



INNOVATION IN
PLASTIC
INJECTION
EQUIPMENT

Tu socio del sector del plástico - www.pape.es

“Optimizamos y rentabilizamos procesos de inyección”

“Diseñamos y fabricamos moldes pensando como inyectadores”

QUIENES SOMOS

En **Papé** nos dedicamos a la prestación de servicios técnicos para empresas del sector de la inyección de plásticos, así como al diseño y fabricación de moldes.

Nuestra amplia experiencia en procesos de inyección, adquirida tras muchos años dedicados exclusivamente a optimizar y rentabilizar los procesos productivos de nuestros clientes, nos permite abordar el diseño y la fabricación de moldes desde la perspectiva de quien trabaja con ellos a diario.

Este enfoque práctico supone un valor diferencial muy demandado y tradicionalmente ausente en el sector de la inyección.

Asimismo, ofrecemos servicios de reparación y modificación de moldes, una línea fundamental dentro de nuestro catálogo, adaptándonos a las necesidades específicas de cada cliente.

Aportamos un alto valor añadido en la fabricación de moldes que, unido a nuestros plazos de entrega y precios competitivos, convierte nuestra propuesta en una opción única en el mercado.

Contamos con la capacidad necesaria para asumir moldes de cualquier tamaño, así como con los medios técnicos y la experiencia requeridos para trabajar para cualquier sector, tecnología o material a utilizar.

EN QUÉ DESTACAMOS

- ✓ Diseñamos y desarrollamos internamente todos los moldes que fabricamos, garantizando un control total del proyecto desde su concepción hasta su puesta en marcha.
- ✓ En todos nuestros proyectos realizamos simulaciones reológicas avanzadas de las piezas, lo que nos permite anticipar y optimizar el comportamiento del proceso de inyección.
- ✓ Seleccionamos aceros específicos para cada tipo de molde, utilizando siempre aceros tratados para moldes de producción en serie y aceros pretratados para moldes prototipo, asegurando así el rendimiento y la durabilidad adecuados en cada caso.
- ✓ Llevamos a cabo todas las pruebas necesarias externamente al cliente hasta la validación definitiva de las piezas y el correcto funcionamiento del molde.
- ✓ Elaboramos y entregamos una completa documentación técnica, proporcionando al cliente toda la información necesaria relacionada con su molde.
- ✓ Nuestros proyectos incluyen la puesta a punto del molde y la optimización del proceso en la planta del cliente, así como soporte técnico online para el proceso durante el primer año de vida del molde, sin coste adicional.
- ✓ Garantizamos nuestros moldes durante un año o hasta un millón de ciclos frente a defectos de fabricación y funcionamiento.
- ✓ Nos comprometemos firmemente al cumplimiento de los plazos acordados, garantizando la puesta en marcha de cada proyecto según lo planificado.

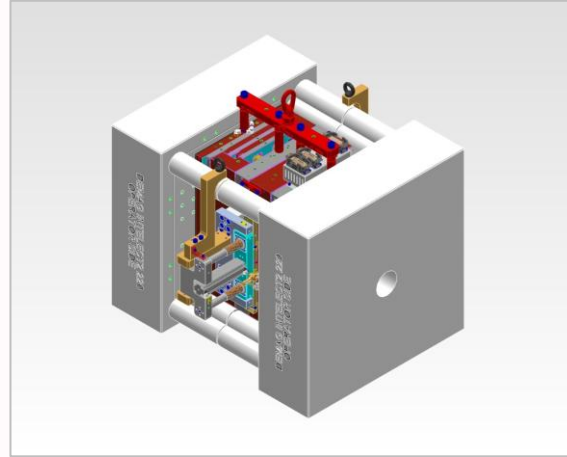
AUTOMOCIÓN



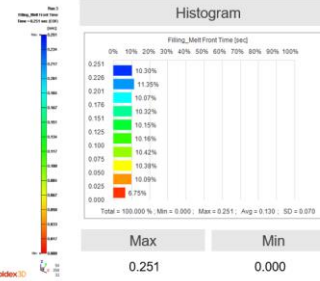
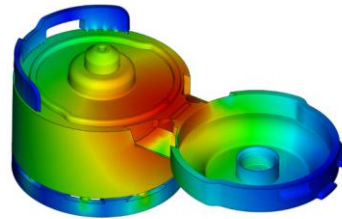
AUTOMOCIÓN



PACKAGING/MÉDICO



Filling_Melt Front Time



Max	Min
0.251	0.000

Avg	SD
0.130	0.070

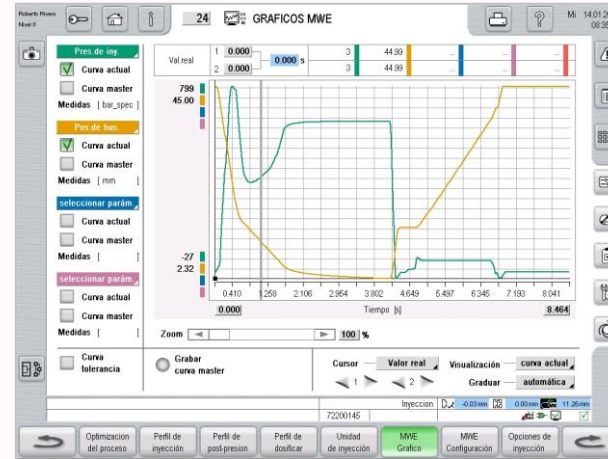
Melt front advancement is a position indicator as melt front boundary movement in different time duration in the filling process. From the melt front advancement one can:

- Examine the filling pattern of the molding
- Check potential incomplete filling (short shot) problem
- Identify weld line locations
- Identify air trap locations
- Check gate contribution for runner balance
- Check proper gate location to balance flow and eliminate weldline.

Moldex3D



PACKAGING/MÉDICO

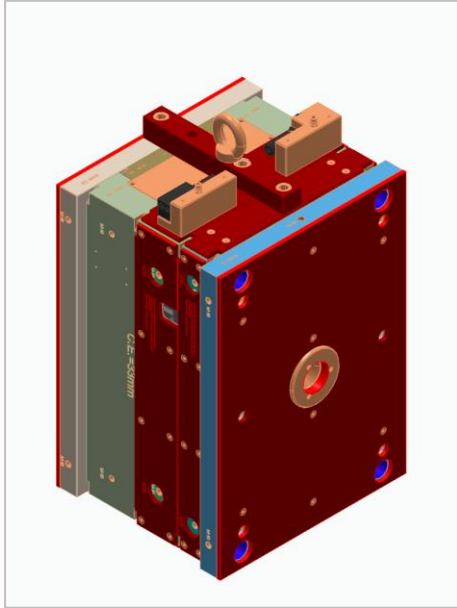


Fecha	Tiempo	Ciclos	Capn de masa	p-Hy max	Tiempo inyec.	Tiempo dosific.	Parámetro usuario 1	Parámetro usuario 2	Parámetro usuario 3
14.01.26.08.34.02	00009644	12.855	2.34	799	1.155	2.190	-1	-1	-1
14.01.26.08.33.48	00009643	12.850	2.27	799	1.155	2.180	-1	-1	-1
14.01.26.08.33.36	00009642	12.854	2.31	798	1.155	2.176	-1	-1	-1
14.01.26.08.33.24	00009641	12.848	2.28	799	1.155	2.161	-1	-1	-1
14.01.26.08.33.11	00009640	12.841	2.32	799	1.155	2.163	-1	-1	-1
14.01.26.08.32.58	00009639	12.844	2.30	798	1.155	2.179	-1	-1	-1
14.01.26.08.32.45	00009638	12.837	2.34	798	1.155	2.198	-1	-1	-1
14.01.26.08.32.32	00009637	12.842	2.31	797	1.155	2.172	-1	-1	-1
14.01.26.08.32.19	00009636	12.845	2.39	797	1.155	2.161	-1	-1	-1
14.01.26.08.32.06	00009635	12.852	2.39	799	1.155	2.176	-1	-1	-1
14.01.26.08.31.54	00009634	12.843	2.35	798	1.155	2.179	-1	-1	-1
14.01.26.08.31.41	00009633	12.852	2.31	798	1.155	2.176	-1	-1	-1
14.01.26.08.31.28	00009632	12.846	2.36	800	1.155	2.173	-1	-1	-1
14.01.26.08.31.15	00009631	12.835	2.35	800	1.155	2.162	-1	-1	-1
14.01.26.08.31.02	00009630	12.843	2.38	799	1.155	2.162	-1	-1	-1
14.01.26.08.30.48	00009629	12.839	2.31	800	1.155	2.169	-1	-1	-1

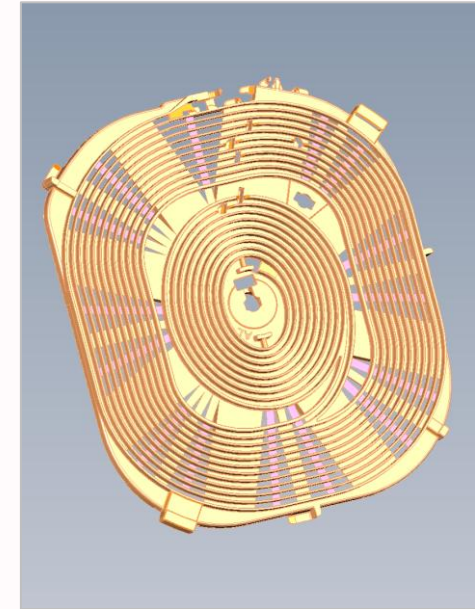
Francia	0.027	0.20	9	0.000	0.037	0	0	0
Valor medio	12.847	2.31	798	1.155	2.179	-1	-1	-1
Desviación estándar	0.006	0.03	2	0.000	0.006	0	0	0



PIEZA TÉCNICA



OPERACION	47	48	49	50	51	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	17	18	19	20	21
OPERACION TECNICA																									
OPM																									
PROYECTO ARDUPLOW																									
DE DISEÑO																									
CAD MODELADO																									
CAM																									
MATERIALES																									
ACCESORIOS																									
CAMARA CALIENTE																									
MEC. PORTAMOLDES																									
MEC. FIGURAS																									
MEC. POST.CORR.																									
ELECTRODOS																									
REFRIG. FIGURAS																									
REFRIG. POST.CORR.																									
REFRIG. PORTAMOLDES																									
INDUCCION FIGURA																									
INDUCCION POST.CORR.																									
PULIDO																									
MEC. PORTAMOLDES																									
MEC. FIGURAS																									
MEC. POST.CORR.																									
ELECTRODOS																									
REFRIG. FIGURAS																									
REFRIG. POST.CORR.																									
REFRIG. PORTAMOLDES																									
INDUCCION FIGURA																									
INDUCCION POST.CORR.																									
PULIDO																									
PLACAS BASES																									
PLACAS EXPULSORAS																									
PISTON																									
ISOLANTE																									
AJUSTE																									
MONTAJE																									
P. PRUEBA																									
RETRODISEÑO																									
P. PRUEBA																									
SEMANA DE REVISION	47	48	49	50	51	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	17	18	19	20	21



PIEZA TÉCNICA



Indicación 791 filtro de aceite sucio (¡cambiar!)
34-07-25 ni 17:55
t3091 = 4,04 s U3011 = 13,4 ccn U4062 = 6,7 ccn p4055 = 825 bar

3 / 5 Valores reales para protocolo

design.	f1403	t088	t087	f077	t4012	U4062	p4055	t4018	t4015
unidad		fecha	h:min		s	ccn	bar	s	s
val.nom				0	50,00	7,0	800	4,00	15,00
tol.					10,00	2,0	100	0,30	2,00
	508	31.07	17:50	1020	48,93	6,3	819	4,04	15,05
	509	31.07	17:51	1022	48,90	6,7	820	4,04	15,15
	510	31.07	17:51	1024	48,96	6,2	826	4,04	15,05
	511	31.07	17:52	1026	48,96	6,0	820	4,04	15,02
	512	31.07	17:53	1028	48,93	7,5	839	4,04	14,91
	513	31.07	17:54	1030	48,97	7,1	833	4,04	14,94
	514	31.07	17:55	1032	48,91	6,3	826	4,04	15,13
val.min					48,37	2,4	807	3,45	13,26
val.max					49,55	8,4	892	4,53	20,00
medio					49,16	6,7	827	4,21	15,04
desv.st					0,23	0,5	0	0,21	0,54

parámetros producción v. real de producción funciones protocolo protocolo





INNOVATION IN
PLASTIC
INJECTION
EQUIPMENT

PRODUCT AND PLASTIC EQUIPMENT, S.L.

Oficinas Centrales:

C/ Fraguas, 20; Pol. Ind. Urtinsa

Alcorcón 28923 Madrid - Spain

Tels.:+34 902 197 204 Fax:+34 902 197 278
+34 91 152 92 95

Delegación Cataluña:

Tel: +34 93 519 90 23