

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

Vacíos / Huecos - Voids

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
Falla de Secado de la Resina	Verificar funcionamiento de Secador de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Desgaste de Venteos	Verificar/Ajustar profundidad de venteo	___	<input type="checkbox"/>
Alta Descompresión	Reducir Posición de Descompresión	___	<input type="checkbox"/>
Baja Presión de Inyección	Aumentar Presión de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Baja Presión de Cavidad	Aumentar Presión de Cavidad	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Enfriamiento	Aumentar Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Inyección	Reducir Velocidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Masa/Melt	Reducir Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Masa/Melt	Mejorar uniformidad de la Melt	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Compuertas / Mala ubicación	Verificar dimensiones y ubicación de Compuertas	___	<input type="checkbox"/>
Diseño de Molde	Verificar restricciones de flujo en Runner y/o Nozzle	___	<input type="checkbox"/>
Tamaño de Disparo reducido	Aumentar Tamaño de Disparo	___	<input type="checkbox"/>
Alto Posición de Colchón	Reducir Posición de Colchón	___	<input type="checkbox"/>
Baja Contrapresión	Aumentar Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Rotación RPM	Reducir Velocidad de Rotación RPM	___	<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

Vacíos / Huecos - Voids

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Baja Temperatura de Zona de Alimentación	Aumentar Temperatura de Zona de Alimentación	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Barril (todas las zonas)	Reducir Temperatura de Barril	___	<input type="checkbox"/>
Exceso de Material en Tolva	Reducir Alimentación de Resina en Tolva	___	<input type="checkbox"/>
Tiempo de Ciclo insuficiente para enfriamiento de pieza	Agregar proceso de Post-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.

MVPS® 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