

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

Tiro Corto / Incompleto - *Short Shot*

Fecha: _____	Comentarios: _____
Producto: _____	_____
Máquina: _____	_____
Molde: _____	_____
Resina: _____	_____

Advertencia:

Antes de elaborar el checklist y/o ajustar cualquier parámetro previamente validado y verificado en tu Proceso de Moldeo por Inyección debes de revisar las condiciones actuales de los equipos y herramientas en uso.

- El producto, el molde, el material y la máquina son las apropiadas y coinciden con la orden de producción.
- El programa del Control de Mando está correctamente cargado conforme a la carta de parámetros del producto
- Las válvulas de enfriamiento están abiertas.
- Los equipos periféricos están correctamente conectados y encendidos.
- El material o Resina es la correcta, así como los aditivos y sus porcentajes de carga
- La máquina y sus componentes funcionen correctamente y estan calibrados
- El Mantenimiento Preventivo y Autónomo han sido completados y están dentro de vigencia.

El orden de las tareas asignadas para el checklist no es prioritario, es recomendable leer todas las tareas y asignar un orden personalizado, en base a la experiencia y el historial de cada equipo y herramienta.

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Variación de Posición de Colchón	Verificar Posición de Colchón	___	<input type="checkbox"/>
Posible falla de Válvula Check	Desarrollar Estudio Repetibilidad de Válvula Check	___	<input type="checkbox"/>
Suciedad en Cavidades o partes del Molde	Verificar limpieza de Molde, Venteos y Línea de Partición	___	<input type="checkbox"/>
Desgaste de Venteos	Verificar/Ajustar profundidad de venteo	___	<input type="checkbox"/>
Falta de Venteos	Verificar/Agregar venteos si es necesario	___	<input type="checkbox"/>
Baja Presión de Cavidad	Aumentar Presión de Cavidad	___	<input type="checkbox"/>
Baja Velocidad de Inyección	Aumentar Velocidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Obstrucciones de Nozzle Tip	Verificar que Nozzle Tip no tenga obstrucciones	___	<input type="checkbox"/>
Alta Humedad de Resina	Verificar Humedad de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Tiempo de Secado no suficiente	Verificar Tiempo Máximo de Secado de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Masa/Melt	Aumentar Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Enfriamiento	Aumentar Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Nariz	Aumentar Temperatura de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Baja Contrapresión	Aumentar Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Baja Presión de Sostenimiento	Aumentar Presión de Sostenimiento	___	<input type="checkbox"/>

La información de esta guía está basada en problemas y soluciones generales comunes, algunas veces los alcances de las causas son muy específicos y hay que adentrarnos mas en el entorno donde estamos produciendo, desde el medio ambiente, las condiciones de la maquina, molde, etc.

MVPS® desarrolla experimentos y funciones requeridas para el desarrollo de tus procesos de moldeo. Los parámetros ingresados, las desiciones y el correcto uso y mantenimiento de los equipos intervenidos son responsabilidad del usuario

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

Tiro Corto / Incompleto - *Short Shot*

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Bajo Tiempo de Sostenimiento	Aumentar Tiempo de Sostenimiento	___	<input type="checkbox"/>
Falta de Pozos Fríos en Corredor	Agregar Pozos Fríos para mejorar el flujo del plástico	___	<input type="checkbox"/>
Posible Desbalance de Cavidades	Desarrollar Estudio Balanceo de Cavidades	___	<input type="checkbox"/>
Dimensiones reducidas de Sprue, Corredor y/o Compuertas	Aumentar dimensiones de Sprue, Corredor y/o Compuertas	___	<input type="checkbox"/>
Restricciones por Diseño de Pieza	Revisar restricciones de flujo en la parte moldeada	___	<input type="checkbox"/>
Falla de Corredor Caliente	Verificar funcionamiento de Controlador de Temperaturas	___	<input type="checkbox"/>
Restricciones por Diseño de Pieza	Instalar insertos Porcerax si es necesario	___	<input type="checkbox"/>
Compuertas y Corredor insuficientes	Agregar Compuertas y Corredor	___	<input type="checkbox"/>
Longitud corta de Compuertas	Reducir longitud de Compuertas	___	<input type="checkbox"/>
Nozzle Tip reducido	Aumentar diámetro de orificio de Nozzle Tip	___	<input type="checkbox"/>
Mal ubicación de Venteos	Verificar/Cambiar ubicación de venteos	___	<input type="checkbox"/>
Porcentaje de Ocupación de Barril excedido	Cambiar a una Unidad de Inyección de mayor volumen	___	<input type="checkbox"/>
Baja Velocidad de Inyección	Aumentar Velocidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Exceso de Material en Tolva	Reducir Alimentación de Resina en Tolva	___	<input type="checkbox"/>
Posible contaminación de Resina	Verificar Resina por posible contaminación	___	<input type="checkbox"/>
Diseño de Molde	Verificar/Ajustar Molde por angosturas de pieza	___	<input type="checkbox"/>

La información de esta guía está basada en problemas y soluciones generales comunes, algunas veces los alcances de las causas son muy específicos y hay que adentrarnos más en el entorno donde estamos produciendo, desde el medio ambiente, las condiciones de la máquina, molde, etc.

IMVPS® desarrolla experimentos y funciones requeridas para el desarrollo de tus procesos de moldeo. Los parámetros ingresados, las decisiones y el correcto uso y mantenimiento de los equipos intervenidos son responsabilidad del usuario