

INFORME PRIMERAS MUESTRAS

Referencia: 1897	N. Plano: 1897	Termoplástico: PMMA
Denominación: Tapa 50 mar mar gruesa	Cavidades: 5/6	Color: Incoloro
		Tolerancia: ± 0.2 mm

MOTIVO INFORME

Versión del exterior tapa para el proyecto SVR.

INFORME DIMENSIONAL (mm)

Nominal	DD	DM	DB	RD	RM	Resolución
Ø Boca (70.0mm)	70.2	70.1	70.1	70.2	70.2	OK
Ø Hombro	69.8	69.8	69.8	69.8	69.7	OK
Ø Interior boca (61.0mm)	60.8	60.8	60.8	60.8	60.8	OK
Altura total (18.9mm)	17.0	17.0	17.0	17.1	17.0	Mod. PLANO
Profundidad (17.4mm)	14.5	14.4	14.4	14.5	14.4	Mod. PLANO
Altura nervio boca (0.4mm)	0.7	0.7	0.7	0.8	0.7	Mod. PLANO

ATRIBUTOS

Característica	Observaciones	Resolución
Defectos piezas	Ungladas + PI deformados + PI rechupados	
Soldadura	El cordón no se funde en todo su espesor y homogéneamente con el interior tapa	Realizar ajuste máquina de soldar
Termograbado plata brillo	Brillo y adherencia correctos. Pequeñas marcas aleatorias en los extremos superior e inferior del ribete	OK Ajustar máquina

SOLDADURA

Prueba a tracción:

Se han traccionado 30 tapas soldadas.

De las 30 tapas, 24 han resistido una tracción mayor a 10 Kg. Las 6 tapas restantes han resistido una tracción mayor a 6 Kg.

La resistencia a tracción de la tapa es suficiente.

Prueba a cizalla:

No se puede valorar la resistencia de la soldadura al par de cierre porque salta la rosca (ver informe interior tapa).

Prueba a impacto:

Si se hace impactar la tapa contra el suelo (0.5m de altura) la zona de la soldadura se desprende en algunos casos.

CONCLUSIONES

La holgura entre interior y exterior tapa es muy pequeña (0.1-0.2mm). Puede haber problemas de montaje, desprendimiento de la pintura, etc.

Si se aumenta la holgura debe hacerse aro centrador con poca superficie y suficiente conicidad para no dañar el matizado interior.

La interferencia entre la altura del interior tapa y la profundidad del exterior también está demasiado ajustada. Se observa alrededor de 0.1mm en el punto de curvatura.

La soldadura no es homogénea ni en superficie ni en cantidad de material fundido.

Brillo y adherencia del termograbado correcta.

Hay una cavidad del exterior tapa anulada.

El exterior tapa no va numerado.

Debe modificarse cotas incorrectas del plano (ver informe dimensional).

Responsable Calidad: Josep Delgado Puig

Firma:

Fecha:23-02-15