

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

Fuga de Bebedero - *Sprue Sticking*

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

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
Daños en Sprue Bushing	Verificar y pulir Sprue Bushing	___	<input type="checkbox"/>
Asentamiento incorrecto de Nozzle Tip en Sprue Seat	Ajustar asentamiento de Nozzle Tip en Sprue Seat	___	<input type="checkbox"/>
Nozzle Tip dañado	Verificar daños de Nozzle Tip	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Cavidad Post Gate	Reducir Presión de Cavidad Post Gate	___	<input type="checkbox"/>
Alta Injection Pressure	Reducir Injection Pressure	___	<input type="checkbox"/>
Alta Pack Pressure	Reducir Pack Pressure	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Sostenimiento	Reducir Presión de Sostenimiento	___	<input type="checkbox"/>
Falta de atrape en Lado Móvil	Aplicar Sprue Puller en Corredor	___	<input type="checkbox"/>
Tiempo de Residencia elevado	Verificar posible degradación de la Resina	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Enfriamiento	Reducir Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Masa/Melt	Verificar Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Falla de Banda Calefactora de Nariz	Verificar funcionamiento de Banda Calefactora de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Enfriamiento	Ajustar Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Falla de contacto de Nozzle Tip en Sprue	Verificar sello de Nozzle Tip y Sprue Seat	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Nariz	Aumentar Temperatura de Nariz	___	<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

Fuga de Bebedero - *Sprue Sticking*

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Desalineamiento de Nariz o Unidad de Inyección	Verificar alineamiento de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Tiempo de contacto elevado	Reducir Tiempo de Contacto de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Bajo Tiempo de Enfriamiento	Aumentar Tiempo de Enfriamiento	___	<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