

		<b>FULL PARÀMETRES PROVES INJECCIÓ ( RE.FA.24)</b>			
		Data 3-5-21	Nom Tècnic J.A./J.Z.	Màquina 18	Ref. Motlle 1944
Cavitats 2 / 2	Colorant %	Aditiu	Material SMMA 116	Temps/Colorant	Temps/R.P.M

TEMPERATURA HUSILLO					
	Boquilla	Z2	Z3	Z4	Z5
Nominal	260	255	250	240	
Real	260	255	250	240	

TEMPERATURA CÀMARA MOTLLE														
	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	255	255												
R	252	253												
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	255	250												
R	255	250												

B = Boquilla / R = Ramal / RC = Ramal Central

TEMPERATURAS MOTLLE			
COSTAT INJECCIÓ		COSTAT EXPULSIÓ	
Zona Motlle	° C	Zona Motlle	° C
Placa bebedera	Refu	Punkens	50
Varro + culs	60		

TEMPS / PRESSIONS					
T. Cicle :	71'50	T. Refredament :	45	P. Límit :	550
T. Plastificació :	19'44	T. 2ª Presió :	6'50	P. Real Injecció :	412
T. Injecció :	2'21	T. 2n Motlle :	2	P. Real C.C. :	388

REGISTRE VELOCITATS / PRESSIONS													
Perfiles	1		2		3		4		5		6		
mm/s	25	30	40	40	40	40	80	85	95		105		
mm	0	20	55	60	65	70	75	80	85		90		
Pressió	550	550	550	550	550	550	550	550	550		550		
2ª PRESSIÓ =		Cota Canvi :		12		mm.		Coixí :		9'5		mm.	
	1		2		3		4		5		6		
Pressió	0		325		325		350						
Temps	6'50		6		0'50		0						

PLASTIFICACIÓ					
r.p.m.	150	150	150		Succió
mm.	10	110	115		mm./s
Cp.					mm.
					2

VARIS			
Obertura Motlle	Rec. Segon Motlle	P. Segon Motlle	Peça / Hora
330 mm.	80	15	850 Km.
Boquilla	Carro	Pes Peça	Pes Injectada
4 mm.	Fixe		

REGISTRE CANVIS				
Data	Paràmetre	Canvi	Motiu	Tècnic

Tolerància paràmetres +/- 5%

Informe danera.

Aprobat Responsable Injecció:
Data i Firma :

S' han fet uns 100 peces. per mostres

El procés d'injecció es correcte i l'únic defecte que hem vist són petites ratllades de la preforma de ficar-les i treure-les del punxó, també hi ha alguna al vas. S'hauria de baixar al taller per polir vasos i punxons (Larro 1944)

Veure i comprovar peces.

Peces a la Sala B. No moflades.