

FORMACION.

FundiSat

FORMACION DE FUNDICION INYECTADA.

FundiSat

- Hoy día, uno de los mayores problemas de las empresas es la alta exigencia de las piezas inyectadas , es decir, una pieza casi perfecta.
- La fundición, como sabemos, más del 50% es la experiencia del fundidor, ya que, con el mismo molde, un día puede inyectar piezas buenas y al día siguiente con el mismo molde y prácticamente los mismos parámetros, la pieza ser rechazada.
- En Fundisat pensamos que la formación de los fundidores es la mejor inversión para una empresa para su éxito.

FundiSat

- La formación de Fundisat consiste en Cursos de formación tanto para trabajadores como técnicos de mantenimiento:
 1. Verificar los distintos puntos de la máquina.
 - Presiones máquina.
 - Presión acumulador.
 - Filtros.
 - Fundición:
 - Regular la velocidad como la entrada de 2ª Fase.
 - Problemas y soluciones en la fundición.(tapones, no llenados, rebabas, aires, poros)
 - Interpretar las curvas de inyección.
 - Cálculos de velocidades pistón.
 - Cálculos de puntera como el apoyo del molde.
 - Cálculos de secciones de la pieza.

FundiSat.

FundiSat

CLIENT DATA

Client:

Head: bwh@hame

PIECE DATA

Head weight (gr): 20
Feed weight (gr): 214
Overflow weight (gr): 20
Projected surface area (cm²): 137,21
Alloy:

SECTIONS DISTRIBUTION*

Input section(A) (mm): 20,1
Primary section(B) (mm): 43
Secondary section 1 (C) (mm): 70
Secondary section 2 (L) (mm): 71,3
Diffuser section(D) (mm): 41,6
Pointer section(E) (mm): 95

*distance values measurements taken for casted product



FundiSat

OBSERVATIONS

As noticed in the sections calculations done, sections do not follow a decreasing relationship. This generates not desired decreasing speed changes, plus losses in the bed.

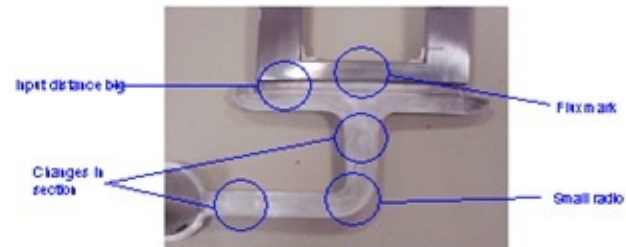
The section of the pointer, is lower than the sum of the input sections of the two pieces, what supposes to "no control" the input speed and to have to increase the pistons speed to compensate this variation on section.

The distance from the secondary channel (section A) to the input sections is 3 mm, when it is advisable to be as low as possible, 0.5 to 0.5 mm.

The feed channels are not polished, so they produce air captures and turbulences.

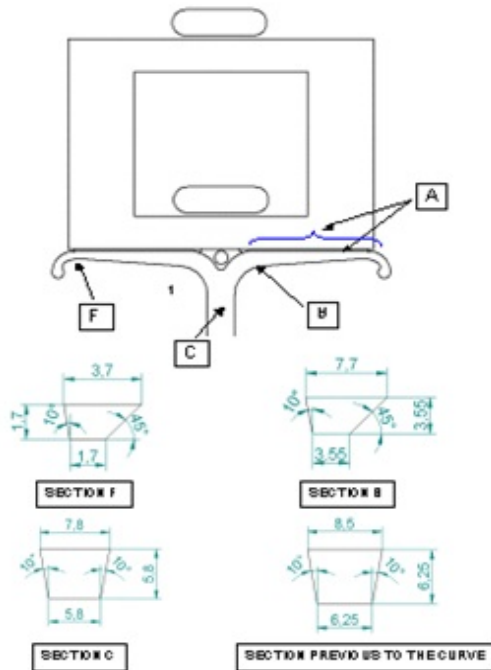
In the central part and closer to the input, it can be observed a important flux mark. This is due to their input geometry, and can be corrected changing that geometry.

Finally, we observed that in the not polished pieces appear expulsions marks, probably generated by a fast cooling temperature.



FundiSat

FundiSat

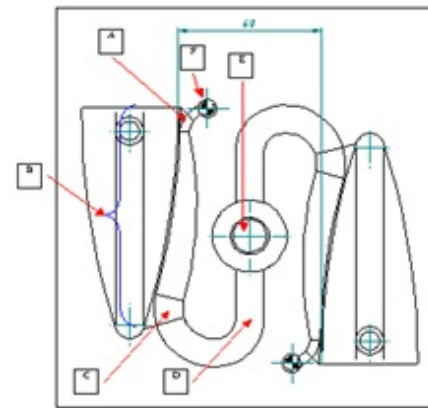


Isometric dimension

Page 7 of 9

FundiSat

Part 01.000



SECTIONAL

Dimension in mm

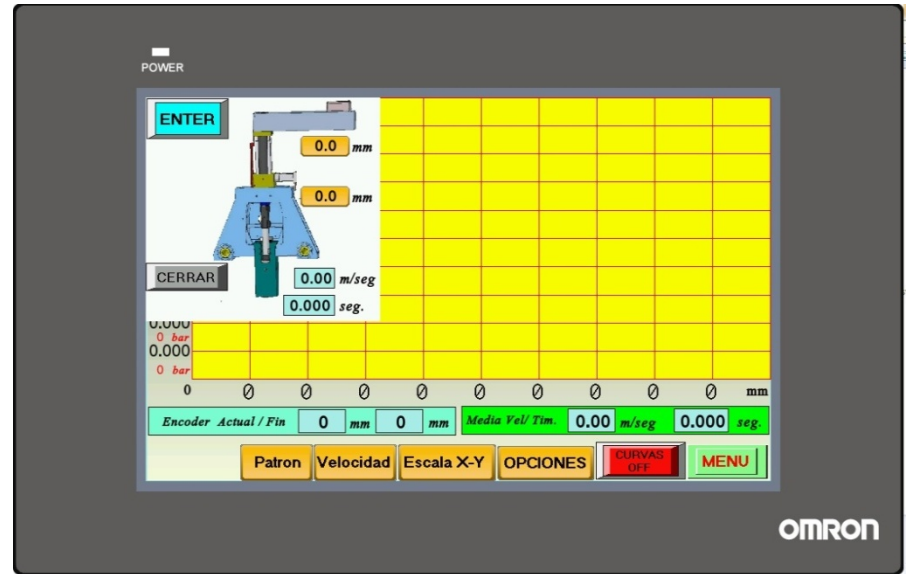
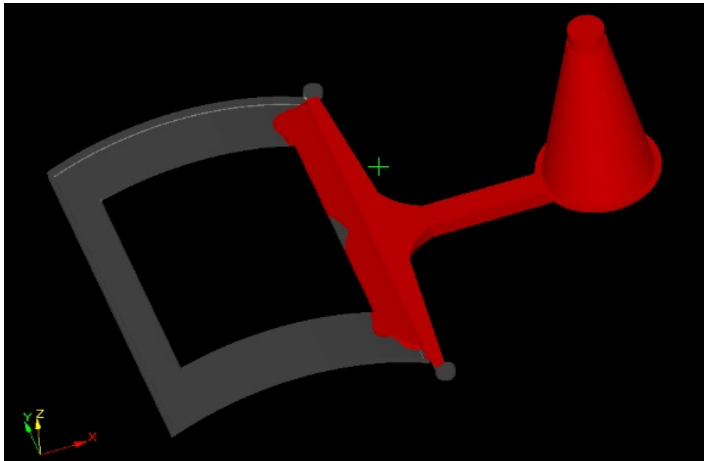
Page 12 of 12

FundiSat



FundiSat

Enseñamos con el Datagraph de Fundisat, la importancia de las curvas de inyección, para que el zamak vaya a la velocidad adecuada dependiendo de las características de la pieza.



FundiSat

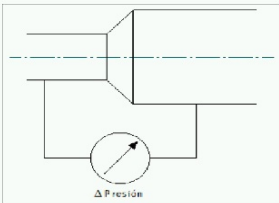
Hemos metido unas pantallas de cálculos para que ayuden al fundidor en las velocidades, tiempos...teóricos de cada pieza.

POWER

BOQUILLA

Fundisat

DIAMETRO PUNTERA	6.5 mm
DIAMETRO BOQUILLA	12.0 mm
DIAMETRO PISTON	55 mm
VELOCIDAD PISTON	0.6 m/s
VELOCIDAD PUNTERA	0 m/s
VELOCIDAD BOQUILLA	0 m/s



La velocidad de puntera recomendable es de 35 m/seg
apresiones entre boquilla y puntera

OPCIONES CURVAS MENU

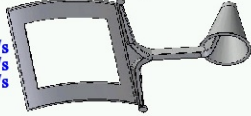
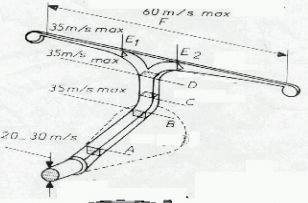
OMRON

POWER

CALCULOS

Fundisat

PESO PIEZAS+REBOSADEROS	0 gr
VOLUMEN PIEZA+REBOS.	0 cm ³
SUPERFICIE ENTRADA PIEZA	0 mm ²
TIM. LLENADO TEORICO	0 mseg.
Buenos acabados de superficie	= 10 mseg
Buenas características mecánicas	= 20 mseg
Cualidades Pobres	> 40 mseg
VEL. TEORICA ENTRADA	0 m/s
VEL. TEORICO PISTON	0.00 m/s



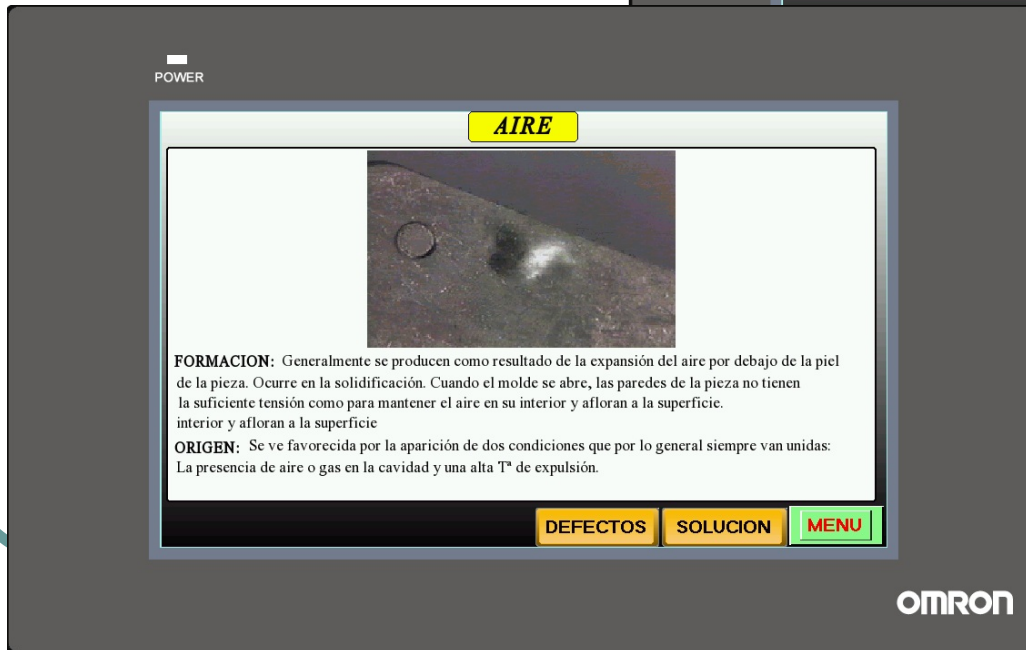
Gruesa = 30 m/s
Normal = 40 m/s
Delgada = 50 m/s

OPCIONES CURVAS MENU

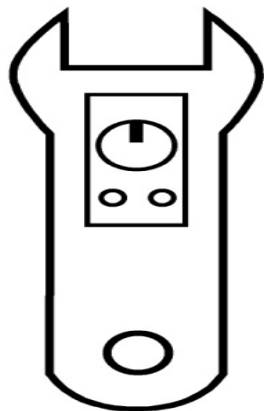
OMRON

FundiSat

Y defectos de la inyección, como su posible solución.



FundiSat



FundiSat

La Formación es tan importante
que tendría que ser obligatoria.

Muchas gracias,