

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	19/06/17	REF. MOLDE	1772	TERMOPLÁSTICO	SMMA
		CAVIDADES	/		
TÉCNICO	Joan F.	COLORANTE (%)	----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	----
MÁQUINA	44	ADITIVO	----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	----

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	210	200	195	180	185
Real	208	207	210	196	183

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	210	210	210	208										
R	212	212	212	209										
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	185	185	185											
R	188	186	186											

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
PUNZONES	80.0	VASOS	85.0

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	90.0	T.ENFRIAMIENTO	60.0	P. LIMITE	1000
T.PLASTIFICACIÓN	45.3	T. 2ª. PRESIÓN	12.7	P. REAL INY.	1005
T. INYECCIÓN	11.4	T. SEG. MOLDE	0.5	P. REAL C.C	987

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	2.0	2.0	20.0	25.0	20.0	15.0
m.m	0	21.5	22.0	240.0	245.0	250.0
Presión	1000	1000	1000	1000	1000	1000
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 21.0		m.m	COJÍN: 19.0	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	675	700	725	1000	
Tiempo	12.7	12.0	4.0	1.0	0.0	

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	100	100	5		Succión	
m.m	0	280	285		m.m/s	20
Cp	175	175	5		m.m	5

VARIOS

ABERTURA MOLDE		REC. SEG. MOLDE		P. SEG. MOLDE		PIEZAS/HORA	
224	m.m	5	m.m	5	V Bar	160	und.
Φ BOQUILLA		CARRO		PESO PIEZA		PESO INYECTADA	
6	m.m	M () F (x)		63.8	g.	255.2	g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha 19/06/17		APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:	
---	--	--	--

OBSERVACIONES:

PRUEBA DE MOLDE MODIFICADO PARA PODER PRODUCIR CON SMMA.

LAS PIEZAS SON CORRECTAS DES DEL PUNTO DE VISTA ESTÉTICO, EXCEPTO LA CONTAMINACIÓN LÓGICA PORQUÉ EL MOLDE HA TRABAJADO SIEMPRE CON PMMA, NO SE ROMPEN DE LOS LATERALES, TAN SÓLO APUNTAR QUE SALEN MÁS RECHUPADAS QUE CON PMMA, PERO NO TANTO COMO PARA DECIR QUE LAS PIEZAS SON INCORRECTAS.

TENEMOS UNA COMANDA DE 40.000 CONJUNTOS QUE SE PODRÁ EMPEZAR A FABRICAR EN 48 HORAS, POR LO TANTO MUY IMPORTANTE HACER EL DIMENSIONAL Y LAS PRUBAS DE MONTAJE DE FORMA INDUSTRIAL PARA ASEGURAR TODO EL PROCESO DE FABRICACIÓN.

SE HAN REALIZADO 450 UNIDADES QUE ESTÁN EN LA SALA A CON NÚMERO DE O.F P17012 1.