

Referencia Molde: 1861

T22 STD

REPARACIÓN:

Rebajar alas del molde.
Igualar cotas de altura en pieza con M-1714.

Responsable Producción Inyección:

Joan Fíguls i Ruiz

Firma:



Fecha: 22/04/20

HORAS REPARACIÓN:

INFORME REPARACIÓN:

Rebajamos alas del molde en 10mm por cada lado.

Empotramos boquillas de aire en alas parte fija.

Recortamos y ajustamos placa aislante.

Dimensiones en Pieza:

Basándonos en la tabla de mediciones adjunta, hemos realizado lo siguiente:

- Cota Nº 5 -**Profundizamos base de hombro en corredera** (Recortando la medida en pieza de 9.60 M1861 a 9.33 **M1714 = 0.27mm**)
- Cota Nº 6 después del paso anterior crece en M1861 y se sitúa en $33.6 + 0.27 = 33.87$
(Rebajamos cajas por su parte superior $33.87 \text{ M1861} - 33.49 \text{ M1714} = 0.38\text{mm}$)

La altura total del tarro se debería equilibrar pasando los dos moldes M1861 y M1714 a ser iguales en altura.

Responsable Taller:

Manuel Serrano

Firma:

M.Serrano

Fecha

04/05/2020

HORAS PRUEBA: 40 horas.

INFORME PRUEBA:

Les mides de les alçades són correctes.

Hem però intentat fabricar peces amb aquest motlle a la màquina 41 i no ha estat possible.

Tant amb SMMA com amb PET-G, les peces sortien amb ràfegues de cremat al voltant del punt d'injecció.

La càmera calenta es va desmuntar i netejar tota, retirant totes les zones on hi havia plàstic degradat.

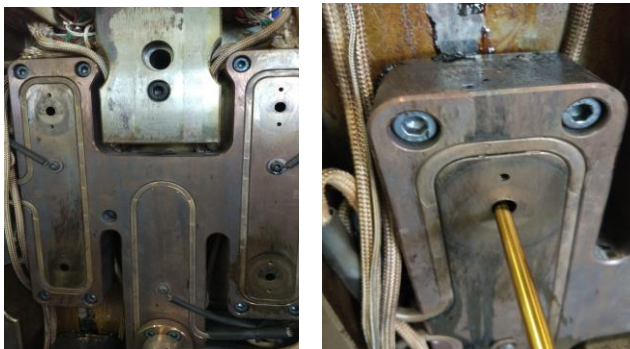
Una vegada tot net s'ha tornat a posar el motlle en funcionament, al principi tot semblava indicar que funcionaria correctament, però amb les hores es detecta que les peces en comptes de millorar, presenten cada vegada més material degradat, i en comptes de ser dues cavitats les afectades, al final ho són totes, el que ens indica que es recrema el material dins la càmera calenta.

Per les nostres proves al taller deduíem que hi ha 3 motius principals:

1.-Manca refrigeració a la zona del bloc.

2.-Les temperatures que ens marquen els piròmetres difereixen molt de la realitat, al taller amb el motlle desmuntat, programant totes les temperatures de les resistències del bloc a 130 ° C, les sondes ens marcaven temperatures entre 55 i 60 ° C per sobre dels que ens diuen els piròmetres. Les lectures s'han realitzat al costat de les sondes que hi ha al bloc.

3.- Manquen casquillos d'ajust entre bloc i vàlvules, totes les càmeres en porten, això pot provocar que amb el moviment de les vàlvules, s'arregli material cap endarrere del bloc, i aquest material es recremi i provoqui els problemes comentats.



FOTOGRAFIES REFERENT AL PUNT 3

ÉS MOLT URGENT.

Responsable Producción Inyección:

Joan Fíguls i Ruiz

Firma:

Fecha: 22/05/20

Este informe debe ser re-enviado por mail con la información correspondiente una vez el molde esté reparado y listo para enviar a fabrica.