

Referencia: 1567/0/1; 1897; 1944

Denominación: Conjunto SVR

N. Plano:

Cavidades:

Termoplástico: ABS TR 558; PMMA

Color: Blanco MTB-2825; Incoloro

Tolerancia General: +- 0.2 mm

MOTIVO

Comparativa conjunto SVR con muestra proporcionada por el cliente.

INFORME DIMENSIONAL TARRO (mm)

Característica	Muestra Cliente	Tarro en pruebas	Resolución
Φ Ext. Base	71.1	69.8	Diferente
Φ Ext. Hombro	73.1	70.8	Diferente
Φ Interior	51.0	50.4	Diferente
Φ Rosca	58.0	57.7	Igual
Φ Cuello	56.4	56.4	Igual
Altura cuerpo	30.7	33.5	Diferente
Altura cuello	9.4	9.7	Diferente
Profundidad	36.1	36.9	Diferente

ATRIBUTOS VISUALES TARRO

Característica	Observaciones	Resolución
Forma punzón	El punzón de la muestra del cliente es más redondo	No se parece
Planitud de la base	El tarro en pruebas no es perfectamente plano de la base.	
Registro del tarro	La muestra cliente tiene registro en el hombro y el tarro en pruebas tiene el registro en la base (afecta en la plenitud y provoca línea de unión)	Se supone que ok cliente según maqueta.

INFORME DIMENSIONAL EXTERIOR TAPA (mm)

Característica	Muestra Cliente	Tapa en pruebas	Resolución
Φ Ext. Base	72.8	70.2	Diferente
Φ Ext. Hombro	72.1	69.9	Diferente
Φ Interior	64.7	60.9	Diferente
Altura total	16.3	16.4	Igual
Profundidad	13.4	13.7	Diferente
Espesor lateral	4.0	4.6	Diferente
Espesor superior	3.0	5.0 – 2.3	Diferente

ATRIBUTOS VISUALES EXTERIOR TAPA

Característica	Observaciones	Resolución
Morfología punzón	El punzón de la muestra del cliente es plano, el punzón de la tapa en pruebas es redondo	No se parece
Distancia del punzón al vaso	La distancia desde el inicio de curvatura del punzón al vaso de la tapa en pruebas es mayor	No se parece

INFORME DIMENSIONAL INTERIOR TAPA (mm)

Característica	Muestra Cliente	Interior en pruebas	Resolución
Φ Ext. Base	72.4	70.1	Diferente
Φ Ext. Cuerpo	61.4	60.7	Diferente
Φ Centrador	64.4	----	No hay
Φ Interior rosca	56.7	57.2	Diferente
Φ Interior cuello	58.6	59.0	Diferente
Altura ribete	1.3	1.3	Igual
Altura total	13.5	13.0	Diferente
Espesor superior	2.0	1.0	Diferente
Espesor lateral	1.5	1.0	Diferente
Profundidad valona	----		

ATRIBUTOS VISUALES INTERIOR TAPA

Característica	Observaciones	Resolución
Forma	La muestra cliente termina en ángulo recto en el hombro; el interior en pruebas tiene radio.	No se parece

INFORME DIMENSIONAL DISCO

Característica	Muestra Cliente	Tapa en pruebas	Resolución
Φ Ext.	56.3	57.5	Diferente
Espesor	0.75	1.0	Igual
	Disco adhesivo	Por definir	

CONCLUSIONES

PUNTOS A MODIFICAR:

TARRO:

- Punzón SVR tiene forma, el nuestro es plano.
- Diámetros hombro y base diferentes.
- Respetar conicidad tarro SVR, como siempre comentamos nuestros tarros pecan de poca conicidad, que es igual a tener problemas de des-moldeo, SOBRETUDO EN TARROS BI-INYECTADOS.
- Nuestro tarro no es estable de la base, las pruebas sí que representan un rechupado en la base, pero el tarro no es estable porque la zona del registro no tiene la misma concavidad que el resto de la base.

TAPA:

- La forma del punzón es recta, la nuestra es con curva, una vez matizadas interiormente se apreciará mucho.
- El grosor es diferente. Visualmente una vez pintadas se apreciará más.
- La conicidad es 0.5 m.m inferior en nuestra pieza, es visual pero afecta al funcionamiento del molde, ver informe molde.
- Defectos inyección ver informe molde.
-

INTERIOR:

- Diámetro vasos incorrectos, entra demasiado justo.
- Falta aro centrador.
- Grueso insuficiente, se rompen en la máquina de ultrasonidos.

Responsable Calidad: Josep Delgado Puig

Responsable Inyección: Joan Fíguls Ruiz

Firma:

Fecha: 20/02/15