

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	14/01/19	REF. MOLDE	1972	TERMOPLÁSTICO	Polipropile
		CAVIDADES	/		
TÉCNICO	Joan F.	COLORANTE (%)		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	24	ADITIVO		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	280	215	210	200	
Real	280	215	210	200	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

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

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
PART FIXA	AIGUA GENERAL	PART MOBIL	AIGUA GENERAL

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	15.2	T.ENFRIAMIENTO	5.2	P. LIMITE	825
T.PLASTIFICACIÓN	3.6	T. 2ª. PRESIÓN	2.2	P. REAL INY.	850
T. INYECCIÓN	1.5	T. SEG. MOLDE	1.5	P. REAL C.C	846

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	70	70	70	65	60	55
m.m	0	20	45	50	55	60
Presión	850	850	850	850	850	850
<div> <div>2ª.PRESIÓN</div> <div>COTA CAMBIO: 33.0 m.m</div> <div>COJÍN: 31.8 m.m</div> </div>						
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	650	700	750		
Tiempo	2.2	2	0.5	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	225	225	5		Succión	
m.m	5	60	65		m.m/s	15
Cp					m.m	10

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
285 m.m	110 m.m	15 V Bar	473 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
3 m.m	M () F (X)	13.6 g.	27.2 g.

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

OBSERVACIONES:

El motlle funciona correctament.

S'hauran de provar tots els motlles del conjunt per comprovar ensamblatges.

Les peces són correctes per control dimensional.

El cicle de 15.2 " es podria baixar 1.0 " sí es fès com sempre dic i mai es realitza una (mitja lletia) al punt d'injeccio, sí ús fixeu estàn rexupades les peces d'aquesta zona, per eliminar el rexup només cal donar refredament, però això evidenmnet baixa la productivitat.

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:
Firma/fecha 14/01/19

APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:
Firma/fecha: