

INFORME INYECCIÓN / CALIDAD

Molde nuevo :		\boxtimes
Modificación:		
Comparativa:		
,	Ο.	

Departamentos Implicados:

Inyección

Calidad ⊠ Sala C

Almacén □ Otro □ Taller

Referencia: 1745/0/2

Denominación: Interior tapa 30ml Sin Intermedia

Fecha plano: NO HAY Cavidades: 2/2

Material: PMMA

Máquina: 43

Motivo informe:

Homologación molde nuevo.

INFORME TALLER

Se ha fabricado un juego de postizos nuevos con una profundidad de 1.00mm mas para intentar suprimir la tapa intermedia.

Adjunto 2 de Parte fija + 2 de Parte móvil para prueba.

Responsable Taller: Manuel Serrano

Fecha: 05-12-2017

INFORME CALIDAD

(1745/0/2) INFORME DIMENSIONAL (Tolerancia +/- 0,2mm)

Cota	Nominal	Fig. D Fig. B		
1	Ø51,75	Ø51,7	Ø51,8	
2	Ø49,5	Ø49,4 – Ø49,5	Ø49,4	
3	12,0	12,0	12,1	
4	10,0	11,0	11,0	
5	2,85	2,85	2,85	
6	Ø49,5	Ø49,6	Ø49,5	
7	Ø50,5	Ø50,5	Ø50,5	
8	57,0	56,9 – Ø57,0	56,9 – Ø57,0	
9	38,5	38,5	38,5	
10	Ø55,8	55,7 – 55,8	55,8 – 55,9	

pág. 1 IN.CO.01 v00



INFORME INYECCIÓN / CALIDAD

Molde nuevo :	\boxtimes
Modificación:	
Comparativa:	

Departamentos Implicados:

Inyección	Calidad	Sala C	Almacén	Otro
	\boxtimes			☐ Taller

INFORME FUNCIONAL

Cota	Descripción	Fig. 1 Antigua	Fig. 2 Antigua	Fig. D	Fig. B
1	Montaje Tapa	Ok	Ok	OK *1	OK *1
2	Tapa sin montar	59,2	59,2	59,2	59,2
3	Tapa montada	59,3 – 59,4	59,3 – 59,4	59,4 – 59,5 *2	59,4 – 59,5 *2
8	Ancho Exterior	56,7 – 56,8	56,7 – 56,8	56,9 – 57,0	56,9 – 57,0

^{*1}_Al montar el interior nuevo cuesta montar, puede ser perjudicial ya que hemos tenido incidencias de rotura de tapa.

Conclusiones :

Cota 4_ La profundidad disco no es la correcta (+1mm), dejar a la misma medida que interior antiguo.

*1_2_ Hay demasiada interferencia entre tapa / Interior , ajustar medida y dejar igual que el interior antiquo (56,7 – 56,8mm).

Responsable Calidad: Quicu Estebanell

Fecha: 11/01/2018

pág. 2 IN.CO.01 v00

^{*2}_Una vez montada la tapa + interior nuevo se detecta que con el interior nuevo, la tapa se abre más que la tapa antigua (+0,2mm).