

15/7/04

Tarro de 300 cc Rfa 1844.

Revisión plano de este tarro.

Material P.P. El plano pieza en su base es recto, mientras que el plano molde tiene un radio.

La refrigeración del noyo es pobre, tenemos un noyo con un diámetro aproximado de 87 mm, mientras que tenemos una refrigeración central con un diámetro de 27 mm lo cual nos queda un espesor de 30 mm, no creo que sea suficiente.

Aconsejaría refrigerar por encima del noyo central para aproximar la refrigeración el máximo a los laterales del punzón, ya que el material es en P.P y si sale un poco caliente se deformara.

También puede tener problemas de compresión de vacío al expulsar, con lo cual puede deformarse la pieza.

Aprovechando la modificación en la refrigeración se podría poner una válvula en el centro con un muelle muy suave para que la compresión que hiciera la pieza al ser expulsada hiciera abrir la válvula.

20/7/04

Tarro de 300 cc. Rfa 1844.

Hoy hemos tenido una reunión con el Sr. Nadal en fabrica, quedando de acuerdo en hacer estas modificaciones en el molde que esta haciendo.

Poner válvula central con un muelle suave que al expulsar la pieza pueda dar paso al aire. También se acercara la refrigeración en los laterales.

3/9/04

Tarro de 300 cc Rfa 1844.

Ventajas y desventajas en la sustitución del bebedero central por boquilla de camara caliente.

Ventajas con boquilla caliente.

Anularemos el material de la entrada del bebedero. Que son menos 0,20 g al peso total de la colada.

Controlaremos mejor la temperatura de entrada del ramal, el cual se podrá inyectar con mas facilidad.

Puntos en contra.

No creo que haya puntos en contra con una boquilla caliente.

Puntos comunes críticos en los 2 sistemas tal como esta el molde.

El sistema de colada capilar en estos moldes. Exterior tarro 300 cc. Rfa 1844 y interior tarro de 300 cc. Rfa 1845 son iguales.

1º Punto – Ramal colada, fondo 3 mm anchó 6 mm, largada desde el bebedero central hasta la uñeta 95 mm, mas 20 mm de capilar, punto de inyección 1 mm.

Esto nos indica que el material antes de llegar a la cavidad de la figura, nos tiene que recorrer **115 mm**, con un fondo de ramal de **3 mm**, con un choque y cambio de dirección en la uñeta, y un punto de inyección de **1 mm**.

A mi parecer creo que una boquilla caliente en el ramal no nos da demasiadas mejoras para el llenado de la pieza.

Si se tuviera que mejorar para un buen inyectado seria poner camara caliente, el cual anularíamos toda la colada, evitando la distancia de los puntos de inyección, la fricción del material en toda la largada del ramal, y un punto de inyección que se podría regular independientemente para tener un buen llenado y macizado.

Ojo esto no quiere decir que no pueda inyectar con colada.

Atte.

Ramón.

**Kosmon, S.a.**

CONTROLANDO Y PRODUCIENDO TEMPERATURA

Gall, 47, 3ª planta - Pol. Ind. El Gall

Teléfono 93 470 64 20

Fax 93 480 21 11

08950 ESPLUGUES DE LLOBREGAT  
(Barcelona)

www.kosmon.es

E-mail: kosmon@kosmon.es

CONEXIONES Bogeril

+ 9	- 1	5	13
sonda	tipo J	Resistencia	

Molde Ref. 1844