


Referencia: 2021/0/1

Material: PS-PETG


Denominación: TR 50 STD T22

Data: 12/10/2021

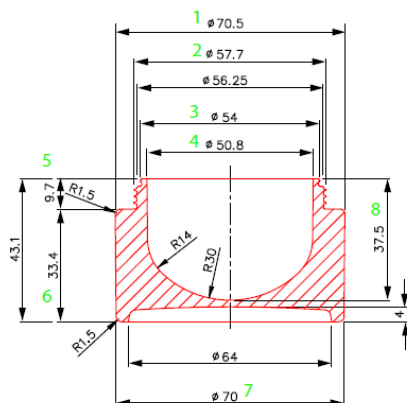
Motivo informe: Prueba de homologación

plásticos  s. a.		INFORME REPARACIÓ MOTLLE			
REFERÈNCIA	DENOMINACIÓ				
2021/0/1	TARRO T-22 50ml 6 CV	HOMOLOGO A M-1861			
DATA SORTIDA	DATA ENTRADA	MOTIU REPARACIÓ/MODIFICACIÓ	REPARACIÓ /MODIFICACIÓ EFECTUADA	INTERN PAKMOL	DATA / PROVA Nº.
	30/09/2021		Se entrega M-2021 con nueva version M-2021/0/1 para primera prueba debiendo coincidir en geometria y cotas sobre su homologo M-1861		

INYECCION:

plásticos  s. a.		INFORME REPARACIÓ MOTLLE			
REFERÈNCIA	DENOMINACIÓ				
2021/0/1	TARRO T-22 50ml 6 CV	HOMOLOGO A M-1861			
DATA SORTIDA	DATA ENTRADA	MOTIU REPARACIÓ/MODIFICACIÓ	REPARACIÓ /MODIFICACIÓ EFECTUADA	INTERN PAKMOL	DATA / PROVA Nº.
12/10/2021		Realizada prueba de molde para homologación, material utilizado PETG, molde y máquina trabajan bien cinematicamente, se aprecia una línea de rebaba en la partición, (6 cavidades), ver muestras enviadas, en el punto de inyección aleatoriamente se nos queda algo de material enganchado. Se envia molde y una inyectada a Cornellà.			

PLANO: Se toma como plano el 1861 para verificar la coincidencia de cotas pues será su homologó.



Edic.	Modificación	Fecha	Vo.Bo	REF. CAD: 1861
Tolerancia General	Acabado Tratamiento	Contracc. 0.6%	Peso 88 gr.	
± 0,2	Dibujado 1-12-06 B. Atanet	Material METACRILATO	Aplicar en	Cont:
Comprob.	Denominación	Nº. Código T-22	Nº. de útil 1861	
Escala 1=1	Sustituye Sustituido	PAK-MOL S.L. Barcelona		

INFORME DE CONTROL CALIDAD:

1.- DIMENSIONAL: Se adjunta tabla comparativa entre las dos pruebas realizadas, aunque se usó la misma pauta y el mismo plano 1861 al ser su homologó.

Material	Figura	Maquina	Ø EXTERIOR 70,50 + / - 0,20	Ø INTERIOR 50,80 + / - 0,20	Ø ANCLATGE 54,00 + / - 0,20	Ø ROSCA 57,70 + / - 0,20	ALÇADA TOTAL 43,10 + / - 0,20	ALÇADA COLL 9,70 + / - 0,20	ALÇADA COS 33,40 + / - 0,20	PROFUNDITAT 37,50 + / - 0,20	Pes
PS	9	42	70,46	51,17	54,02	57,92	43,31	9,90	33,46	36,52	80,83
PETG	9	42	70,69	51,14	54,12	58,06	43,45	9,68	33,55	37,03	99,91
PS	10	42	70,56	50,96	54,09	57,86	43,43	9,50	33,60	36,51	81,56
PETG	10	42	70,73	50,88	54,34	58,17	43,57	9,65	33,58	37,11	101,09
PS	11	42	70,48	50,98	53,99	57,82	43,33	9,61	33,45	36,47	80,86
PETG	11	42	70,76	51,18	54,12	58,02	43,51	9,66	33,50	36,81	100,26
PS	12	42	70,53	50,84	53,92	57,80	43,38	9,78	33,46	36,38	80,99
PETG	12	42	70,75	51,27	54,05	58,00	43,40	9,81	33,58	36,95	100,36
PS	13	42	70,42	50,98	54,08	58,01	43,44	9,87	33,53	36,67	80,87
PETG	13	42	70,7	51,15	54,46	58,34	43,65	9,85	33,66	37,05	100,28
PS	14	42	70,48	51,08	54,08	57,98	43,57	9,99	36,78	33,54	80,94
PETG	14	42	70,65	51,26	54,46	58,24	43,54	10,03	33,51	36,98	100,45

2.- FUNCIONAL: Los tarros en montaje no rompen, se montan completos. Se montan en la maquina 23 semiautomática que es la misma en la cual en producción normal se harían. Se aprovecha y se monta en las 3 presentaciones de cubilete de fábrica y como en todos los conjuntos el cubilete 1905/1/0 presenta más dureza al entrar incluso en la figura 12 para PS toca un poco en la base. No se evalúan con ninguna tapa.

3.- ASPECTO: Rebaba fuerte en corredera, afecta diámetros de rosca por lo cual no se evalúan con ninguna tapa, en la presentación de PETG no se aprecia rebaba fuerte al hombro pero si intermitentemente punto enganchado

CONCLUSIÓN: **NOK**

La condición de las rebabas en rosca producto de falla de correderas afecta a los diámetros de la rosca, además al estar fuera de tolerancia en profundidad vamos muy justos para que el cubilete toque, si bien es cierto solo toco en la fig 12 estamos muy al limite.

INFORME REALITZAT

Responsable:

Jairo Molina

27-10-2021