	<h1 style="text-align: center;">INFORME INYECCIÓN / CALIDAD</h1>				Molde nuevo : <input checked="" type="checkbox"/>
					Modificación: <input type="checkbox"/>
					Comparativa: <input type="checkbox"/>
Departamentos Implicados:	Inyección <input checked="" type="checkbox"/>	Calidad <input checked="" type="checkbox"/>	Sala C <input type="checkbox"/>	Almacén <input type="checkbox"/>	Otro <input checked="" type="checkbox"/> Taller

Referencia: 1987/0/0	Fecha plano : NO HAY	Material : PS
Denominación: Tarro 50ml Cuadrado (T-65)_4Figures	Cavidades: 4/4	Máquina : 29

Motivo informe :

Homologación molde nuevo T-65_ 4 figuras (v.00)

INFORME INYECCIÓN

El motlle es torna a Cornellà. Les correderes no obren correctament i marca les peces, pot ser degut a que els " frens " no estiguin ben posicionats, o que les guies siguin curtes, o la convinació de les dues.

Atentament


Joan Fíguls 21/05/2019

INFORME TALLER

- Se han sustituido las columnas a fin de ganar 6mm mas de apertura.
- Hemos tapado las bolas restableciendo su nueva posicion.
- Recortamos las correderas 3.5mm para permitir la nueva apertura.

Se han desahogado los pasos de columna en todas las placas del lado de expulsión.


Manuel Serrano 25/01/2019

	<h1 style="text-align: center;">INFORME INYECCIÓN / CALIDAD</h1>				Molde nuevo : <input checked="" type="checkbox"/>	
					Modificación: <input type="checkbox"/>	
					Comparativa: <input type="checkbox"/>	
Departamentos Implicados:	Inyección <input checked="" type="checkbox"/>	Calidad <input checked="" type="checkbox"/>	Sala C <input type="checkbox"/>	Almacén <input type="checkbox"/>	Otro <input checked="" type="checkbox"/> Taller	

INFORME CALIDAD

(1987) INFORME DIMENSIONAL (Tolerancia +/- 0,2mm)

Cota	Nominal	Fig. 37				Fig. 38				Fig. 39				Fig. 40			
1	Ø Rosca 57,60 (+/- 0,25mm)	57,6				57,6				57,55				57,55			
2	Ø Tope Rosca Ø57,6 (+/- 0,25mm)	57,5				57,5				57,4 - 57,5				57,5			
3	Ø Anclaje Ø54,15 (+/- 0,25mm)	54,1				54,1				54,1				54,15			
4	Ø Interior 50,90 (+/- 0,2mm)	51,2 – 51,3				51,2				51,1 – 51,3				51,15			
5	Ancho Superior 69,70 (+/- 0,2mm)	69,6				69,5 – 69,6				69,6				69,7			
6	Altura Máxima 43,35 (+/- 0,45mm)	43,5				43,5				43,5				43,5			
7	Altura Cuello Int. 9,80 (+/- 0,15mm)	9,90	9,89	9,83	9,92	9,89	9,87	9,85	9,90	9,88	9,85	9,82	9,85	9,82	9,81	9,83	9,81
8	Altura Cuello Ext. 10,10 (+/- 0,25mm)	9,91	9,93	9,88	10,1	9,90	9,88	9,88	9,93	9,93	9,93	9,87	9,87	9,80	9,75	9,78	9,81
9	Profundidad Mínima 37,50 (0 / +1,5mm)	38,15				38,2				38,35				38,20			
10	Peso (grs.)	99,8grs.				100,0grs				99,8grs				100,5grs			
11	Rebaba	Ok				Ok				Ok				Ok			

	<h1 style="text-align: center;">INFORME INYECCIÓN / CALIDAD</h1>				Molde nuevo : <input checked="" type="checkbox"/>
					Modificación: <input type="checkbox"/>
					Comparativa: <input type="checkbox"/>
Departamentos Implicados:	Inyección <input checked="" type="checkbox"/>	Calidad <input checked="" type="checkbox"/>	Sala C <input type="checkbox"/>	Almacén <input type="checkbox"/>	Otro <input checked="" type="checkbox"/> Taller

Montage Cubilete

Descripció	Fig. 37	Fig. 38	Fig. 39	Fig. 40
Cubilete 6un.	Ok	Ok	Ok	Ok
Cubilete para Obturador	Ok	Ok	Ok	Ok
El Cubilete Gira	No	No	No	No

Tarro PS + Tapa blanca

Descripció	Fig. 37	Fig. 38	Fig. 39	Fig. 40
Par de Cierre (N.m)	0,98	1,15	0,96	0,60
Separación TARRO /TAPA	Menys 0,1mm	Menys 0,1mm	Menys 0,1mm	Menys 0,1mm

Tarro PS + Tapa Metalizada

Descripció	Fig. 37	Fig. 38	Fig. 39	Fig. 40
Par de Cierre (N.m)	2,28	2,23	2,02	2,11
Separación TARRO /TAPA	Menys 0,1mm	Menys 0,1mm	Menys 0,1mm	Menys 0,1mm

Conclusiones :

Este molde no se puede dar como homologado.

1. La cota 7-8 está muy ajustada, tendría que tener mínimo 0,1mm de caída.
2. La separación entre tarro y tapa, es insuficiente no pasa la galga de 0,1mm. por todo el contorno del tarro, eso quiere decir que la tapa toca en el tarro.

Responsable Calidad : Quicu Estebanell

Fecha : 07/02/2019