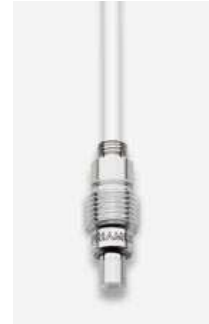


Typ 6011BB

PRIASAFE™ Miniatur-Werkzeuginnendruck-Sensor

- Einbausicherer Miniatorsensor mit Hülse
- Der kalibrierte Wert ändert sich nicht nach dem Einbau
- Kleinste Abmessungen
- Sensorfront kann der Kavität angepasst werden!
- Kann an jeden Ladungsverstärker bzw. jede Spritzgiessmaschine angeschlossen werden
- Patent angemeldet
- Mit trennbarem Kabel



Beschreibung

Ein Werkzeuginnendruck-Sensor ist ein hochempfindliches Messinstrument, das bei unsachgemäsem 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 6011BB 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	ca. - 2
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 Werkzeuginsätzen im Ultraschallbad gereinigt werden (Reinigungsmittel: wässrige Tensidlösung).

¹⁾ Die genaue Empfindlichkeit wird auf einem Kalibrierblatt ausgewiesen

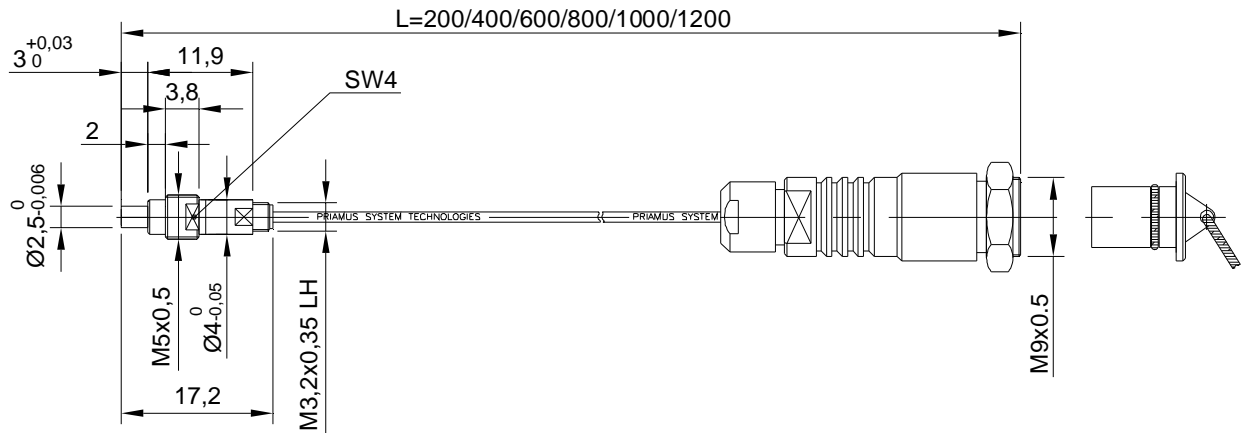
²⁾ Die Kunststoffschmelze kühlt sofort nach Berühren der Kavitätswand ab, die Schmelzetemperatur ist deshalb ohne praktische Bedeutung für den Sensor (Thermoplaste). Bei Duroplasten und Elastomeren liegt die permanente Schmelzetemperatur in der Regel unter 200 °C

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

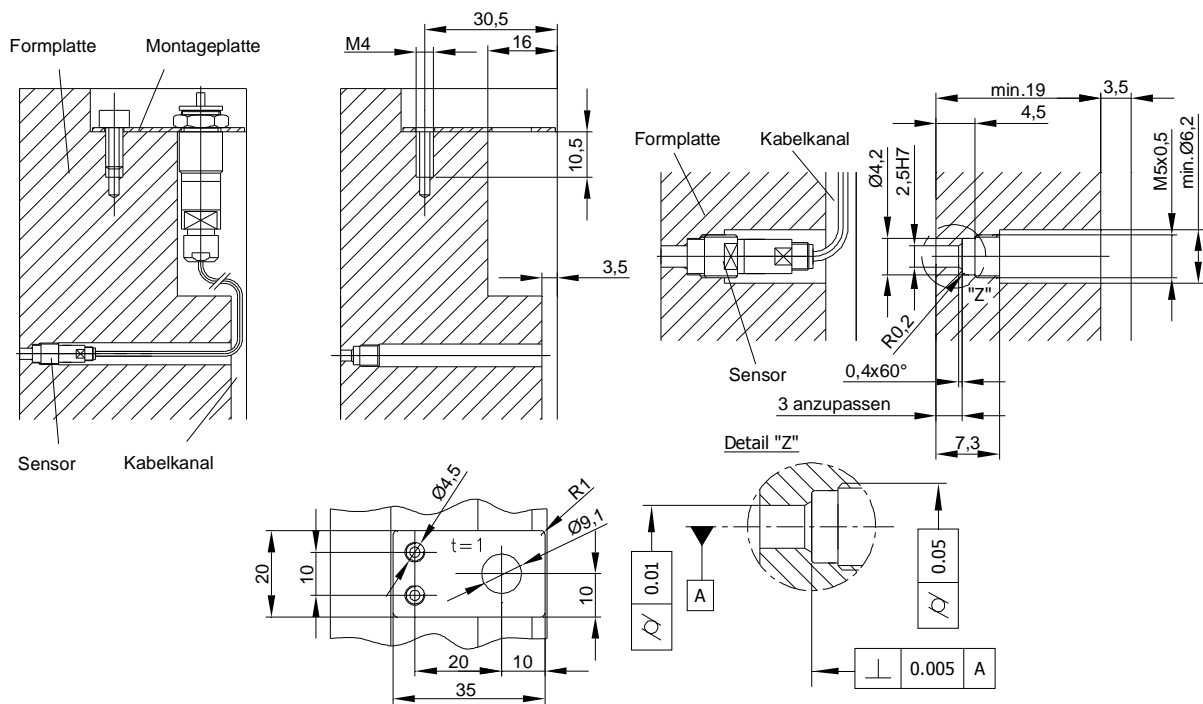
⁴⁾ Die Eigenfrequenz liegt weit über dem Frequenzspektrum des Nutzsinalns

Abmessungen

Typ 6011BB...



Einbaumasse



technische Änderungen vorbehalten



Lieferumfang

Artikel	Typ	Artikel	Typ
Montageplatte	6581B	Identifikationsschild	-

Zubehör

Artikel	Typ	Artikel	Typ
Ein- und Ausbauwerkzeug mit Linksgewinde für Sensoren	6569A	Verbindungskabel	1051A... / 1065A...
Montagewerkzeug zum Anziehen des Sensors	6570A	Verlängerungskabel	1061A...
Attrappe	6515A		

Bestellbezeichnung

Sensor:
Sensor inkl. Anschlusskabel Typ 1008A...:

Typ 6011BB
Typ 6011BB0,2 / 0,4 / 0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2 / 2,0 /
3,0 / 4,0 / 5,0

technische Änderungen vorbehalten