

# INFORME INYECCIÓN / CALIDAD

Molde nuevo :	$\boxtimes$			
Modificación:				
Comparativa:				
_				

Referencia: 1988 Fecha plano : 13/11/18 Material :PP

Denominación: Interior Tapa 50ml Cavidades: 6 / 6 Máquina : 31

Motivo informe :

Homologación molde nuevo. (v.03)

## **INFORME CALIDAD**

## INFORME DIMENSIONAL (Tolerancia +/- 0,2mm)

Cota	Nominal	Fig. 1	Fig. 2	Fig. 3	Fig. 4	Fig. 5	Fig. 6
1	Ø59,9	60,20	60,20	60,20	60,20	60,20	60,20
2	Ø56,6 ( disc )	56,80	56,80	56,80	56,80	56,80	56,80
3	13,7_ * <mark>1</mark>	13,75	13,75	13,75	13,75	13,75	13,75
4	11,5	11,50	11,50	11,40	11,50	11,50	11,50
5	3,9	3,90	3,90	3,90	3,90	3,90	3,90
6	Ø56,6 ( rosca )	56,65	56,65	56,75	56,75	56,75	56,75
7	Ø57,8	58,10	58,10	58,10	58,10	58,20	58,10
8	11,9	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
9	67,0	67,40	67,40	67,40	67,40	67,40	67,40
10	66,3	66,40	66,50	66,50	66,50	66,50	66,50
11	42,0	42,10	42,10	42,10	42,10	42,10	42,10
12	Peso	10,43	10,38	10,43	10,45	10,43	10,44
13	Montado Automático	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok
14	Montado disco	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok
15	Par de Cierre	*2					
16	Acabado Superficial	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok

pág. 1 IN.CO.01 v00



## INFORME INYECCIÓN / CALIDAD

Molde nuevo : ⊠				
Modificación:				
Comparativa: 🗆				
acén	Otro			

**Departamentos Implicados:** 

Inye	ección

Calidad ⊠ Sala C

Almacén

Otro ☐ Taller

#### Conclusiones:

\*1\_ El molde del interior que utilizamos a día de hoy (1956) hace 14.0mm. Se tiene que dejar a la misma medida.

### \*2\_Informe Par de cierre

1704/0/1 \_ OK

1954/0/0 \_ No 4 Tapa toca tarro

1931/0/0 \_ Ok

1966/0/0\_ Van suaus

1978/0/0\_ Van Suaus

1979/0/0\_ Van suaus

1987/0/0\_ Tapa toca tarro

1990/0/0\_ Tapa toca tarro

Responsable Calidad: Quicu Estebanell

Fecha: 03/04/2019

pág. 2 IN.CO.01 v00