

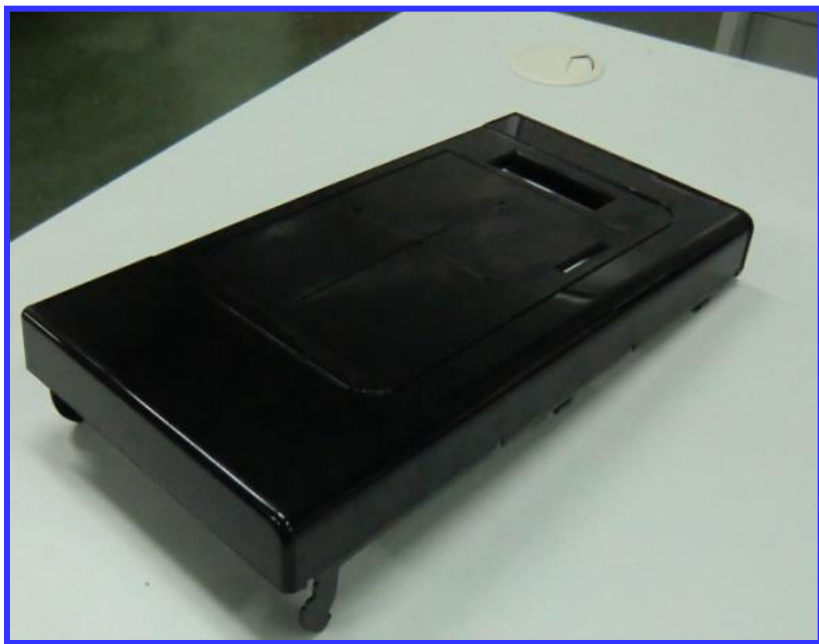


0区模塑体检报告

产品名称： K44L IW 控制面板

精益制造部
模塑示范区

产品图片



产品名称: K44L IW 控制面板

模号: 25092441631

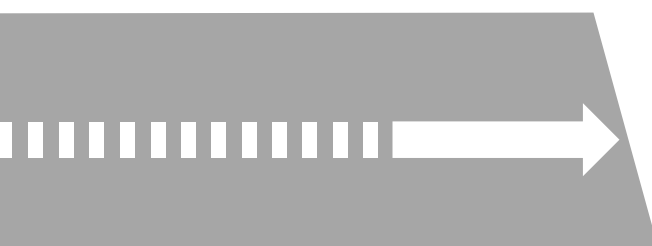
基本信息

塑胶材料: PC3025A-3409F 黑色

浇口数量: 2点(热流道)

注塑机吨位: 350T

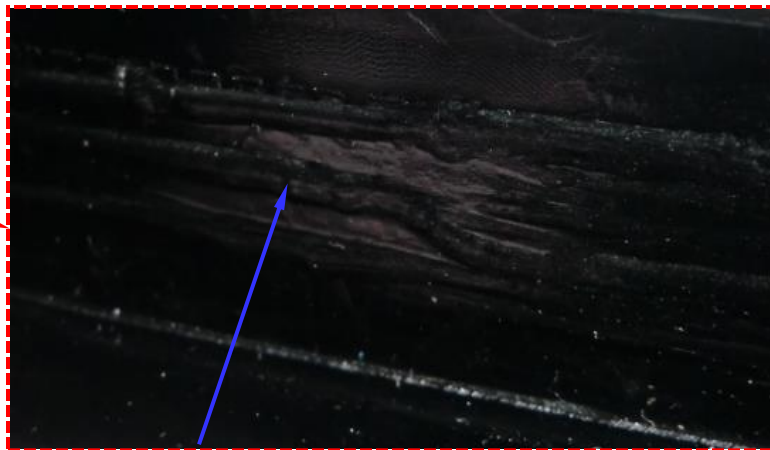
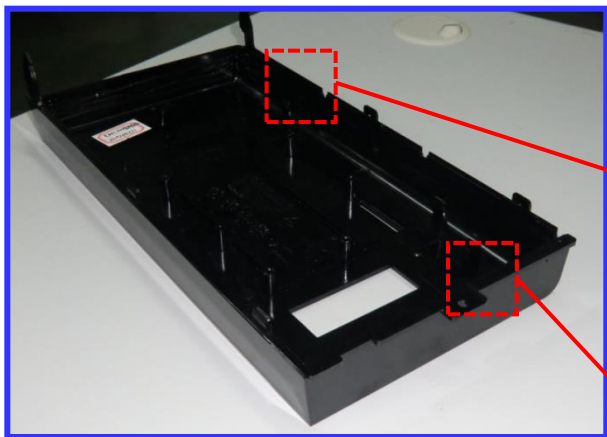
注塑机牌号: 01-01



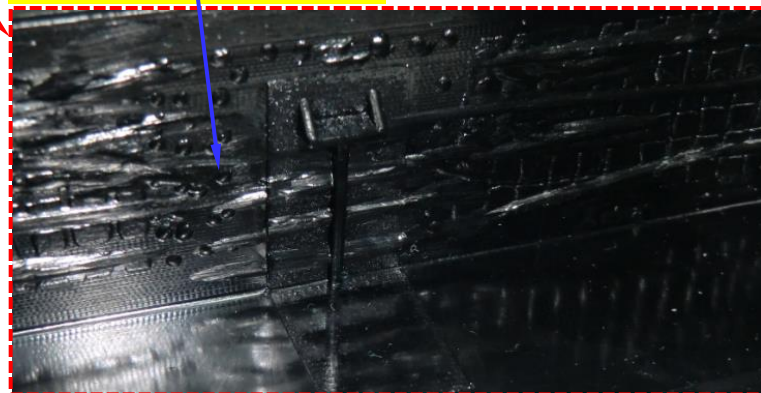
目录 | contents

序号	模塑问题	问题点分类		
		模具类	成型类	产品类
1	产品粘母模	★	★	★
2	产品缩水	★	★	★
3	产品肋位直角			★
4	分型面拉伤	★	★	
5	浇口冷料井不合理	★		
6	模温异常	★	★	

一. 产品粘母模



整周侧墙加倒勾

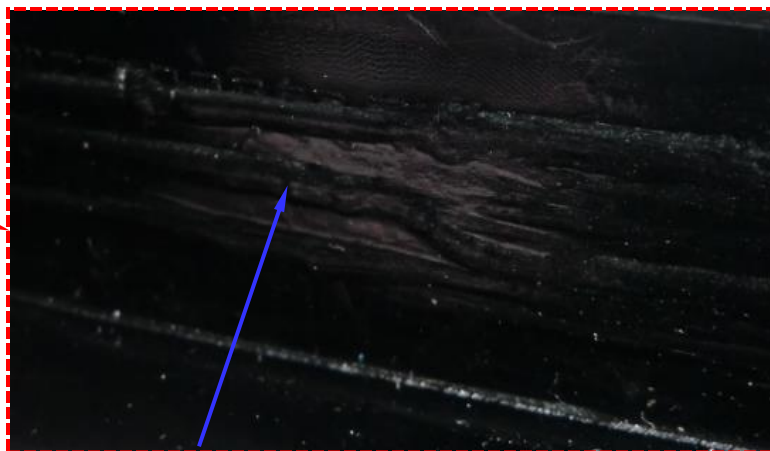
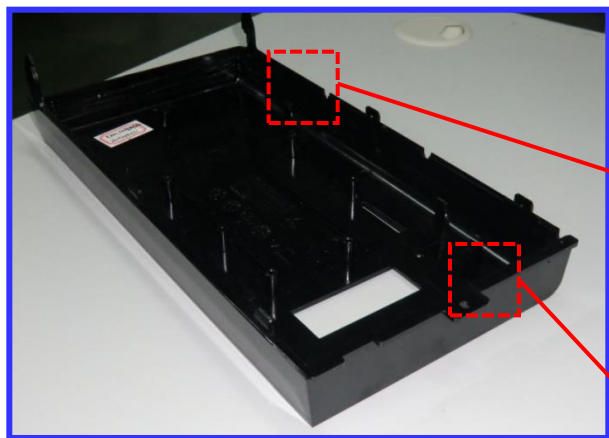


模具原因及改善对策：

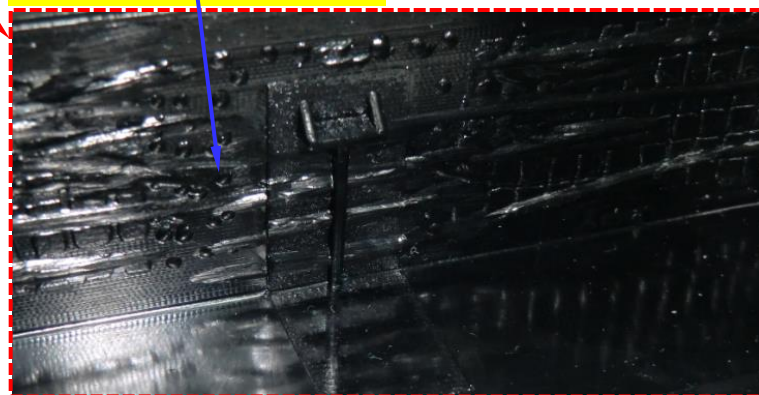
原因： 1. 母模仁侧壁抛光变形；
2. 进浇位置不合理，使局部压力过大。

对策： 1. 利用专业厂商重新抛光；
2. 开模前进行系统的模流分析，制定最合理的进胶位置。

一. 产品粘母模



整周侧墙加倒勾

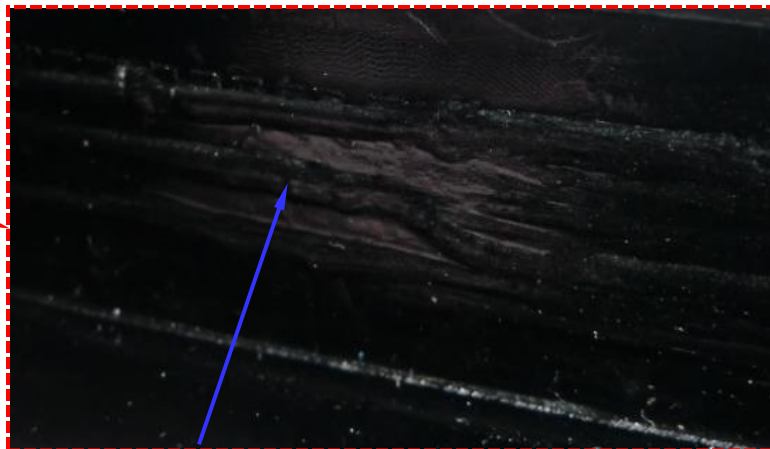
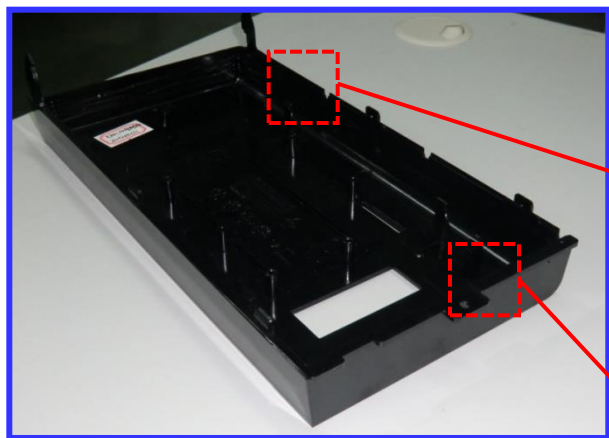


成型原因及改善对策:

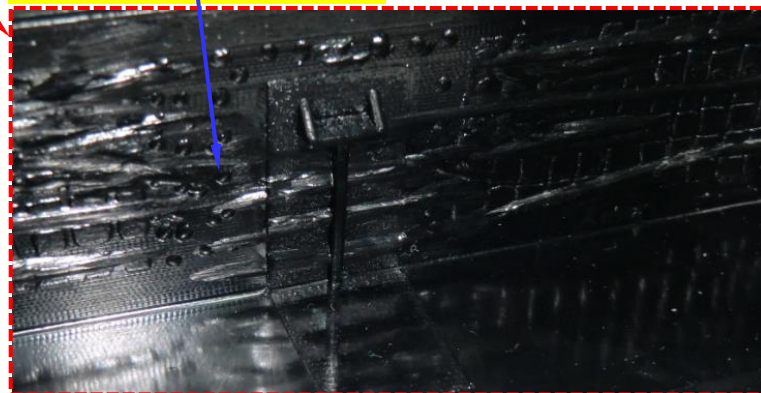
原因: 1. 产品肉厚不均, 收缩不一, 脱模不平衡。

对策: 1. 建议优化结构, 加强镜面抛光。

一. 产品粘母模



整周侧墙加倒勾

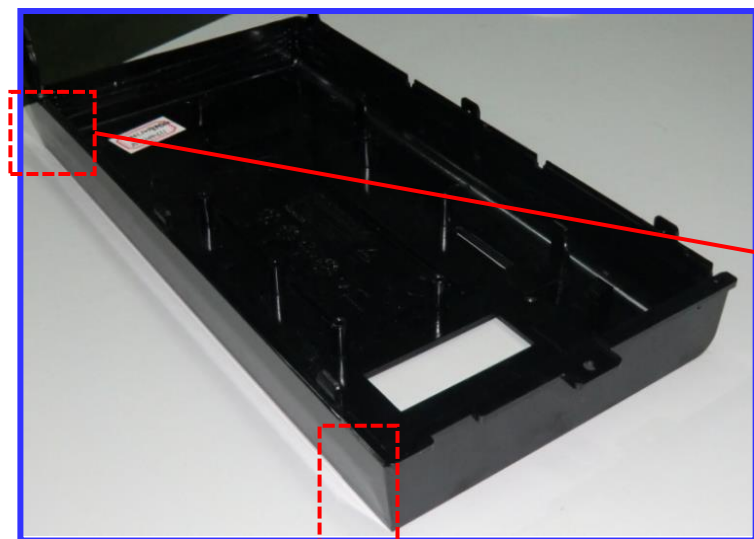


产品原因及改善对策：

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. 公模设计增加倒勾；
2. 分化肉厚过渡，减小产品肉厚差。

二. 产品缩水

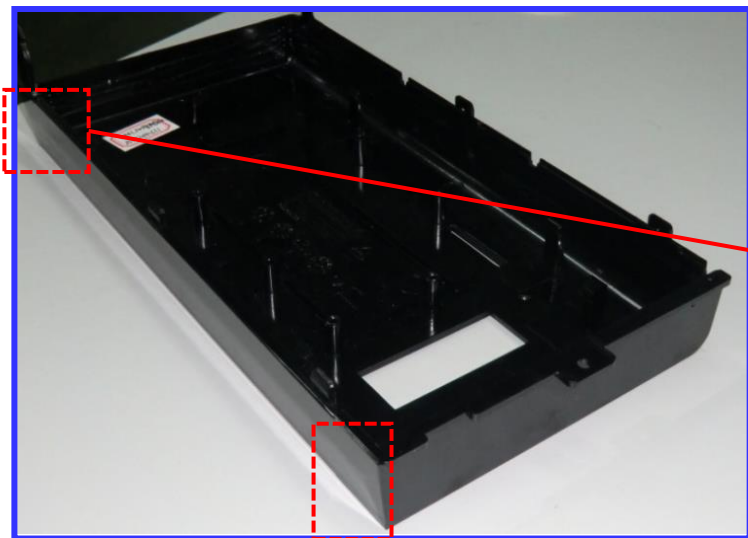


模具原因及改善对策:

原因: 1. 模具未做减胶处理。

对策: 1. 模具增加火山口偷胶。

二. 产品缩水

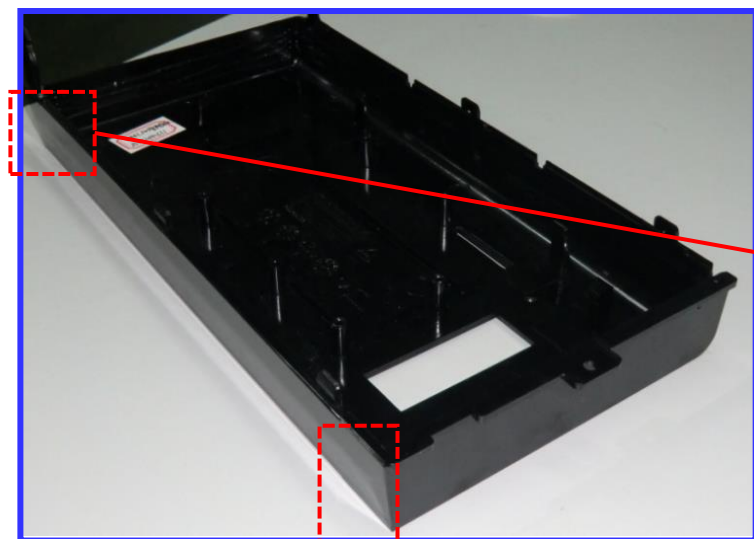


成型原因及改善对策：

原因： 1. 产品肉厚不均，冷却不够；
2. 保压不足，保压时间过短。

对策： 1. 加长冷却时间；
2. 适当增加压力或时间。

二. 产品缩水

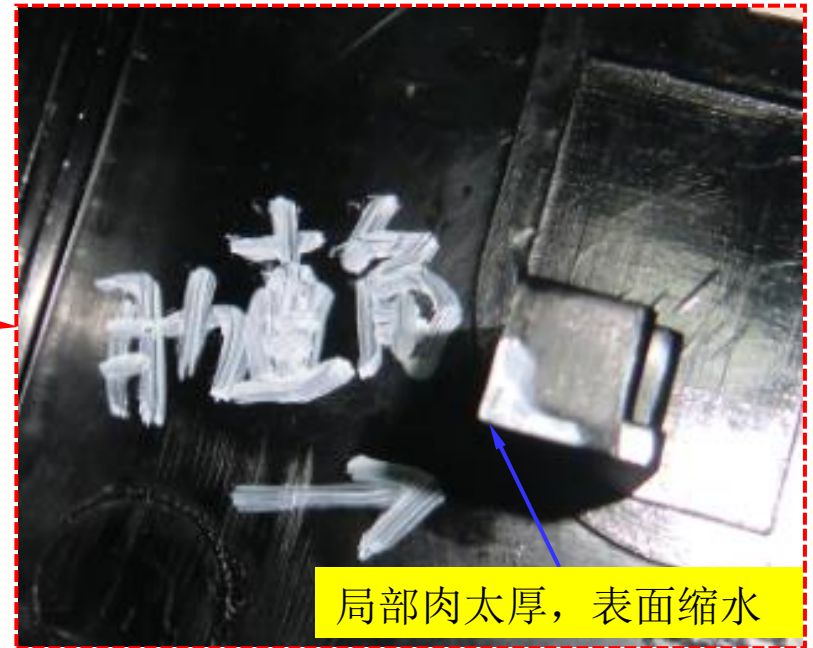
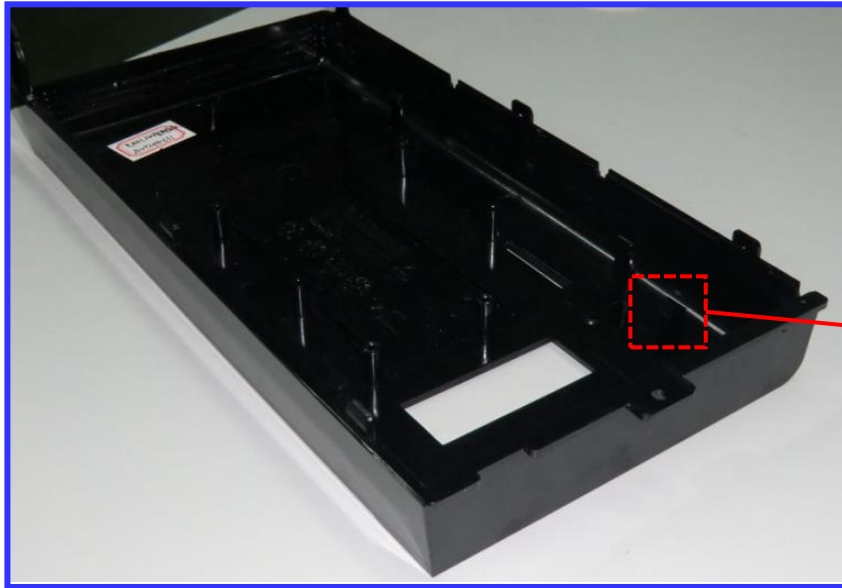


产品原因及改善对策：

原因： 1. 产品侧壁肉厚不均。

对策： 1. 产品设计优化，平均肉厚。

三. 产品肋位直角

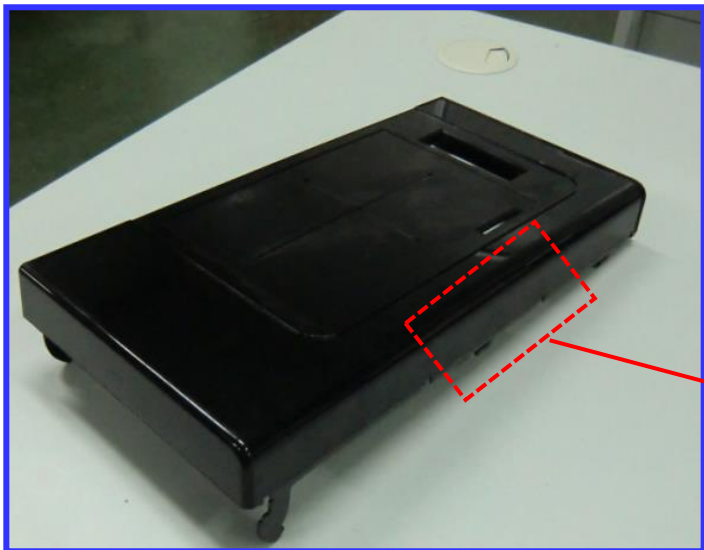


产品原因及改善对策：

原因： 1. 产品设计不合理。

对策： 1. 建议产品设计用R角过渡，平均肉厚。

四. 分型面压伤

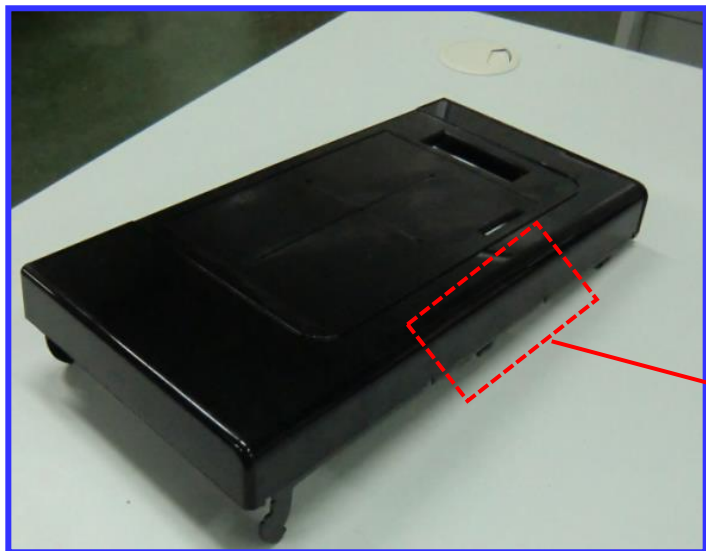


模具原因及改善对策:

原因: 1. 模具强度不足, 局部变形;
2. 模仁碰伤少铁, 保养不当;
3. 模具定位不准。

对策: 1. 增加模仁及模板厚度;
2. PL降面加工或焊补修模;
3. 加强模具保养到位;
4. 追加直角定位, 提高合模定位精度。

四. 分型面压伤

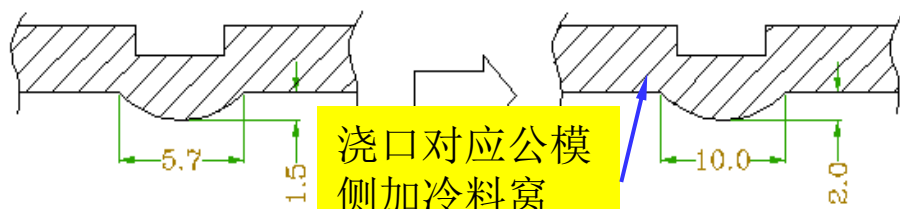
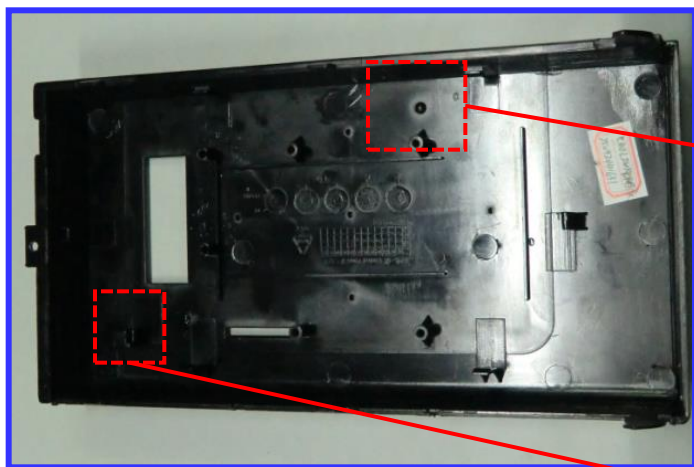


成型原因及改善对策：

原因： 1. 模面未定时保养；
2. 车间环境不佳。

对策： 1. 每2小时保养模面一次并点检；
2. 机台做防尘罩，地面定时晒水拖地。

五. 浇口冷料井不合理

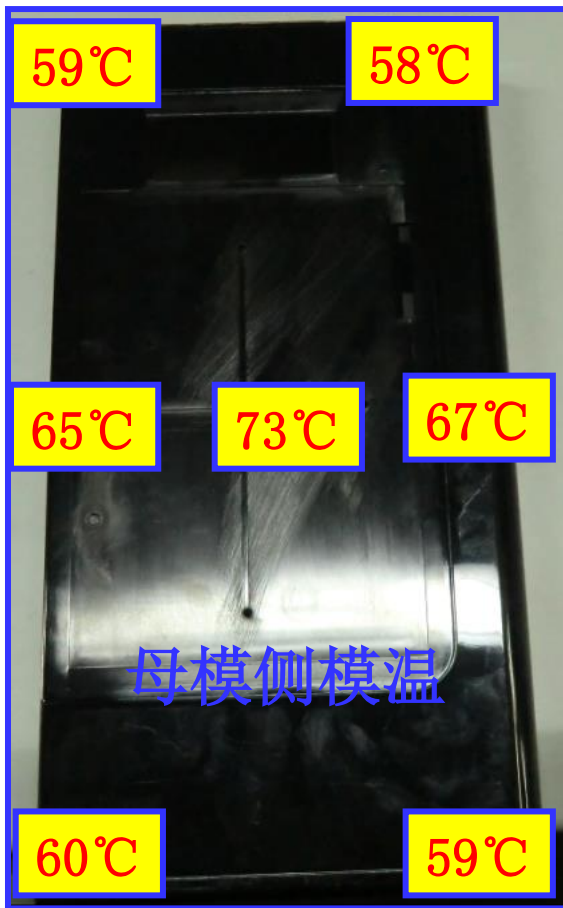


模具原因及改善对策:

原因: 1. 冷料井设计太小,
导致射出压力太大, 保压过大

对策: 1. 按照标准比例设计冷料井, 如上图示
2. 改善调整成型参数

六. 模温异常



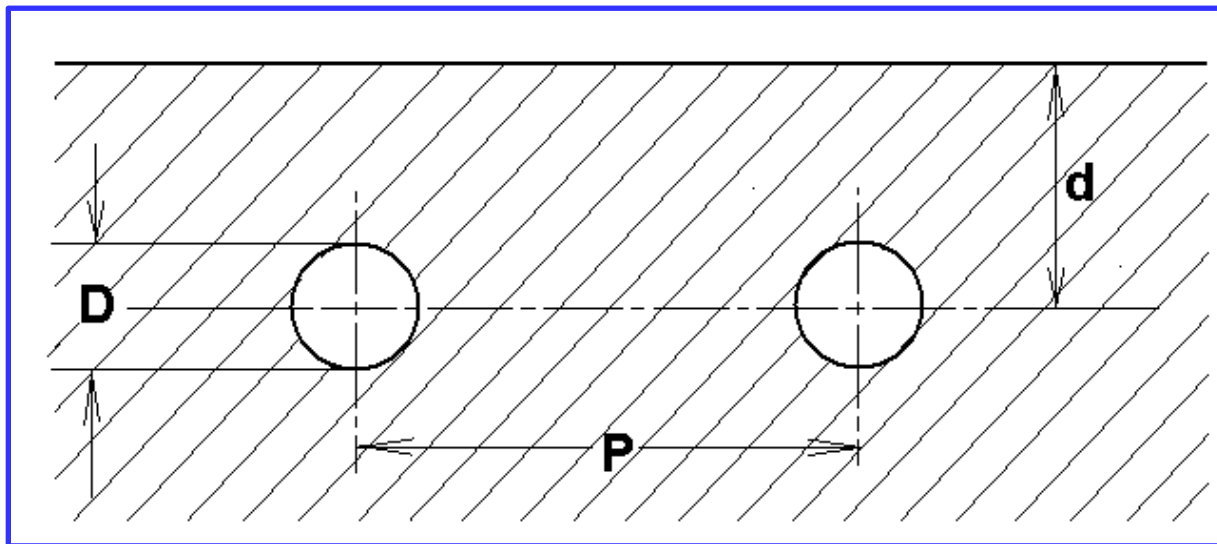
模具原因及改善对策:

原因: 1. 水路设计不合理。

对策: 1. 母模水路设计与产品长度方向垂直;
2. 水路尽量设计直通;
3. 水路设计规范参照下一页。

六. 模温异常

水路设计示意图：

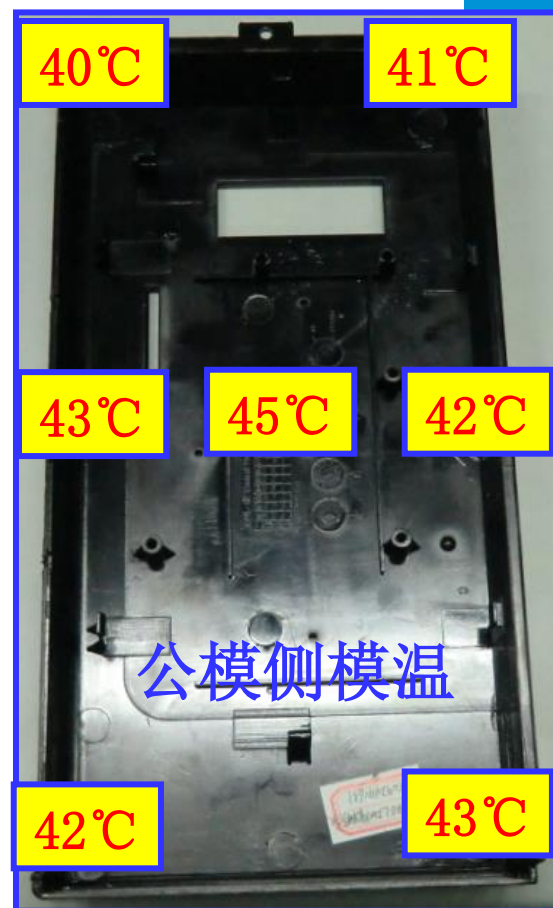
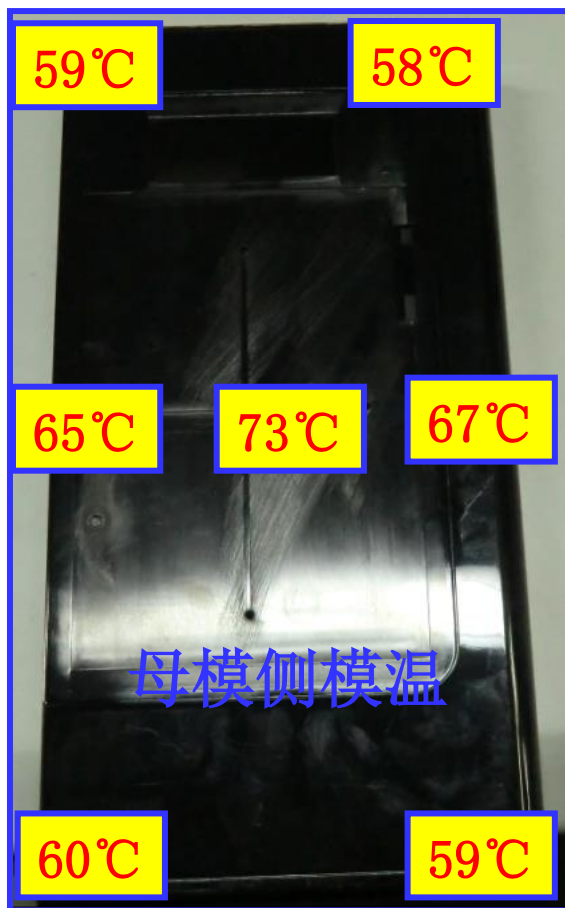


D : 直径为6至12mm

d : 深度为 D 至 $3D$

P : 节距为 $3D$ 至 $5D$

六. 模温异常



注塑成型原因及改善对策:

原因:

1. 水温机达不到设定值, 产品光泽不良;
2. 公母模温相差 33°C , 收缩不一致易缩水变形;
3. 模面温度相差 15°C , 水路循环太长不顺畅。

对策:

1. 建议使用油温机, PC料实际模温 $90-120^{\circ}\text{C}$;
2. 建议公母模温差 10°C 以内(特殊模具外);
3. 建议每四条水路为一组模温水, 保持水路顺畅模面温度均匀, 实际进出水温差在 5°C 以内

七. 产品IE标准工时

模具号	25092441631	
产品名称	K44L IW 控制面板	
注塑机吨位	日钢 350T	
IE标准工时		
成型周期（秒）	二次加工时间	
	剪水口（秒）	削披风（秒）
44	/	/

THANK YOU !