

PROCES TECHNOLOGICZNY

Nazwa wyrobu: Studzienka przepływowa 315 x 200

Nr : R – 100.00

Opracował

Sprawdził

Zatwierdził

Nazwisko

Data

Podpis

Nazwisko

Data

Podpis.....

Nazwisko

Data.....

Podpis

		KARTA TECHNOLOGICZNA Formowania Wtryskowego				Numer wyrobu: R – 100.01		
						Nazwa wyrobu Podstawa 315x200		
Nazwa operacji: Formowanie wtryskowe			Nr : 1			Strona 3	Stron 6	
Materiał : PPC Tiplen K 693			Waga wyrobu: 3510 g					
Barwnik: Polmast PM22506+50			Procent dozowania: 2 %					
Regranulat: Możliwość stosowania			Procent dozowania: do 30 %					
Wtryskarka: TYP: Toshiba Nr:			Forma: TYP.....Nr					
Dysza : TYP: Otwarta Nr:			Termostat : Woda obiegowa temp 18 °C					
Temp. cylindra			Temp. formy			Temp. gorących kanałów		
strefa	temp. °C	odchyłka	strefa	temp. °C	odchyłka	strefa	temp. °C	odchyłka
C1	30	± 5	F1	40	± 5	G1	-	
C2	150	± 5	F2	40	± 5	G2	-	
C3	210	± 5	F3	-		G3	-	
C4	220	± 5	F4	-		G4	-	
C5	230	± 5	F5	-		G5	-	
Ślimak								
Obroty:		Dozowanie:		Dekompresja: 5 mm		Poduszka: 6 mm		
Ciśnienia								
Ciśnienie uplastycznienia: 12 MPa		Ciśnienie wtrysku: 120 MPa			Ciśnienie docisku: 95 MPa			
Czasy								
Czas wtrysku: 3 sek		Czas docisku: 50 sek		Czas chłodzenia: 100 sek		Czas cyklu 180 sek		
Kontrola operacji: <ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzenie zgodności materiałów ze specyfikacją 2. Wizualna ocena detalu– kolor jednolity - brak deformacji skurczowych 3. Dopuszczalne odchyłki nastaw temperatur : ± 5°C, 4. Dopuszczalne odchyłki poduszki: ± 1 mm 5. Dopuszczalne odchyłki ciężaru : ± 0,5 % 6. Kontrola wymiarów, na zgodność z rysunkiem wykonywana jest po 24 h. składowania wykonanej partii i stanowi podstawę akceptacji parametrów wtryskiwania. 								
Opracował			Sprawdził			Zatwierdził		
Nazwisko			Nazwisko			Nazwisko.....		
Data			Data			Data		
Podpis			Podpis			Podpis		

		KARTA TECHNOLOGICZNA Formowania Wtryskowego				Numer wyrobu R – 100.06		
						Nazwa wyrobu Pierścień zabezpieczający Ø200		
Nazwa operacji: Formowanie wtryskowe			Nr : 2			Strona 3	Stron 6	
Materiał : PPC Tiplen K 693			Waga wyrobu: 122 g					
Barwnik: Polmast PM22506+50			Procent dozowania: 2 %					
Regranulat: Możliwość stosowania			Procent dozowania: do 30 %					
Wtryskarka: TYP: ENGEL Nr: 500/250			Forma: TYP: Zimnokanałowa Nr: P-160					
Dysza : TYP: Otwarta Nr:			Termostat : Woda obiegowa temp 18 °C					
Temp. cylindra			Temp. formy			Temp. gorących kanałów		
strefa	temp. °C	odchyłka	strefa	temp. °C	odchyłka	strefa	temp. °C	odchyłka
C1	30	± 5	F1	40	± 5	G1	-	
C2	150	± 5	F2	40	± 5	G2	-	
C3	210	± 5	F3	-		G3	-	
C4	220	± 5	F4	-		G4	-	
C5	230	± 5	F5	-		G5	-	
Ślimak Ø 55								
Obroty: 200		Dozowanie: 67		Dekompresja: 5 mm		Poduszka: 6 mm		
Ciśnienia								
Ciśnienie uplastycznienia: 12 MPa			Ciśnienie wtrysku: 120 MPa			Ciśnienie docisku: 95 MPa		
Czasy								
Czas wtrysku: 1 sek		Czas docisku: 20 sek		Czas chłodzenia: 20 sek		Czas cyklu 50 sek		
Kontrola operacji: <ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzenie zgodności materiałów ze specyfikacją 2. Wizualna ocena detalu– kolor jednolity - brak deformacji skurczowych 3. Dopuszczalne odchyłki nastaw temperatur : ± 5°C, 4. Dopuszczalne odchyłki poduszki: ± 1 mm 5. Dopuszczalne odchyłki ciężaru : ± 0,5 % 6. Kontrola wymiarów, na zgodność z rysunkiem wykonywana jest po 24 h. składowania wykonanej partii i stanowi podstawę akceptacji parametrów wtryskiwania. 								
Opracował			Sprawdził			Zatwierdził		
Nazwisko			Nazwisko			Nazwisko.....		
Data			Data			Data		
Podpis			Podpis			Podpis		

		KARTA TECHNOLOGICZNA Wulkanizacji na prasie		Numer wyrobu: NDD 60 – 02 Ø 200	
				Nazwa wyrobu Uszczelka	
Nazwa operacji: Wulkanizacja uszczelki			Nr : 3		Strona 3
Materiał : Mieszanka gumowa Typ: Postać: Płyty			Waga wyrobu: g		
Maszyna : TYP: Prasa hydrauliczna dwustanowiskowa PHM – 40 T Nr:			Forma: TYP: Forma dwupłytkowa Nr:		
Nr czyn.	Czynność		Przyrządy, Narzędzia, Nr:		Nr instrukcji
1.	Nagrzewać formę między płytami grzewczymi maszyny do osiągnięcia temperatury roboczej. Temp. 150°C ± 5°C		Termometry stykowy		
2.	Rozciąć płyty mieszanki na pasy o szerokości		Przyrząd do cięcia płyt mieszanki gumowej Nr:		
2.	Odciać pas o długości i ciężarze		Nóż		
3.	Otworzyć nagrzaną formę, natryśnąć na powierzchnie formujące warstwę oddzielającą i ułożyć odcięty pas mieszanki w gnieździe.		Olej silikonowy		
4.	Zamknąć formę i wulkanizować kształtkę. Parametry wulkanizacji: - Temperatura formy 150°C ± 5°C - Ciśnienie: 3 Mpa ± 0,5 Mpa - Czas wulkanizacji: 5 min ± 30 sek				
5.	Otworzyć formę, wyciągnąć uszczelkę, obciąć wylewy, sprawdzić wizualnie jakość i odłożyć w pojemniku				
Kontrola operacji: 1. Sprawdzenie zgodności materiałów ze specyfikacją 2. Wizualna ocena detalu– kolor jednolity - brak deformacji 3. Dopuszczalne odchyłki nastaw temperatur : ± 5°C, 5. Dopuszczalne odchyłki ciężaru : ± 0,5 %					
Opracował		Sprawdził		Zatwierdził	
Nazwisko		Nazwisko		Nazwisko.....	
Data		Data		Data	
Podpis		Podpis		Podpis	

