

MANUALE DEL PRODOTTO

ADATTATORE PER SENSORI
PIEZOLETTRICI LYNX™ A
MONTAGGIO SUPERFICIALE
PZ/LX1-S



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

MANUALE DEL PRODOTTO

ADATTATORE PER SENSORI PIEZOELETRICI LYNX™ A MONTAGGIO SUPERFICIALE

PZ/LX1-S

PREMESSA

DISCLAIMER	III
PRIVACY	III
AVVISI	III
ABBREVIAZIONI	III

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

APPLICAZIONI	1
MONITORAGGIO DELLA PRESSIONE NELLA CAVITÀ	1
FUNZIONAMENTO	1
ADATTATORI PER SENSORI	1
SENSORI PIEZOELETRICI	1

INSTALLAZIONE

PANORAMICA DI INSTALLAZIONE	3
SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE	4
MONTAGGIO	5
CONNESSIONI	5
SETUP DEL SOFTWARE	6

MANUALE DEL PRODOTTO

ADATTATORE PER SENSORI PIEZOELETRICI LYNX™ A MONTAGGIO SUPERFICIALE

PZ/LX1-S

MANUTENZIONE

PULIZIA E DERIVA	9
PULIZIA PERIODICA	9
DERIVA	9
PROCEDURE DI PROVA E CALIBRAZIONE	10
PROCEDURE DI PROVA DEI SENSORI	10
GARANZIA	10
RJG INC. GARANZIA STANDARD 10	10
DISCLAIMER PRODOTTI	10

RICERCA E SOLUZIONE DEI GUASTI

ERRORI COMUNI	11
LETTURA LENTA DELLA DERIVA DEL SENSORE	12
DERIVA VELOCE DEL SENSORE/LETTURA NON VALIDA	13
IL SENSORE NON COMUNICA CON IL SISTEMA eDART/CoPilot	14
ASSISTENZA CLIENTI	15

PRODOTTI COLLEGATI

PRODOTTI COMPATIBILI	17
CAVI LYNX CE-LX5	17
CAVO 1661 DELL'ADATTATORE PER SENSORI PIEZOELETRICI	17
CAVO 1645 PER SENSORI PIEZOELETRICI A UN SOLO CANALE	17
PRODOTTI SIMILI	18
ADATTATORE LP/LX1-M PER SENSORI PIEZOELETRICI A CANALE SINGOLO CON MONTAGGIO A STAMPO 18	18
PIEZOELETRICO A QUATTRO CANALI PZ-4 & PZ/LX4F-S	18
PIEZOELETRICO A OTTO CANALI PZ-8 & PZ/LX8F-S	18

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 2022 RJG Inc. Il contenuto dei testi è protetto da copyright 2022 RJG, Inc. Tutti i diritti riservati. Il materiale qui contenuto non può esse-


re 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

L'adattatore piezoelettrico a montaggio superficiale Lynx™ PZ/LX1-S fornisce agli utenti dei sensori di pressione in cavità un'interfaccia comoda e semplice tra i sensori piezoelettrici e i sistemi RJG, Inc. eDART® o CoPilot®.

APPLICAZIONI

MONITORAGGIO DELLA PRESSIONE NELLA CAVITÀ

L'adattatore PZ/LX1-S accetta e bilancia automaticamente l'input di qualsiasi sensore di pressione piezoelettrico in cavità per l'impiego con il sistema di controllo e monitoraggio dei processi eDART di RJC Inc.

FUNZIONAMENTO

ADATTATORI PER SENSORI

Il PZ/LX1-S contiene l'hardware necessario per tradurre i dati grezzi forniti dal sensore collegato per l'utilizzo con i sistemi eDART o CoPilot. L'adattatore è un sensore digitale autoidentificante che consente il riconoscimento automatico quando è connesso ai sistemi eDART o CoPilot.



SENSORI PIEZOELETRICI

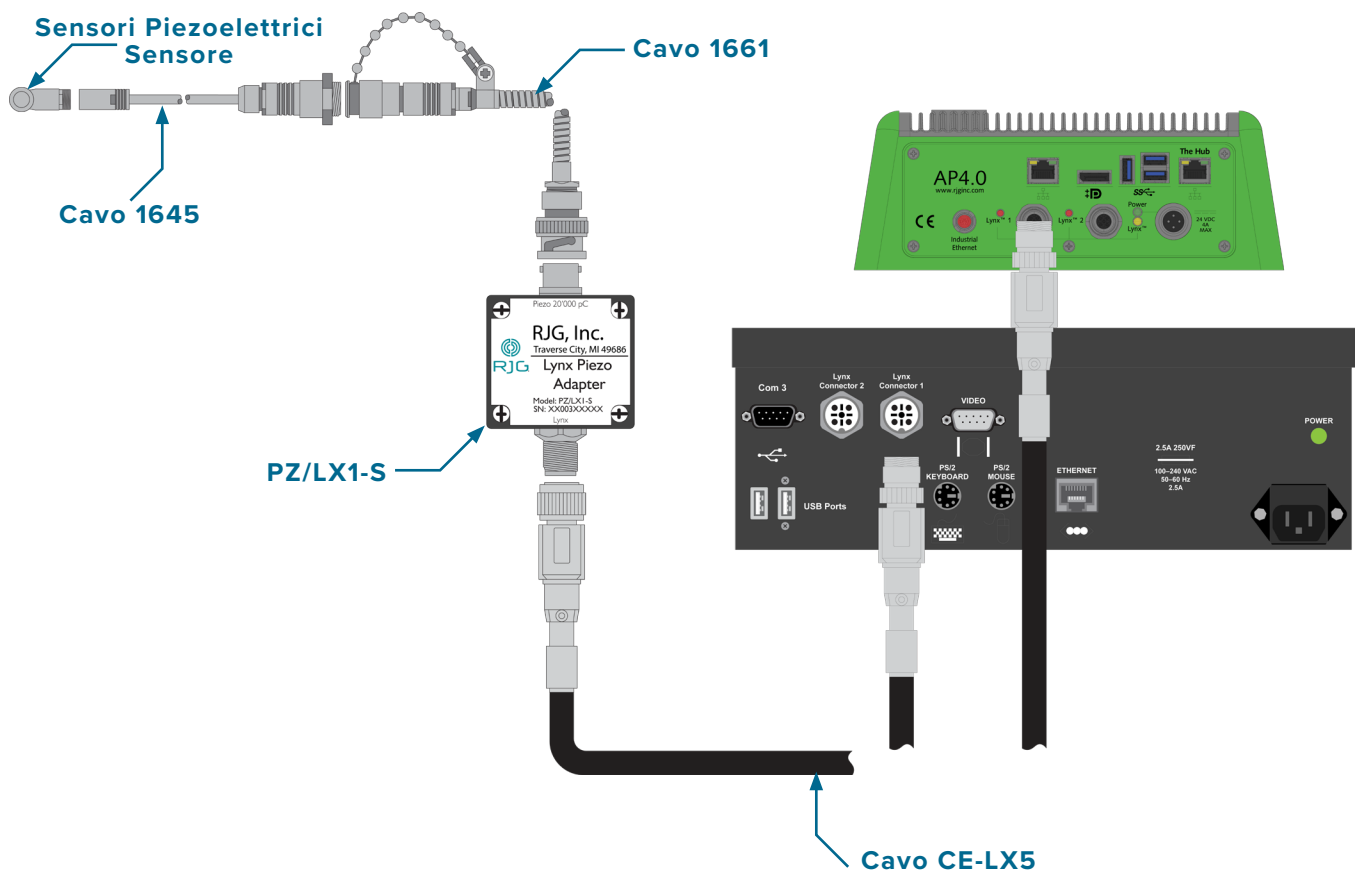
I sensori piezoelettrici utilizzano cristalli di quarzo per misurare la deformazione o la variazione nella resistenza della forza esercitata sul sensore. La misura avviene tramite il cavo del sensore collegato all'adattatore del sensore montato all'esterno dello stampo.

L'adattatore del sensore è collegato ai sistemi RJG, Inc. eDART o CoPilot, che visualizzano e registrano la misurazione del sensore per aiutare l'operatore nel monitoraggio e controllo del processo.

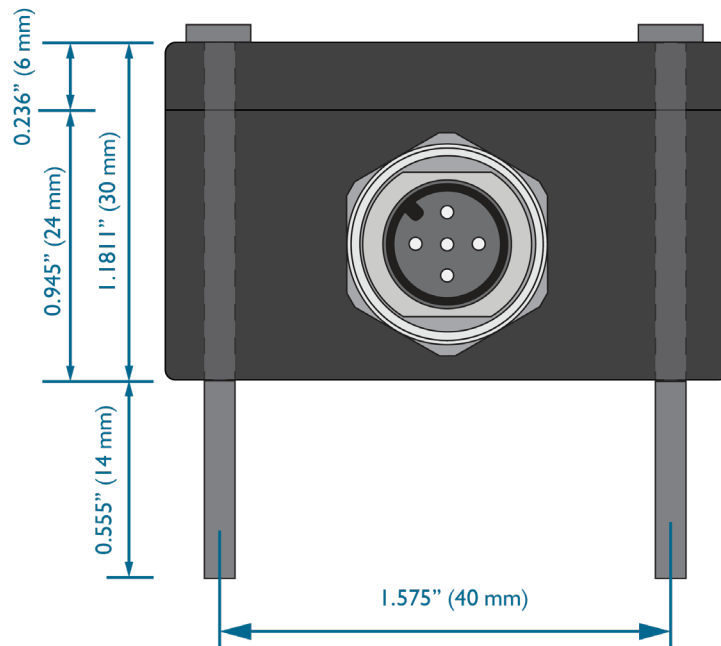
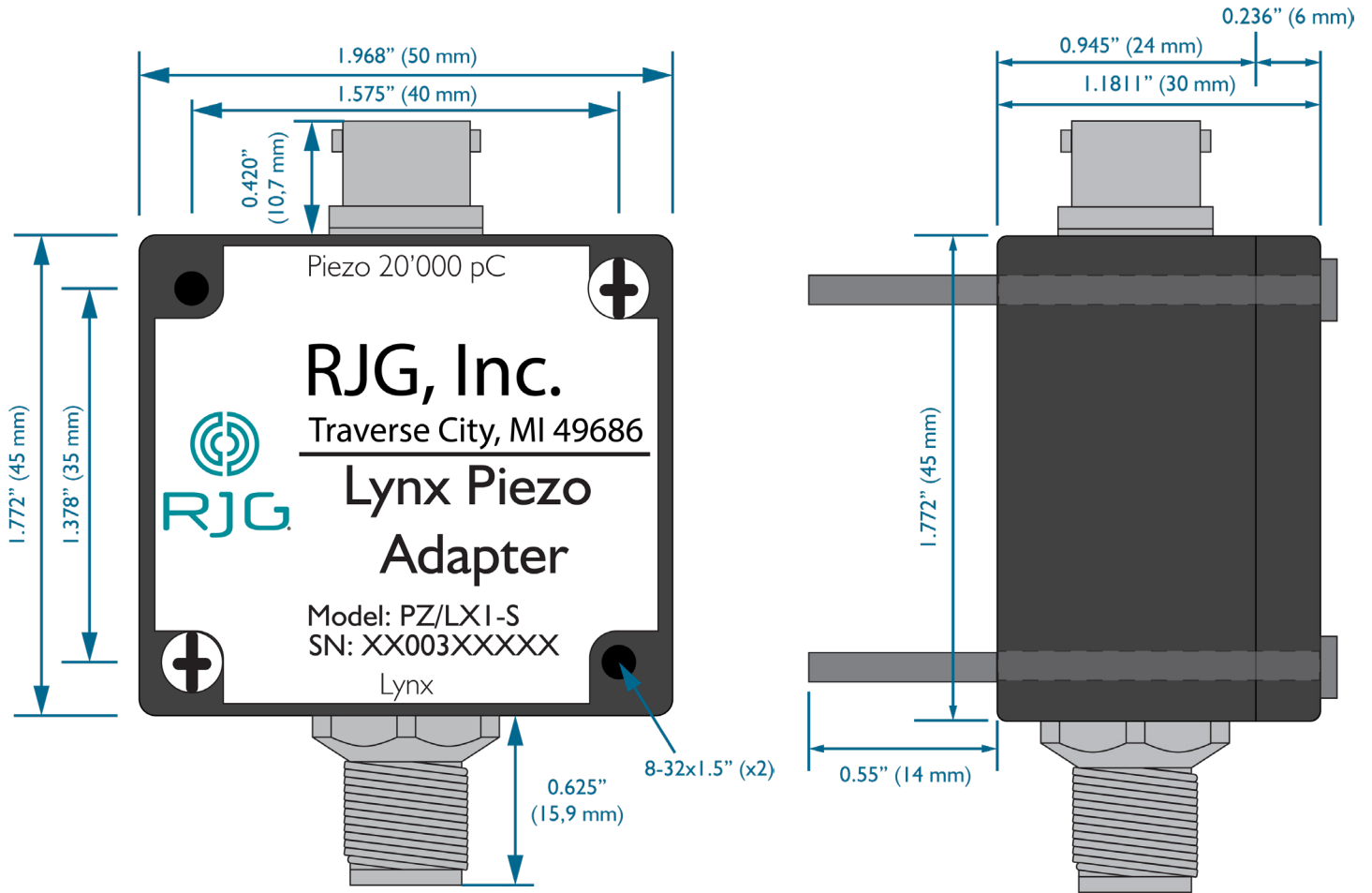
PANORAMICA DI INSTALLAZIONE

L'adattatore PZ/LX1-S per sensori piezoelettrici Lynx a montaggio superficiale è montato su una struttura con telaio con messa a terra, per esempio uno stampo nella pressa, piastra o pannello di controllo. Un sensore di pressione piezoelettrico per cavità nello stampo è collegato al cavo 1645 del sensore piezoelettrico che, a sua volta, è collegato al cavo 1661 del connettore del sensore piezoelettrico. Il 1661 è collegato al lato del connettore da 20.000 pC del PZ/LX1-S. Il PZ/LX1-S viene quindi collegato al sistema eDART o CoPilot utilizzando un cavo Lynx CE-LX5.

La posizione dell'adattatore può essere variata per adattarsi alla particolare macchina o stampo; assicurarsi che la posizione di montaggio sia comoda per l'installazione e la rimozione e faciliti l'uso dei necessari cavi sensore-adattatore e adattatore-eDART/CoPilot (1661 e CE-LX5). Le lunghezze dei cavi variano a seconda degli articoli acquistati.



SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE



SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

MONTAGGIO

1. Requisiti

L'adattatore piezoelettrico Lynx deve essere montato su una struttura con telaio di messa a terra al fine di assicurare un funzionamento corretto. Il potenziale di terra della struttura deve essere uguale a quello richiesto per eDART/Co-Pilot.

AVVISO *Il collegamento a terra della struttura con telaio di messa a terra deve essere realizzato con una messa a terra adeguata per eliminare la possibilità di rumori e interferenze in radiofrequenza e per garantire un funzionamento sicuro. Chiedere sempre a un elettricista autorizzato di controllare tutti i cablaggi per assicurarsi che tutte le masse siano cablate correttamente.*

2. Montaggio

Montare l'adattatore piezoelettrico Lynx utilizzando le due viti di montaggio in dotazione (8-32 x 1,5").

CONNESSIONI

1. Requisiti

Tutti i cavi devono essere lontani da fonti di elettricità statica come tubi di alimentazione e tramogge di materiale.

Tenere il cappuccio protettivo in posizione quando non viene utilizzato per evitare contaminazioni.

AVVISO *Scollegare e bloccare le fonti di alimentazione principale prima di effettuare i collegamenti elettrici. I collegamenti elettrici devono essere eseguiti solo da personale qualificato.*

2. Cavo 1661 dell'adattatore per sensori piezoelettrici

Installare l'estremità del cavo del connettore Fischer 1645 sull'estremità del cavo del connettore Fischer 1661 per unire il cavo del sensore e il cavo dell'adattatore del sensore.

Togliere il cappuccio di protezione dal connettore 20.000 pC sul PZ/LX1-S. Montare l'estremità del connettore BNC del cavo 1661 sul connettore 20.000 pC PZ/LX1-S.

3. Cavo Lynx CE-LX5

Togliere il cappuccio di protezione dal connettore Lynx sul PZ/LX1-S. Montare l'estremità del connettore femmina Lynx del cavo CE-LX5 sul connettore Lynx PZ/LX1-S.

SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

SETUP DEL SOFTWARE

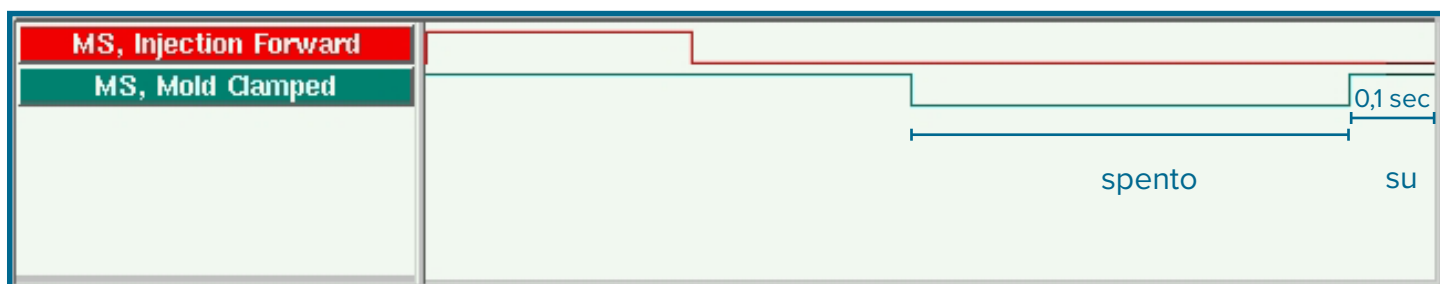
1. Requisiti

Il PZ/LX1-S richiede un segnale di stampo aperto, completamente aperto, chiuso o completamente bloccato o dal Machine Sequence Module (Modulo sequenza macchina) ID7-M-SEQ oppure dall'interruttore di prossimità L-PX/interruttore di finecorsa L-LS al fine di azzerare correttamente il sensore piezoelettrico collegato (è accettato anche un segnale di avanzamento dall'ID7-M-SEQ). Non ci deve essere nessuna pressione rilevata nella cavità entro 1/10 di secondo dal cambiamento del segnale (o On→Off oppure Off→On).

Fare riferimento alla tabella a destra per i segnali accettati, le modifiche e il relativo hardware.

Hardware	Segnale	Cambio
Machine Sequence Module (Modulo sequenza macchina) ID7-M-SEQ	Apertura stampo	Sopra→Via
	Chiusura stampo	Sopra→Via
	Stampo completamente aperto	Sopra→Via
	Stampo bloccato	Via→Sopra
	Fase iniezione	Via→Sopra
Interruttore di prossimità L-PX oppure interruttore di finecorsa L-LS	Stampo completamente aperto	Sopra→Via
	Stampo bloccato	Via→Sopra

La variazione on/off del segnale di stampo bloccato può essere visualizzata sul grafico del ciclo del sistema eDART o CoPilot; la traccia del segnale stampo bloccato è alta (—) quando è attiva e bassa (—) quando è spenta (fare riferimento alla figura seguente).



SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

2. Configurazione software eDART versione 9.xx

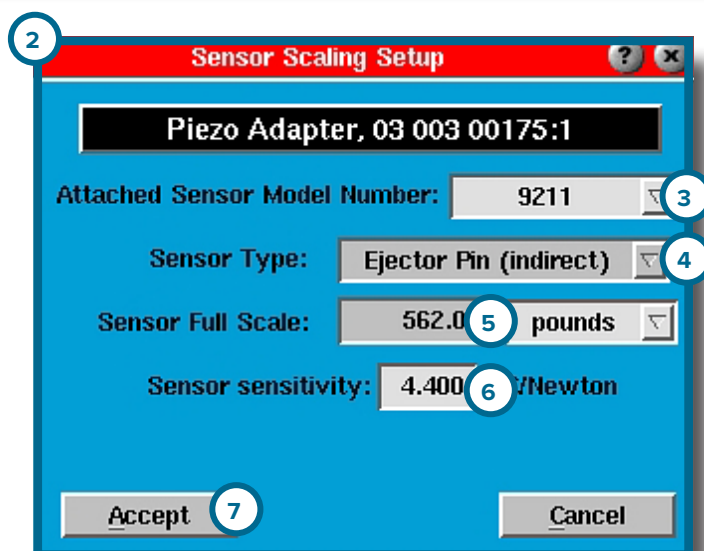
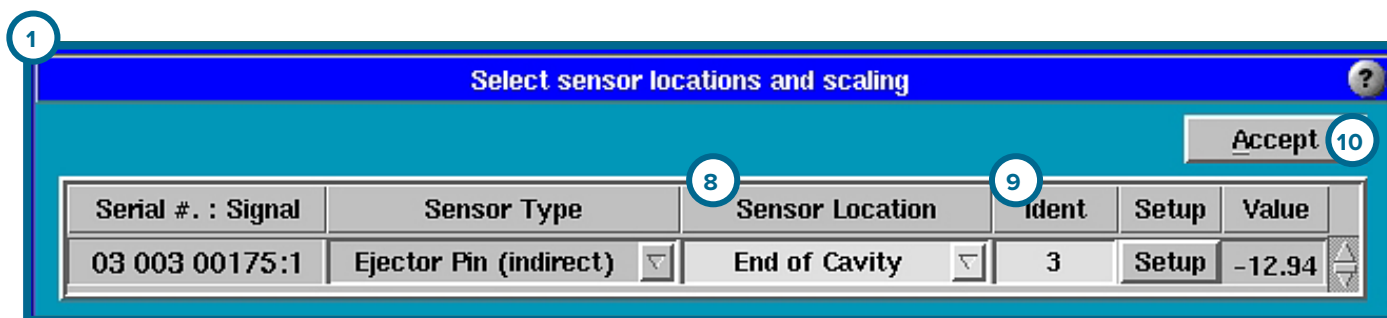
Il sensore collegato al PZ/LX1-S apparirà nella finestra Sensor Locations (Posizioni sensore) **1** per il setup iniziale nel software **EDART** versione 9.xx.

Appare la finestra Sensor Scaling Setup (Setup fattore scala sensore) **2**. Compilare la finestra per completare il setup del PZ/LX1-S.

- Selezionare il Sensor Model Number (Numero modello sensore) **3** dal menu a tendina.
- Il Sensor Type (Tipo sensore) **4** e il Sensor Full Scale (Fondo scala sensore) **5** saranno visualizzati automaticamente.
- Durante il setup viene impostata automatica-

mente una sensibilità predefinita; inserire la Sensor Sensitivity (Sensibilità sensore) **6** indicata nel certificato di calibrazione del sensore.

- Premere il tasto Accetta **7** per salvare le impostazioni.
- Selezionare il Sensor Locations (Posizioni sensore) **8** dal menu a tendina.
- Inserire il numero della cavità del sensore associato **9** nella colonna Identification (Identificazione) (se due o più sensori sono assegnati alla stessa Sensor Location [Posizione sensore]).
- Premere il tasto Accetta **10** per salvare le impostazioni.



SPECIFICHE DI INSTALLAZIONE (continua)

3. Configurazione software eDART versione 10.xx

Il PZ/LX1-S e il sensore associato vengono configurati durante il Mold Setup/Inputs (Setup stampo/inputs) **1** nel software **EDART** versione 10.xx.

- Fare clic nell'elenco Available Sensors (Sensori disponibili) **2** sul sensore associato, trascinarlo e rilasciarlo nella cavità e posizione della cavità corretta indicata in corrispondenza del nome dello stampo a sinistra (la finestra della singola cavità **3** apparirà una volta selezionata).
- Fare clic su **i** per aprire la finestra della Mold Sensor Configuration (Configurazione sensore stampo) **4**.

Appare la finestra Mold Sensor Configuration (Configurazione sensore stampo) **4**. Compilare la finestra per completare il setup del PZ/LX1-S.

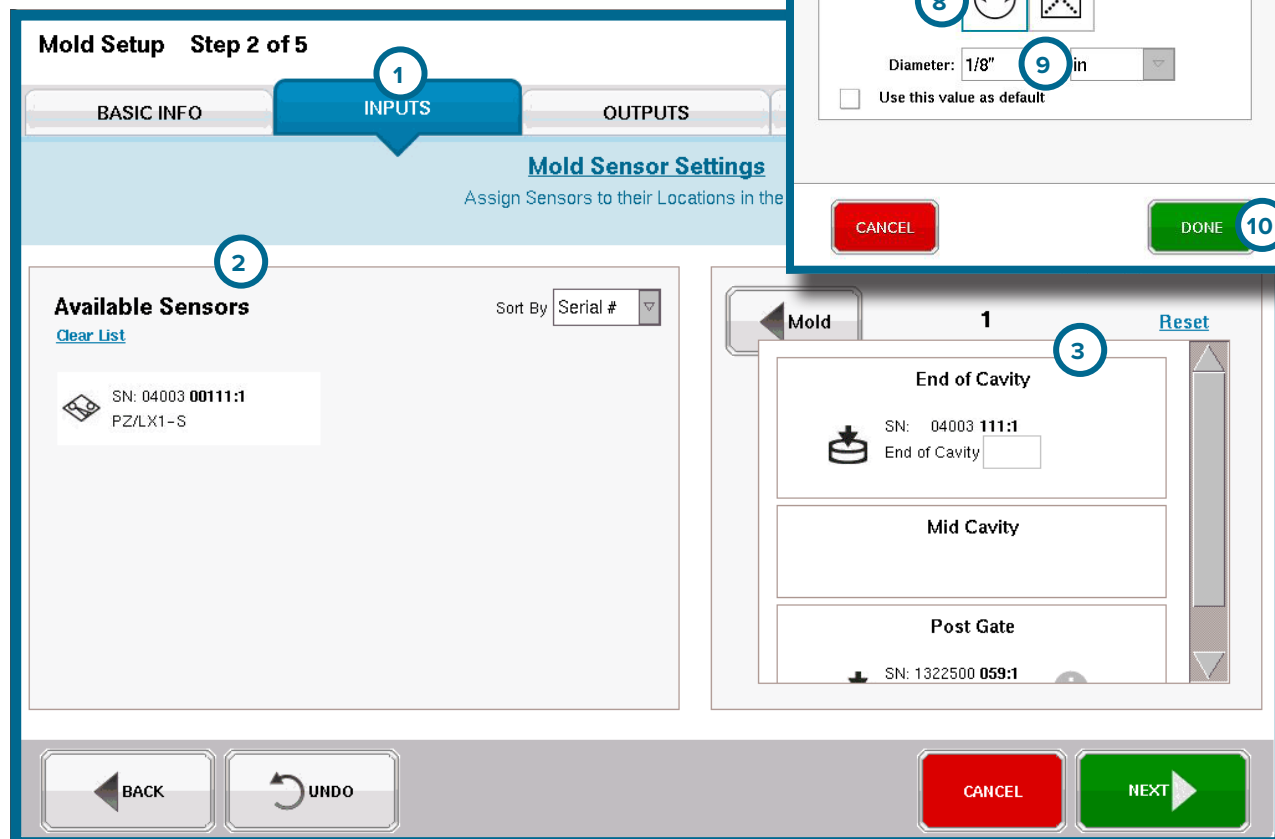
- Selezionare il sensor Model numebr (numero Modello sensore) **5** dal menu a tendina.
- Inserire il Sensor Full Scale (Fondo scala sensore) **6** e selezionare l'unità di misura dal menu

a tendina.

- Durante il setup viene impostata automaticamente una sensibilità predefinita; inserire la Sensor Sensitivity (Sensibilità sensore) **7** indicata nel certificato di calibrazione del sensore.
- Selezionare il tipo di perno espulsore **8**.
- Selezionare la dimensione del perno espulsore e le unità di misura **9**.
- Selezionare Done (Fatto) **10** per salvare le impostazioni.

4. Configurazione del software CoPilot

Fare riferimento alla Guida per l'utente del software di sistema CoPilot, disponibile per il download online all'indirizzo www.rjginc.com, per istruzioni sulla configurazione.



PULIZIA E DERIVA

PULIZIA PERIODICA

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 devono essere installati in cavità prive di olio, sporcizia, impurità e grasso.

RJG Inc. raccomanda i seguenti detergenti:

- Microcare MCC-CCC Contact Cleaner C
- Microcare MCC-SPR SuprClean™
- Miller-Stephenson MS-730L Contact Re-Nu®

DERIVA

I sensori piezoelettrici possono avere una deriva negativa (-) o positiva (+). La specifica di deriva ammissibile per i sensori piezoelettrici RJG è di 20 pC/minuto. Il modo più semplice per monitorare questo valore è la schermata "Sensor Locations" (Posizioni sensore) nel software eDART versione 9.xx. Una deriva di ± 20 pC in sessanta secondi indica una deriva anomala. La causa della "deriva" sono collegamenti sporchi/contaminati. Si potrebbe trattare del collegamento al sensore/cavo 1645, da cavo 1645 a cavo 1661

oppure della custodia da cavo ad adattatore.

Pulire correttamente tutti i punti di collegamento con un detergente per componenti elettronici. Lasciare asciugare all'aria i sensori e i cavi prima di ricollegarli. Non asciugarli con la linea ad aria compressa presente in officina, in quanto solitamente quest'aria contiene olio e altri contaminanti.

Se la deriva continua a essere rilevata, procedere nuovamente alla pulizia dei sensori con un detergente per componenti elettronici e poi metterli in un forno per rimuovere i contaminanti (stesso metodo impiegato alla RJG). Si raccomanda di fare asciugare i sensori/cavi nel forno a una temperatura di 212 °F (100 °C) per sessanta minuti.

Se il problema della deriva non è stato risolto, contattare l'ufficio commerciale di RJG per avere informazioni sui costi e i tempi di consegna delle parti di ricambio.

PROCEDURE DI PROVA E CALIBRAZIONE

L'adattatore PZ/LX1-S per sensori piezoelettrici Lynx a montaggio superficiale è dotato di alta risoluzione e bassa percentuale di deriva e non richiede alcuna calibrazione. Per un funzionamento ottimale, seguire tutte le istruzioni e le raccomandazioni relative alle procedure di prova e calibrazione dei singoli sensori.

PROCEDURE DI PROVA DEI SENSORI

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.

GARANZIA

RJG INC. GARANZIA STANDARD 10

RJG Inc. è sicura della qualità e della robustezza del PZ/LX1-S e pertanto concede una garanzia di un anno. L'adattatore di RJG per sensori piezoelettrici di RJG a montaggio superficiale è garantito contro i difetti di materiale e di lavorazione per un anno dalla data originale di acquisto. La garanzia decade se si accerta che l'adattatore è stato oggetto di uso improprio o di incuria, al di là della normale usura prevista nel campo di utilizzo, o nel caso in cui il prodotto sia stato aperto dal cliente.

DISCLAIMER PRODOTTI

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 COMUNI

Quanto segue può essere osservato sul grafico del ciclo del sistema eDART/CoPilot:

1. Lettura lenta della deriva del sensore.

Un sensore che sale o scende lentamente (positivo o negativo) rispetto al valore di zero impostato.

2. Deriva veloce del sensore/lettura non valida.

Un sensore che sale o scende velocemente (positivo o negativo) rispetto al valore zero impostato, a volte a tal punto da invalidare la lettura.

3. Assenza di sensore/comunicazione con l'eDART/CoPilot.

La lettura del sensore non può essere ottenuta dal sistema eDART/CoPilot.

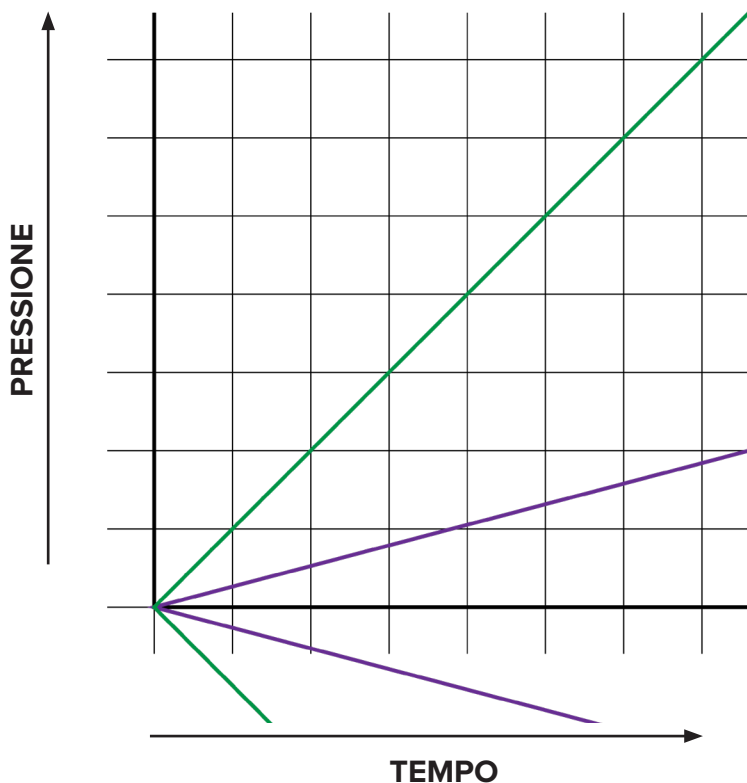




Grafico del tipo di deriva del sensore piezoelettrico

	Deriva veloce/non valida
	Deriva lenta

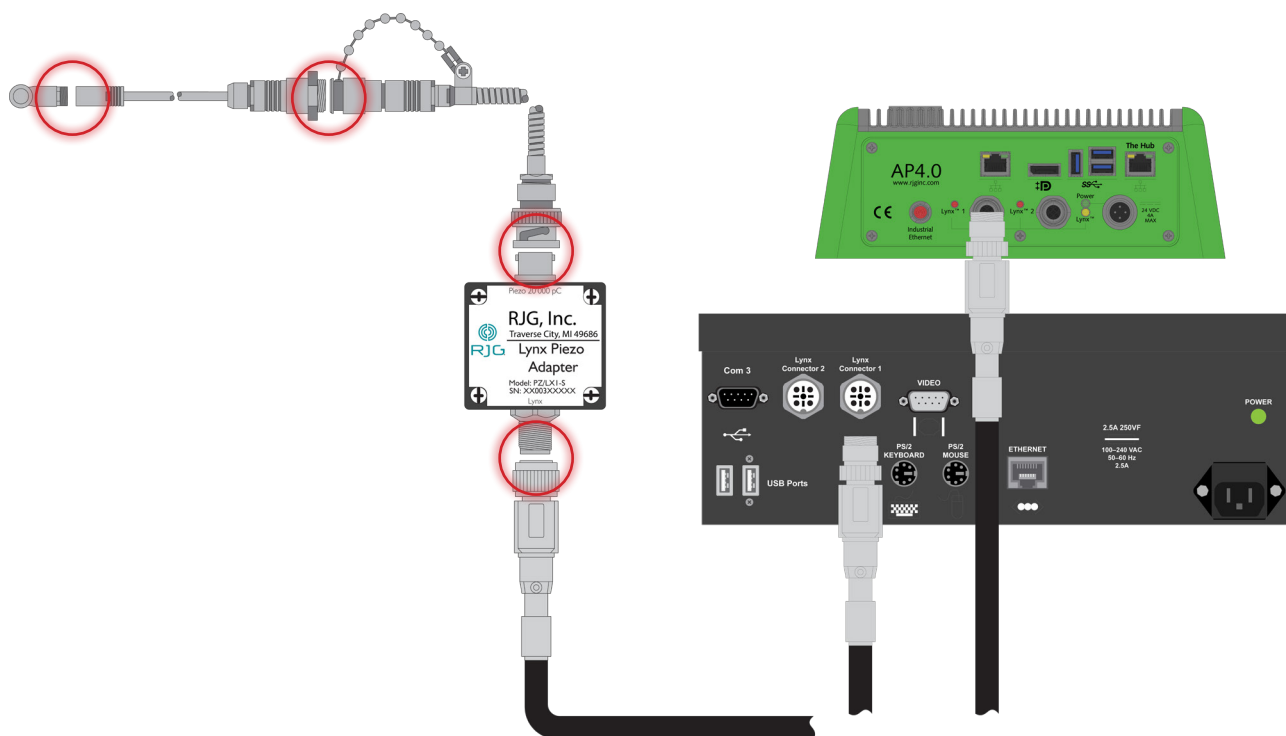
ERRORI COMUNI (continua)

LETTURA LENTA DELLA DERIVA DEL SENSORE

Se la lettura del sensore non è stabile ed è rilevata una deriva positiva o negativa, è possibile che il sensore, i cavi o i connettori dell'adattatore siano contaminati. Per individuare il(i) connettore(i) contaminato(i), procedere come segue:

1. Scollegare il cavo CE-LX5 dal PZ/LX1-S e pulire il connettore; se la lettura continua a essere instabile a causa della deriva, procedere con l'operazione successiva.
2. Scollegare il cavo 1661 dal PZ/LX1-S e pulire l'estremità e il connettore; se la lettura continua a essere instabile a causa della deriva, procedere con l'operazione successiva.
3. Scollegare il cavo 1645 dal cavo 1661 e pulire le estremità; se la lettura continua a essere instabile a causa della deriva, procedere con l'operazione successiva.
4. Scollegare il sensore dal cavo 1645 e pulire le estremità.

Se la lettura del sensore continua a presentare una deriva anche dopo il completamento delle suddette operazioni di risoluzione del problema, è necessario sostituire il sensore, i cavi, il connettore o l'adattatore.



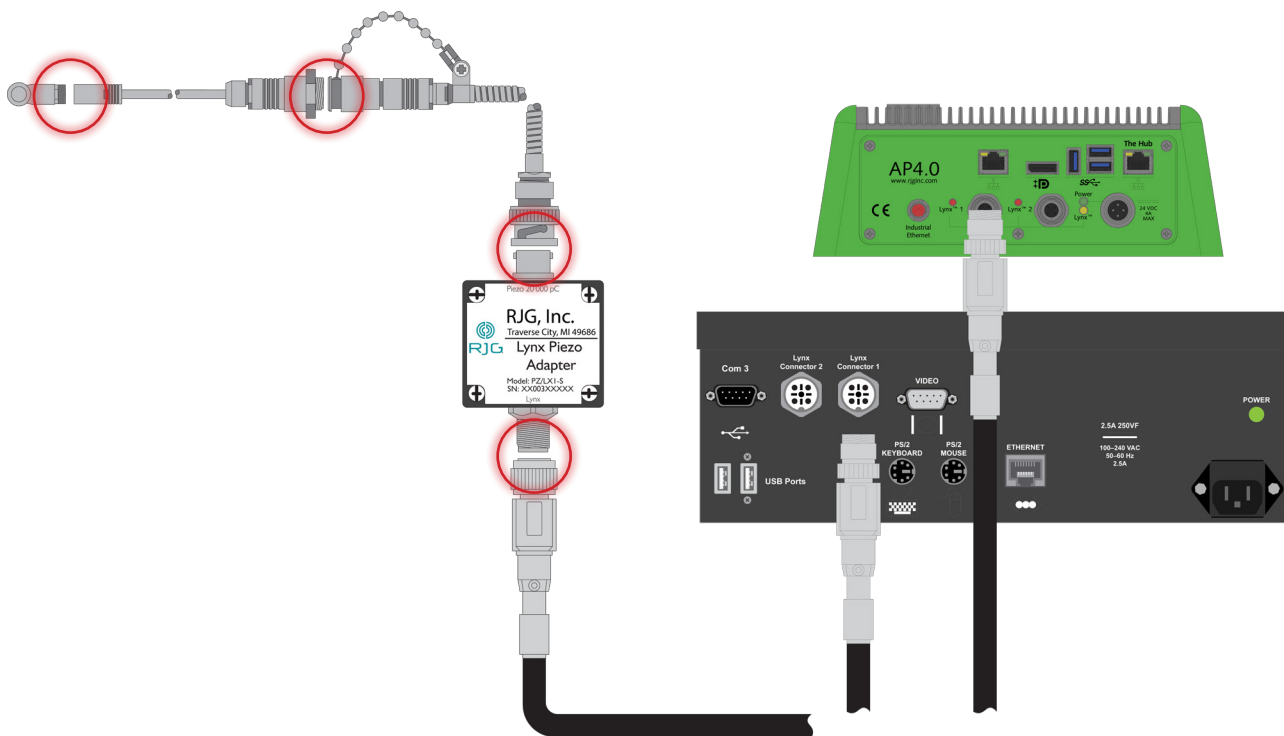
ERRORI COMUNI (continua)

DERIVA VELOCE DEL SENSORE/LETTURA NON VALIDA

Se la lettura del sensore presenta una deriva rapida e diventa non valida, il sensore, i cavi o i connettori dell'adattatore possono essere molto contaminati o l'adattatore può non funzionare correttamente. Per individuare il(i) connettore(i) contaminato(i), procedere come segue:

1. Scollegare il cavo CE-LX5 dal PZ/LX1-S e pulire il connettore; se la lettura continua a essere instabile a causa della deriva, procedere con l'operazione successiva.
2. Scollegare il cavo 1661 dal PZ/LX1-S e pulire l'estremità e il connettore; se la lettura continua a essere instabile a causa della deriva, procedere con l'operazione successiva.
3. Scollegare il cavo 1645 dal cavo 1661 e pulire le estremità; se la lettura continua a essere instabile a causa della deriva, procedere con l'operazione successiva.
4. Scollegare il sensore dal cavo 1645 e pulire le estremità.

Se la lettura del sensore continua a presentare una deriva anche dopo il completamento delle suddette operazioni di risoluzione del problema, è necessario sostituire il sensore, i cavi, il connettore o l'adattatore.



IL SENSORE NON COMUNICA CON IL SISTEMA eDART/CoPilot

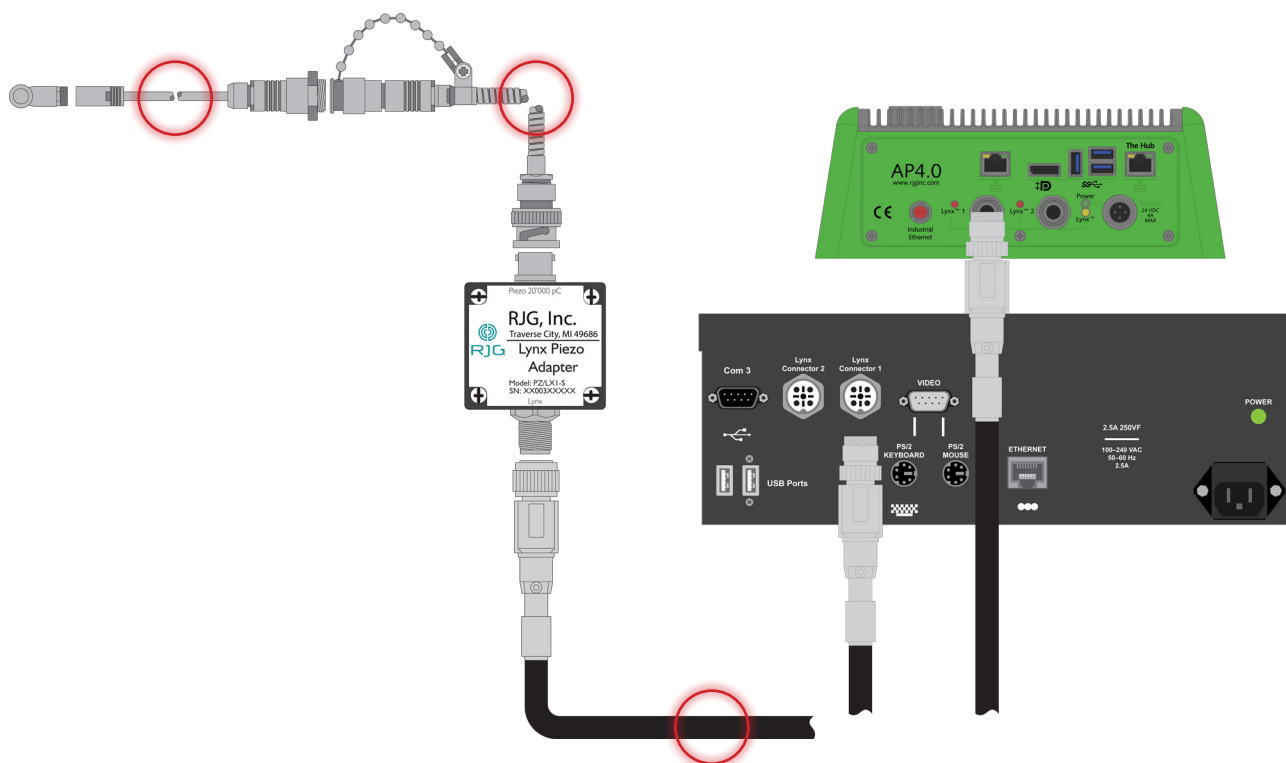
Se l'eDART/CoPilot non è in grado di stabilire una comunicazione con il sensore, i cavi o l'adattatore possono non funzionare correttamente. Per individuare il componente guasto, procedere come segue;

1. Sostituire il cavo CE-LX5 Lynx con un cavo funzionante; verificare il funzionamento del sensore.
2. Rimuovere il cavo 1661 del sensore dal PZ/LX1-S; verificare la comunicazione dell'adattatore. Se la comunicazione dell'adattatore è assente, è necessario sostituirlo; contattare l'assistenza clienti RJG. Se l'adattatore comunica, ma la comunicazione del sensore è assente, procedere con l'operazione successiva.
3. Sostituire il cavo 1661 dell'adattatore del sen-

sore; verificare il funzionamento del sensore. Se la comunicazione continua a essere assente, procedere con l'operazione successiva.

4. Sostituire il cavo 1645 del sensore con uno funzionante; verificare il funzionamento del sensore.

Se il sistema eDART/CoPilot non riesce a stabilire la comunicazione dopo questi passaggi, il sensore è guasto e deve essere sostituito.



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: CustomerSupportGroup@rjginc.com

www.rjginc.com/support

Contact Support

General Questions | RMA Request | Sensor Selection & Placement

Have a question? We're here for you! Be sure to check out our knowledge base first to see if you can find the answer to your question there. Or please feel free to reach out to our customer support team anytime at:
Email: support@rjginc.com
Phone: +1(231) 933-8170 Or Toll Free: +1(800) 472-0566
Or complete the form below:

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

PRODOTTI COLLEGATI

Il PZ/LX1-S è compatibile con altri prodotti RJG, Inc. per l'uso con i sistemi di monitoraggio e controllo di processo eDART o CoPilots.

PRODOTTI COMPATIBILI

CAVI LYNX CE-LX5

Il cavo del sensore Lynx (1 a destra) è un cavo rivestito in polipropilene adatto al calore e alle sollecitazioni degli ambienti di stampaggio a iniezione. Il cavo è disponibile nelle lunghezze da 11,8 a 472,4" (0,3 – 12 m), e può essere ordinato con raccordi diritti o a 90°. È necessario un CE-LX5 per interfacciare il PZ/LX1-S con il sistema eDART o CoPilot.



CAVO 1661 DELL'ADATTATORE PER SENSORI PIEZOELETTICI

Il cavo 1661 dell'adattatore per sensori piezoelettrici (2 a destra) è a bassa emissione di rumori, cavo coassiale rivestito in Teflon® PTFE/PFA con guaina metallica adatto al calore e alle sollecitazioni degli ambienti di stampaggio a iniezione. Il cavo è disponibile in 0,5, 2,0 e 5,0 m (1,6, 6,5 e 16,4 ft). Un 1661 è necessario per interfacciare il PZ/LX1-S con il cavo 1645 del sensore piezoelettrico a un solo canale.



CAVO 1645 PER SENSORI PIEZOELETTICI A UN SOLO CANALE

Il cavo del sensore piezoelettrico a canale singolo 1645 (3 a destra) è un cavo coassiale in PTFE/FEP adatto per l'ambiente di stampaggio a iniezione. Il cavo è disponibile in varie lunghezze da 0,2 a 2,0 m (7,9–78,7"). Un 1645 è necessario per interfacciare il sensore piezoelettrico con il 1661 e il PZ/LX1-S.



PRODOTTI SIMILI

RJG Inc. offre un'ampia gamma di sensori di pressione piezoelettrici in cavità e adattatori per ogni applicazione: montaggio a stampo, montaggio superficiale, monocanale e multicanale.

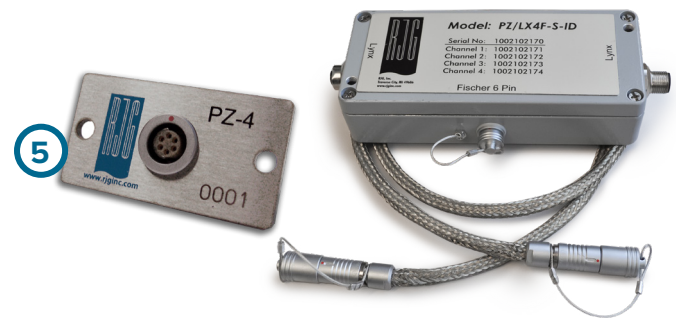
ADATTATORE LP/LX1-M PER SENSORI PIEZOELETTRICI A CANALE SINGOLO CON MONTAGGIO A STAMPO 18

L'adattatore per sensore per montaggio su stampo a canale singolo Lynx LP/LX1-M (4 a destra) accetta la connessione da un singolo sensore piezoelettrico e il cavo 1645 per interfacciarli con un singolo cavo CE-LX5 e il sistema eDART o CoPilot.



PIEZOELETTRICO A QUATTRO CANALI PZ-4 & PZ/LX4F-S

Il connettore piezoelettrico a quattro canali PZ-4 e l'adattatore piezoelettrico a quattro canali PZ/LX4F-S (5 a destra) interfacciano fino a quattro sensori piezoelettrici al sistema eDART o CoPilot con una singola connessione.



PIEZOELETTRICO A OTTO CANALI PZ-8 & PZ/LX8F-S

Il connettore piezoelettrico PZ8 a otto canali e l'adattatore piezoelettrico PZ/LX4FS a otto canali (6 a destra) interfacciano fino a otto sensori piezoelettrici al sistema eDART tramite una connessione singola.



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