

Typ 6002B

PRIASAFE™ Werkzeuginnendruck-Sensor

- Neu: Einbausicherer Sensor mit Hülse
- Der kalibrierte Wert ändert sich nicht nach dem Einbau
- Sensorfront kann der Kavität angepasst werden!
- Grundlage für die Qualitätsüberwachung und Qualitätsregelung beim Spritzgiessen
- Kann an jeden Ladungsverstärker bzw. jede Spritzgiessmaschine angeschlossen werden
- Patent angemeldet



1. Sensor in Hülse



2. Sensor kalibrieren



3. Hardware Code eingebaut



Beschreibung

Ein Werkzeuginnendruck-Sensor ist ein hochempfindliches Messinstrument, das bei unsachgemäßem Einbau falsche Messergebnisse liefern kann. Mögliche Ursache ist ein so genannter Kraftnebenschluss, der bei Berühren der empfindlichen Sensorfront mit der Bohrung einen Empfindlichkeitsverlust des Sensors bewirkt.

Um diesen Effekt zu vermeiden, wird der Werkzeuginnendruck-Sensor Typ 6002B zunächst mit einer Hülse versehen, und dann erst kalibriert. Dieses Verfahren hat den grossen Vorteil, dass sich die Empfindlichkeit nach dem Einbau des Sensors in das Werkzeug nicht mehr verändert, da der Sensor durch die Hülse „geschützt“ ist. In einem zweiten Schritt wird die so ermittelte Empfindlichkeit mit Hilfe eines Hardware-Codes im Sensor gespeichert. Die Sensorempfindlichkeit kann so mit Hilfe des Hardware-Codes ohne Beeinflussung des Sensoreinbaus automatisch ermittelt werden. Somit ist der Sensor einfach handhabbar, sicher und eignet sich optimal für die industrielle Produktion.

Technische Daten

Messbereich	bar	0 ... 2000
Überlast	bar	2500
Empfindlichkeit ¹⁾	pC/bar	- 5
Maximale Schmelzetemperatur (Kunststoff) in der Kavität ²⁾	°C	unbegrenzt
Maximale Werkzeugtemperatur ³⁾	°C	200
Linearitätsabweichung	%	< ± 1
Eigenfrequenz ⁴⁾	kHz	> 80
Isolationswiderstand	Ω	> 10 ¹³ (bei 20 °C)

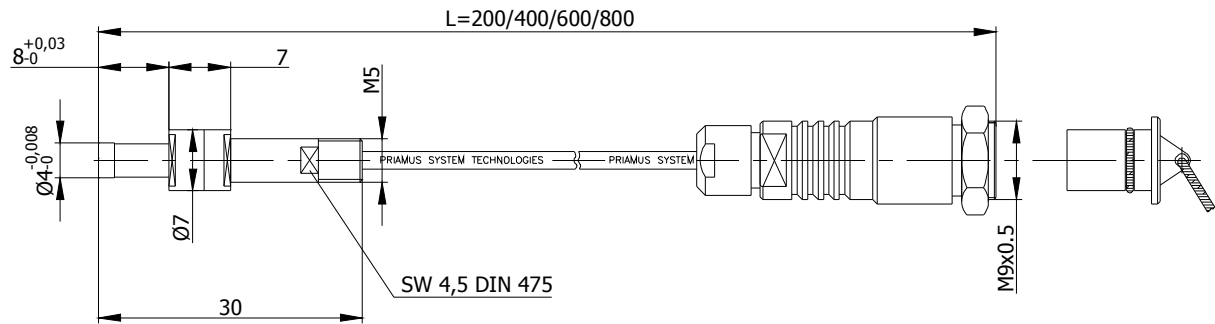
Hinweis

Die Sensoren können mit Anschlusskabel bei Verwendung einer dichten Schutzkappe zusammen mit den Werkzeugeinsätzen im Ultraschallbad gereinigt werden (Reinigungsmittel: wässrige Tensidlösung).

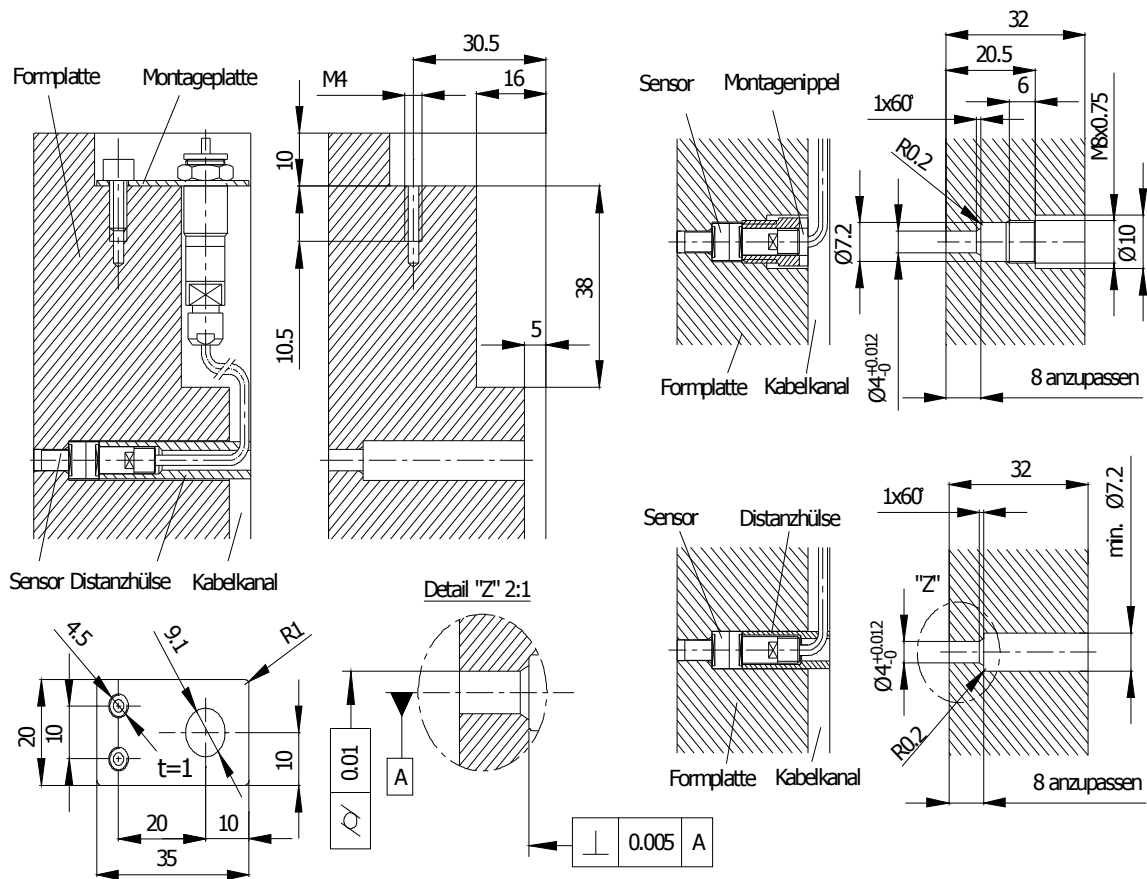
- ¹⁾ Die genaue Empfindlichkeit wird auf einem Kalibrierblatt ausgewiesen
- ²⁾ Die Kunststoffschmelze kühlt sofort nach Berühren der Kavitätswand ab, die Schmelzetemperatur ist deshalb ohne praktische Bedeutung für den Sensor (Thermoplaste). Bei Duroplasten und Elastomeren liegt die permanente Schmelzetemperatur in der Regel unter 200 °C
- ³⁾ Die permanente Temperatur am Sensorkörper kann höher sein als der hier ausgewiesene Wert. Die Temperatur am Stecker des Kabels ist jedoch begrenzt. In der Praxis treten kaum Werkzeugtemperaturen über 200 °C auf
- ⁴⁾ Die Eigenfrequenz liegt weit über dem Frequenzspektrum des Nutzsignals

Abmessungen

Typ 6002B...



Einbaumasse



technische Änderungen vorbehalten



Lieferumfang

Artikel	Typ	Artikel	Typ
Montageplatte	6581A	Identifikationsschild	-
Montagenippel	6541A		

Zubehör

Artikel	Typ	Artikel	Typ
Ein- u. Ausbauwerkzeug für Distanzhülse	6561A	Verbindungskabel	1051A... / 1065A...
Ein- u. Ausbauwerkzeug für Montagenippel	6562A	Verlängerungskabel	1061A...
Attrappe	6501A	Distanzhülse	6522A

Bestellbezeichnung

Sensor:
Sensor inklusive Anschlusskabel Typ 1003A...:

Typ 6002B
Typ 6002B0,2 / 0,4 / 0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2
/ 2,0 / 3,0 / 4,0 / 5,0