-ASSEMBLAGGIO

#### 1. Prova a Filo (Full Stack)

Con il sensore e il perno di espulsione installati e la piastra di espulsione in posizione di iniezione, fissata verso la piastra di fissaggio, il perno di espulsione deve essere a filo con la piastra di espulsione / superficie della cavità.

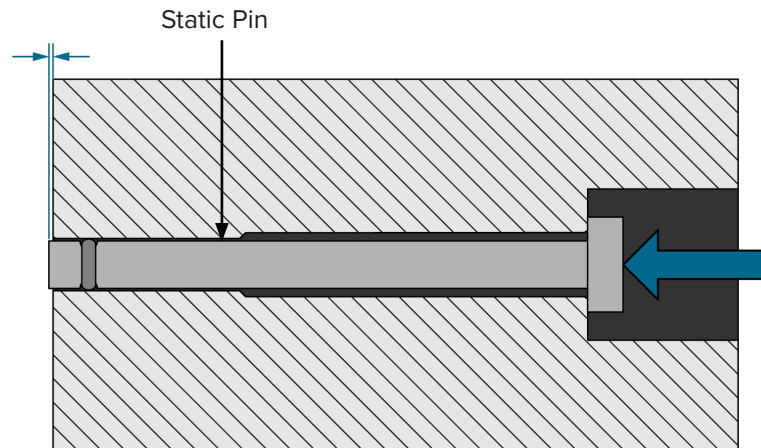


## INSTALLAZIONE DEL SENSORE DEL CHECK-STATICI INSTALLAZIONI PIN

Verificare che ciascun sensore e la tasca del pin statico siano lavorati correttamente.

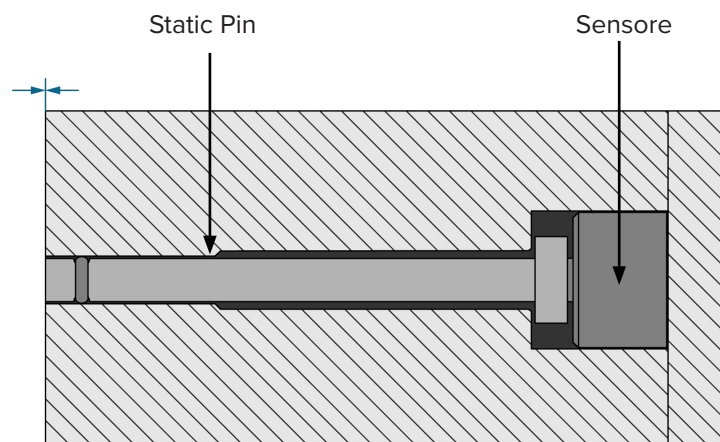
### 2. Test di Protrusione (senza Sensore)

Con solo il perno statico installato, spingere il perno statico; verificare che il perno sporga dal gioco sopra la testa del perno pari a  $1/5$  dello spessore della parte nella posizione del perno se lo spessore della parte è inferiore o uguale a 0.06" (1,5 mm), o 0.012" (0,3 mm) se il lo spessore della parte nella posizione del perno è maggiore di 0.06 pollici (1,5 mm).



### 3. Test di filo (con sensore)

Con le piastre smontate, sensore e perno in posizione, e piastra di copertura rimossa, l'estremità del perno statico dovrebbe essere a filo con la superficie della piastra.



Sensori estensimetrici richiedono poca manutenzione.

### PULIZIA

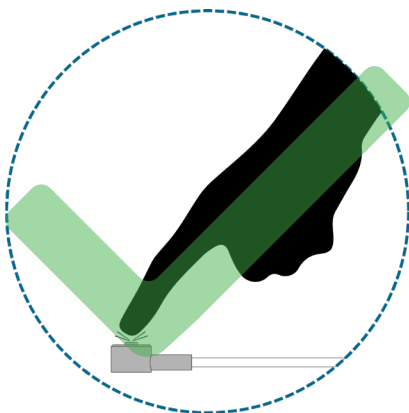
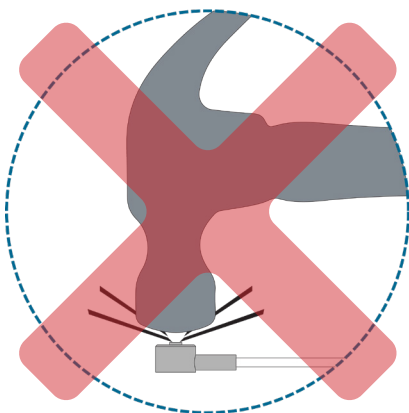
Quando uno stampo è estratto ai fini della manutenzione preventiva, rimuovere i sensori dallo stampo e procedere alla pulizia delle tasche e dei canali. I sensori MCSG-B-127-125/500/2000 devono essere installati in tasche prive di olio, sporco, sporcizia e grasso.

### PROCEDURE DI PROVA E CALIBRAZIONE

#### TEST SENSORI

Di base vigore test vengono facilmente eseguite sul MCSG-B-127-125/500/2000 sensore; una piccola quantità ancora divigore applicata al nocciolo sensore Testa di carico è sufficiente per determinare se il sensore è correttamente lettura-repressione .

**AVVISO** *MAI colpire la testa del sensore con eccessiva vigore ; inosservanza causa danni o distruzione del sensore.*



RJG, Inc. offre i seguenti strumenti per sensori di test.

#### 1. Sensor PreCheck

Il Sensor PreCheck è uno strumento di diagnostica che rileva i problemi tipici dei sensori come p. es. la deriva, il precarico e lo spostamento dello zero. Inoltre è anche in grado di rilevare eventuali errori di installazione del sensore causati da dimensioni delle tasche non corrette, fili e teste dei sensori danneggiati. Lo strumento consente di stampare o inviare via e-mail il rapporto di prova con la configurazione del sensore. Questo strumento consente di collaudare contemporaneamente fino a 32 sensori e può verificare la forza applicata al sensore.

#### 2. Software eDART — Visualizzatore dati grezzi

Il visualizzatore di dati grezzi dell'eDART mostra lo stato del sensore: valido, senza risposta, inattivo oppure non valido.

- Un sensore valido presenta dati grezzi che variano al momento dell'applicazione di una forza; questo comportamento indica che il sensore funziona correttamente.
- Un sensore senza risposta non comunica con l'eDART; il sensore può essere scollegato.
- Un sensore inattivo indica un sensore non utilizzato.
- Un sensore non valido segnala un guasto di overrange (Ovrng) oppure underrange (Undrng). L'Ovrng indica che la calibrazione del sensore è variata troppo in direzione positiva, superando la specifica superiore. L'Undrng indica che la calibrazione del sensore è variata troppo in direzione negativa, e il sensore può riferire un valore inferiore a zero in caso di applicazione di un carico.

### CALIBRAZIONE

RJG raccomanda che i sensori essere calibrati ogni anno, ma la necessità di taratura periodica dipende in gran parte la precisione richiesta per l'applicazione e le esigenze dei singoli sistemi di qualità e normative di settore.

Sensori RJG sono progettati per calibrazione attesa per la vita operativa. Il soggiorno di maggioranza all'interno di un vasto 2% specifica di precisione, che è sufficiente per la maggior parte delle applicazioni dei clienti.

### FATTORI COMUNI CHE INTERESSANO SENSORE RICALIBRAZIONE

#### 1. Precisione Richiesta di Applicazione

Alcune applicazioni richiedono una maggiore precisione rispetto ad altri. Se si utilizza cavità pressione controllare su una parte precisa con una finestra di elaborazione stretta, può essere importante mantenere calibrazione del sensore entro 1%.

Se semplicemente rilevare colpi brevi, turni di calibrazione del 5% o più può essere tollerato. Come punto di riferimento, un 2% mezzi di errore di calibrazione che una cavità pressione di 3000 psi (207 bar) può leggere a partire da 2.940 psi (203 bar), o più in alto 3.060 psi (211 bar), che è insignificante nella maggior parte delle applicazioni. Per la maggior parte delle applicazioni, la precisione di taratura 2% è più che sufficiente, ed è utilizzato da RJG come specifica per sensori riparati.

#### 2. Regolamento del Sistema di Qualità

Se i requisiti della Food and Drug Administration (FDA) sistema di qualità devono essere soddisfatti, o di quelle di altri sistemi di qualità rigorosi, calibrazione del sensore può essere richiesto. Tuttavia, anche in questi casi, v'è spesso la flessibilità di adeguare le linee guida per soddisfare le esigenze dell'applicazione.

#### 3. Conte sensore del ciclo

Nella maggior parte degli ambienti aggressivi, occorrono almeno 100.000 cicli per un sensore per mostrare errori di taratura significativi. Nelle applicazioni più tipiche, la calibrazione rimane stabile per 500,000-1,000,000 cicli. Anche allora, molti sensori in campo con molteplici milioni di cicli mostrano poca spostamento calibrazione. Se un sensore è in una bassavolume stampo che vede meno cicli, la necessità di ricalibrazione sensore è ridotto al minimo.

#### 4. Carico Sensore

Maggiore è il carico di punta sul sensore, più il nocciolo carico può all'usura e maggiore è il potenziale di spostamento di calibrazione. Basso-vigore sensori (125-libbra sensori, per esempio) mostrano meno spostamento calibrazione che altovigore sensori (2000-libbra sensori); sensori che eseguito in corrispondenza dell'estremità inferiore del loro vigore gamma (meno del 40% del fondo scala) mostra meno spostamento di calibrazione dei sensori che scorrono nella fascia alta della loro gamma.

## TEST E TARATURA (continua)

### 5. Temperatura di Esercizio del Sensore

Più alta è la temperatura dello stampo, tanto maggiore è il potenziale di spostamento di calibrazione. Sotto (100 ° C) 212 ° C, taratura di solito rimane stabile. Sensori funzionano a (150-200 ° C) 300-400 ° F hanno un potenziale maggiore per lo spostamento calibratura permanente sopratempo .

### 6. Visibile Sensore Usurato

È normale che il nocciolo carico di mostrare qualche segno di usura. Tuttavia, se il modello di usura supera la metà del diametro del nocciolo di carico, la calibrazione del sensore è più probabile che hanno spostato significativamente.

### 7. Sensore Zero Spostamento di Offset

Il spostamento origine è la lettura del sensore senza carico applicato. Mentre non direttamente correlati alla calibrazione del sensore, lo spostamento fa fornire un'indicazione che la taratura del sensore può essere sospetta.

### 8. Letture Anormali

Un sensore di lettura anormalmente alta o bassa rispetto al modello o ad altri sensori può essere un'indicazione di un cambiamento di calibrazione. Prima di inviare il sensore posteriore, controlla per altre cause più comuni di letture errate, quali le dimensioni del sensore non corretto tasca, precarico sensore, contaminazione nella tasca del sensore e estrattore vincolante dovuti a disallineamento, debris/contamination, o usura.

## GARANZIA

### RJG, INC. GARANZIA STANDARD DI TRE ANNI

RJG, Inc. è fiduciosa nella qualità e nella robustezza dei sensori di pressione in cavità MC-SG-B-127-125/500/2000, pertanto offre una garanzia di tre anni su tutti i sensori di pressione in cavità con estensimetri RJG. I sensori di pressione in cavità RJG sono garantiti contro difetti di materiale e lavorazione per tre anni dalla data di spedizione originale. La garanzia decade nel momento in cui venga accertato che il sensore presenta danni che eccedono il normale deterioramento e l'usura che si verificano in seguito a un normale utilizzo o nel caso in cui il cliente abbia aperto il sensore. Questa nuova garanzia è la più ampia del settore dei sensori termici a cavità poiché generalmente la garanzia si limita a un solo anno.

### DISCLAIMER SUL PRODOTTO

RJG Inc. non è responsabile dell'installazione errata di questo o di qualunque altro prodotto dell'azienda RJG.

L'installazione corretta di un prodotto RJG non interferisce con i requisiti di sicurezza originari del macchinario. I dispositivi di sicurezza di tutti i macchinari non devono mai essere rimossi.





### ERRORI D'INSTALLAZIONE

#### PROBLEMI DI ESPULSIONE PIN

1. Dimensioni Pin, prevista pressione, and/or temperatura previsto non appropriarsi sensore selezionato.

- Fare riferimento a "Sensore ed Espulsore Pin Taglia" a pagina 2 .

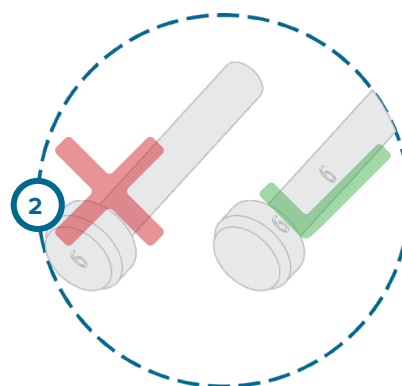
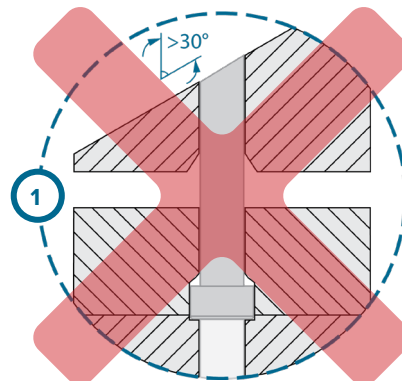
2. Ejector pin is located behind mold surface with angle greater than 30°

(1 at right).

- Angoli maggiori di 30 ° causa eccessivi carichi laterali attrito e sensore influenza la precisione.

3. Pin is engraved on head (2 at right).

- Teste Pin devono rimanere piatte. Perni Incidere sul lato se necessario.

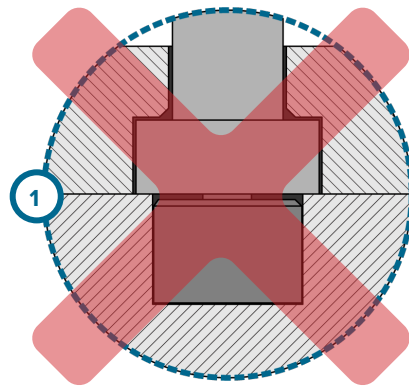


## ERRORI DI INSTALLAZIONE (continua)

### SENSORE PROBLEMI DI TESTA

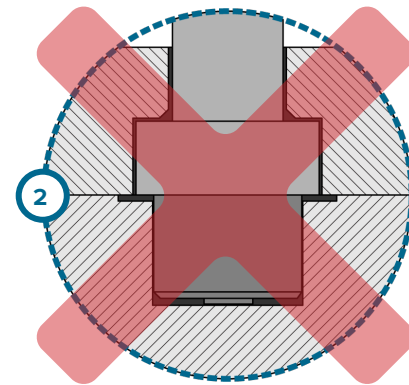
1. Eiettore Pin diametro della testa è maggiore del diametro della tasca sensore(1 A destra) .

- Lamatura la piastra di espulsione, o smussare la testa del perno per assicurare che resti pin solo sul nocciolo sensore.



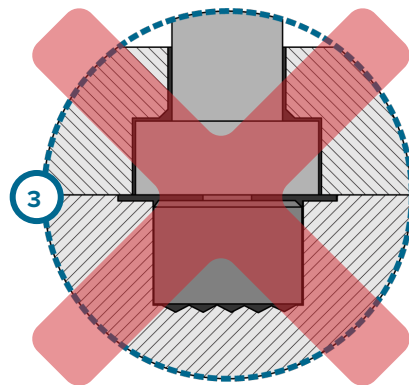
2. Testa del sensore è installato correttamente (2 A destra) .

- Il nocciolo sensore deve affrontare il perno di espulsione.  
NON installare la testa del sensore upside-down.



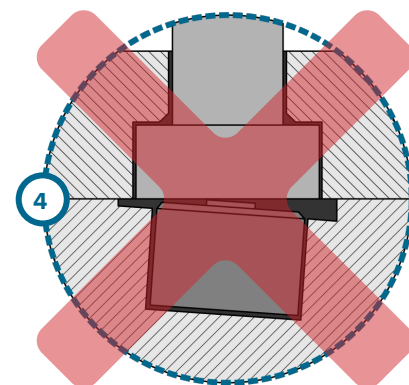
3. Sensore superficie della tasca non è uniforme (3 A destra) .

- La superficie dello stampo deve avere una finitura di  $\sqrt{}$  o meglio; la tasca sensore deve avere una superficie liscia.



4. Sensore e estrattore non sono perpendicolari(4 A destra) .

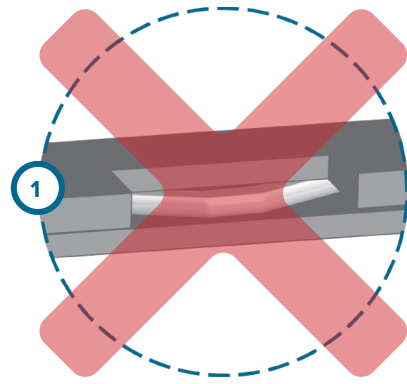
- Il perno sensore e espulsore deve essere perpendicolare.



## ERRORI DI INSTALLAZIONE (continua)

### PROBLEMI RELATIVI A CASE E CAVI

1. Cavo del sensore è pizzicato durante stampo assemblaggio (1 A destra) .
2. Cassa del sensore è montato sulla superficie che supera temperatura nominale.
  - Non montare il caso Lynx sulla superficie che supera il rating consigliato temperatura. Contattare l'assistenza clienti Assistenza clienti per high-temperature applicazioni.



## ASSISTENZA CLIENTI

Contattare l'assistenza clienti di RJG per telefono o via mail.

RJG Inc. Assistenza Clienti

P: 800.472.0566 (chiamata gratuita)

P: +1.231.933.8170

email: [support@rjginc.com](mailto:support@rjginc.com)

[www.rjginc.com/support](http://www.rjginc.com/support)

**Contact Support**

**General Questions** | RMA Request | Sensor Selection & Placement

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

Email: [support@rjginc.com](mailto:support@rjginc.com)  
Phone: +1(231) 933-8170 Or Toll Free: +1(800) 472-0566  
Or complete the form below:

<b>First Name *</b>	<b>Last Name *</b>	<b>Company</b>
First Name*	Last Name*	Company*
<b>Job Title *</b>	<b>Phone *</b>	<b>Email *</b>
Job Title*	Phone Number*	Email Address*

## PRODOTTI COLLEGATI

### PRODOTTI COMPATIBILI

Il MCSG-B-127-125/500/2000 sono progettati per essere utilizzati come un sistema con la seguente RJG, Inc. prodotti e il controllo di processo eDART e monitoraggio.

### LYNX ESTENSIMETRO OTTO CANALI PIASTRA SENSORE SG-8

L'estensimetro piastra sensore otto canali Lynx SG-8 (1 a destra) monta allo stampo, fornendo un'unica connessione da otto MC-SGB127125/500/2000 sensori nello stampo al sistema eDART.



### C-SG/LX8-S-0.5/1M/2M

Il cavo di collegamento a otto canali Lynx estensimetri C-SG/LX8-S-0.5/1M/2M (2 A destra) collega la Lynx estensimetro otto canali piastra sensore SG-8 alla otto canali adattatore estensimetri Lynx con ID stampo SG/LX8-S-ID; disponibile in 0,5, 1,0 e 2,0 metri (1.5, 3.0, e 6.0' )lunghezze.



### ADATTATORE A OTTO CANALI PER ESTENSIMETRI LYNX CON ID STAMPO SG/ LX8-S-ID

L'adattatore estensimetro otto canali Lynx con ID stampo SG/LX8-S-ID (3 A destra) le interfacce MCSG-B-127-125/500/2000 linea di sensori al sistema eDART.



## PRODOTTI SIMILI

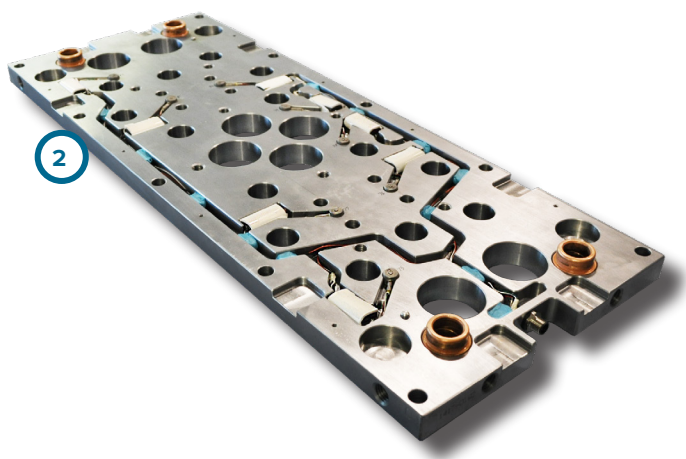
RJG, Inc. offre un'ampia gamma di sensori di pressione nella cavità per ciascuna applicazione: estensimetri, monocanale, multicanale e digitali.

## SENSORI ESTENSIMETRICI MULTICANALE LYNX™ 4,000-LIBBRA SENSORE

Il sensore estensimetrico multicanale Lynx da 4.000 libbre MCSG-B-159-4000 (1 a destra) fornisce la stessa tecnologia estensimetrica e l'installazione indiretta dei sensori MCSG-B-127-125/500/2000 sensors, ma con una soglia di pressione maggiore. L'ulteriore pressione gamma richiede l'MCSG-B-159-4000 avere una grande testa del sensore rispetto ai suoi omologhi, e richiede quindi una maggiore immobile stampo per l'installazione.

## LYNX EMBEDDED SENSORS

I sensori incorporati Lynx (2 a destra) LES-B-127-50/125/500/2000 elettronica e testine sono incorporati nella piastra di fissaggio, eliminando il cablaggio esterno. Ciascuna piastra comprende un singolo connettore che può ospitare fino a ventiquattro sensori. Progettato esclusivamente per l'uso con il sistema eDART RJG, tutti i sensori siano completamente funzionali e correttamente denominato con un singolo cavo dallo stampo al controllo di processo eDART e monitoraggio.





## SEDI/UFFICI

### STATI UNITI D'AMERICA

#### RJG USA (SEDE PRINCIPALE)

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

### ITALIA

**NEXT INNOVATION SRL**  
**MILANO, ITALIA TEL +39 335 178**  
**4035 SALES@IT.RJGINC.COM**  
**IT.RJGINC.COM**

### MESSICO

#### RJG MEXICO

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

### SINGAPORE

#### RJG (S.E.A.) PTE LTD

Singapore, Repubblica di  
Singapore  
Tel +65 6846 1518  
sales@swg.rjginc.com  
en.rjginc.com

### FRANCIA

#### RJG FRANCE

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

### CINA

#### RJG CHINA

Chengdu, Cina  
Tel +86 28 6201 6816  
sales@cn.rjginc.com  
zh.rjginc.com

### GERMANIA

#### RJG GERMANY

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

### COREA DEL SUD

#### CAEPRO

Seul, Corea del Sud  
Tel +82 02-2113-1870  
sales@ko.rjginc.com  
www.caepto.co.kr

### IRLANDA/ REGNO UNITO

#### RJG TECHNOLOGIES, LTD.

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