



FULL PARÀMETRES PROVES INJECCIÓ (RE.FA.24)

Data		Nom Tècnic		Màquina	Ref. Motlle
26-3-21		58.		29	1808
Cavitats	Colorant %	Aditius	Material	Temps/Colorant	Temps/R.P.M
1 / 4			B10-GP 1015		

R.D.

TEMPERATURA HUSILLO

	Boquilla	Z2	Z3	Z4	Z5
Nominal	190	185	180	175	170
Real	190	188	182	175	170

TEMPERATURA CÀMARA MOTLLE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	190													
R	188													
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	185	185	180	180										
R	185	185	180	180										

B = Boquilla / R = Ramal / RC = Ramal Central

TEMPERATURAS MOTLLE

COSTAT INJECCIÓ				COSTAT EXPULSIÓ			
Zona Motlle		° C		Zona Motlle		° C	
C.C.		Regi		Varis		70.	
Punxons		40					

TEMPS / PRESSIONS

T. Cicle :	42' 05	T. Refredament :	20	P. Límit :	1000
T. Plastificació :	7	T. 2ª Presió :	6'50	P. Real Injecció :	927
T. Injecció :	4'22	T. 2n Motlle :	1	P. Real C.C. :	653

REGISTRE VELOCITATS / PRESSIONS

Perfiles	1	2	3	4	5	6
mm/s	8	8	12	15	20	
mm	10	30	40	50	55	
Pressió	1000	1000	1000	1000	1000	
2º PRESSIÓ =		Cota Canvi :		Coixí :		
		21 mm.		14 mm.		
	1	2	3	4	5	6
Pressió	0	750	575	525		
Temps	6'50	6	10	0		

PLASTIFICACIÓ

r.p.m.	150	150	150		Succió	
mm.	20	60	65		mm./s	15
Cp.	90	90	90		mm.	3

VARIS

Obertura Motlle	Rec. Segon Motlle	P. Segon Motlle	Peça / Hora
275 mm.	30	10 / 1700 Km	
Boquilla	Carro	Pes Peça	Pes Injectada
4 mm.	1000		

REGISTRE CANVIS

Data	Paràmetre	Canvi	Motiu	Tècnic

Tolerància paràmetres +/- 5%

Nota al danera.

Aprobat Responsable Injecció:

Data i Firma :

S'ha tornat a repetir la prova per millorar cronomet.
S'ha provat amb la peça R.D. perquè D.B. No marca el
cronomet. S'ha provat millorar l'aspecte, però les cingues laterals
per process d'ingress no s'han pogut treure (creiem que les
cingues són provocades per els "antiagres" que porta a l'interviu de
la peça.)

El process d'ingress no es del tot estable. Es degradada el
material a la C.C. En una futura producció s'hauria de
millorar baguilles, P.I. Que es molt petit i c.c.

S'han fet uns 50 peces i s'han muntat.