SCHEDA DI STAMPAGGIO
FICHE DE PARAMETRE INJECTION

Codice *CODE*		Disegno *Désignation*	

MATERIALE *MATIERE*		DESCRIZIONE / *Descripition*	

CODICE/*Code:*		% MACINATO/*Rébroyer*	0%	Essicazione/*Etuvage :*	Mezzo *Type :*	DIPRE	Temperatura/*Temperature :*		°c	Tempo/*Temps :*		min

Dati Stampo *Detail Moule*	*Identificazione Identification*		N°figure *N° Empreinte*	2	Da *De*		Termostazione *REGULATION °c*	Parte mobile *Partie mobile*		Parte fissa *Partie fixe*		Maschi *Tiroir ou*		n° termoregolatori	

Estrazione/ EJECTION

Securita di Estrazione *Sécurité éjection*	Si *OUI*	NO *NON*	*Attelage*	Si *OUI*	NO *NON*
Velocita *Vitesse* mm/s	Pressione *Pression*		N° colpi *Nombre de coups*		
Andata *Sortie*		KN	Corsa *Cours d'éjection mm*		
Ritorno *Retour*		KN	Apertura Piastra (mm) *Course d'ouverture moule*		
Ugello *PONTON*	Fissa/*Fixe*	SI	Mobile/*Mobile*		

Dati PRESSA *Detail Presse*	Tipo/*Marque*	ARBURG	Ton. *Ton.*	
	n°		Diametro vite *Diametre vis (mm)*	
Manipolatore Robot	*NO*	*Tipo Marque*		

Feasi *Paliers*	Apertura Stampo *Overture Moule* Velocita *Vitesse*	Pressione *Pression*	Corsa *Course*	Chiusura Stampo *Fermeture Moule* Velocita *Vitesse*	Pressione *Pression*	Corsa *Course*
1						
2						
3						
Sicurezza Stampo *Sécurité moule*						

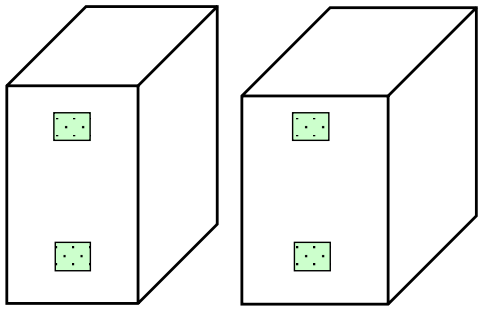
Forza di Chiusura *Force de verouillage*			KN
Moltiplicatore di pressione: *Moltiplicateur pression*		Pressione *Pression*	bar
Ugello pressa: *Buse plastifications*	Conico *Conique*	Piatto *Plate*	Lungo/medio/corto *Long/medio/corto*
Martinetti radiali : *Verrain radiale*		Fine fase tramite : *Fin de phase de verrain*	Ciclo utilizzo *Cicle de verrain*

Potenza *Potence*			kW		
Tempo ciclo Tot. *TEMPS DE CYCLE TOTALE.*				sec	Ø Foro Stampo *Ø Buse Moule*		mm
Pezzi ora *Pièce/Heurs :*	#DIV/0!	Pezzi Turno *Pièces/Equipe*	#DIV/0!				

Termoregolazione *Régulation des canaux chauds*	1	2	3	4	5	6	7
	8	9	10	11	12	13	14
	15	16	17	18	19	20	21

Temp. Cilindro *T°. CYLINDRE*			Tempi *TEMPS (sec)*		Iniezione *INJECTION:*		1	2	3	Pressione reale *Pression injection Max:*		bar	Dosaggio/*Volume Dosage*		cm³
8° Zona *8° Zone*		°c	Dosaggio *Dosage*							Post-Pressione *PRESSION DE MAINTIEN*			Velocità rotazione vite/*Vitesse Rotation Vis*		m/min
7° Zona *7° Zone*		°c	Inizieone *Injection*		Portata *Débit*	ccm/s				Pressione/*Pression*		Tempo/*Temps*	Contropressione/*Contropression*		bar
6° Zona *6° Zone*		°c	Raffreddamento *Refroidissement*							1		bar 1	sec	Risucchio/*Décompression*	ccm
5° Zona *5° Zone*		°c	Qualità / *Qualité*	toll.	Pressione *Pression*	bar				2		bar 2	sec	Peso Figura/*Poid Empreinte*	gr
4° Zona *4° Zone*		°c	P. iniez. (bar) *P. iniection*							3		bar 3	sec	Peso matarozza/*Poid de carotte*	gr
3° Zona *3° Zone*		°c	P. comm. (bar) *P. commutation*		Stadio *Palier*	ccm				Cuscino/*Matelas*			ccm	Fabb.Resina a turno /*Besoin résine /équipe*	#DIV/0! kg
2° Zona *2° Zone*		°c	t. iniez. (s) *t. iniection*							Caduta pressione *Point de commutation*			ccm	Portata di Risucchio /*Débit de decompression*	ccm/s
1° Zona *1° Zone*		°c	t. dose (s) *t. dosage*							*Pressione max di commutazione* *Pression max de commutation*			bar		
Ugello *Buse*		°c	t. ciclo (s) *t. cycle*		salva stampo *ecurité moule*		*Corsa (mm) Course*	Reale *Réel (s) :*	toll.	*Portata di Post-pressione* *Débit de maintien*			ccm/s		
			cuscino (ccm) *matelas*		salva stampo standard *securité moule standard*					standard			FORNO CONSIGLIATO	#DIV/0!	Kg
			Caduta pressione(ccm) *Point de commutation*		salva stampo 2° step *securité moule 2° palier*										
					salva stampo 3° step *securité moule 3° palier*										

NOTE :



Identificazione parametri di controllo Q *Identification paramètre qualite*

Tolleranza Pressione *Tol sur la pression:* ± 10 %

Tolleranza temperature *Tol général sur la temperature :* ± 10 °C

Tolleranza di Tempo *Tol général sur le temps:* ± 1 sec

TRASCRIZIONE	*Resp. Appro / Resp. Approbation*	*Resp.Validazione / Resp. Validation*	*Data / Date*

Revisione/*Revision :*		Mod. 048.05 Rev del 29/08/11