

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA:	12/03/18	REF. MOLDE	1772/0/2	TERMOPLÁSTICO	PMMA ALTUGLAS VML 100
		CAVIDADES	4 /4		
TÉCNICO	Joan Fíguls	COLORANTE (%)	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	----
MÁQUINA	34	ADITIVO	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	----

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	205	200	195	190	185
Real	205	200	195	190	185

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	195	200	260	180										
R	195	200	260	180										
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	200	200	200											
R	200	200	200											

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
PUNZONES	50	VASOS	80
CAMARA CALENTA	REF. GENERAL		
BOQUILLES	30		

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	90.5	T.ENFRIAMIENTO	70	P. LIMITE	145
T.PLASTIFICACIÓN	28	T. 2ª. PRESIÓN	9	P. REAL INY.	100
T. INYECCIÓN	13.8	T. SEG. MOLDE	2	P. REAL C.C	105

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	60	55	50	45		
m.m	76	105	130	140		
Presión	145	145	145			
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 76		m.m	COJÍN: 72.8	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	105	100			
Tiempo	9	8	1			

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	55				Succión	
m.m	150				m.m/s	10
Cp	20				m.m	5

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
235 m.m	30 m.m	20 V Bar	159 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
6 m.m	M () F (x)	42.8 g.	171.2 g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha 22/05/17	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	--

OBSERVACIONES:

NOU MODEL DEL JUVENA DE 50 ml. BATEJAT COM JUVENA PIRAMIDAL.

PRIMER DE TOT COMENTAR QUE COM ES FA HABITUALMENT NO ES CONSIDERA NI ES COMPARTeix CAP MENA D'INFORMACIÓ AMB FABRICA DELS MODELS NOUS, AQUEST EN CONCRET VAREM REVRE EL PLÀNOL PEÇA EL DIA QUE POSÀVEM EL MOTLLE A MÀQUINA. AQUESTA MANERA DE FER LES COSES, QUE NO ÉS NOVA I DE LA QUAL SEMPRE HEM QUEIXO SENSE RESULTATS PROVOCA ELS SEGÜENTS PROBLEMES:

- 1) EL DISSENY DE LA PEÇA PER INJECCIÓ DE PLÀSTICS ÉS TOTALMENT INADECUAT. LA FORMA DE LA PEÇA PROVOCA LÍNEES D'UNIÓ A CADA CANTONADA DELS GRAONS, COM ESTÀ ARA ACTUALMENT EL MOTLLE I EL DISSENY, AQUESTA PEÇA NO ÉS INDUSTRIALITZABLE.**
- 2) SEMBLA QUE NO COMPTEM PER RES A L'HORA D'EMPENDRE NOUS PROJECTES, I AIXÒ PROVOCA QUE EN COMPTES D'INICIAR ELS NOUS REPTES AMB GANES, SIGUI TOT EL CONTRÀRI, I A MÍ PERSONALMENT AIXÒ HEM SAP MOLT GREU.**

ANEM A LES COSES POSITIVES:
VEUREU QUE LES PECES PRESENTEN TOTES MARQUES ALS DIFERENTS NIVELLS DELS GRAONS. EL MOTLLE EL TENIM ARA MATEIX AL TALLER DE FABRICA, LA SETMANA VINENT (26/03/18), ABANS NO PODEM PER CARREGA DE TREBALL FAREM TANTES SORTIDES DE GASOS COM SIGUI POSSIBLE, AIXÒ ENS RESOLDRÀ EN PART LES MARQUES QUE TENIM ARA, EL PROBLEMA I ESPERO EQUIVOCAR-ME ÉS QUE AL 100 % NO RESOLDREM EL PROBLEMA, SÍ ÉS AIXÍ HAUREM DE COMENÇAR PER DONAR MÉS RADI A TOTES LES ARESTES DE LA PEÇA, I MIRAR QUE EL GRUIX SIGUI MOLT MÉS CONSTANT EN TOT EL RECORREGUT DE FLUXE DE MATERIAL, AIXÒ SEGURAMENT IMPLICARÀ QUE L'INTERIOR DE LA TAPA S'HAGI DE FER NOU.

ADJUNTO MOSTRES IGUALS A LES QUE ES VAN LLIURAR ALS COMERCIALS PER LA FIRA, LES SEGÜENTS MOSTRES SERÀN AMB LES MILLORES DE LES SORTIDES DE GASOS, A PARTIR D'AQUESTES TOCARÀ DECIDIR SÍ SÓNO NO OK A NIVELL ESTÈTIC.

EL MUNTATGE DELS COMPONENTS ÉS CORRECTE, TOT I AIXÍ ENS CALDRÀ INFORME DIMENSIONAL PER PART DEL DEPARTAMENT DE QUALITAT PER TANCAR CORRECTAMENT L'INFORME.

