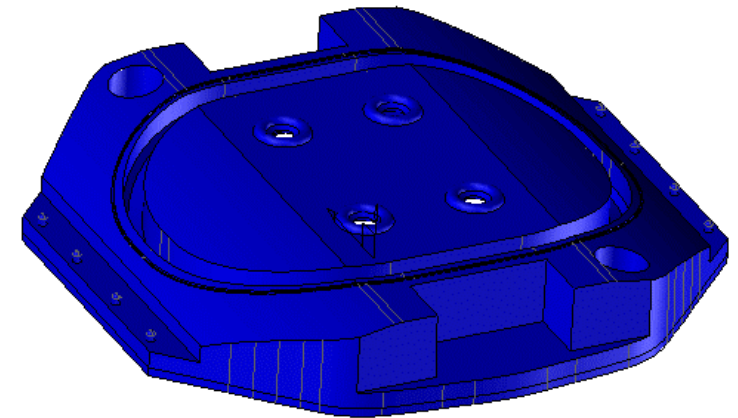
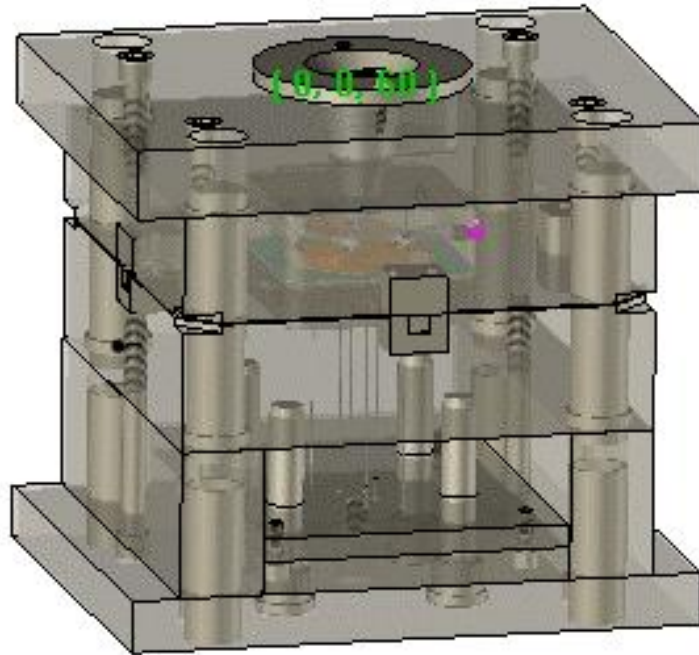
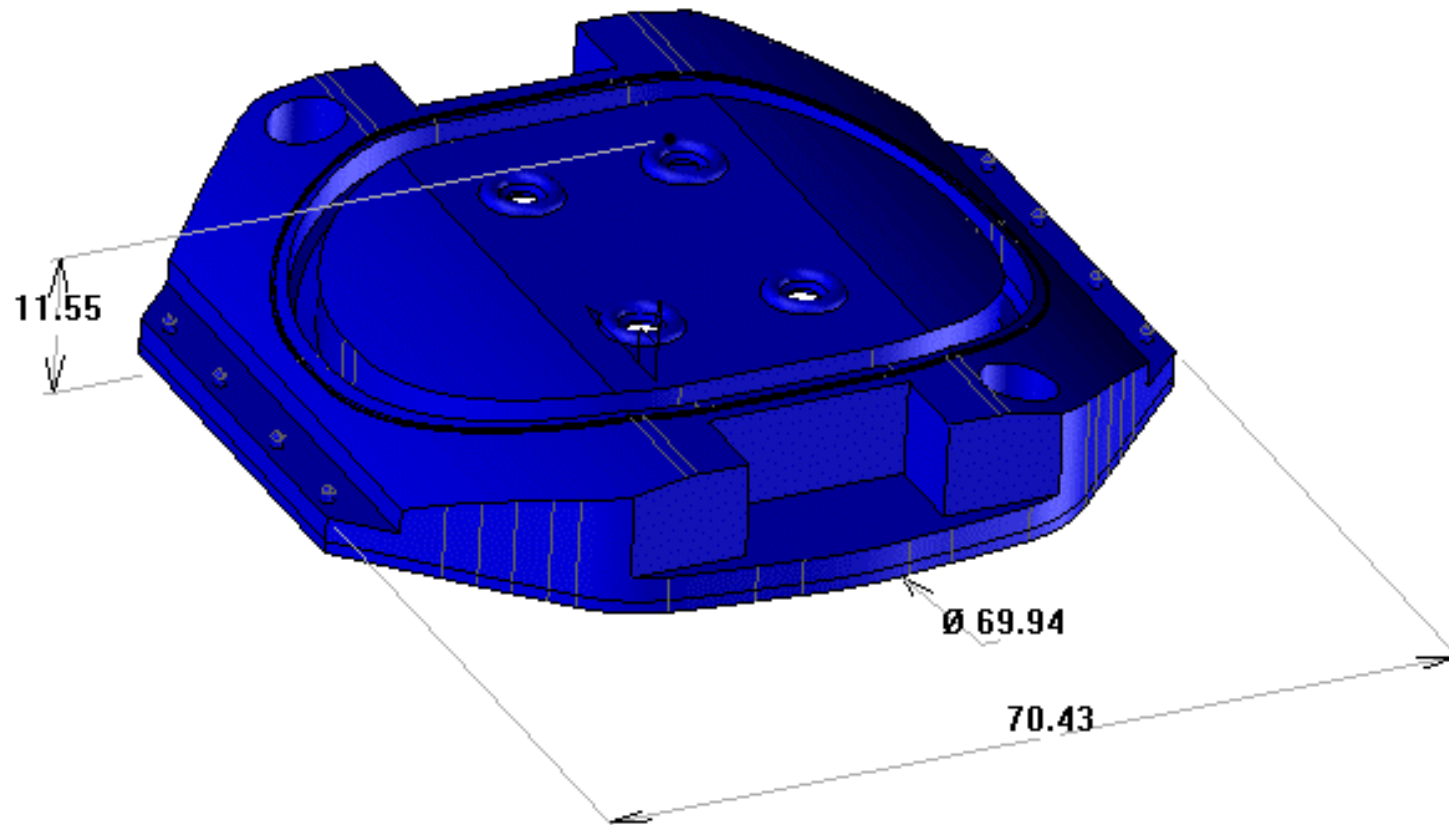


CET-PM_UF-IPM_7140098_preliminar



Dimensões máximas da peça a moldar:



Volume: $11799,484\text{mm}^3 \pm 30,859$ de tolerância

Massa da peça: $10,62\text{g} \pm 0.028$

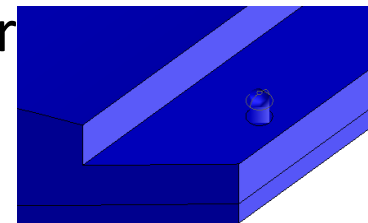
Perfil de espessuras da peça/ espessura média da peça:

- Considerando que o máximo de espessura da peça é 3 e o mínimo é 1mm, considera-se que em média a peça tem 2mm de espessura

Análise de raios/ arestas vivas:

A peça é composta por várias aréostas vivas, contudo tem muitas zonas com raios, como demonstra as imagens a baixo.

Apesar de não se saber qual a finalidade desta peça é necessário questionar o cliente para a eventualidade de se colocar raios nestas arestas vivas para que depois não se tornem um perigo para o futuro consumidor do pr



Análise de ângulos de desmoldação versus material a injetar e acabamento superficial

No molde vai ser utilizado o material Polipropileno (PP) ou polipropeno é um polímero, mais precisamente um termoplástico.

Este material é possível de reciclar, sendo identificado através do símbolo triangular:



A sua forma molecular é $(C_3H_6)_x$.

O polipropileno é um tipo de plástico que pode ser moldado usando apenas aquecimento, como tal, no molde irei utilizar um bico de injeção com canais quentes.

O material possui propriedades muito semelhantes às do polietileno (PE), mas com ponto de amolecimento mais elevado.

As suas principais propriedades são:

- Baixo custo;
- Elevada resistência química e a solventes;
- Fácil moldagem

Neste tipo de material (PP) recomenda-se que tenha ângulos de saída entre 0,5 e 1,5°. Neste caso a peça tem ângulos de desmoldação de 1°, logo está dentro desta recomendação.

Identificação de zonas com contra saída 0

Neste artigo não existem zonas negativas.

Obrigada pela sua atenção.

CET-Projecto de Moldes Aluna Lídia Ruivaco Nº 7140098

Ano lectino 2015/2016