

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	30/11/2021	REF. MOLDE	2023	TERMOPLÁSTICO	Pp + colorante Blanco ME82943
		CAVIDADES	2 / 2		
TÉCNICO		COLORANTE (%)		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	17	ADITIVO	n/a	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	280	255	250	240	
Real	280	255	250	240	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	190	195	195	195	195	210								
R	190	195	195	195	195	210								
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	200	200	200											
R	200	200	200											

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN				LADO EXPULSIÓN			
Zona Molde		° C		Zona Molde		° C	
Vasos		Agua directa		Punzones		Agua directa	

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	20/25 semiauto	T.ENFRIAMIENTO	14	P. LIMITE	1200
T.PLASTIFICACIÓN	3.77	T. 2ª. PRESIÓN	3	P. REAL INY.	979
T. INYECCIÓN	0'95	T. SEG. MOLDE	0.50	P. REAL C.C	976

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	40	45	45	50		
m.m	0	20	25	35		
Presión	1200	1200	1200	1200		
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 11		m.m	COJÍN: 8.15	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	700	750	800		
Tiempo	3	2.5	1.5	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	250	250	250		Succión	
m.m		40	45		m.m/s	10
Cp	100	100	100		m.m	10

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
338 m.m	4.50 m.m	20 V Bar	und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
4 m.m	M (x) F ()	15.92 g.	g.

REGISTRO CAMBIOS

FECHA	PARAMETRO	CAMBIO	MOTIVO	TÉCNICO

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	---

OBSERVACIONES:

Data: 01/12/2021

1ª Prueba de molde para homologación.

Cantidad fabricada: 100 piezas.

Se envían 3 inyectadas a Cornellá (Manuel Serrano).

Se han realizado 100 piezas en semiautomático, (sin robot), se solicita a mantenimiento mano de robot.

Cinemática del molde funciona correctamente.

Puntos a revisar en el molde:

La cavidad 2: La válvula de aire del punzón, nos da la sensación que va algo mas dura que la cavidad 1, necesita mas potencia de aire para salir, verificar.

La placa expulsora de la colada debería salir algo más, para mejora el desclavar la colada.

Pendiente de hacer pruebas funcionales y dimensional para homologación.

Fotos Molde/piezas:

