

## HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

<b>FECHA</b>	05/10/20	<b>REF. MOLDE</b>	2015	<b>TERMOPLÁSTICO</b>	SMMA CET 116
		<b>CAVIDADES</b>	8 / 8		
<b>TÉCNICO</b>	Joan Fíguls	<b>COLORANTE ( % )</b>	----	<b>TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO</b>	-----
<b>MÁQUINA</b>	42(1950 Kn )	<b>ADITIVO</b>	----	<b>TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO</b>	-----

### TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
<b>Nominal</b>	210	210	205	200	190
<b>Real</b>	210	214	206	200	190

### TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
<b>N</b>	205	210	215	205	205	210	195	215						
<b>R</b>	205	210	215	205	205	210	195	215						
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
<b>N</b>	200	200	200	200	200	200								
<b>R</b>	200	200	200	200	200	200								

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

### MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
PLACA BEBEDERO		55	PLACA EXPULSORA		55
CULOTES		65	PUNXONS		75
VASOS		75			

### TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	100	T.ENFRIAMIENTO	65	P. LIMITE	800
T.PLASTIFICACIÓN	47.6	T. 2ª. PRESIÓN	11	P. REAL INY.	675
T. INYECCIÓN	14.9	T. SEG. MOLDE	1.5	P. REAL C.C	675

### REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

<b>Perfiles</b>	1	2	3	4	5	6
<b>m.m/s</b>	5/10	50/50	45/40	35/30	25	20
<b>m.m</b>	0/50	65/550	600/610	620/630	640	650
<b>Presión</b>	800	800	800	800	800	800
<b>2ª.PRESIÓN</b>		<b>COTA CAMBIO: 48 m.m</b>		<b>COJÍN: 37 m.m</b>		
	1	2	3	4	5	6
<b>Presión</b>	0	625	675	625	675	
<b>Tiempo</b>	11	10	8	3	0	

### PLASTIFICACIÓN

<b>r.p.m</b>	190	190	25		<b>Succión</b>	
<b>m.m</b>	20	655	660		<b>m.m/s</b>	20
<b>Cp</b>	175	175	25		<b>m.m</b>	22

### VARIOS

<b>ABERTURA MOLDE</b>		<b>REC. SEG. MOLDE</b>		<b>P. SEG. MOLDE</b>		<b>PIEZAS/HORA</b>	
400 m.m		65 m.m		15 V Bar		288 und.	
<b>Φ BOQUILLA</b>		<b>CARRO</b>		<b>PESO PIEZA</b>		<b>PESO INYECTADA</b>	
4 m.m		M ( ) F (X)		74.3 g.		594.4 g.	

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

**APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:**

Firma/fecha 05/10/20



**OBSERVACIONES:**

**PRIMERA PROVA DEL MOTLLE.**

**S'ENVIEN MOSTRES.**

**LES PECES ESTAN NUMERADES DEL 5-12, CORRECTE DONCS SEGUEIX LA NUMERACIÓ DEL MOTLLE VELL 1667.**

**EL MOTLLE A NIVELL DE C.C I MOVIMENTS MECÀNICS HA FUNCIONAT CORRECTAMENT.**

**COM ES VEU A LES MOSTRES CAL:**

**AJUSTAR CORRECTAMENT CORREDERES, SOBRETOT CAVITATS 5/11.**

**COPS A LA ZONA DEL PARTAGE CAVITATS 7/9/10.**

**LES CORREDERES QUAN OBREN PROVOQUEN MARQUES A LA ZONA DE LA ROSCA, ELS CANTOS D'AJUST NO ESTAN BÉ.**

**EL TEMPS DE CICLE D'AQUEST MOTLLE HAURIA DE SER 85-90 ", COM EL DE 4 CAVITATS, PERÒ QUAN INTENTEM ESTABLIR AQUEST CICLE, LES PECES ES QUEDEN ALS VASOS. MANCA PER TANT UN CORRECTE POLIT DELS VASOS PER AJUDAR AL DESMOLDEIG, TAMBÉ CALDRIA COMPROVAR SÍ ELS GRAU DE DESMOLDEIG ÉS CORRECTE, COM SEMPRE RECOMANO AUGMENTAR SÍ CAL ELS GRAUS, MENYS CICLE I MENYS DEFORMACIÓ A LA PEÇA FINAL.**

**ES RETORNA EL MOTLLE A CORNELLÀ PER REPARAR ELS DEFECTES COMENTATS.**

**LES PECES SÓN A LA SALA A IDENTIFICADES COM P01005 1.**