

Referencia: 2015/0/1

Material: SAN

Denominación: TR 50 Redondo SVR

Data: 26/03/2021

Motivo informe: Prueba de homologación

REFERENCIA	DENOMINACIÓ				
2015/0/1	TARRO T-22 SC				
	DATA / PROVA Nº.	DATA SORTIDA	DATA ENTRADA	MOTIU	REPARACIÓ /MODIFICACIÓ EFECTUADA CORRECTA?
			23/02/2021	Version SVR para primera prueba. Se adjunta documentacion de camara.	
		27/02/2021			Se devuelve molde a Pakmol para realizar las correcciones oportunas despues de primera prueba.
			24/03/2021	Se han repasado las roscas de las 8cv en forma y medidas. Mecanizado de cajas, culotes y noyos unificando medidas con su homologo M-1714/0/1. Se avanzan valvulas ajustando alturas. Hemos numerado cavidades de nuevo rotando y posicionando numeros. Con el presente se envia documentacion adjunta corresponde a: Plano de pieza nuevo unitario para M-1714/0/1 y M-2015/0/1. Tabla de medidas y observaciones en excel. Copia de E-Mail emitido por calidad con las anomalias detectadas.	

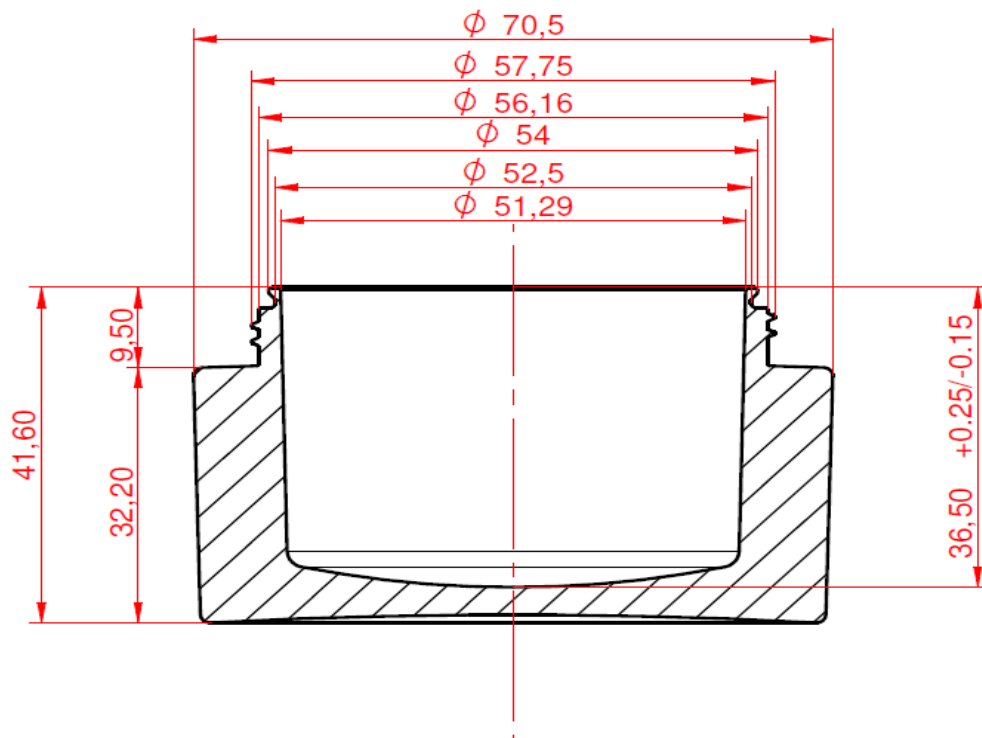
INYECCION:

25-3-21

Motlle 2015 ⇒ S'han fet uns 30 peces per comprovar modificacions fetes al motlle. No s'han fet mes perquè a simple vista es veu rebata al P.I. I alguna entrada/sortida de roxa resentida. Peces pendents de valoració de C. Q. Mides, roxa, etc...

El procés d'inyecció de moment es correcte.

PLANO:



INFORME DE CONTROL CALIDAD:

1.- DIMENSIONAL: Se utiliza la pauta del 1714/0/1 (Tolerancias de la pauta distinta al plano unificado)

- El diámetro interior de todas las figuras está **fuera** de especificaciones y la profundidad es mayor pero no interfiere con el cubilete.
- Hay desviaciones en la altura del cuerpo, aunque la tapa no rasca el hombro del tarro.
- La altura total en todas sus medidas esta fuera de plano (el valor está mal en el plano),
- Se hace comparativa en tabla aparte con lo sugerido en el plano-provisional-unificación y valores reales pieza)

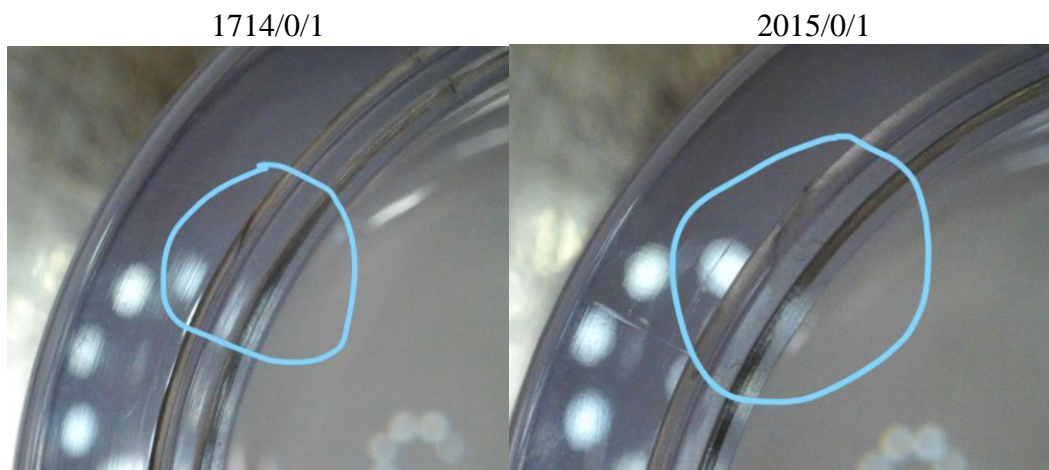
Data	Molde	Material	Figura	Maquina	Ø EXTERIOR	Ø INTERIOR	Ø ANCLATGE	Ø ROSCA	ALÇADA TOTAL	ALÇADA COLL	ALÇADA COS	PROFUNDITAT	Pes
					70,55	50,82	54,03	57,64	42,09	9,37	32,72	36,46	
					+/- 0,20mm.	+/- 0,20mm.	+/- 0,20mm.	+/- 0,20mm.	+/- 0,20mm.	+/- 0,20mm.	+/- 0,20mm.	+/- 0,20mm.	
3/03/2021	2015/0/1	SAN	7	42	70,57	51,24	54,01	57,82	41,87	9,45	32,43	37,03	76,76
6/03/2021	2015/0/1	SAN	8	42	70,56	51,26	54,04	57,79	42,16	9,42	32,65	37,08	76,59
6/03/2021	2015/0/1	SAN	3	42	70,49	51,23	54,03	57,79	42,00	9,49	32,50	37,01	76,72
6/03/2021	2015/0/1	SAN	10	42	70,53	51,30	54,01	57,87	41,87	9,48	32,37	37,19	76,43
6/03/2021	2015/0/1	SAN	11	42	70,47	51,29	54,02	57,62	42,06	9,25	32,56	36,96	76,19
6/03/2021	2015/0/1	SAN	12	42	70,46	51,40	53,99	57,59	41,86	9,48	32,28	36,88	76,20
3/03/2021	2015/0/1	SAN	13	42	70,47	51,26	53,99	57,53	41,88	9,57	32,34	36,98	76,44
6/03/2021	2015/0/1	SAN	14	42	70,39	51,25	54,02	57,47	41,93	9,40	32,45	36,89	76,44

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. Aunque hay que destacar que solo se montan dos inyectoras al no tener más muestras, que se considera representativo.

3.- ASPECTO: el aspecto a destacar, se muestra en todas las figuras PI con rebaba, además en la figura 13 presenta burbuja en el cuerpo.



También como una clara diferencia en el comienzo de la rosca con respecto al 1714/0/1, factor este importante en el roscado inicial de la tapa.



Las roscas son diferentes en los dos tarros. La altura de los hilos y el ancho son distintos al igual que el paso entre roscas, además les falta pulir son asperos.

La separación entre la entrada y salida también cambia de una a la otra. Esto hace que la tapa cueste encargarla para roscar.

1714/0/1

2015/0/1



CONCLUSIÓN: NO OK

- Punto de inyección con rebaba, el aspecto del tarro no es bueno,
- Dimensionalmente habría que adaptar los planos a las cotas reales de los dos moldes y realizar las modificaciones necesarias y contrastarlas con las roscas en plano de las posibles tapas que se puedan montar (hilos y pasos de rosca)
- Revisar diseño roscas, el 2015/0/1 no se comporta bien.

INFORME REALITZAT

Responsable:

Jairo Molina

29-03-2021