

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	23/01/20	REF. MOLDE	2014	TERMOPLÁSTICO	P.S
		CAVIDADES	2/2		
TÉCNICO	Joan Fíguls	COLORANTE (%)	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	---
MÁQUINA	43 (160 Tn.)	ADITIVO	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	---

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	200	195	190	185	180
Real	200	199	195	186	180

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	200	200	200	200	220	200	200	210						
R	200	200	200	200	220	200	200	210						
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	190	190	190	190	190	190	185							
R	190	190	190	190	190	190	185							

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
	70		65

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	103.5	T.ENFRIAMIENTO	60	P. LIMITE	450
T.PLASTIFICACIÓN	52	T. 2ª. PRESIÓN	11.5	P. REAL INY.	350
T. INYECCIÓN	20.5	T. SEG. MOLDE	1.5	P. REAL C.C	300

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	5	30	35	30	20	15
1	25	27	36	590	595	605
Presión	450	450	450	450	450	450
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 23 m.m		COJÍN: 5.5 m.m		
	1	2	3	4	5	6
Presión			0	375	450	350
Tiempo			11.5	11.0	9	0

PLASTIFICACIÓN

r.p.m		145	145	50	Succión	
m.m		100	605	610	m.m/s	15
Cp		150	150	50	m.m	24

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
355 m.m	75.0 m.m	40 V Bar	278 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
4 m.m	M () F (x)	70.9 g.	567.2 g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

OBSERVACIONES:

ES REALITZARÀ DIMENSIONAL I PROVES DE MUNTATGE.
EL MOTLLE ES RETORNA A CORNELLÀ PERQUÈ LES CORREDERES NO OBREN SUFICIENT I LES PECES SURTEN MARCADES DEL LATERAL.

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:

Firma/fecha

Joan Fíguls 23/01/20

APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:

Firma/fecha:

DIMENSIONAL:

Figura	ROSCA	COLL	ANCLATGE	INTERIOR	ALÇADA COS	ALÇADA COLL	PROFUNDITAT MÍN.	Pes
	Ø49,9	Ø48,0	Ø45,9	Ø41,7	28,3	9,0	31,0	
	+ / -	+ / -	+ / -	+ / -	+ / -	+ / -	+	
	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	1,00mm.	
17	49,7	47,9	45,6	41,6	28,5	8.8-8.9	31,7	70,8
18	49,7	47,9	45,7	41,7	28,5	8.8-9.0	31,6	70,6
19	49,7	48,0	45,7	41,7	28,5	8.8-9.0	31,6	70,5
20	49,7	47,9	45,6	41,6	28,5	8.8-8.9	31,5	70,5
21	49,7	47,9	45,7	41,7	28,5	8.8-9.0	31,6	70,7
22	49,7	48,0	45,7	41,7	28,5	8.8-9.0	31,6	70,6
23	49,7	48,0	45,7	41,7	28,5	8.8-9.0	31,5	70,5
24	49,7	47,9	45,6	41,6	28,4	8.8-9.0	31,5	70,7

CONCLUSIONS DIMENSIONAL:

LES MIDES SÓN CORRECTES, TOTES DINS DE TOLERÀNCIA.

MANCA FER LA PROVA AL TORQUÍMETRE, AGRAIRIA QUE ALGÚ DEL DEPARTAMENT DE QUALITAT FES LA PROVA I INFORMÉS DELS RESULTATS.

PROVA MUNTATGE:

El cubilet de 15 ml. ancla perfectament i no gira.

La prova amb la tapa de 15/30 ml. blanca i disc de 49.0X2.0 m.m dóna com ha resultat una llum mínima entre tarro i tapa de menys de 0.1 m.m en alguns punts.

Manca fer la prova amb cubilet amb obturador i disc de 49.0X1.2 m.m, AGRAIRIA QUE ALGÚ DEL DEPARTAMENT DE QUALITAT FES LA PROVA I INFORMÉS DELS RESULTATS. (Llum resultant).

CONCLUSIONS FINALS:

ELS RETOCS QUE CAL FER AL MOTLLE MANEL SÓN:

1.- ALLARGAR GUIES CORREDERES QUE JA HO ESTÀS FENT.

2.- AUGMENTAR ALÇADA DEL COLL TARRO 0.1-0.15 M.M PER ASEGURAR QUE LA TAPA NO TOQUI A L' HOMBRO DEL TARRO.

ESPERA PERÒ QUE TINGUEM ELS RESULTATS DEL CUBILET AMB OBTURADOR I DEL PARELL DE TANCAMENT.

AMB AQUESTES DUES MODIFICACIONS PROPOSADES EL MOTLLE HAURIA DE QUEDAR HOMOLOGAT.

LA MILLORA EN LA DEFORMACIÓ DELS TARROS GRÀCIES AL NOU DISSENY DE LA BASE ÉS PERFECTA. HAURIEM DE COMENÇAR A DISENYAR TARROS AMB RADIS MÉS GRANS A LA ZONA DEL GRAÓ, ENS ESTALVIARIEM MOLTS PROBLEMES DE DIMENSIONS I ESCURCARIEM TEMPS DE CICLE.

Firma/fecha

Joan Fíguls 30/01/20