

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	28/03/19	REF. MOLDE	1993	TERMOPLÁSTICO	Smma cet 116
		CAVIDADES	2 / 2		
TÉCNICO	Joan F.	COLORANTE (%)	----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	----
MÁQUINA	18	ADITIVO	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	---

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	235	225	220	210	
Real	235	225	220	210	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

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

B, Boquilla R, Ramal RC, Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde ° C		Zona Molde ° C	
VASOS	80	PUNXONS	REF. GENERAL

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	65	T.ENFRIAMIENTO	40	P. LIMITE	450
T.PLASTIFICACIÓN	30.5	T. 2ª. PRESIÓN	4.5	P. REAL INY.	470
T. INYECCIÓN	2.1	T. SEG. MOLDE	2	P. REAL C.C	468

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	40/45	50/55	60/65	70/75	80	85
m.m	0/35	45/50	55/60	65/70	75	80
Presión	450	450	450	450	450	450
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 21		m.m	COJÍN: 20.6	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	150	170	450		
Tiempo	4.5	4	0.1	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	75	75	75		Succión	
m.m	30	95	100		m.m/s	10
Cp	175	175	60		m.m	2

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
336 m.m	55 m.m	15 V Bar	110 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
3 m.m	M () F (x)	106 g.	212 g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

OBSERVACIONES:

Segona prova del motlle del tarro t-65B.

No podem considerar que les mides del punxó són correctes fins que no fem preformes en automàtic.

El tarro ara no es trenca del coll, però continuo dient que cal posar unes vàlvules a la base del tarro per afavorir el desmoldeig i no fatigar la zona del coll. Que es veurà i el client no ho voldrà, no crec, unes vàlvules de dos mil·límetres a les cantonades en diagonal no crec que diguin res, i sí ho diuen se'ls ha de fer entendre que hi han de ser per motius tècnics.

No podem omplir correctament la zona superior del tarro perquè s'ha escanyat el pas de material ,queden 4 marques a tots els tarros a l'ombro.

També ens queden marques als laterals de les peces.

Es detecta la marca d'unió de les dues fases del punxó, a la primera prova no passava, filtra material.

Tant les marques de l'ombro, com les dels laterals, com les del punxó, per procés intentarem eliminar-les, però fins que no tinguem un cicle en automàtic no podem canviar paràmetres de forma efectiva.

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:
Firma/fecha 28/03/19

APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:
Firma/fecha: