



0区模塑体检报告

产品名称：K44L 9Y 门面

精益制造部
模塑示范区

产品图片



产品名称: K44L 9Y 门面

模号: 253102044000801

基本信息

塑胶材料: PC3025A 白色 V2 GE

浇口数量: 4点(热流道)

注塑机吨位: 650T

注塑机牌号: 0-05

目录 | contents

序号	模塑问题	问题点分类		
		模具类	成型类	产品类
1	产品表面结合线	★	★	
2	产品粘母模	★	★	★
3	产品PL面毛边	★	★	
4	一级面橘皮, 麻点	★		
5	浇口设计不合理	★		
6	产品肋厚设计不规范	★		

一. 产品表面结合线



模具原因及改善对策：

原因： 1. 模具排气不良；
2. 进胶点设计不合理。

对策： 1. 结合线位置增加排气，深0.02mm--0.03mm；
2. 设计标准的排气系统，模具设计整周排气；
3. 开模前进行系统模流分析，制定最合理的进胶位置、大小、浇口数量，调整结合线位置到非外观面。

一. 产品表面结合线

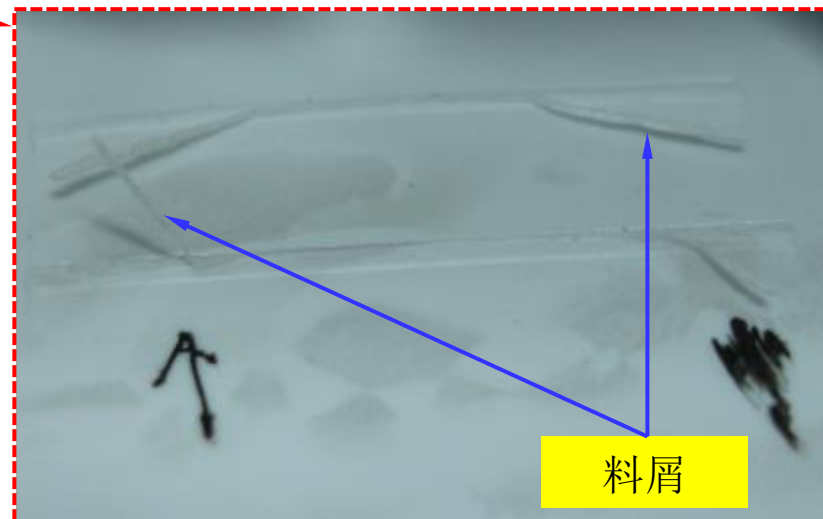
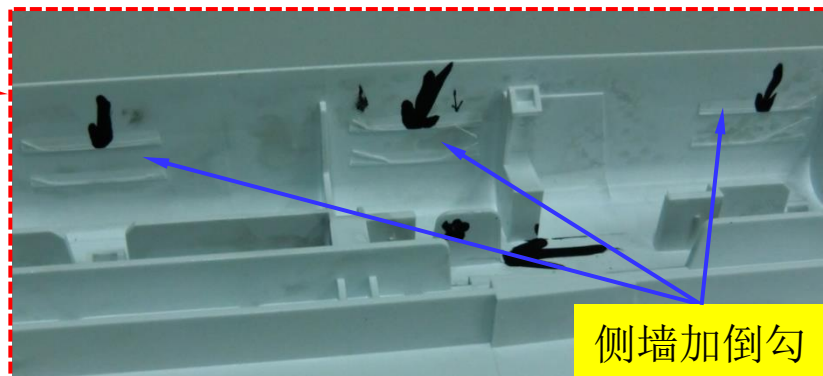
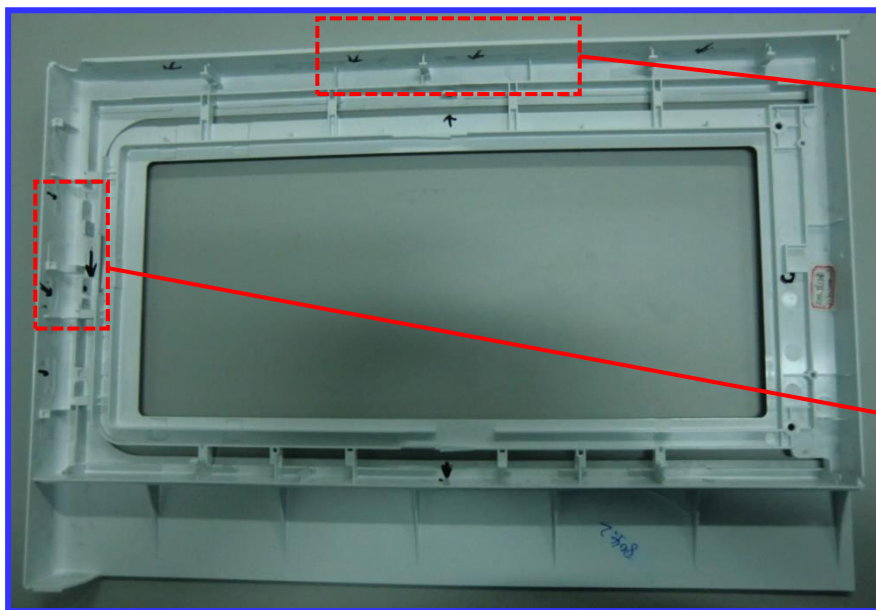


注塑成型原因及改善对策：

原因： 1. 模温、料温过低，料流阻力大；
2. 产品大、浇口少，流长比过大。

对策： 1. 适当提高模温料温；
2. 建议多点进胶采用时序进胶控制结合线。

二. 产品粘母模



模具原因及改善对策:

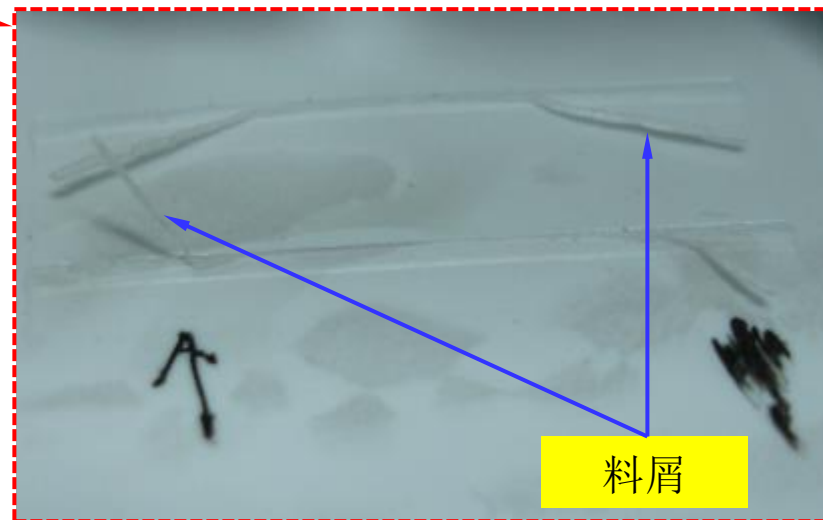
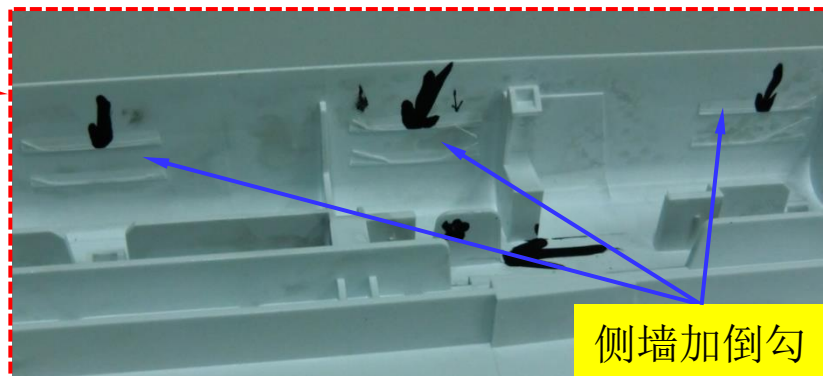
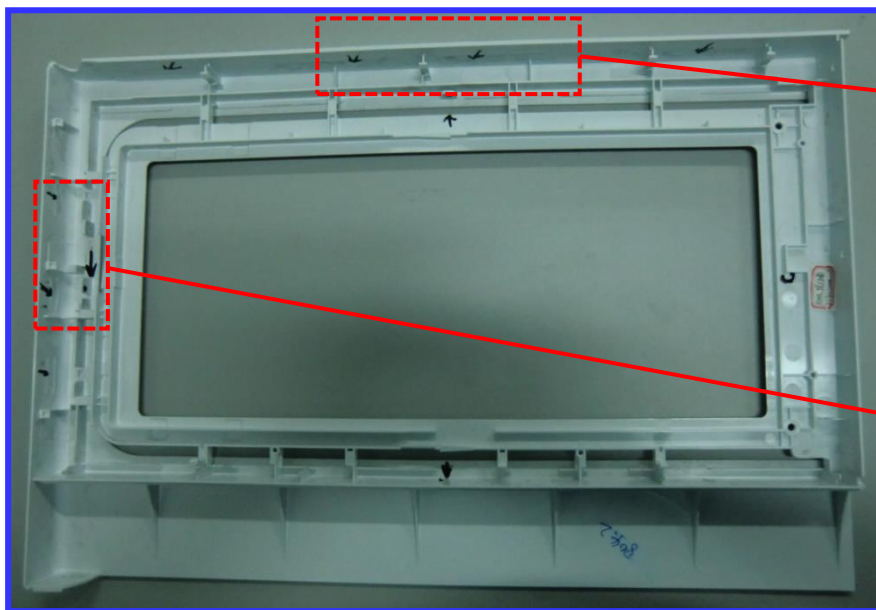
原因:

1. 公模侧附着力过小;
2. 母模仁侧壁抛光变形;
3. 进胶点位置不合理, 使局部压力过大。

对策:

1. 公模侧墙设计标准倒钩 (见12页);
2. 利用专业厂商重新抛光;
3. 开模前进行系统的模流分析, 制定最合理的进浇位置。

二. 产品粘母模

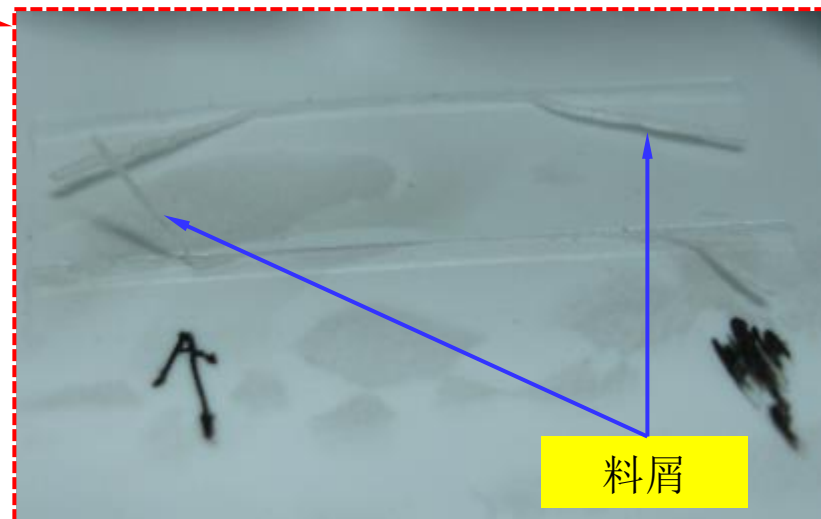
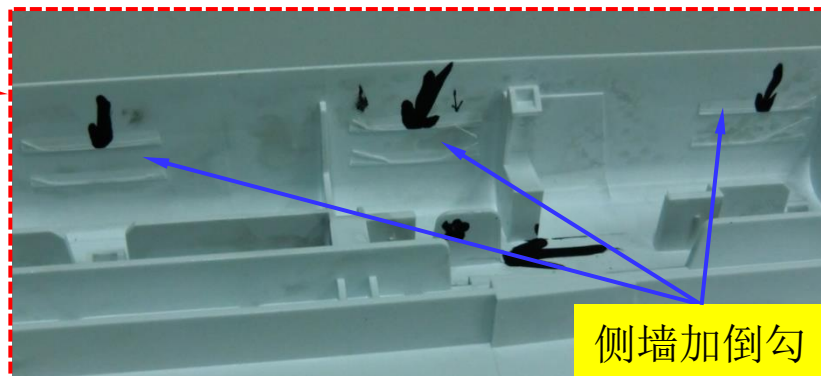
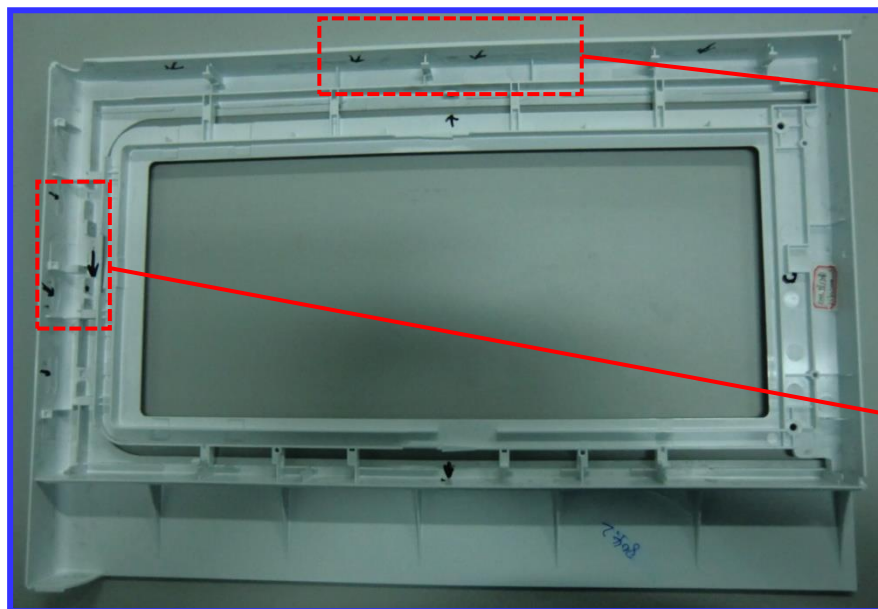


注塑成型原因及改善对策:

原因: 1. 产品大浇口少, 为改善缩水使保压过大;
2. 模温设定不当。

对策: 1. 建议5点进胶, 减小阻力, 降低保压;
2. 适当调整模温。

二. 产品粘母模

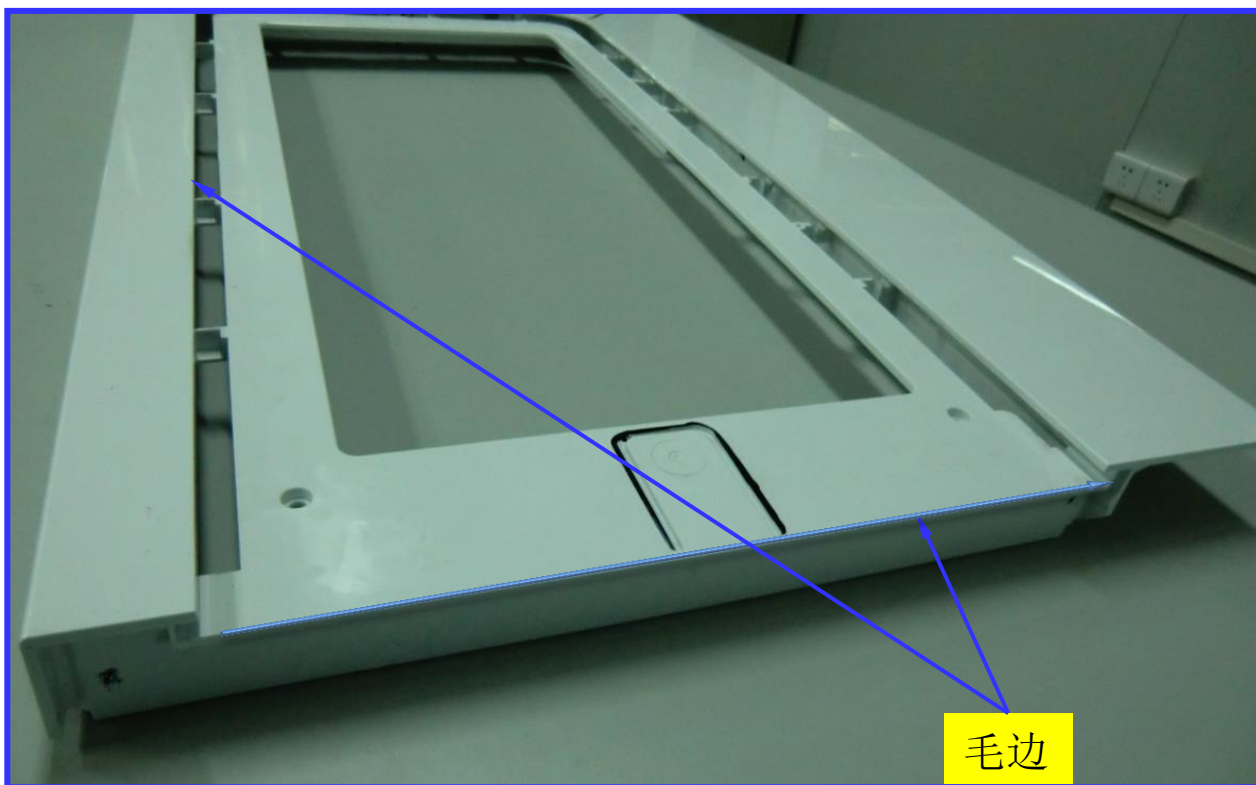


产品原因及改善对策：

原因： 1. 公模附着力过小；
2. 肉厚不合理，使充填压力增大。

对策： 1. 建议公模设计增加倒勾；
2. 建议肉厚分化过渡，减小肉厚差。

三. 产品PL面毛边

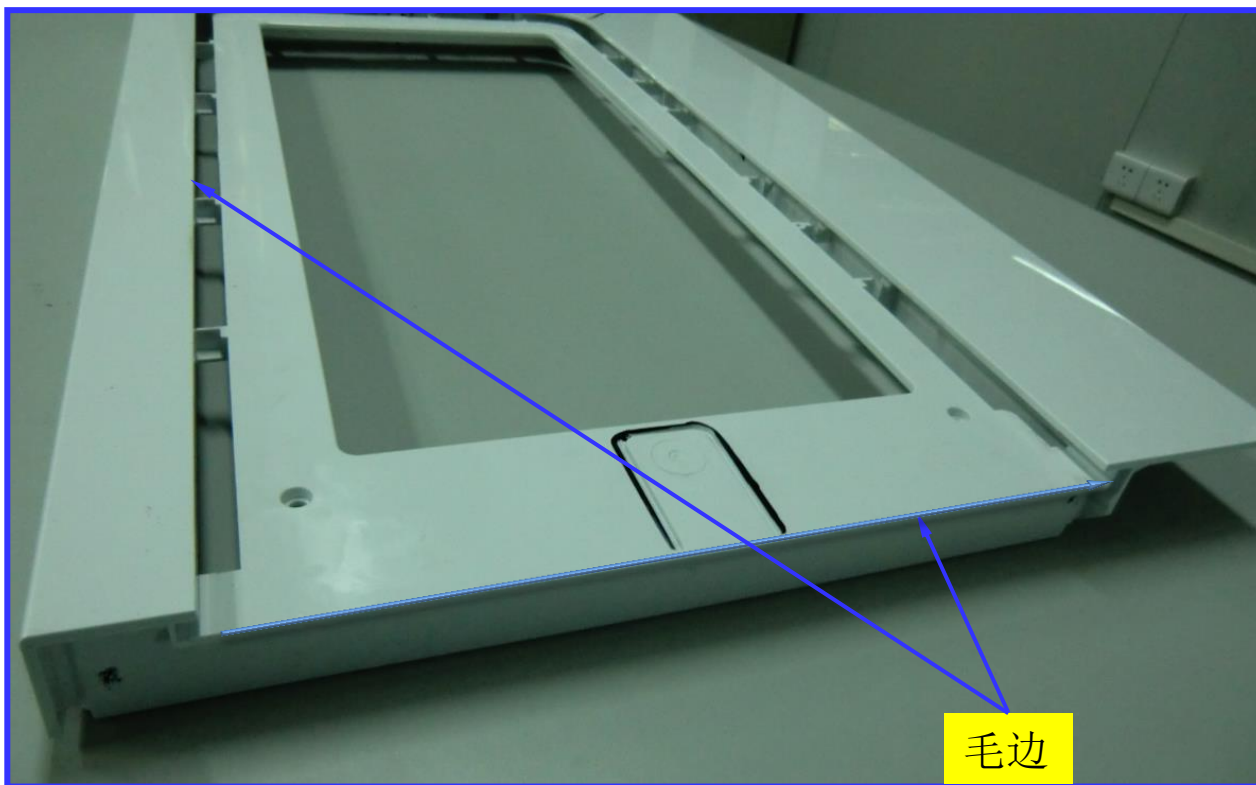


模具原因及改善对策：

原因： 1. 模仁棱边抛光倒角、塌边
2. 模具加工精度差；
3. 模具定位系统不规范。

对策： 1. 设计抛光治具防止倒角、塌边；
2. 提升模仁零件加工品质；
3. 增加模板直身定位块，提高模具定位精度。

三. 产品PL面毛边

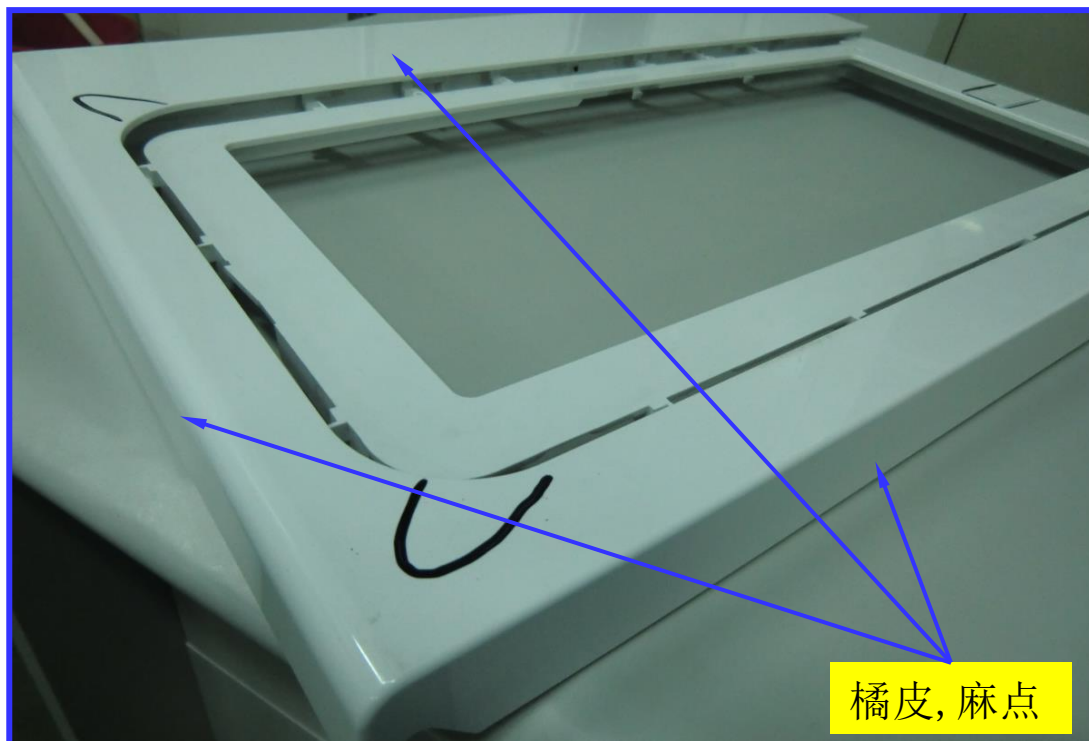


注塑成型原因及改善对策：

原因：1. 浇口少远端易缩水，改善缩水保压过大；
2. V-P转换动作太迟；
3. 锁模力不足。

对策：1. 增加浇口，降低压力；
2. 提前V-P转换；
3. 更换锁模力大的机台。

四. 一级面橘皮, 麻点



模具原因及改善对策:

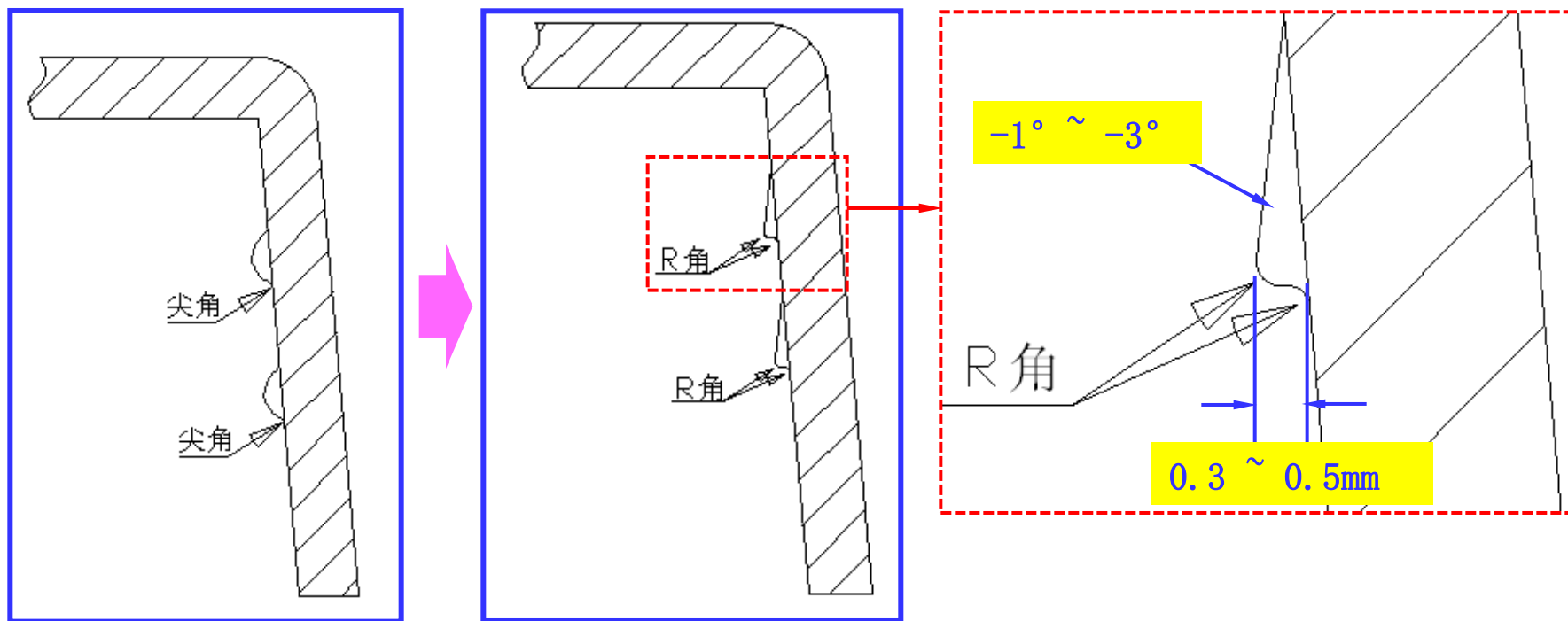
原因:

1. 抛光不良;
2. 模仁钢材应用不当;
3. 公模侧墙倒勾产生料屑, 冲至产品表面。

对策:

1. 专业厂商镜面抛光;
2. 选用高镜面钢材, POLMAX、S136、HPM38;
3. 倒勾加R角, 防止料屑产生 (方案请看下页)

四. 一级面橘皮, 麻点



现在公模倒勾形状

改善后的公模倒勾

模具原因及改善对策:

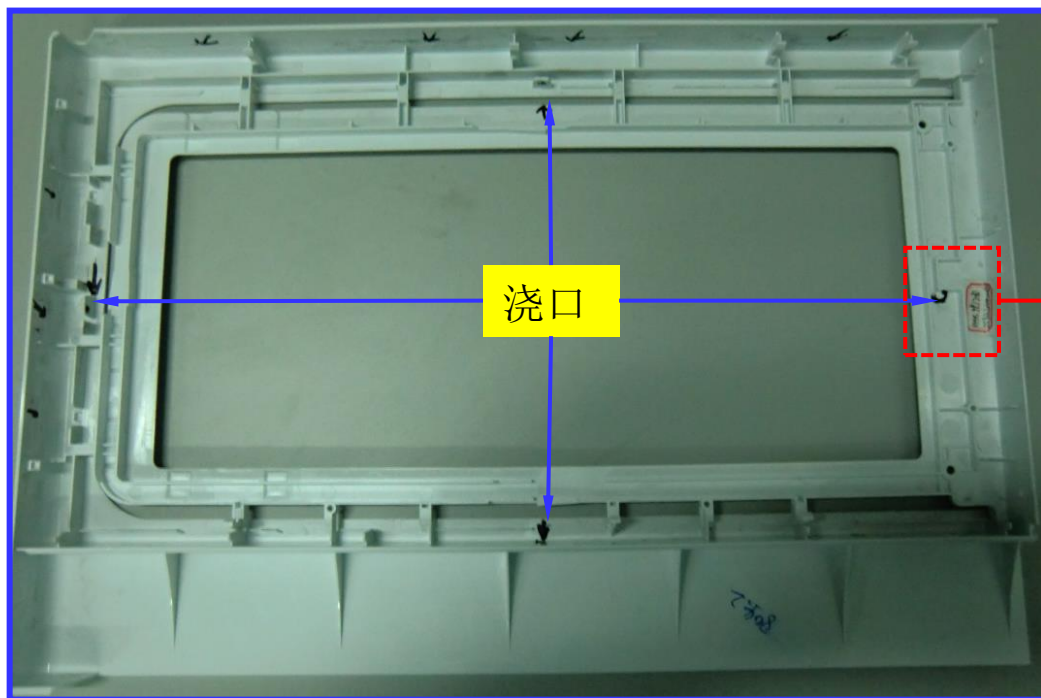
原因:

1. 抛光不良;
2. 钢材应用不当;
3. 倒勾产生料屑, 冲至产品表面。

对策:

1. 专业厂商抛光;
2. 选用高镜面钢材, POLMAX, M333, HPM38S;
3. 倒勾加R角, 防止料屑产生。

五. 浇口设计不合理



模具原因及改善对策:

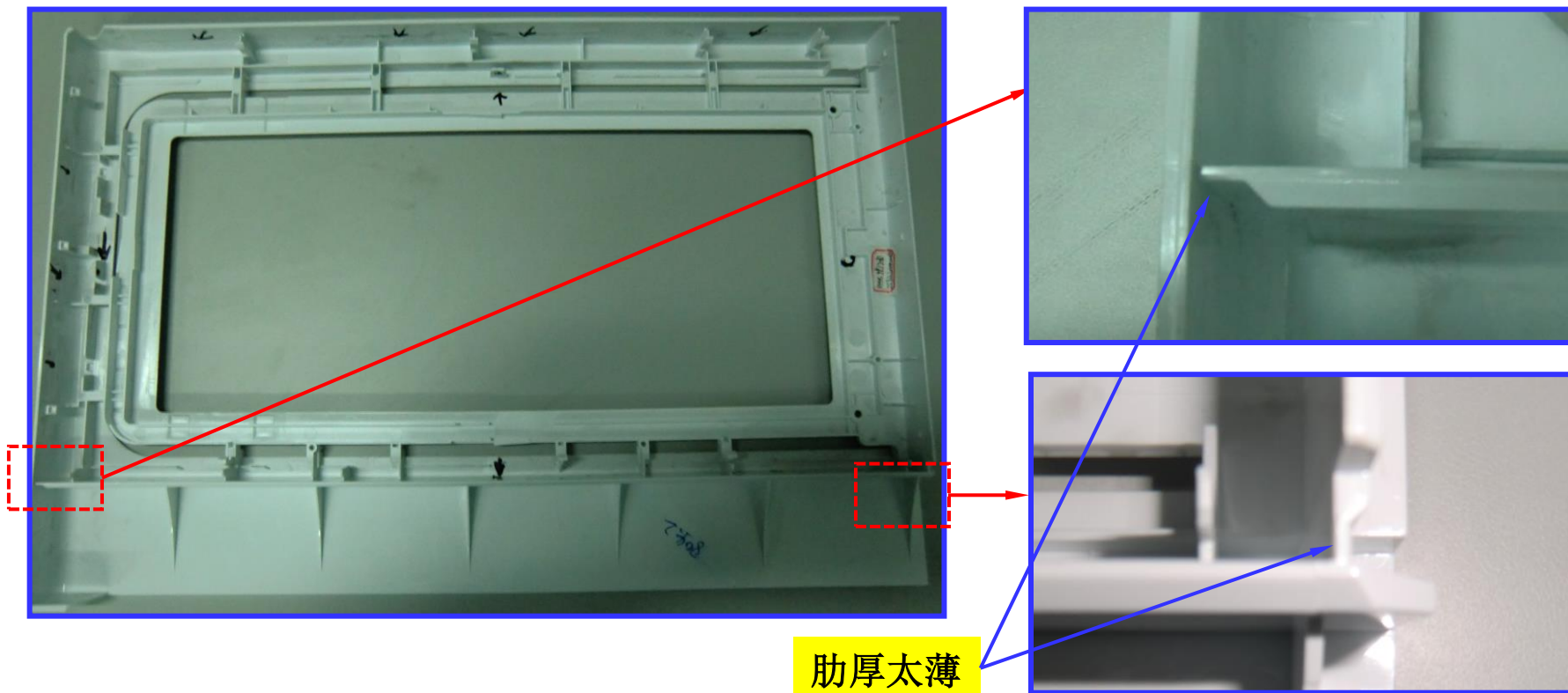
原因:

1. 浇口位置设计不合理，产品接合线明显；
2. 浇口挡料槽设计不合理，导致注射压力加大；
3. 浇口数量过少，且无时序控制，导致接合线产生在外观面上。

对策:

1. 采用时序控制，使接合线产生至非外观面上；
2. 取消或分化设计挡料槽；
3. 增加浇口数量，浇口对面肋桥需加厚，并采用时序控制，控制结合线位置。

六. 产品肋厚设计不规范



模具原因及改善对策:

原因: 1. 模具火山口太高, 导致产品肋厚局部太薄, 充填压力过大。

对策: 1. 产品薄肋处设计为主体肉厚的2/3

八. 产品IE标准工时

模具号	253102044000801	
产品名称	K44L 9Y 门面	
注塑机吨位	日钢 650T	
IE标准工时		
成型周期（秒）	二次加工时间	
	剪水口（秒）	削披风（秒）
88	/	/

THANK YOU !