|  |
| --- |
| **Motivo informe** :  HOMOLOGACIÓN “Soldado de tapeta modificada (más gruesa). |

**Informe Dimensional**

|  |
| --- |
| **Referencias:** 1796 / B001\_01 / 1798  **Denominaciones :** Dispenser Quadrado 30ml + Botella 30ml +Tapeta |
| ***Parámetros de la máquina :***  Presión 1,8 bar  Retardo 0,10 s  Tiempo constante 0,25s  Los parámetros se han ido subiendo hasta alcanzar la soldadura correcta  Las pruebas las hacemos con :   * Figura 1- 2 de los dispensers * Figura 2 de las tapetas * Botella 30ml. |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Observaciones :**   |  |  |  | | --- | --- | --- | |  | Tapeta 2 | Resultado | | Dispenser Fig. 1 | Ok | Correcto | | Dispenser Fig. 2 | No OK | **No ok** |  * El dispenser con la fig. nº 2 + Tapeta fig. nº 2 ***, se rompe o suelda mal.*** |

***Dimensional***

|  |  |
| --- | --- |
| **Dispenser Fig. 1**  1,1 – 1,mm  Interior  29 – 29,1mm  31,3mm | **Dispenser Fig. 2**  0,8 – 0,9mm  Interior  29,3 – 29,4mm  31,4mm |

|  |  |
| --- | --- |
| ***Tapeta Fig. 2***      ***29,1mm***  ***-***  ***29,2mm***  27-27,1mm | ***Profundidad soldado dispenser***  ***Fig. 1 =*** 4,35mm.  ***Fig. 2 =*** 4,30mm.  **Medidas anclaje / Soldado TAPETA**  **Fig. 2 =** 4,5 – 4,6mm. |

|  |
| --- |
| ***Conclusiones :***   1. Las medidas de las 2 figuras de los dispenser no son iguales (la figura 1 está más reforzada). 2. La tapeta + Dispenser tienen juego y no es favorable para el soldado como se puede apreciar mirando dimensional, ( Fig 2 dispenser + Fig.2 tapeta no suelda).   A\_ Si se refuerza la tapeta en su interior se podría evitar su rotura.  B\_ Ajustar fig. 2 dispenser a las medidas del dispenser Fig. 1.   1. Se hacen las pruebas con la tapeta nº2 ya que la tapeta nº1 tenía problemas con la colada. |

***INFORME REALIZADO***

|  |
| --- |
| **Responsable :** Quicu Estebanell  **Fecha :** 03/10/16 |