

取扱説明書『金型表面温度センサ』

本製品をお使いになる前に、本書をよくお読みいただき、本文中の注意事項は必ずお守りください。

なお、これらの注意に反したご使用により生じた傷害につきましては、双葉電子工業㈱は責任と保証を負いかねます。

1. はじめに

この度は金型表面温度センサをお買い上げいただきまして誠にありがとうございました。はじめに輸送中等での破損がないか、又、型式の違いがないかを確認して下さい。

不備な点がありましたら、お買い上げ頂いた代理店もしくは、弊社営業所までご連絡ください。

2. 概要

射出成形時の重要なパラメータである、キャビティ表面の温度を簡単、正確に計測する事が出来ます。こちらのセンサは弊社の射出成形監視システム MVS08、MVS08 用金型表面温度中継アンプ UPT01A と組み合わせてご使用いただけます。

3. 使用上の注意

- ・ センサ組込み部の加工寸法については、5.製品仕様、6.組込み例をご参照下さい。
- ・ 内部を分解しますと、性能及び安全性を損ないますので、分解をしないで下さい。
- ・ センサ先端の追加工は、STF01.0×11.5×18.5 は不可、STF04.0×08.0×026 は 0.01~0.02 程度であれば研磨可能ですが、形状、曲面、斜め加工は行わないで下さい。
- ・ 金型からの取外し時には専用のセンサ抜きレンチを使用し、ケーブルを引っ張らないで下さい。断線の原因となります。
- ・ センサが高温となっている場合があります、人や物に触れますと火傷、破損、火災の恐れがありますので、ご注意ください。
- ・ 金型の組立、分解、運搬時には、ケーブルの断線、コネクタの破損にご注意下さい。
- ・ センサに強い衝撃や無理な力を加えますと、破損の恐れがありますので、ご注意ください。
- ・ ケーブルは引っ張らないでください。ケーブルは接続部に無理な力が加わらないように余裕を持たせて接続して下さい。引っ張ったり無理な力を加えたりしますと故障、測定中断、測定値異常の原因となります。
- ・ 耐熱温度は、センサ、ケーブルが 220℃以下、コネクタが 200℃以下となっております。範囲内でご使用下さい。
- ・ 廃棄の際は環境に配慮して処理下さい。

4. 計測アンプ&ソフトウェア

MVS08 を使用して計測される場合は以下のバージョン以降のソフトウェアをご使用ください。

・PC 側計測ソフトウェアバージョン Ver.1.0.0.23

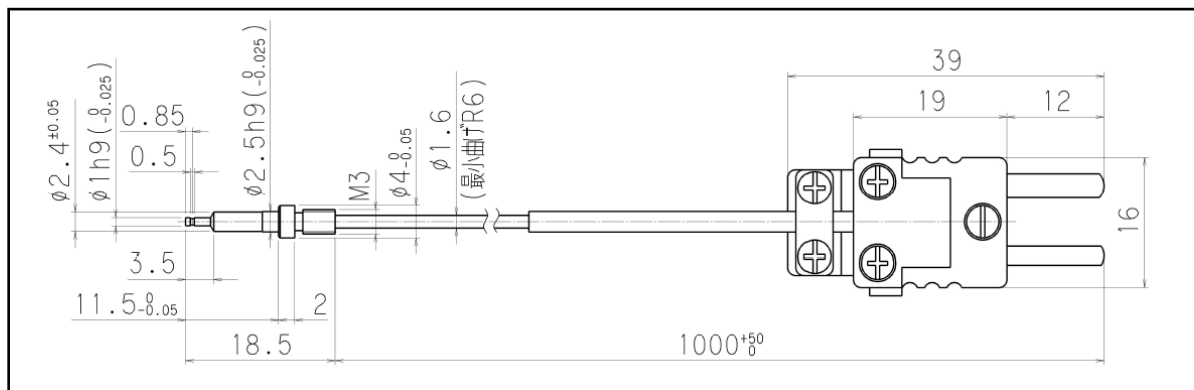
・MVS08 アンプ内ファームウェアバージョン Ver.01.00.34

バージョンが古いものを使用している場合は、当社ホームページより、最新のソフトウェアをダウンロードし、アップデートの上ご使用下さい。

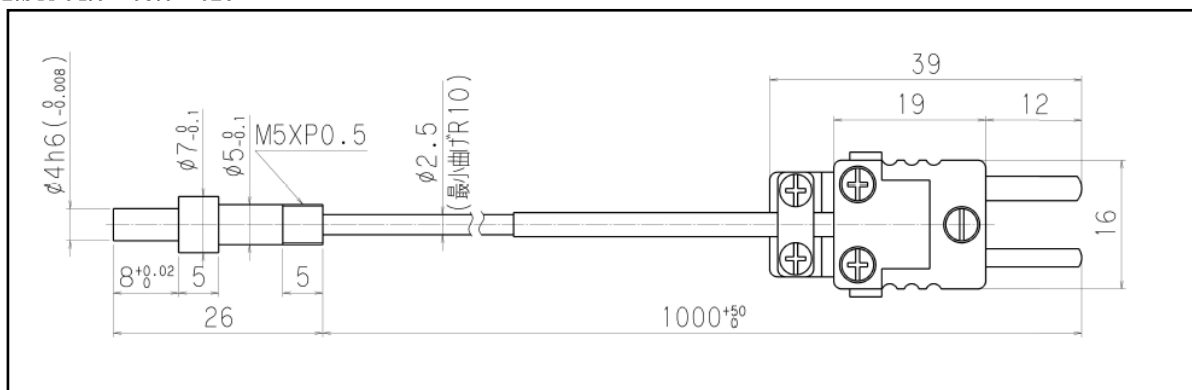
最新ソフトウェアダウンロードの URL: <https://mms.mtb.futaba.co.jp/download/>

5. 製品仕様

5-1.STF01.0×11.5×18.5

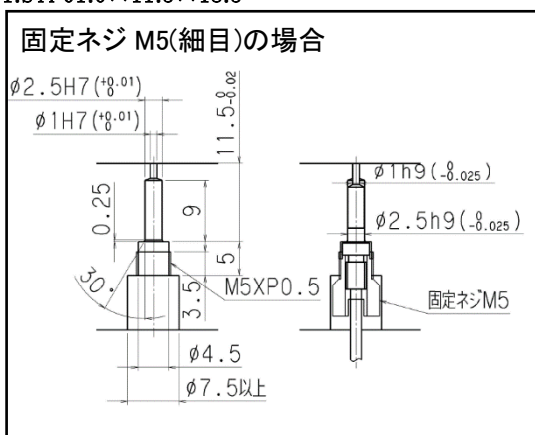


5-2.STF04.0×08.0×026

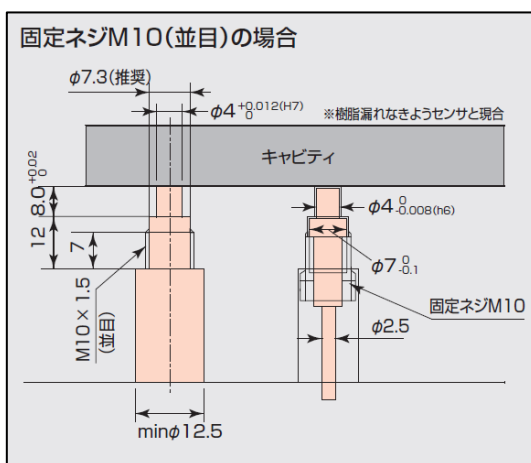
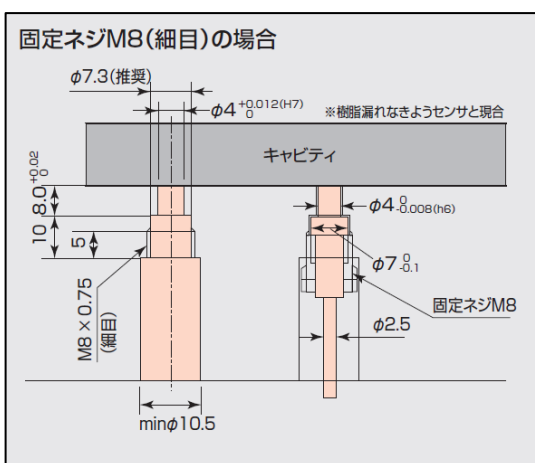


6. 組み込み例

6-1.STF01.0×11.5×18.5



6-2.STF04.0×08.0×026



※センサ取付け時の注意点

- センサ先端部の取付け穴はφ1H7及びφ4H7で仕上げてください。
- 取付け穴、センサにゴミ等の異物がないことをご確認下さい。
- センサ取付け、取外しの際はセンサを工具等で叩かないで下さい。センサが破損する恐れがあります。センサの取付け取外しには、専用の固定レンチ、抜きレンチをご使用下さい。
- センサケーブルを挟まない様にご注意下さい。

- ・ 本書は改善の為、予告無しに変更することがあります。
- ・ 本書の一部または全部を無断で転載することを禁じます。

2022年 7月