

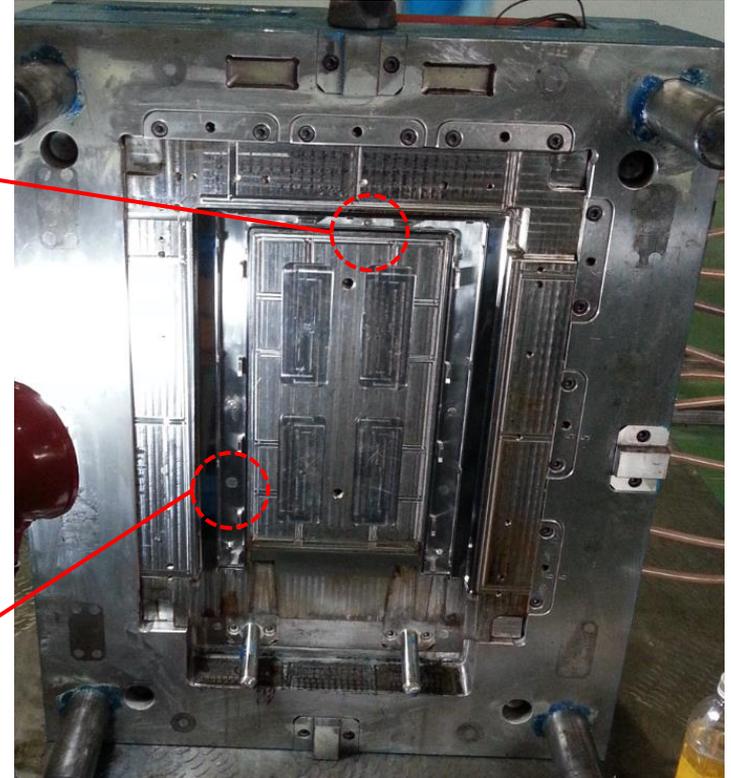
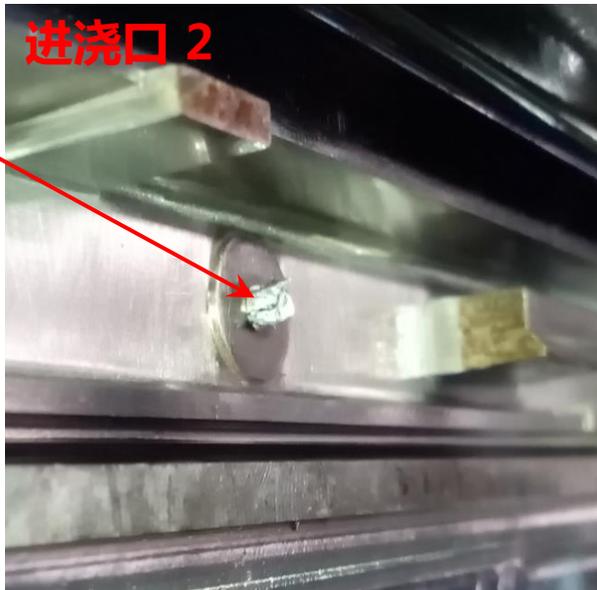


DZ门面_热流道进浇口堵塞问题排查

一、进浇口堵塞



金属堵住
进浇口



DZ门面_热流道进浇口

二、进浇口堵塞原因

1. 二次料收集

1. 二次料收集

2. 二次料堆放

3. 二次料粉碎

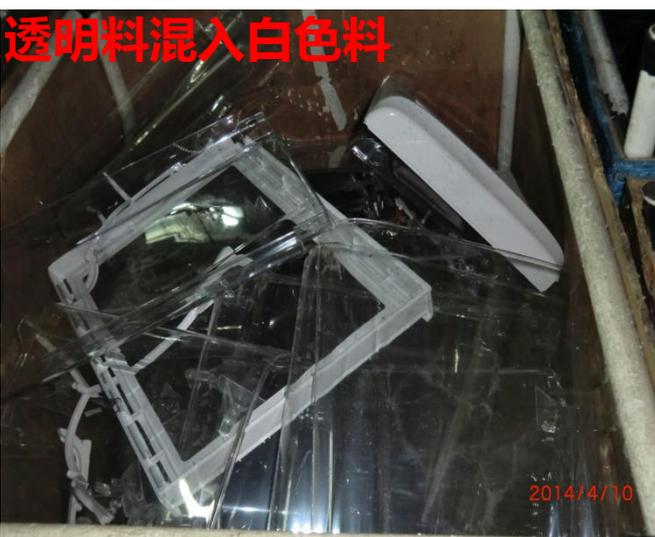
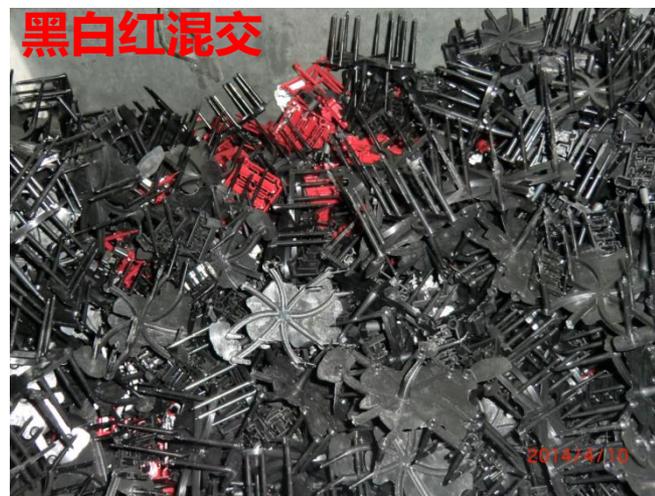
4. 二次料打包

5. 二次料进入干燥筒状态

6. 二次料进入注塑机状态

7. 二次料进入热流道模具状态

二次料再利用加工过程



2. 二次料堆放



3. 二次料粉碎

二次料碎料机



二次料中金属的来源：

1. 二次料收集时混入垃圾、杂物、金属等随同二次料进入粉碎机；
2. 粉碎机叶轮碰到硬物自身的折断；
3. 长时间叶轮自身的磨损；



碎料机 叶轮折断



4. 二次料打包



黑白混料



黑红混料



5. 二次料进入干燥筒状态

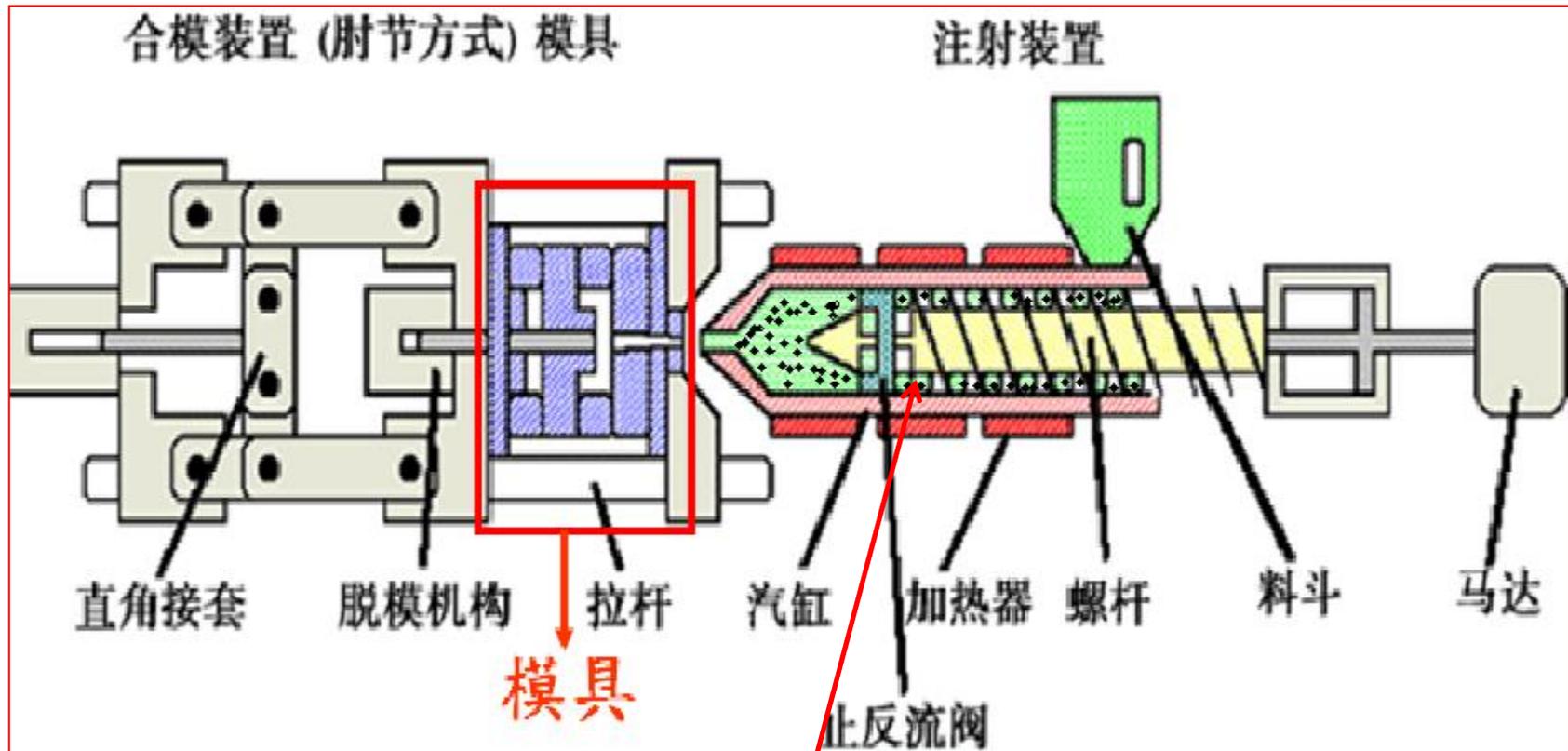


进入干燥料筒中的二次料，存在大量**杂料、杂色、杂质、粉尘、砂石、金属、垃圾**等物质。出料口仅用磁力架来吸附过滤仅仅只能吸附一部分**金属**而已，其它随同**塑胶**进入机台螺杆内。



干燥筒中磁力架
沾满金属

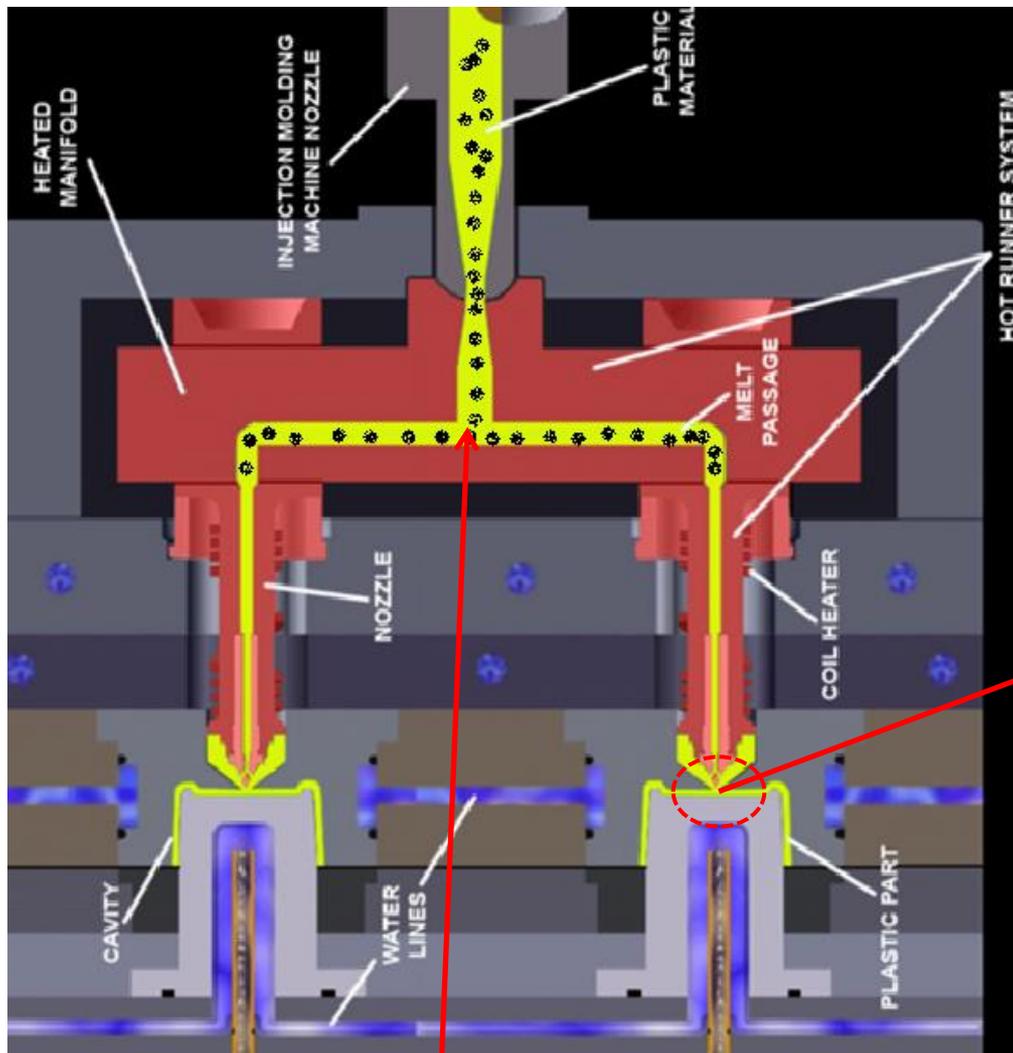
6. 二次料进入注塑机状态

**二次料在使用过程中：**

1. 长期会损坏注塑机台料管的螺杆，导致机台射速、射压的不稳定性；
2. 将影响塑胶流动特性，导致产品尺寸的稳定不良；
3. 机台射嘴堵塞或堵塞部分；

杂料、杂色、杂质、粉尘、砂石、金属、垃圾等和塑胶料在流道（热流道）中流动。

7. 二次料进入热流道模具状态



热流道进浇口被金属堵塞

二次料在使用过程中：

1. 热流道进浇口堵塞是常事；
2. 流道拐角处常常稽留各类杂物，导致塑胶流动受阻（严重的直接堵塞流道）；
3. 这些杂物在模腔中的流窜、撞击，将导致模具内的产品外观面受损；

杂料、杂色、杂质、粉尘、砂石、金属、垃圾等和塑胶料在流道（热流道）中流动。

三、二次料再利用不良后果

二次料的再利用其不良后果同时存在有以下三大方面:

一、 产品:

因水口料和废品料的难以管控(如报告中照片所示), 二次料难免混入杂料、杂色、杂质、粉尘、砂石、金属、垃圾等, 其影响所及将直接体现在产品上。在天子脚下的厂内车间二次料的管理尚且如此, 那么外协厂的情况只会更糟。

1. 这些杂物可能出现在产品的任何角落, 直接降低了产品的合格率。
2. 因为材料的不纯, 直接影响到产品的色泽和外观。
3. 影响到产品的化学特性和机械特性, 出货后使用时可能发生不正常的损坏。

二、 注塑机

1. 这些杂物长期会损坏注塑机台料管的螺杆, 导致机台射速、射压的不稳定性。
2. 将影响塑胶流动特性, 导致产品尺寸的稳定性不良。
3. 机台射嘴堵塞或堵塞部分。

三、 模具

1. 这些杂物在模腔中的流窜、撞击, 将导致模具内的产品外观面受损。
2. 高端热流道无水口模具中的精密热流道系统会经常被金属堵塞或受损而致停产。

THANK YOU !