

压合式温度传感器

熔体和型腔温度对许多零件而言非常关键，特别是那些由半晶态材料制成且需要紧密尺寸公差的零件。注射成型中晶体材料的热动力稳定性是一个极其关键的变量。要在循环中断后达到适当的温度，可能需要多次循环。监控型腔自身的温度可帮助解决工艺问题。

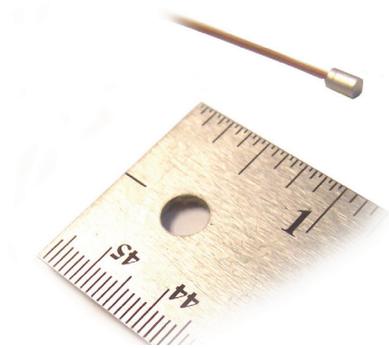
RJG 开发了压合式型腔温度传感器作为分析实际模具型腔温度变化的工具。这些传感器与 RJG eDART™ 工艺控制系统配合工作，辅助制模工诊断与温度相关的工艺问题。熔体和模具的温度是四大“塑料变量”中的两个，它们确定了部件的成形方式。

只需为电线钻一个小孔，和一个具有将装置从型腔表面压合入设备所需公差的平台，即可轻松安装压合式型腔温度传感器。

将传感器放在可能会出现缺料、尺寸误差或歪曲的区域附近。将传感器放在零件的不同区域可显示冷却不均的问题。最有效地利用温度传感器进行控制的方法是与阀门浇口配合使用，特别是在要驱动某个浇口的点处的压力不大或者没有任何压力时。例如，只需将温度传感器就放在浇口处，即可在流体前沿刚好经过时打开浇口。温度突然升高表示流体前沿的到来。

特点

- 直径为 3 mm，长度为 4.5 mm
- K 型热电偶
- 传感器可承受的型腔压力高达 30,000 psi
- 特氟隆线缆涂层使传感器在模具中的工作温度可高达 400°F
- 1 ms 响应时间，可看到 1-2°C 的温度上升
- 安装成本节省超过 50%
- 由淬火钢制成
- 传感器探头结构外形可调



RJG, INC.

3111 Park Drive
Traverse City, MI 49686
USA
231.947.3111

RJG (S.E.A.) Pte Ltd
83 Genting Lane #05-02A
Genting Building
Singapore 349568
+65.6846.1518

RJG France
5 Rue de Magnin
Arinthod, 39240
France
33 6 60 46 32 16