plasticos faca		FULL PARÀMETRES PROVES INJECCIÓ (RE.FA.24)											
		Data			Nom Técnic				làquina		Ref. Motlle		
C :	2.1		4-21		B			3			1854		
Cavitats Colorant						Material		Temps/Colorant		nt T	Temps/R.P.M		
2/2	BLANC PE	3 9008	23 3	%		Blo GP.	1015						
					MPERATI	URA HU	SILLO						
Nonetral	Boquilla		Z2			Z3		Z4			Z5		
Nominal 195 Real 195			190			185		180			175		
Real		190			185		180)	175			
TEMPERATURA CÀMARA MOTLLE B1													
B1 B N Mauval Haw		B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2	
	15												
R1 R	2 R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4	
The state of the s	95		-										
R 195 1	95			D :11	/2 2	1/70				_			
			B =		a / R = Ram			itral					
			2	TE	MPERATU	JRAS MO	OTLLE						
Zona Mo	CCIÓ º C Zor					288080	STAT EXP	ULSIO	0.0	Mary Sales Company			
Zona Motlle Bogvilles			Relvi				lasos	a Motlle			ō C		
Punxons			700				ès lun	Cipha	01	70	ے د		
							wit dar						
					TEMPS / I	A TABLE TO SERVICE STATE	NS						
T. Cicle:										90			
		2150				4'50		P. Real Injecció: P. Real C.C.:			492		
i. injeccio:		2.3					2		ear C.C.		49	2	
Perfiles	1		RI		E VELOCI		RESSIO		11	_			
mm/s			1	2	_	3				5			
mm			10 20			12							
				0	1	30							
Pressio	900					30		35		40			
2º PRES			30	Canvi	:	200	mm.	35	Coixí :	900		<u>100</u> mm.	
2º PRES	SIÓ = 1		Cota	Canvi		900 20 3	mm.	35	Coixí :	900		900	
2º PRES	SIÓ = 1 0		Cota	Canvi		900 20 3 750	mm.	35 900 4 775	Coixí :	900		<u>100</u> mm.	
2º PRES	SIÓ = 1		Cota	Canvi		900 20 3 750 6'50	mm.	35	Coixí :	900		<u>100</u> mm.	
2º PRES Pressió Temps	SIÓ = 1 0 4/50		Cota	Canvi 2 25		900 20 3 750 6'50	mm.	35 900 4 775		40 900 1 1 5		<u>100</u> mm.	
2º PRES Pressió Temps r.p.m.	SIÓ = 1 0 4/50		7 4 30	2 2 25		900 20 3 750 6'50 FICACIÓ	mm.	35 900 4 775	Succ	40 900 1 1 5	1/9	900 mm. 6	
2º PRES Pressió Temps	SIÓ = 1 0 4/50		Cota	2 2 25		900 20 3 750 6'50	mm.	35 900 4 775		40 900 5 Sió	1/9	900 mm. 6	
2º PRES Pressió Temps r.p.m. mm.	SIÓ = 1 0 4/50 300 20		Cota	2 2 25	PLASTII	900 20 3 750 0'50 FICACIÓ 150 55	mm.	35 900 4 775	Succ	40 900 5 Sió	1/9	900 mm. 6	
Pressió Femps r.p.m. mm. Cp.	SIÓ = 1 0 4/50 300 20 125		30 Cota	Canvi 2 2 2 5 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	PLASTII	900 20 3 750 0'50 FICACIÓ 150 55		35 900 4 775 0	Succ	900 1 5 sió	1/9	900 mm. 6	
2º PRES Pressió Temps r.p.m. mm.	SIÓ = 1 0 4/50 300 20 125		Cota 7 4 30 1 Rec. So	2 2 25	PLASTII	900 20 3 750 0'50 FICACIÓ 150 55 50 RIS	P. Sego S / 1000	35 900 4 775 0	Succe mm mm	900 1 5 sió	1/9	900 mm. 6	
Pressió Temps r.p.m. mm. Cp. Obertura M	SIÓ = 1 0 4/50 300 20 125		Gota 7 4 30 1 1 Rec. So	Canvi 2 2 3 0 0 0 0 0 0 0 0 Carro	PLASTII	900 20 3 750 0'50 FICACIÓ 150 55 50 RIS	P. Sego S / 1000	35 900 4 775 0	Succ	900 1 5	1/9	(O 8	
Pressió Femps r.p.m. mm. Cp. Obertura M 2 50 mm.	SIÓ = 1 0 4/50 300 20 125		Cota 7 4 30 1 A	Canvi 2 2 3 0 0 0 0 0 0 0 0 Carro	PLASTII	900 20 3 750 0'50 FICACIÓ 150 55 50 RIS	P. Sego S / 1000	35 900 4 775 0	Succe mm mm	900 1 5	1/9 Ga / Hor	(O 8	
2º PRES Pressió Temps r.p.m. mm. Cp. Obertura M 2 50 mm. © Boquil	SIÓ = 1 0 4/50 300 20 125		Gota 7 4 30 1 1 Rec. So	Canvi 2 2 3 0 0 0 0 0 0 0 0 Carro	PLASTII	900 20 3 750 0'50 FICACIÓ 150 55 50 RIS	P. Sega	35 900 4 775 0	Succe mm mm	900 1 5	1/9 Ga / Hor	(O 8	
2º PRES Pressió Temps r.p.m. mm. Cp. Obertura M 2 50 mm. © Boquil	SIÓ = 1 0 4/50 300 20 125 otlle	Paràme	30 Cota 30 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Canvi 2 2 3 0 0 0 0 0 0 0 0 Carro	PLASTII VA /lotile	900 20 3 750 0'50 FICACIÓ 150 55 50 RIS	P. Sega	35 900 4 775 0	Succe mm mm	900 1 5	1/9 Ga / Hor	10 8	
2º PRES Pressió Temps r.p.m. mm. Cp. Obertura M 2 50 mm.	SIÓ = 1 0 4/50 300 20 125 otlle		30 Cota 30 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Canvi 2 2 3 0 0 0 0 0 0 0 0 Carro	PLASTII VA /lotile	900 20 3 750 6'50 FICACIÓ 450 55 50 RIS	P. Sega	35 900 4 775 0	Succe mm mm	900 1 5	ça / Hor	10 8	
2º PRES Pressió Temps r.p.m. mm. Cp. Obertura M 2 50 mm.	SIÓ = 1 0 4/50 300 20 125 otlle		30 Cota 30 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Canvi 2 2 3 0 0 0 0 0 0 0 0 Carro	PLASTII VA /lotile	900 20 3 750 6'50 FICACIÓ 450 55 50 RIS	P. Sega	35 900 4 775 0	Succe mm mm	900 1 5	ça / Hor	10 8	
2º PRES Pressió Femps r.p.m. mm. Cp. Obertura M 2 50 mm. s Boquil mm.	SIÓ = 1 0 4/50 300 20 125 otlle		30 Cota 30 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Canvi 2 2 3 0 0 0 0 0 0 0 0 Carro	PLASTII VA /lotile	900 20 3 750 6'50 FICACIÓ 450 55 50 RIS	P. Sega	35 900 4 775 0	Succe mm mm	900 1 5	ça / Hor	10 8	

Informe al darrera

Aprobat Responsable Injecció:

Data i Firma:

21-4-21 Mottle 1854 Tapa Bola som I Bio 6P1015 Blanc (2 peces) - Les peces s'han fet amb un 3% de colorant blanc PB-900823 - El circuit de refrigeració dels prasos esta obturat, nomas funciona el circuit de darrera (la placa mes a prop de l'expulsió maquina). - Les boquilles de la Camara Calenta no son estables, fins itot treballan en manval, prijæn i baixen al ser parer. - Els ramals de la camara calenta son mes estables.

- El auclatge del interior presenta una rebava que varia depenen de la temperatura boquilla i que entri mes o menys material.

Bolano 21-4-21