

**CPM**  
 Plastic Mold

# 试模报告 (Mold Test Report)

客户: FA

第 1 次试模

试模日期: 2019/11/15

Customer: FA

T 1

Date: 15-Nov-19

模号/品名 Mould No.		模穴数 Cavity No.		试模机器 Machine									试模用料 Material							
				啤机名称 MC Name			啤机编号 MC No.			啤机吨数 Tonnage			提供方 Provided by		原料名称 Material		颜色编号 Color			
M2013/CPM2019070		1*6		Haitian			1			120T			CPM		PP		White			
入水方式 Gate mode			运水方式 Cooling mode					操作方式 Operation mode			产品 Sample						模具温度 Mold temp			
大 Direct	细 Pin	潜水 Sub	热流道 Hot	热油 Hot oil	热水 Hotwater	冷水 Cold	机水 Comwater	手动 Manual	半自动 SemiAuto	全自动 Auto	单重/啤 Net wt/shot	毛重/啤 Gross wt/shot	试模数量 QTY		前模 Cav	后模 Core				
													10shots							
			1#	2#	3#	4#	5#	6#	7#	8#	9#	10#	11#	12#	13#	14#	15#	16#		
热流道温度℃ Temp of Hot runner			210	210	210	210	210	210	210	210										
			Zone1	Zone2	Zone3	Zone4	Zone5	Zone6	Zone7	射胶时间(s) In J time		1.5		熔胶压力(bar) Melf pressure		80				
料筒温度(℃) Temp of Nozzle			200	190	185	185	180			冷却时间(s) Cooling time		8		熔胶速度(mm/s) Speed melting		45				
射胶压力(bar) Pressure			100	25						回料时间(s) Com		3		熔胶位置(mm) Kosage		40				
射胶速度(mm/s) Speed			30	10						周期时间(s) Cycle time		25		松退位置(mm) Cushion		5				
射胶位置(mm) Position			30							锁模压力(bar) Clamp		50		背压(bar) Back pressure		5%				
保压压力(bar) Hold pre										锁模速度(mm/s) Close speed		15		顶针压力(bar) EJ pre						
保压速度(mm/s) Hold speed										开模压力(bar) Pressure of mold open		50		顶针速度(mm/s) ejecte Speed						
保压时间(s) Holdind time										开模速度(mm/s) Open speed		15		顶针位置(mm) Disf of ejecte						
A组进芯压力(bar) Pre(A slide Action)								进芯动作①: Slider in①		锁前模□ Lock cav side	锁模 Mold close	mm中□ mid	锁模后□ After mold close							
B组进芯速度(mm/s) Pre(B slide Action)								进芯动作②: Slider in②		锁前模□ Lock cav side	锁模 Mold close	mm中□ mid	锁模后□ After mold close							
C组进芯时间(s) Pre(C slide Action)								进芯动作③: Slider in③		锁前模□ Lock cav side	锁模 Mold close	mm中□ mid	锁模后□ After mold close							
退芯压力(bar) Return pre								退芯动作①: Return Act①		开前模□ Cav open	开模 Mold open	mm中□ mid	开模后□ After mold open							
退芯速度(mm/s) Return speed								退芯动作②: Return Act②		开前模□ Cav open	开模 Mold open	mm中□ mid	开模后□ After mold open							
退芯时间(s) Return time								退芯动作③: Return Act③		开前模□ Cav open	开模 Mold open	mm中□ mid	开模后□ After mold open							
综合结果: Summarize:																				
建议: Suggestion:																				

填表人: Wu  
Prepare审核人: Liu  
Approve:

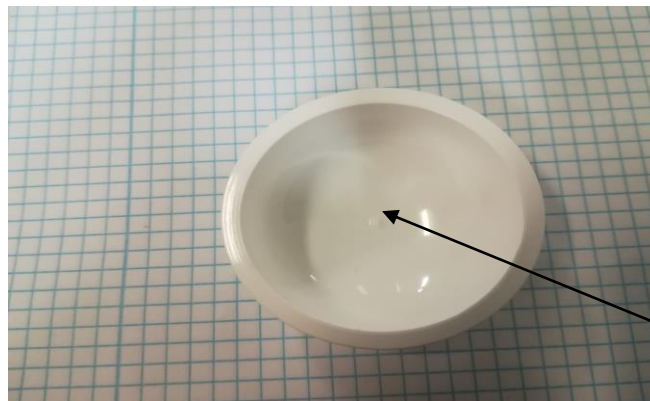
FM-SC-CPM-005 0/0

**OBSERVACIONS:**

**ADJUNTEM PROVA DE CPM PLASTIC MOLD.**

**LA PROVA S'HA FET A 25 °, AQUEST MOTLLE HAURÀ DE TREBALLAR COM A MOLT A 15 °.**

**A LES PECES LI MANQUEN LES "LLENTIES" A LA PART DE DINS DEL CUBILET PER ASSEGURAR QUE EL PUNT D'INJECCIÓ NO SORTIRÀ MAI FORADAT.**



"LLENTIA"

**CONTROL VISUAL:**

**El color de les peces rebudes és incorrecte, és evident que li manca colorant blanc.**

**La resta d'atributs són correctes, no s'aprecien rebaves ni zones amb manca de pulit.**

**DIMENSIONAL:**

Figura	EXTERIOR	INTERIOR	PROFUNDITAT	ALÇADA TOTAL	PES	CUBICATGE			
	Ø 47,3	Ø 40,5	18,2	18.6	1,7	17,2 ml.			
	+ / -	+ / -	+ / -	+ / -	+ / -	+ / -			
	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.	0,20mm.			
Figura 1	47,1	40,5	18,3	18,8	1,9	17,2			
Figura 2	47,0	40,6	18,1	18,8	1,9	17,1			
Figura 3	47,0	40,6	18,2	18,9	1,9	17,1			
Figura 4	47,1	40,7	18,2	18,9	1,9	17,1			
Figura 5	47,1	40,7	18,2	18,7	2,0	17,1			
Figura 6	47,1	40,6	18,3	18,8	1,9	17,0			

**Les mides nominals han estat extretes de les mitges del motlle 1837, aquest plànol s'ha d'actualitzar a les mides reals amb urgència.**

**CONCLUSIONS DIMENSIONAL :**

LES MIDES RESULTANTS DEL MOTLLE NOU DIFEREIXEN MOLT POC DEL 1837, UNA DE LES MIDES 0.3 m.m. SÍ MODIFIQUEM LES MIDES A LA REALITAT ELS DOS MOTLLES ESTARAN DINS DE TOLERÀNCIA. RECORDO QUE LA DARRERA AUDITORIA, EL FET DE NO TENIR LES MIDES ACTUALITZADES A LA REALITAT VA PROVOCAR UN COMENTARI PER PART DE L'AUDITOR, EL SISTEMA EXEL ON ANOTEM LES MIDES RESULTANTS DE LA PRODUCCIÓ, QUAN DETECTA UNA MIDA FORA DE TOLERÀNCIA LA DEIXA EN VERMELL, TOT I SER MIDES QUE SÓN CORRECTES PERQUÈ L'HISTÒRIC AIXÍ HO DESMOSTRA, S'HAURIEN DE CANVIAR DELS PLÀNOLS. AQUESTA TASCA CREC QUE S'HAURIA DE PENDRE SERIOSAMENT PER PART DE L'OFICINA TÈCNICA, SÍ CADA SETMANA ACTUALITZEM UN PLÀNOL PREVI ACORD, QUAN ENS ADONEM ELS TINDREM TOTS CORRECTAMENT.

**PROVA MUNTATGE:**

EL CLIPATGE DE FORMA MANUAL ÉS CORRECTE. NO HEM POGUT FER PROVA AUTOMÀTICA PERQUÈ NOMÉS HEM REBUT 4 INJECTADES. PEL SÓ DEL CLIPATGE S'INTUÏEIX QUE CLIPARÀ DE FORMA CORRECTA. EL CUBILET NO ES DESMUNTA NI GIRA UNA VEGADA CLIPAT, LES TAPES ROSQUEN CORRECTAMENT AMB EL NOU CUBILET. COMPROVAT AMB EL MOTLLE DEL T53, T54 I TARRO DE 15 ml. estàndard.

**CONCLUSIONS:**

LES PECES SÓN CORRECTES, ES POT FER VENIR EL MOTLLE CAP A FÀBRICA. UNA VEGADA ESTIGUI A FÀBRICA ES PROVARÀ A 15 ", LES MIDES AMB UNA PEÇA COM AQUESTA NO VARIARAN TANT COM PERQUÈ ELS CUBILETS NO SIGUIN CORRECTES. UNA VEGADA PROVAT AMB EL CICLE CORRECTE, S'ENVIARÀ A CORNELLÀ PER AFEGIR LA " lletia " A LA ZONA DEL PUNT D'INJECCIÓ.

**Informe Realitzat per:**

**Adam Ramirez**

**Joan Fíguls**

**26/11/19**

**HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN**

FECHA 20/12/19		REF. MOLDE	2013	TERMOPLÁSTICO	Polipropilè
		CAVIDADES	6 / 6		
TÉCNICO	Joan / Albert	COLORANTE ( % )	ME 82943	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	1.5 " 4 R.P.M
MÁQUINA	50	ADITIVO		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

**TEMPERATURAS HUSILLO**

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	285	220	210	195	
Real	285	220	210	195	

**TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE**

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

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales
**MOLDE TEMPERATURAS**

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
Ref. general		15	Ref. general		15

**TIEMPOS/PRESIONES**

T. CICLO	11.0 "	T. ENFRIAMIENTO	4.4 "	P. LIMITE	650
T. PLASTIFICACIÓN	1.6 "	T. 2ª. PRESIÓN	0.8 "	P. REAL INY.	649
T. INYECCIÓN	0.6 "	T. SEG. MOLDE	1.0 "	P. REAL C.C	648

**REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES**

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	45	50	60	55		
m.m	0	20	35	40		
Presión	650	650	650	650		
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 25		m.m	COJÍN: 24.1	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	375	400	650		
Tiempo	0.8	0.6	0.2	0		

**PLASTIFICACIÓN**

r.p.m	250	250	250		Succión	
m.m	15	40	45		m.m/s	10
Cp	80	80	80		m.m	12

**VARIOS**

ABERTURA MOLDE		REC. SEG. MOLDE		P. SEG. MOLDE		PIEZAS/HORA	
195 m.m		10 m.m		15 V Bar		1963 und.	
Φ BOQUILLA		CARRO		PESO PIEZA		PESO INYECTADA	
2 m.m		M ( ) F ( X )		2.04 g.		12.24 g.	

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

OBSERVACIONES:

**PRIMERA PROVA DEL MOTLLE A LA PLANTA D'OLÓ, EL MOTLLE L'HAVIA PROVAT EL PROVEÏDOR.**

**LES MIDES S'HAN DE COMPROVAR DONCS HEM REDUIT EL CICLE FINS A 11.0 ".**

**SÍ LES MIDES SÓN CORRECTES, S'HAN DE FER PROVES DE MUNTATGE A LA SALA C, MOLT IMPORTANT ASSEGURAR-NOS QUE NO FACIN "CUC ", SÍ FAN " CUC " HAUREM DE FER MODIFICACIÓ PER EVITAR QUE ENTRIN ELS CUBILETS UNS DINS DELS ALTRES I PROVOQUIN PAROS CONTINUS A LA MUNTADORA.**

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:  
Firma/fecha Joan Figuls Ruiz 20/12/19

APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:  
Firma/fecha:

**DIMENSIONAL:**

Figura	EXTERIOR Ø 47,3 + / - 0,20mm.	INTERIOR Ø 40,5 + / - 0,20mm.	PROFUNDITAT 18,2 + / - 0,20mm.	ALÇADA TOTAL 18.6 + / - 0,20mm.	PES 1,7 + / - 0,20mm.	CUBICATGE 17,2 ml. + / - 0,20mm.			
Figura 1	47,3	40,6	18,3	19.1	2.01	17,2			
Figura 2	47,3	40,6	18,3	19.0	2.01	17,1			
Figura 3	47,3	40,6	18,3	19.0	2.04	17,0			
Figura 4	47,4	40,6	18,3	19.0	2.03	17,1			
Figura 5	47,3	40,6	18,3	19.0	2.04	17,0			
Figura 6	47,3	40,6	18,4	19.0	2.03	17,1			

*Les mides nominals han estat extretes de les mitges del motlle 1837, aquest plànol s'ha d'actualitzar a les mides reals amb urgència.*

**RESPECTE LES PECES COMPROVADES QUE VÀREM REBRE DEL PROVEÏDOR, A NIVELL DIMENSIONAL HA AUGMENTAT LLEUGERAMENT EL DIÀMETRE EXTERIOR I L'ALÇACADA TOTAL, L'ALÇADA TOTAL ESTÀ FORA DE TOLERÀNCIA.**

**HEM NOTAT QUE UNA VEGADA ELS CUBILETS ESTÀN ANCLATS GIREN, SOBRETOT AMB ELS TARROS DEL MODEL T-54, AIXÒ NO PASSAVA AMB LES PECES QUE VÀREM TENIR DE MOSTRA DEL PROVEÏDOR, I TÉ LÒGICA AMB L'AUGMENT DEL DIÀMETRE EXTERIOR DE 47,1 A 47,3 m.m.**

**PER TANT REPETIM PROVA AMB NOVES CONDICIONS DE DESMOLDEIG I AMB EL MATEIX TEMPS DE CICLE PER PROVOCAR UN MAJOR TANCAMENT DE LA ZONA D'ANCLATGE, I EVITAR QUE ELS CUBILETS GIRIN.**

**ENCARA NO S'HA INFORMAT DE SÍ ELS CUBILETS QUEDEN FICATS DINS UNS DELS ALTRES AMB TANTA FORÇA QUE EL VIBRADOR DE LA MÀQUINA DE MUNTATGE NO ELS POTS SEPARAR, TORNO A REPETIR QUE AQUEST PUNT ÉS MOLT IMPORTANT.**

Informe Realitzat per:  
Joan Fíguls  
07/01/20