

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

Hundimiento - Sink

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"/>
Mal funcionamiento 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/Abrir profundidad de venteos	___	<input type="checkbox"/>
Tiempo de Sostenimiento insuficiente	Desarrollar Estudio Cerrado de Compuerta	___	<input type="checkbox"/>
Diseño de Pieza	Verificar grosor de paredes de pieza	___	<input type="checkbox"/>
Diseño de Pieza	Verificar diseño de costillas y estructura de pieza	___	<input type="checkbox"/>
Baja Presión de Cavidad en Compuerta	Aumentar Presión de Cavidad en Compuerta	___	<input type="checkbox"/>
Baja Velocidad de Inyección	Aumentar Velocidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Suciedad en superficie de molde	Verificar Limpieza de Nariz, Corredor y Bebedero	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Enfriamiento	Ajustar Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Nariz	Ajustar Temperatura de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Baja Contrapresión	Aumentar Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Baja Presión de Sostenimiento	Aumentar Presión de Sostenimiento	___	<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 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 Semicristalinos

Hundimiento - Sink

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Diseño de Molde	Verificar restricciones por diseño de molde.	—	<input type="checkbox"/>
Dimensiones reducidas de Sprue, Runner y/o Gates	Ajustar dimensiones de Nariz, Corredor y/o Bebedero.	—	<input type="checkbox"/>
Falta de Gates o Runner	Agregar Gates y Runner	—	<input type="checkbox"/>
Tamaño de Nariz reducido	Aumentar Tamaño de Nariz	—	<input type="checkbox"/>
Capacidad de Unidad de Inyección	Verificar uso de Máquina de mayor Unidad de Inyección	—	<input type="checkbox"/>
Diseño de Molde	Verificar restricciones por diseño de molde.	—	<input type="checkbox"/>
Inconsistencia de Temperatura de Enfriamiento	Verificar Sistema de Enfriamiento	—	<input type="checkbox"/>
Bajo Tiempo de Enfriamiento	Aumentar Tiempo de Enfriamiento	—	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Inyección	Reducir Velocidad de Inyección	—	<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