


Referencia: 2015/0/1

Material: SAN

Denominación: TR 50 Redondo SVR

Data: 27/07/2021

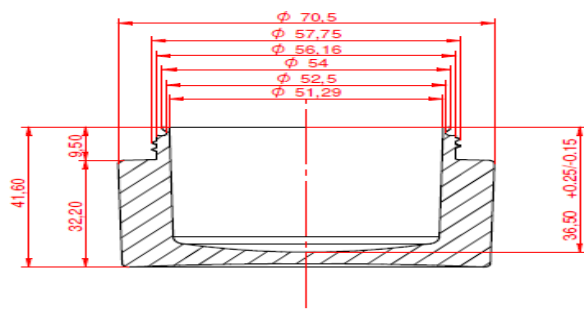
Motivo informe: Prueba de homologación

1	plásticos  s. a.	INFORME REPARACIÓ MOTLLE				
2	REFERÈNCIA	DENOMINACIÓ				
3	2015/0/1	TARRO T-22SC (SVR)				
4						
5	DATA SORTIDA	DATA ENTRADA	MOTIU REPARACIÓ/MODIFICACIÓ	REPARACIÓ /MODIFICACIÓ EFECTUADA	INTERN PAKMOL	DATA / PROVA Nº.
9	29/03/2021		Los Puntos de Inyección tienen rebabas y los dimensionales se han de revisar. Las roscas son diferentes respecto al 1714/0/1 es mas difícil encargar las tapas. Ver informe Calidad.			
10		22/07/2021		<p>Despues de ver el informe emitido por calidad y corroborando las diferencias, y problemas con las roscas respecto a su homolo 2014/0/1 hemos procedido a eliminar y hacer de nuevo la roscas en todas las correderas completamente nuevas.</p> <p>Revisamos problemas con valvulas de inyeccion y reparamos las 3 unidades que presentaban fugas de aire que ocasionaban que no cerraran correctamente dejando teton en punto de inyeccion.</p> <p>Reparamos roscas y asientos en TGM de la tija de expulsion (Solicitado por Dpto.Fabricacion).</p> <p>Despues de las dimensiones obtenidas en prueba anterior y en base al dimensional emitido por fabrica, Notamos que el Ø interior del tarro y la profundidad del alojamiento del cubilete estan mas grandes, decidimos no rebajar pues consideramos que estas desviaciones van a favor.</p> <p>(Ajusteremos nominales y tolerancias en plano</p>		

INYECCION:

Sin informe por parte de inyeccion

PLANO:



Nº Pieza	Denominación	Cant.	Dimensiones en limpio	Material	Tratamiento	Referencia
E.V.	Nombre	Fecha	Material figura	Nº de moldes		2015-0-1 y 1714-0-1
Comprobado	E.V.	23/03/2021	Contracción	Cantidad de figuras		
Esc. Tol.			Peso figura	Referencia cliente		
1:1 ±0.2	TARRO T-22-SC (SVR)					
	2015-0-1 y 1714-0-1					

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, sin que se hayan sincerado las cotas del mismo, queda pendiente.

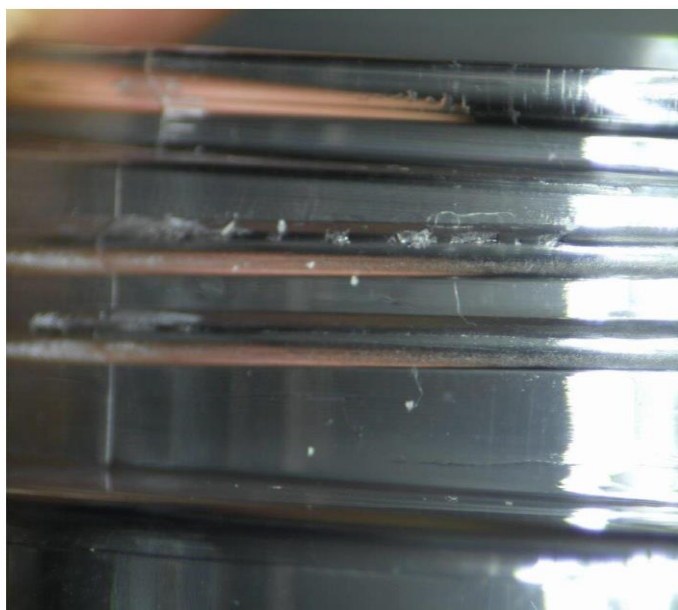
Data	Figura	Maquina	Ø EXTERIOR	Ø INTERIOR	Ø ANCLATGE	Ø ROSCA	ALÇADA TOTAL	ALÇADA COLL	ALÇADA COS	PROFUNDITAT	Pes
			70,55	50,82	54,03	57,64	42,09	9,37	32,72	36,46	
			+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	
			0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	
26/03/2021	7	42	70,57	51,24	54,01	57,82	41,87	9,45	32,43	37,03	76,76
26/07/2021			70,5	51,21	53,99	57,78	41,91	9,49	32,54	37,08	76,53
26/03/2021	8	42	70,56	51,26	54,04	57,79	42,16	9,42	32,65	37,08	76,59
26/07/2021			70,52	51,23	54,06	57,62	41,86	9,44	32,35	36,99	76,42
26/03/2021	9	42	70,49	51,23	54,03	57,79	42,00	9,49	32,50	37,01	76,72
26/07/2021			70,47	51,35	54,02	57,75	41,66	9,4	32,09	36,83	76,24
26/03/2021	10	42	70,53	51,30	54,01	57,87	41,87	9,48	32,37	37,19	76,43
26/07/2021			70,53	51,42	54,07	57,82	41,96	9,48	32,43	37,03	76,52
26/03/2021	11	42	70,47	51,29	54,02	57,62	42,06	9,25	32,56	36,96	76,19
26/07/2021			70,52	51,43	54,05	57,87	41,84	9,47	32,32	36,87	76,13
26/03/2021	12	42	70,46	51,40	53,99	57,59	41,86	9,48	32,28	36,88	76,20
26/07/2021			70,47	51,34	54,02	57,7	41,81	9,51	32,38	37,05	76,48
26/03/2021	13	42	70,47	51,26	53,99	57,53	41,88	9,57	32,34	36,98	76,44
26/07/2021			70,46	51,37	54,02	57,85	42	9,41	32,58	36,98	76,59
26/03/2021	14	42	70,39	51,25	54,02	57,47	41,93	9,40	32,45	36,89	76,44
26/07/2021			70,51	51,33	54,02	57,88	41,81	9,39	32,37	36,76	76,62

2.- FUNCIONAL: Los tarros en montaje no presentan ninguna anomalía, no rompen, se montan completos. La tapa va un poco dura a la entrada del primer paso de rosca, se montan en la máquina 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.

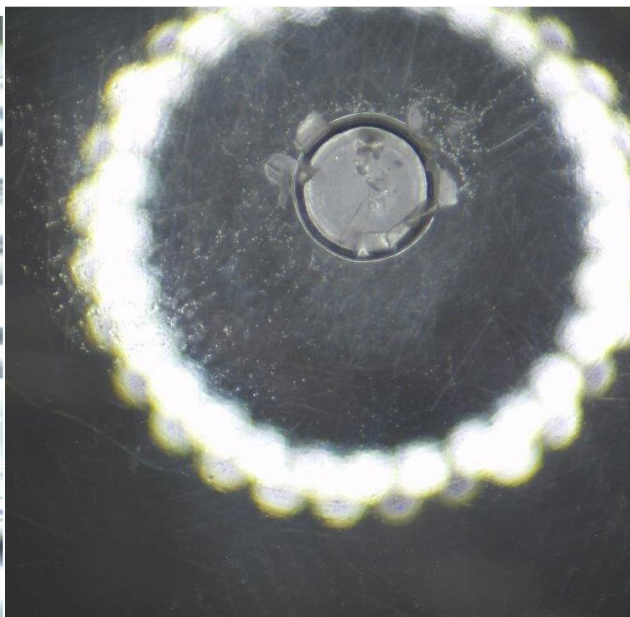
3.- ASPECTO:

Las figuras 7,8,9 y 10 presentan golpe en la rosca. Todas las figuras siguen presentando rebaba en el punto de inyección, unas más que en otras pero igual que la prueba anterior

Golpe en rosca

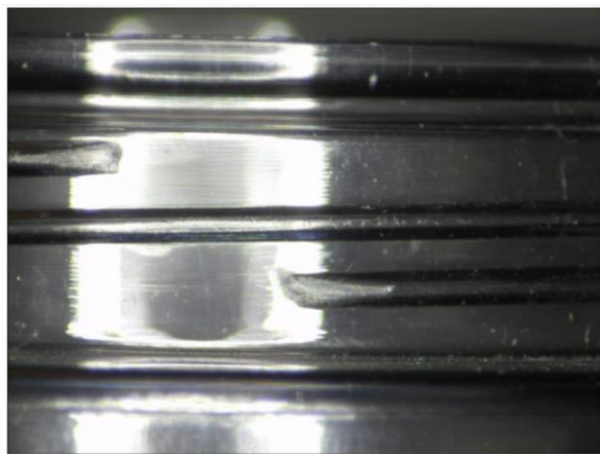


Rebaba en PI

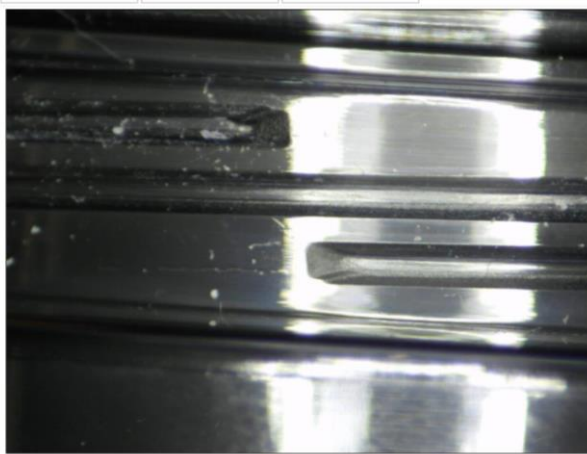


Al momento de roscar, prácticamente es similar al molde 1714/0/1 quizás un poco más dura pero nada importante, pero en el aspecto sigue habiendo diferencias en las entradas de rosca

1714/0/1



2015/0/1



CONCLUSIÓ: NOK, la condición de punto de inyección con rebaba aún se mantiene en todas las figuras, el aspecto de entrada de rosca aun es distinto al molde 1714/0/1 se tendrían que suavizar la entrada de rosca y pulir los golpes en las mismas. Además de sincerar las cotas de plano.

INFORME REALITZAT

Responsable:

Jairo Molina

31-08-2021