

MoldFront

STABILE PROZESSE – WENIGER AUSSCHUSS

„Zuverlässige und hochdynamische
Detektion der Fließfront“

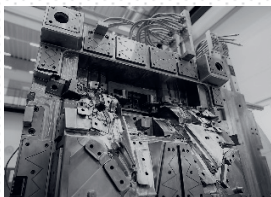
Das Sensorpaket MoldFront wurde speziell für die Anwendung in Füllprozessen entwickelt, um mit höchstmöglicher Präzision Fließfronten zuverlässig und dynamisch zu detektieren. Es erfüllt die hohen Ansprüche verschiedenster Anwendungsbereiche bis zu einer Einsatztemperatur von maximal 120°C.

ANSPRECHZEIT < 1 MILLISEKUNDE

KONTAKTLOS

AUCH DETEKTION DRUCKLOSER
FLIEßFRONTEN MÖGLICH

OPTIMIEREN UND KOSTEN SPAREN

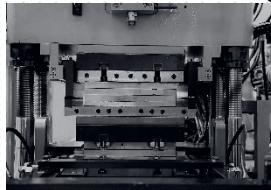


Spritzgießen



Blasformen

Resin Transfer Molding



Gießen/Schäumen



SENSORMONTAGE

1. Sacklochbohrung mit Durchmesser 10 mm fertigen
2. Sensor mit Koppelpaste benetzen
3. Sensor einschrauben

- ... keine Passungen
- ... keine Undichtheiten
- ... keine Kalibrierung



info@moldsonics.com

Moldsonics GmbH
Hafenstraße 47-51
4020 Linz

www.moldsonics.com
+43 680 1600 788
Österreich

SPEZIFIKATIONEN

MoldFront

ULTRASCHALLSENSOR

Durchmesser	10	mm
Höhe	8	mm
Kabellänge	30 bis 300	cm

ELEKTRONIKEINHEIT

Abmessung	100 x 74 x 33	mm
Versorgungsspannung	24	V DC

AUSGANGSSIGNALE

Signal 1 zu Maschine/ext. Gerät	Digitales Signal über potentialfreien Kontakt
Signal 2 zu Maschine/ext. Gerät	

EINGANGSSIGNALE

Triggersignal 1 von Maschine/ext. Gerät	10 - 24	V DC
---	---------	------

ANALYSE/EINBINDUNG

Fließfront	Kavität leer = 0 V Formmasse bei Sensor = 10 - 24 V
------------	--

UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Betriebstemperaturbereich	-10 bis 60	°C
Maximaltemperatur am Sensor	120	°C
Maximaltemperatur am Kabel	200	°C

Aussteller



Moldsonics GmbH

Hafenstraße 47-51

A-4020 Linz

www.moldsonics.com

+43 680 1600 788

info@moldsonics.at