



FULL PARÀMETRES PROVES INJECCIÓ (RE.FA.24)

Data		Nom Tècnic		Màquina	Ref. Motlle
21-5-21		J.A.		9	7997
Cavitats	Colorant %	Aditius	Material	Temps/Colorant	Temps/R.P.M
/					

TEMPERATURA HUSILLO

	Boquilla	Z2	Z3	Z4	Z5
Nominal	190	185	180	175	
Real	185	185	180	175	

TEMPERATURA CÀMARA MOTLLE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	210	220	210	220	215	210								
R	210	220	210	222	217	218								
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	175	175	180											
R	175	175	175											

B = Boquilla / R = Ramal / RC = Ramal Central

TEMPERATURAS MOTLLE

COSTAT INJECCIÓ				COSTAT EXPULSIÓ			
Zona Motlle		° C		Zona Motlle		° C	
Lunkam		35		Vano		65.	

TEMPS / PRESSIONS

T. Cicle :	31'29	T. Refredament :	11	P. Límit :	600
T. Plastificació :	3'07	T. 2ª Presió :	6'50	P. Real Injecció :	411
T. Injecció :	3'18	T. 2n Motlle :	1'50	P. Real C.C. :	411

REGISTRE VELOCITATS / PRESSIONS

Perfiles	1	2	3	4	5	6
mm/s	8	8	10	12		
mm	0	20	25	30		
Pressió	600	600	600	600		
2ª PRESSIÓ =		Cota Canvi :	11'5 mm.	Coixí :	9	mm.
	1	2	3	4	5	6
Pressió	0	3'75	3'75	400	400	425.
Temps	6'5	6	2	1	0'50	0

PLASTIFICACIÓ

r.p.m.	200	200	200		Succió	
mm.	15	25	35		mm./s	10
Cp.	75	75	75		mm.	8

VARIS

Obertura Motlle	207 mm.	Rec. Segon Motlle	15	P. Segon Motlle	25	Peça / Hora	1500 Kn.
Boquilla	4 mm.	Carro	Eixe	Pes Peça		Pes Injectada	

REGISTRE CANVIS

Data	Paràmetre	Canvi	Motiu	Tècnic

Tolerància paràmetres +/- 5%

Informe al clàssica.

Aprobat Responsable Injecció:

Data i Firma :

S'han fet proves (300 peces) Després de modificació de la alçada interior.

S'ha detectat que al obrir es clavava de cono i xafava una mica la roxa. Sobretot fig nº3. S'ha suplementat placa expulsora de les peces per darrera per poder fer peces OK.

En principi en aquestes 300 peces la roxa ha d'estar bé. Veure i comprovar peces.