

INFORME

Referència: 2021

Material: PETG

Denominació: Tarro 50 ml REFILL (T-22 REFILL)

Data: 19/07/2021

Motivo informe: Prueba para comprobar modificaciones y reparaciones hechas en taller según último informe así como la compatibilidad con las modificaciones en el molde 1440/0/6 del cubilete también refill, con material PETG en la maquina 43, (mayor tonelaje)

plásticos faca s. a.		INFORME REPARACIÓ MOTLLE				
REFERÈNCIA	DENOMINACIÓ					
2021	TARRO T-22 V.Extraible 50ml 6 CV					
DATA SORTIDA	DATA ENTRADA	MOTIU REPARACIÓ/MODIFICACIÓ	REPARACIÓ /MODIFICACIÓ EFECTUADA	INTERN PAKMOL	DATA / PROVA Nº.	OK?
26/03/2021		Revisar cotas, evitar el movimiento cubilete y que toque, hacer plano definitivo. Repasar el molde para evitar el cristalizado y otros ajustes del hombro y rebabas en los puntos de inyección ver Informe Calidad 26/03/2021				
	07/07/2021		Se repasan las pequeñas rebabas que hemos detectado en las correderas. Se ha repasado el clipaje de las correderas de la pieza Tarro Nº3 con el proposito de minimizar juego vertical en cubilete. Se ha pulido alrededor de los culote zonas. Retornamos molde para hacer pruebas en PET-G			

INFORME MECÀNIC: JORDI ZAMORA

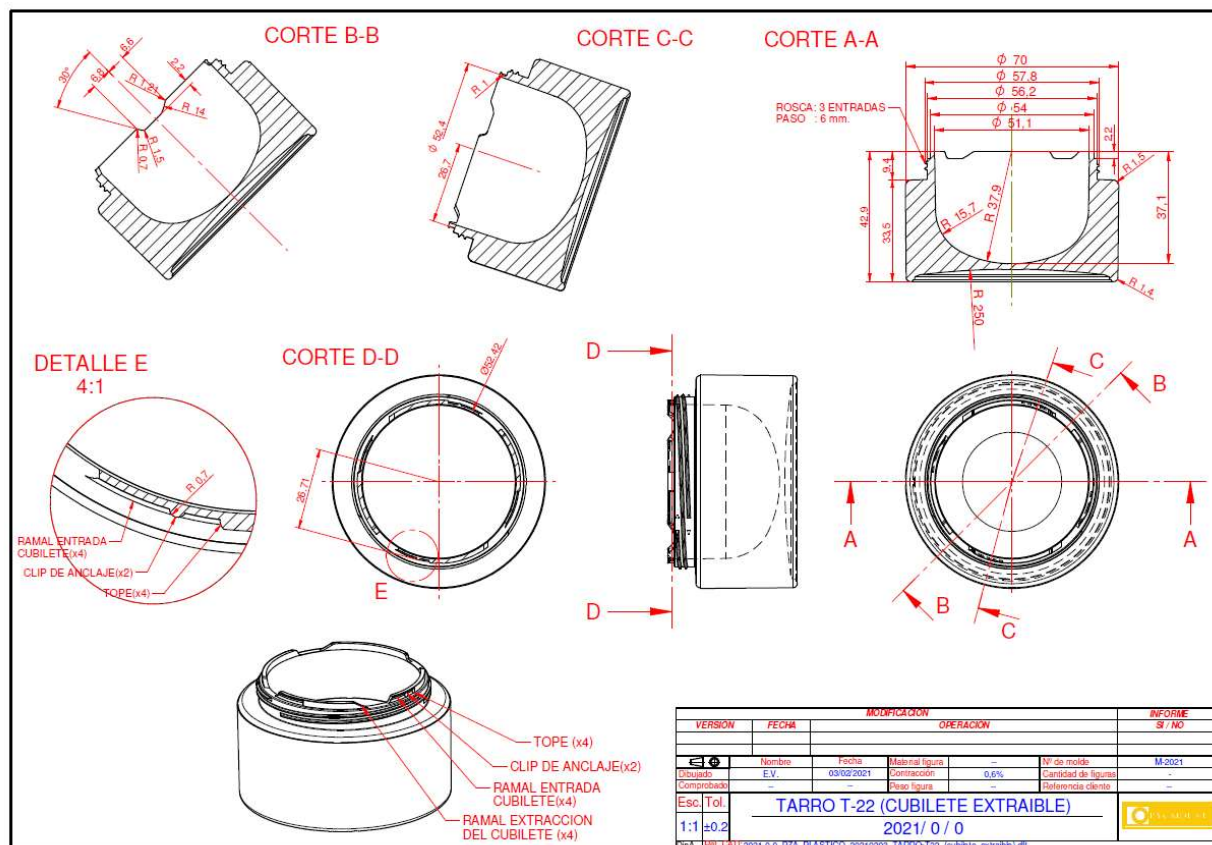
FULL PARÀMETRES PROVES INJECCIÓ (RE.FA.24)															
Data		Nom Tècnic		Màquina		Ref. Motlle									
16-7-21		J2		43		2021									
Cavitats	6 / 6	Colorant %		Aditiu		Material	PETG	Temps/Colorant		Temps/R.P.M					
TEMPERATURA HUSILLO															
		Z2		Z3		Z4		Z5							
Nominal		215	220	215	215	205	190								
Real		215	220	215	215	205	190								
TEMPERATURA CÀMARA MOTLLE															
		B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N		185	170	160	175	175	170								
R		185	170	160	175	175	170								
		R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N		185	185	185	185										
R		185	185	185	185										
B = Boquilla / R = Ramal / RC = Ramal Central															
TEMPERATURAS MOTLLE															
COSTAT INJECCIÓ						COSTAT EXPULSIÓ									
Zona Motlle						Zona Motlle									
C.C.						Punxa									
Van						55									
TEMPS / PRESSIONS															
T. Cicle:				T. Refredament:				P. Límit:							
25'58				95											
T. Injecció:				T. 2ª Pressió:				P. Real Injecció:							
27'27				20				3							
				T. 2n Motlle:				P. Real C.C.:							
REGISTRE VELOCITATS / PRESSIONS															
		1		2		3		4		5		6			
Perfiles		6	75	20	20	20	30	30	30	30	30	30	30		
mm/s		0	40	50	70	300	475	485	495	505	515	515	515		
Pressió		900	900	900	900	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1100		
2ª PRESSIÓ															
		Cota Canvi:		3		4		5		6		7			
Pressió		0	200	800	150	550	550	550	550	550	550	550	550		
Temps		20	19'30	18	5	4	4	4	4	4	4	4	4		
PLASTIFICACIÓ															
r.p.m.		225	225	225	225	225	225	225	225	225	225	225	225		
mm.		30	210	535	535	535	535	535	535	535	535	535	535		
Cp.		180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180		
VARIS															
Obertura Motlle				Rec. Segon Motlle				P. Segon Motlle				Peça / Hora			
342 mm.				20				25				25			
Boquilla				Carro				Pes Peça				Pes Injectada			
4				E12											
REGISTRE CANVIS															
		Paràmetre		Canvi		Motiu		2000 Kn		Tècnic					
Tolerància paràmetres +/- 5%															
Informe al darrer															
Aprobat Responsable Injecció:															
Data i Firma:															

S'ha fet 2000 prova amb PETG a una màquina amb més tonelatge per minimitzar rebaba.

Alans M-51 (1800 K) ara M-43 (2400) Però la màquina no dona més de 2000 Kn. 200 Tn. Tot i així s'ha pogut millorar. En R.B. N°3 en la que marca més rebaba de partur. des altres estan millor.

des peces podrien millorar en aspecte amb més hores i anar ajustant paràmetres pec a pec. Ara peces una mica contaminades. Keure i comprovar peces. Han passat per la muela però sense així acondicionat a la cinta. El temps de cicle es orientatiu de la màquina amb aquest paràmetre ha treballat estable, però té tendència a enganxar-se material al P.I.

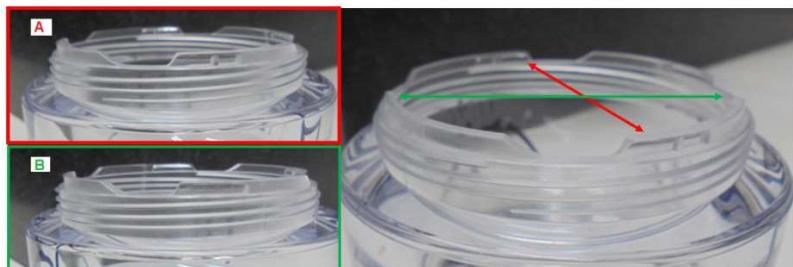
Plànol rebut 03/02/2021



DIMENSIONAL: Se adjunta tabla con los resultados:

PRUEBA MAQUINA 43			Ø ANCLAJE									
			Ø Base	Ø Hombro	Ø ROSCA	A	B	ALÇADA COLL	ALÇADA COS	PROFUNDITAT	Pes	Ø Interno
				70,00	57,80	52,40	52,40	9,40	33,50	37,10		51,10
				+ / -	+ / -	+ / -	+ / -	+ / -	+ / -	+ / -		+ / -
Motlle	Material	Figura		0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.		0,20mm.
2021	PETG	1	70,1	70,78	57,78	52,88	53,09	9,3	33,72	37,15	98,49	51,09
2021	PETG	2	70,2	70,7	57,71	52,99	52,89	9,3	33,68	36,99	99,25	51,08
2021	PETG	3	70,2	70,83	57,84	52,83	52,97	9,36	33,74	37,04	99,19	51,11
2021	PETG	4	70,21	70,81	57,69	53,17	52,96	9,24	33,65	37,6	98,8	51,1
2021	PETG	5	70,08	70,74	57,87	52,79	52,9	9,33	33,72	37,09	98,57	51,16
2021	PETG	6	70,05	70,74	57,96	52,78	53,12	9,25	33,72	36,97	98,92	51,17

Para el detalle del anclaje se usó el mismo criterio del informe del 05/02/2021 por Jordi,

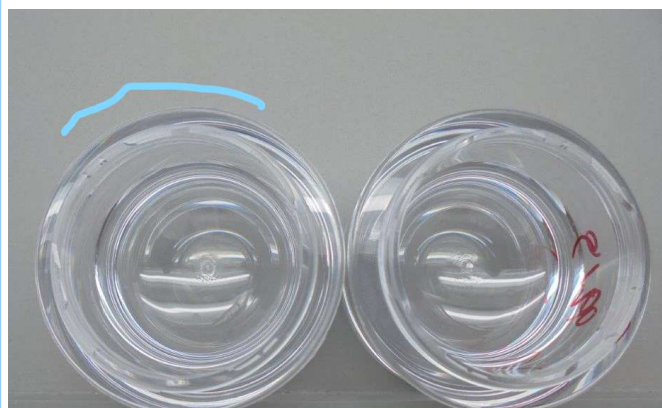


MONTAJE CON CUBILETES DE REFERENCIA 1440/0/6 DE PRUEBA DEL 12/07/2021

+

		cubilete 1	cubilete 2
PETG	1	No toca, monta suave, no se mueve, desmonta suave	No toca, monta duro, no se mueve, desmonta suave
	2	No toca, monta suave, no se mueve, desmonta suave	No toca, monta suave, no se mueve, desmonta suave
	3	No toca, monta duro, no se mueve, desmonta suave	No toca, monta duro, no se mueve, desmonta suave
	4	No toca, monta suave, no se mueve, desmonta suave	No toca, monta suave, no se mueve, desmonta suave
	5	No toca, monta duro, no se mueve, desmonta duro	No toca, monta suave, no se mueve, desmonta suave
	6	No toca, monta duro, se mueve algo, desmonta duro	No toca, monta duro, se mueve algo, desmonta duro

INFORME VISUAL: El 60 % de las muestras, presentaron defectos como PI enganchados, burbujas de gran tamaño, material contaminado, pic negros, rechupes de leve a mayor en determinadas figuras, pero aleatorias. Para destacar que la rebaba presente en los tarros de la maquina 51 de este molde y en el molde 1861 de la maquina 40 a nivel del hombro, en esta presentación no se aprecia en ninguna de las figuras.



CONCLUSIÓN: NOK. EL % DE DEFECTOS DE INYECCION ES MUY ALTO, AUN CUESTA, SEGÚN MI CRITERIO DESMONTAR ALGUNAS FIGURAS, ADEMÁS SE TIENE QUE EVALUAR LA PARTE FUNCIONAL CUANDO AL TARRO SE LE HAYAN CORREGIDO DEFECTOS.

INFORME REALITZAT

Tècnic de Qualitat:

Jairo Molina

20/07/2021