

Referencia: 1567/0/1

Denominación: Interior tapa 50cc  
cámara calenta

N. Plano:

Cavidades: 3/4

Termoplástico: ABS TR 558A

Color: Blanco MTB-2825

Tolerancia General: +- 0.2 mm

## MOTIVO

Modificación del interior para el cliente SVR.

## INFORME DIMENSIONAL (mm)

Característica		2	4	Resolucion
Φ Ext. Boca	70.0	70.0	70.0	
Φ Ext. Hombro	60.6	60.6	60.6	
Φ Interior rosca	57.2	57.1	57.2	Disminuir
Φ Interior cuello	59.0	59.1	59.1	
Profundidad valona	10.9	10.9	10.9	Aumentar
Altura total	13.2	13.1	13.2	

## ATRIBUTOS

Característica	Observaciones	Resolución
Luz	Se ha probado disco de 57.5x1.2mm La luz resultante es variable entre 0.4mm-1.1mm	Añadir un plano donde se asiente bien el disco
Par de cierre que aguanta	0.9 N·m	Ajustar diámetro de rosca
Montaje	No se dispone del exterior tapa	

## CONCLUSIONES

El diámetro interior de la rosca debe ser más pequeño. La tapa se pasa de rosca aplicando un par de cierre de 0.9N·m. Disponemos de margen teniendo en cuenta que el diámetro de cuello del tarro es de 56.3-56.4mm.

El disco de 57mm cae. Sería interesante no tener que recurrir a disco de 57.5mm que no gasta ningún otro cliente.

Con el disco de 57.5mm la tapa queda torcida con diferencias de hasta 0.7mm. Ocurre porque el disco queda ligeramente remontado en la rosca. El interior debería disponer de una zona interior sin rosca en la que se apoye el disco.

La profundidad del interior es pequeña. Si se quiere dejar una luz final de 0.1-0.2mm con disco de 1mm de espesor, la profundidad debe aumentarse aproximadamente en 0.5-0.6mm. (Se ha realizado la prueba teniendo en cuenta la elasticidad del disco PE de Dilsa).

Falta aro centrador. La entrada del aro centrador en el exterior tapa debe ser muy suave. Las muestras que se están preparando van pintadas por el interior y si el aro centrador fricciona en exceso se arrancará la pintura durante el proceso de montaje.

Una de las 3 piezas inyectadas no tiene número de cavidad.

En la boca de las piezas se marcan las salidas de gases del molde.

Se envían muestras a taller.

Responsable Calidad: Josep Delgado Puig

Firma:

Fecha: 19/02/15