

1/2" 按钮安装

第一步

铣刀传感器座(使用所含图纸、传感器座问题页和立铣刀)

第二步

检查传感器座(使用 1/2" 按钮塞规和试块)

第三步

安装传感器(参阅传感器安装问题页)

第四步

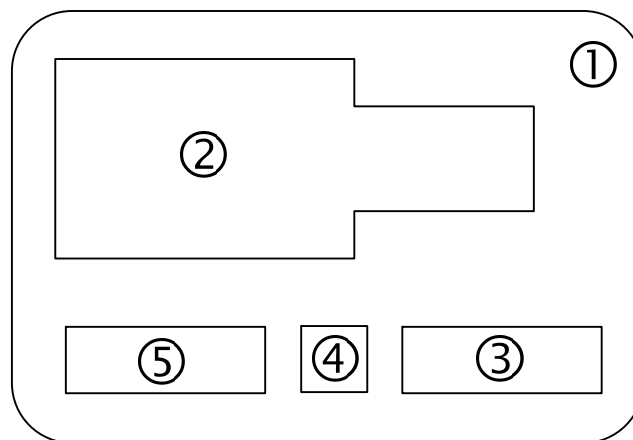
检查安装的传感器(使用传感器测试仪)



1/2" 按钮安装/检查工具包

再订购信息

	零件编号	说明
①	PA-BSPK-CAS	提箱
②	LS-TESTER	Lynx 传感器测试仪
③	89-0127-TL1	硬质合金立铣刀
④	MA-0127-PLG	1/2" 按钮塞规
⑤	MA-0127-BLK	1/2" 按钮试块



基座铣削说明

第一步:

粗制铣刀传感器座至 $-.010"$ (自加工尺寸) 和铣刀
电缆槽至印记

第二步:

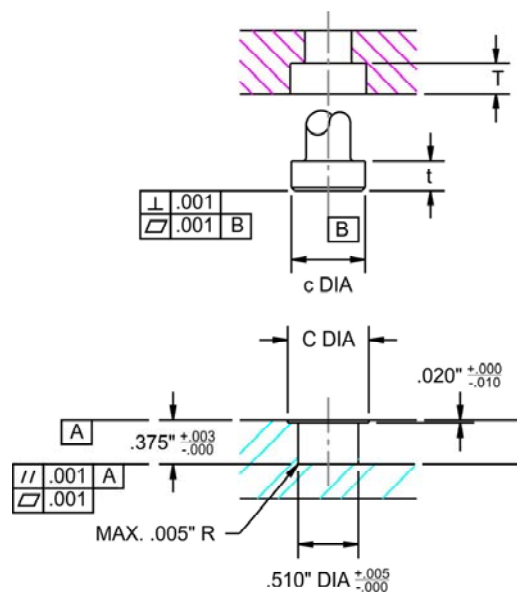
将 $.020"$ DP x DIA +1/8"
C' 钻口 (孔口平面) 添加到
右侧注有 * 的基座

第三步:

使用 $5/16"$ DIA 全角 4 槽
立铣刀, 按圆弧插值至尺
寸精制铣刀传感器座。记
下最大内角半径。
RJG 零件编号: 89-0127-
TL1

第四步:

使用 RJG $1/2"$ 塞规检查
RJG Part Number:
RJG 零件编号: MA-0127-
PLG

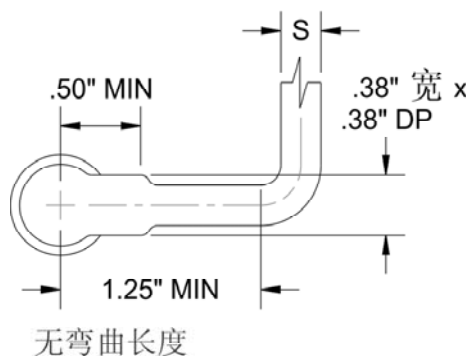


注意:

$$T = (t + .010") \begin{matrix} +.01" \\ -.00" \end{matrix} \text{ 脱模杆头间隙}$$

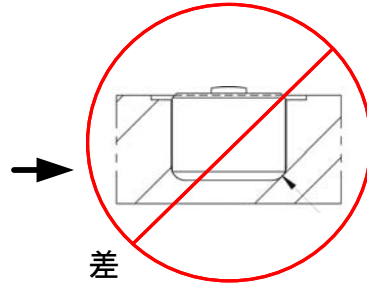
$$C = (c + .125") \begin{matrix} +.02" \\ -.02" \end{matrix} \text{ 沉孔间隙}$$

$$S = .25" \text{ 引线宽槽}$$

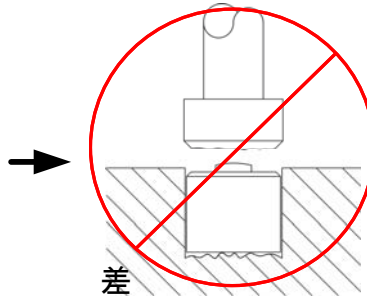


应避免的传感器座问题

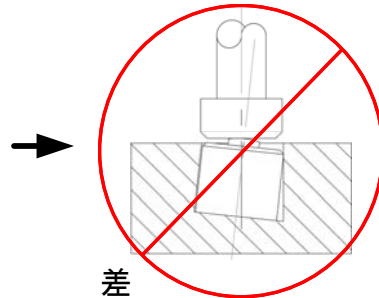
按照手册中的规格设计传感器座不在底部指定半径以防止偏载



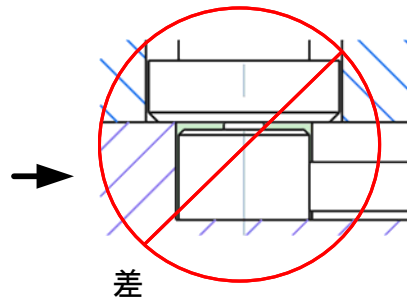
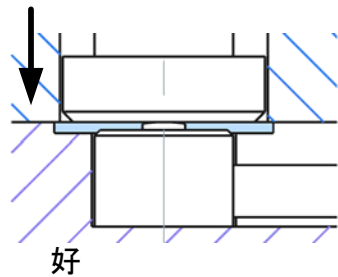
将压力从脱模杆传送到传感器的金属表面必须光滑。模具表面也必须具有 $\sqrt{32}$ 或更高的抛光等级



脱模杆头必须与销轴垂直

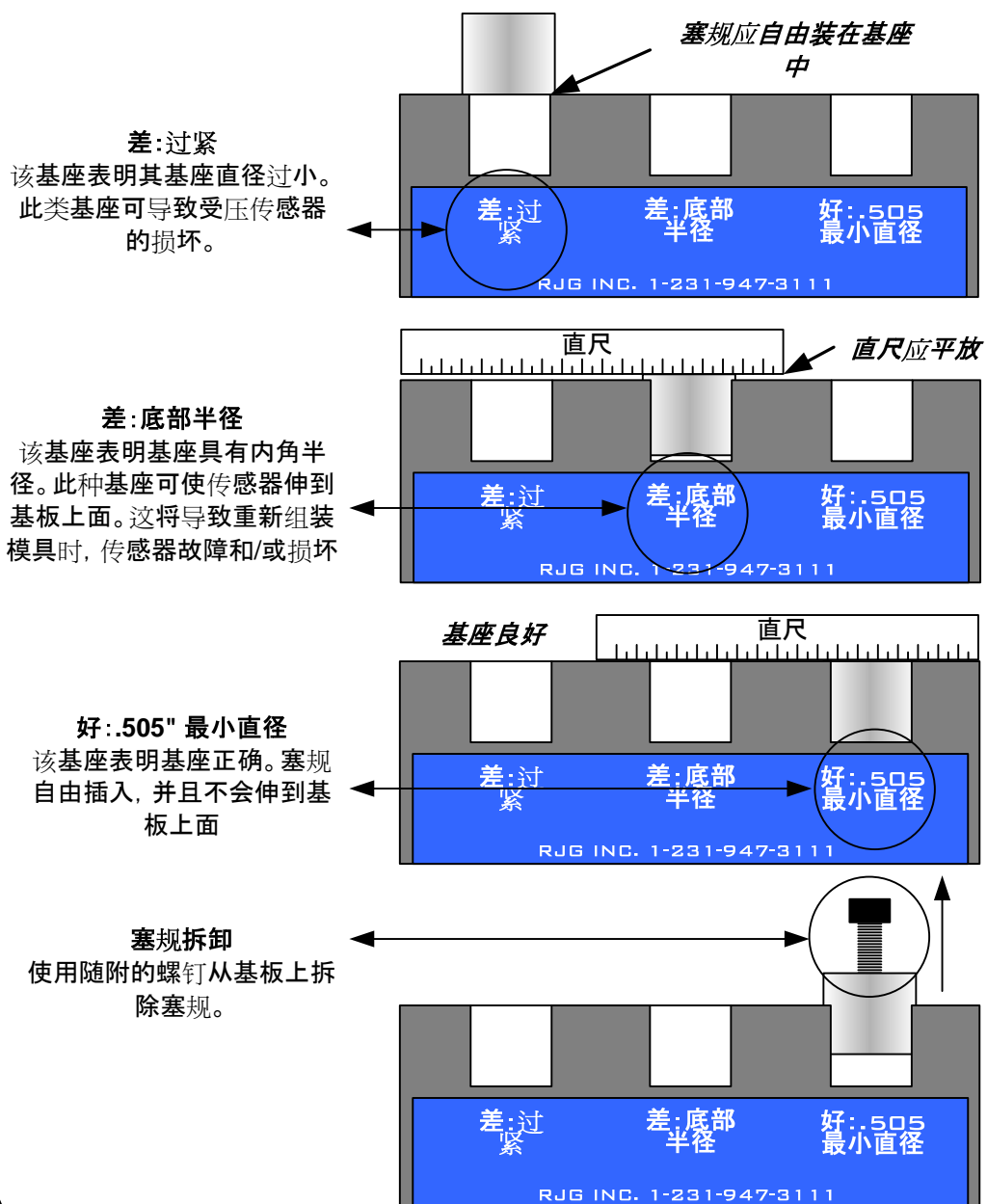


如果脱模杆头大于传感器头, 则必须增加间距



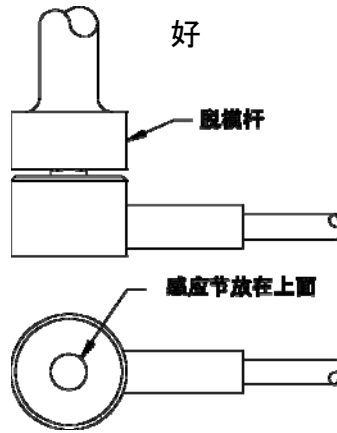
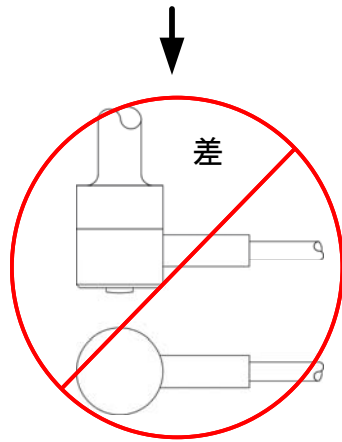
使用 1/2" 按钮塞规

1/2" 按钮塞规使工具库可以检查新传感器座是否有一些最常见且最具破坏性的传感器座问题。包含该试块以说明塞规的操作。

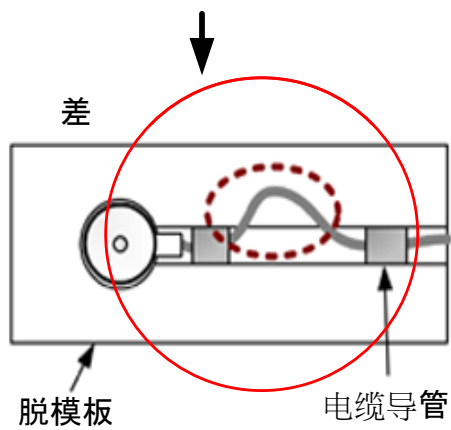
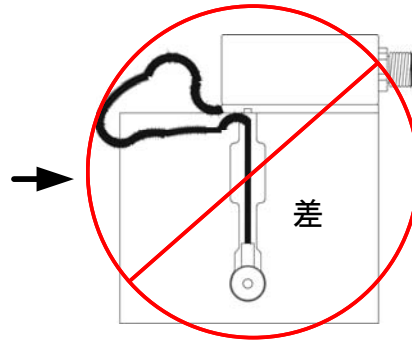


应避免的安装问题

感应节必须触到脱模杆(不要颠倒安装)



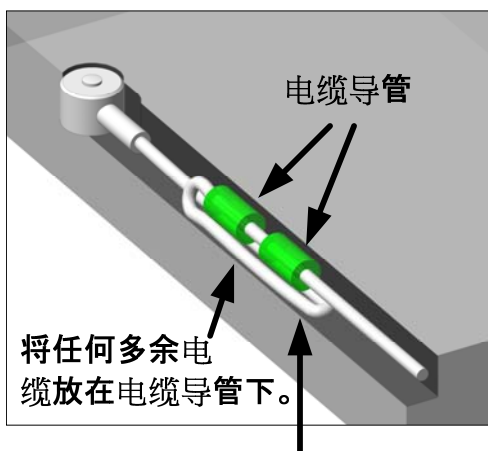
埋入传感器接线。它应从 Lynx 机箱(在 RJG 标准传感器上)底部平直进入模具中。这将防止传感器电缆损坏。不允许传感器电缆位于模具外。



传感器电缆夹持工具

自锁式电缆导管安装*

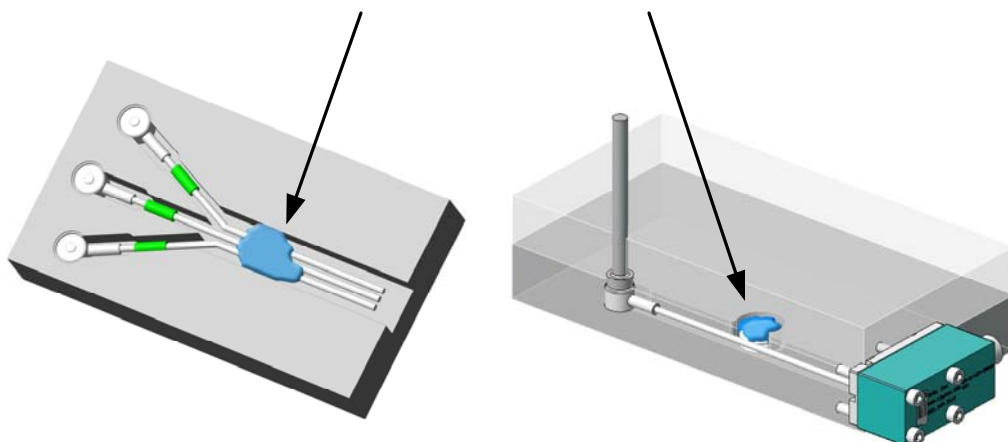
- 将传感器的电缆穿过电缆导管，然后将导管和电缆伸入通道中。
- 安装尽可能多的导管以便将电缆固定在通道中。
- 可通过轻轻向上推动传感器电缆拆下导管。

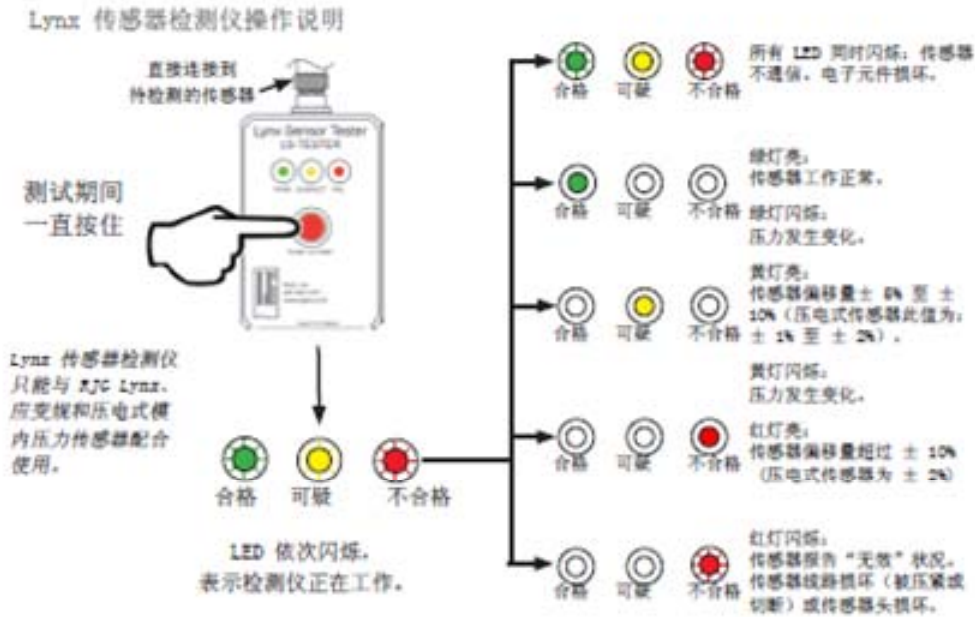


**注意:这不适用于蓝色压电式电缆。如此弯曲压电式电缆可损坏它们*

电缆夹持接头

如果我们的传感器随附的电缆导管不起作用，可使用电缆夹持接头夹持传感器接线。示例：每个通道多条接线。





Lynx 传感器测试仪：测试策略

- 模具装配期间，在可将预负载或偏载施加于传感器的每一步都要检查传感器；例如，在装上夹板之后。
- 装配模具之后，按压每个传感器或脱模杆以确保传感器上可以施力。施力之后，绿色或黄色 LED 将闪烁。当力量达到 10% (对于压电式为 2%) 时，红色 LED 将持续点亮。如果没有任何灯闪烁，则是空隙不足，无法在传感器上增加负荷。
- 压电式传感器启动时绿色 LED 会点亮。如果在没有按压传感器上情况下发现其变为黄色或红色，则是传感器接线损坏或者接头变脏。如果绿灯在施力至压电式传感器时没有闪烁，则可能是传感器接线损坏或连接中断。
- 如果传感器“有问题”（黄色 LED 点亮），则可能有偏载或预负载使其无法运行。如果将其从模具中拆除时超出范围，则检查基座半径是否正确，传感器杆是否弯曲或者有其他预负载状况。如果从模具中拆除时，传感器仍有“问题”，则它应退回以进行再校准。
- 如果传感器“发生故障”（红色 LED 点亮），将其从模具组合中拆除并重新对其进行检查。如果它超（绿色）出模具，则它在安装时被预负载或偏载。如果没有超出，则是永久损坏并且必须送修。