



吸尘器模塑总体检报告

精益制造部
模塑示范区

问题点总汇

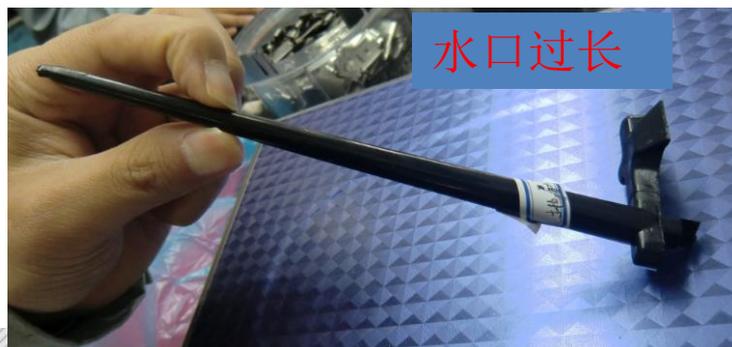
| 序号 | 模塑问题点 | 问题点分类 | |
|----|--------------|-------|-----|
| | | 模具类 | 成型类 |
| 1 | 模温低且不均 | ★ | ★ |
| 2 | 成型周期长 | ★ | ★ |
| 3 | 水口过长 | ★ | |
| 4 | 浇口数量不足/位置不合理 | ★ | |
| 5 | 产品拉伤 | ★ | ★ |
| 6 | 卡件, 不易取 | ★ | ★ |
| 7 | 模印, 顶痕, 顶白 | ★ | ★ |
| 8 | 产品缩水 | ★ | ★ |
| 9 | 抽芯机构错位 | ★ | ★ |
| 10 | 产品毛边/披锋 | ★ | ★ |

公司内部

1.产品： 296 地刷盖 冷流道（两板模）海天 360T 机台1/2/3/4#

- 问题点：**
- 1.模温低且不均：母模20~26℃ 公模28~46℃。
 - 2.水口过长。
 - 3.水路不足，不平均。成型周期68'。
 - 4.保压过大（115/140=82%）。

- 对策：**
- 1.使用模温机，调节模温达到平衡。
 - 2.建议再开新模水口缩短。
 - 3.追加水塔，加强水路冷却，缩短周期。

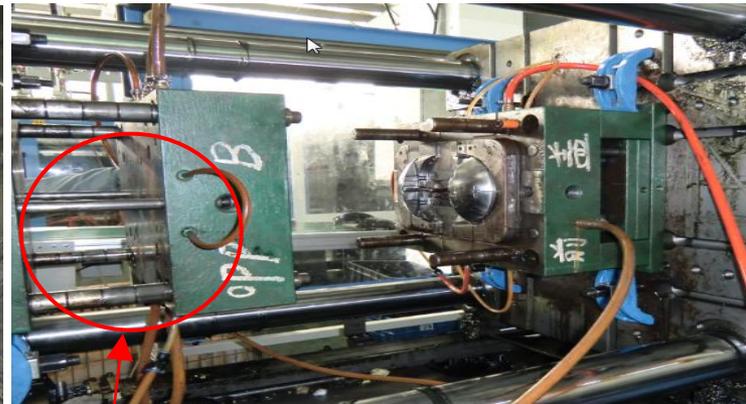


公司内部

2.产品： OPP前盖 冷流道（三板模）海天 360T 机台5#

问题点： 1.取料头困难，模具空间不够，模具设计不合理。

对策： 1.加大小拉杆行程，后续模具设计计算料头长度，合理设计三板模开模间距。



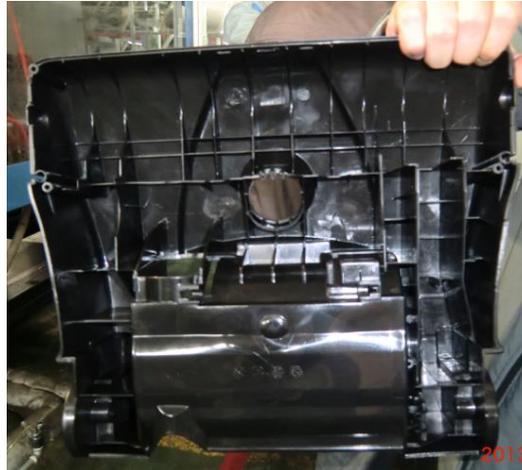
空间不够

公司内部

3.产品： OPP地刷盖 热流道（1点）海天 360T 机台6#

问题点： 1.成型周期长 74' 。
2.模温不均： 母模46℃ ， 公模60~78℃ 。

对 策： 1.追加水塔， 加强水路冷却， 缩短周期。
2.使用模温机， 调节模温达到平衡。



公司内部

4.产品： OPP储尘室盖 热流道（1点）海天 360T 机台7#

问题点： 1.产品缩水。
2.水路少，直通水路。

对策： 1.若开新模建议三点热流道时序控制进胶。
2.公模加水塔，母模水路随产品形状。



公司内部

5.产品： OPP大滚轮 冷流道（三板模）海天 360T 机台8#

问题点： 1.主流道无冷料井。
2.模温不均：母模50℃，公模37~49℃。

对策： 1.主流道加冷料井。
2.使用模温机，调节模温达到平衡。



无冷料井

公司内部

6.产品： 09E左右机身 冷流道（三板模）海天 360T 机台9#

问题点： 1.主流道冷料井短。

对策： 1.主流道冷料井加长至1.5倍流道直径。

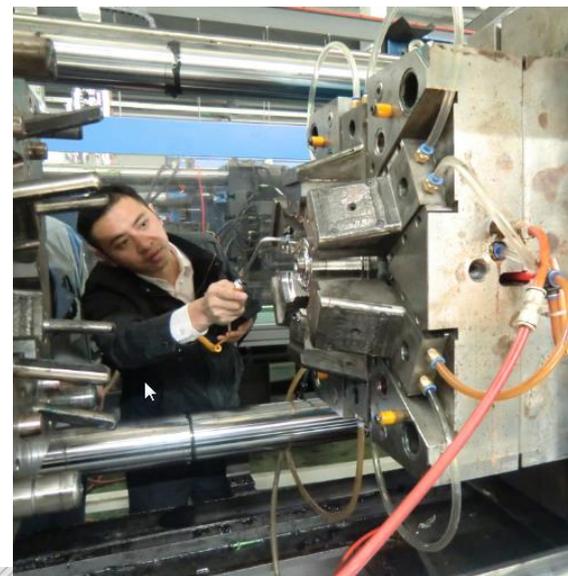


公司内部

7.产品：粗灰分离器 冷流道（三板模）海天 360T 机台10#

问题点： 1.主流道小，不合理。
2.模温不均:公模 41°C ,母模 30°C ,滑块 23°C 。

对策： 1.主流道加大至与分流道一致。
2.使用模温机，调节模温达到平衡。



公司内部

8.产品： H2尘杯 冷流道（两板模）海天 360T 机台11#

问题点： 1.成型周期长83' 。

对 策： 1.增加水路，加强冷却。
2.使用模温机，调节模温达到平衡。

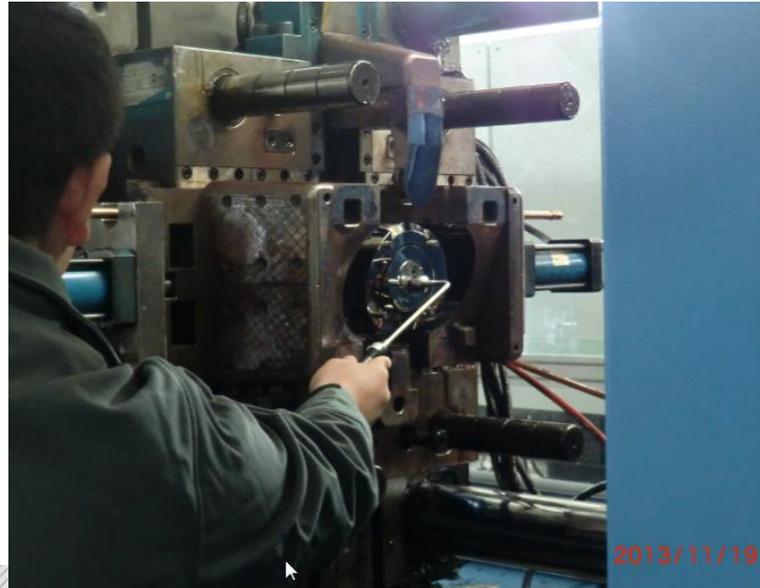


公司内部

9.产品：415尘杯 热流道（1点） 海天 360T 机台12#

问题点： 1.成型周期长84'。
2.模温不均：公模93℃，母模54℃。

对策： 1.增加水路，加强冷却。
2.使用模温机，调节模温达到平衡。

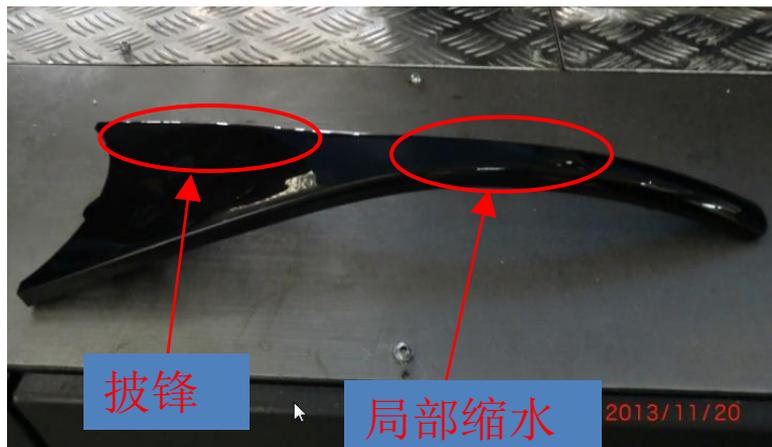


公司内部

10.产品： OPP前手柄盖 冷流道（两板模）海天 450T 机台13#

问题点： 1.产品缩水，披锋。
2.浇口设计不合理。

对策： 1.适当调节保压压力。
2.牛角小浇口改边门或搭接浇口，使用模内热切。



公司内部

11.产品：415尘杯 热流道（1点） 海天 450T 机台14#

问题点： 1.成型周期长75'。
2.模温不均：公模80℃，母模50℃。

对策： 1.增加水路，加强冷却。
2.使用模温机，调节模温达到平衡。

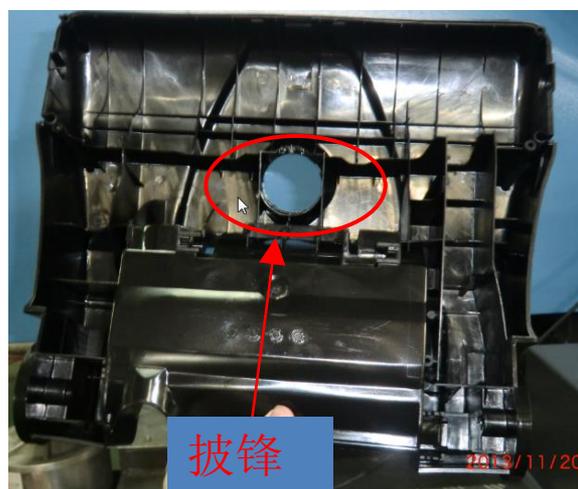
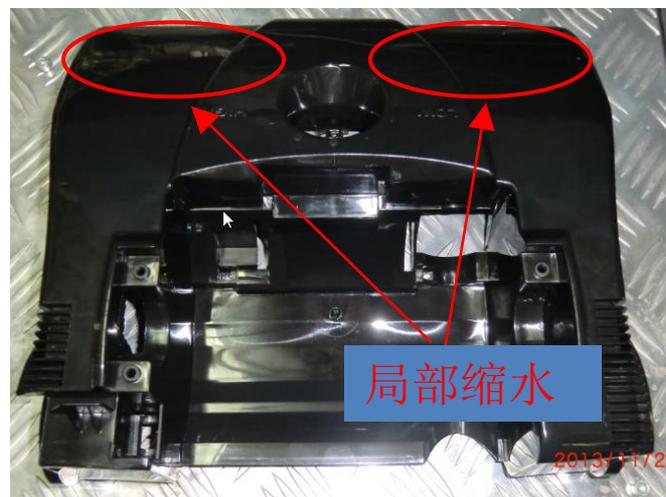


公司内部

12.产品： OPP地刷盖 热流道（1点阀针）海天 450T 机台15#

问题点： 1.产品缩水，披锋。
2.模温不均：公模50~110℃，母模65℃。

对策： 1.检查阀针是否到位，适当调节保压压力。
2.局部加水塔水路，加强冷却。
3.使用模温机，调节模温达到平衡。



公司内部

13.产品： OPP储尘室盖 热流道（1点）海天 450T 机台16#

问题点： 1.产品缩水。
2.水路少，直通水路。

对策： 1.若开新模建议三点热流道时序控制进胶。
2.公模加水塔，母模水路随产品形状。



14.产品： OPP后手柄 热流道（1点阀针）海天 450T 机台17#

问题点： 1.阀针凸高，影响进胶，压力损失大。
2.模温不均：公模50~78℃，母模50~71℃。

对策： 1.检查阀针修平，不能堵浇口，适当调节保压压力。
2.追加水塔水路，加强冷却。
3.使用模温机，调节模温达到平衡。



公司内部

15.产品：09D电机外罩 冷流道（两板模）海天 300T 机台20 #

问题点： 1.模温不均：公模65℃，母模40℃。

对策： 1.追加水塔水路，加强冷却。
2.使用模温机，调节模温达到平衡。



公司内部

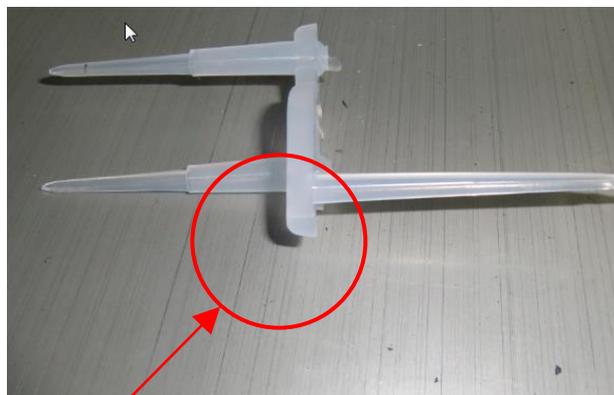
16.产品：旋风管 冷流道（三板模）海天 300T 机台21 #

问题点：

- 1.主流道无冷料井。
- 2.模温低且不均：公模 46°C ，母模 26°C 。

对策：

- 1.改模，主流道加冷料井。
- 2.使用模温机，调节模温达到平衡。



无冷料井

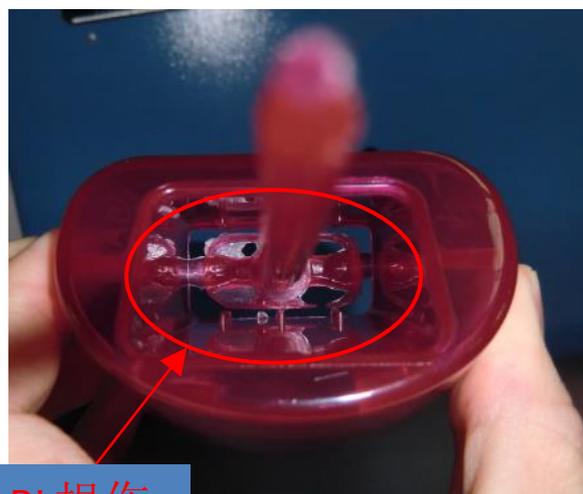


公司内部

17.产品：861前罩 冷流道（两板模）海天 300T 机台24 #

问题点： 1.浇口处PL面损伤，料屑产生。
2.模温不均：公模33~73℃，母模38℃。

对策： 1.浇口处PL焊补维修，防止溢料产生料屑。
2.公模追加水塔水路，加强冷却。
3.使用模温机，调节模温达到平衡。



PL损伤



公司内部

18.产品：10M开关按钮 冷流道（两板模）海天 200T 机台25#

问题点：1.主流道冷料井短。

对策：1.冷料井加长至1.5倍流道直径。



公司内部

19.产品： 09BA按键座 冷流道（两板模）海天 200T 机台26 #

问题点： 1.水口过长。

对策： 1.建议若再开新模水口长40mm左右即可。

水口过长



公司内部

20.产品： 09D尘杯上盖，冷流道（三板模）海天 200T 机台27 #

问题点：

- 1.水口处披锋。
- 2.潜伏浇口神主牌薄，压力损失大。

对策：

- 1.建议加大神主牌，降低压力，避免披锋。
- 2.建议改搭接浇口，使用模内热切自动切浇口。



苏州隆新注塑厂

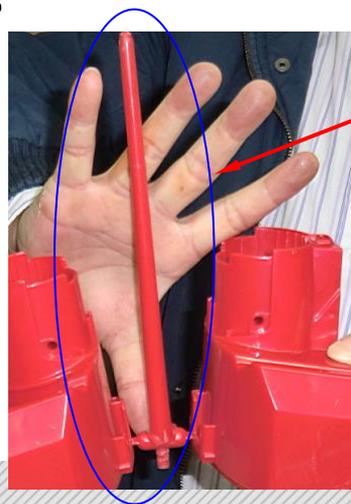
1.产品：机体上盖，冷流道（两板模），震雄 320T， 机台2#

问题点：

- 1.模温低且不均：母模20℃， 公模28℃。
- 2.缩水， 顶白。
- 3.水口过长。

对 策：

- 1.模温母模60~65℃ ， 公模55~60℃。
- 2.适当调节保压压力。
- 3.建议开新模时水口长度缩短。



水口过长

苏州隆新注塑厂

2.产品： H1 主机身， 热流道（两点浇口）， 震雄 480T， 机台8#

问题点：

- 1.开模时粘母模。
- 2.卡件，不易取。
- 3.模温低且不均：母模23~32℃，公模27~30℃。
- 4.浇口数量少。

对策：

- 1.母模做镶件，加强排气，增加母模顶出。
- 2.模具增加二次顶出。
- 3.模温母模60~65℃，公模55~60℃。
- 4.增加浇口数量。



6σ是我们的工作方式



苏州隆新注塑厂

3.产品： H2 手柄后盖， 热流道（一点浇口） 震雄 560T， 机台11#

问题点： 1.模温低且不均： 母模30~32℃， 公模26~30℃。
2.浇口数量少。

对策： 1.模温母模60~65℃， 公模55~60℃。
2.增加浇口数量。



苏州隆新注塑厂

4.产品： A2手柄，冷流道（三板模），震雄 650T，机台14#

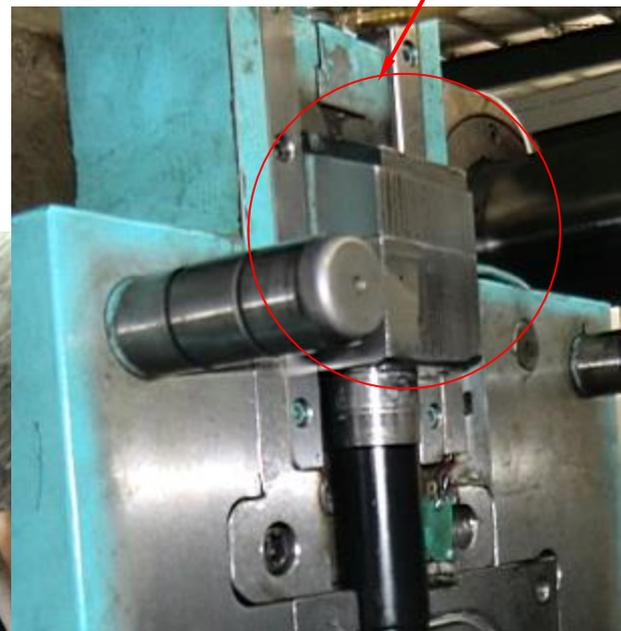
问题点：

- 1.两成型抽芯机构错位。
- 2.浇口数量不足。
- 3.滑块结构不合理。

对策：

- 1.采用时序进浇方式降低模内压力。
- 2.增加浇口数量。
- 3.滑块座加长，加大。

滑块座



苏州隆新注塑厂

5.产品： H2主机身后盖，冷流道（三板模）震雄 220T 机台38#

问题点：

- 1.浇口数量不足。
- 2.模温低且不均：母模25℃，公模30℃。

对策：

- 1.增加浇口数量。
- 2.提高模具温度。

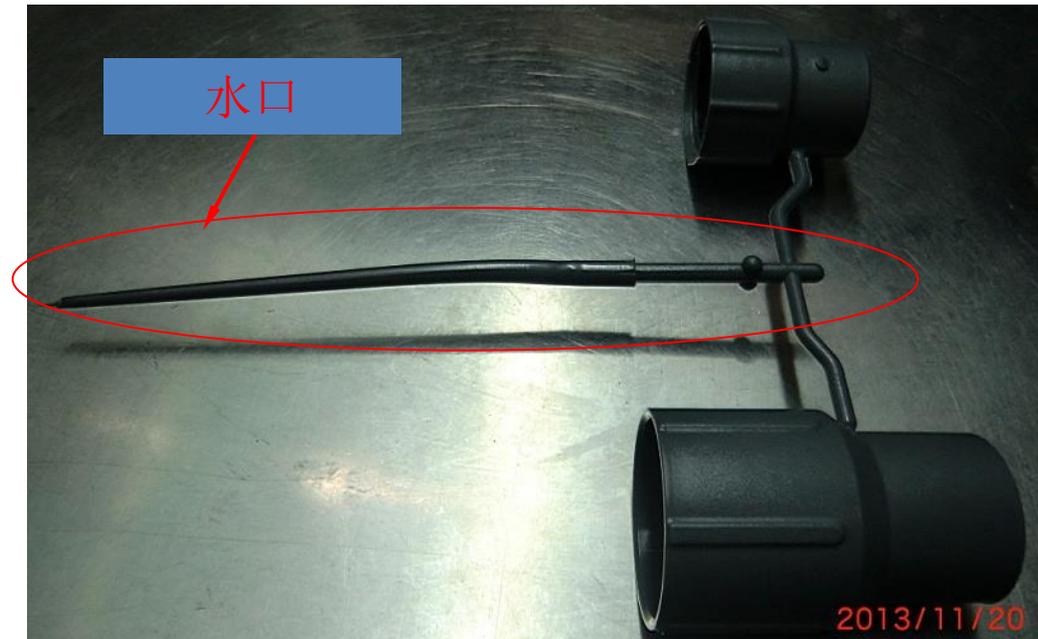


苏州凯弘橡胶有限公司

1.产品： A2软管长短接头，冷流道（两板模） 海星 168T 机台46#

问题点： 1.水口过长。

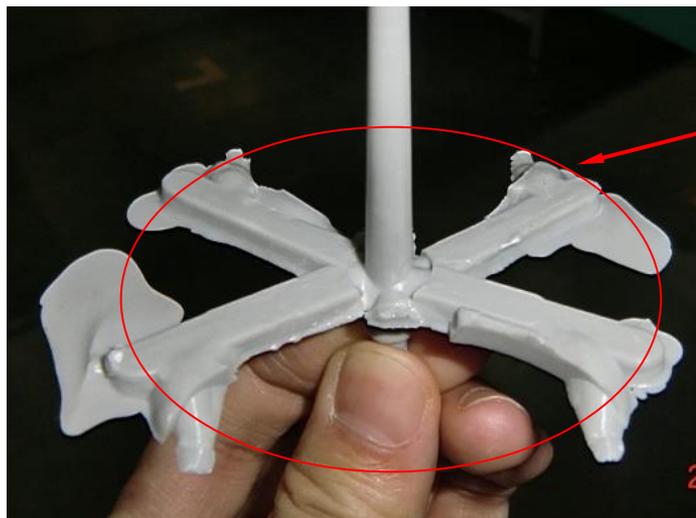
对策： 1.建议开新模时水口长度缩短。



2.产品：HT01主吸管，冷流道（两板模），海星 168T，机台41#

问题点：1.产品披锋。
2.水口披锋

对策：1.模具增加定位块，增加模具排气。
2.降低模内压力，流道末段加开排气。



流道披锋



产品披锋

3.产品： P299地刷罩，冷流道（两板模），机台16#

问题点： 1.产品变形。
2.水口过长。

对策： 1.采用模内切。
2.建议开新模时水口长度缩短。



产品变形



苏州展翅注塑厂

1.产品： 296前电机罩，冷流道（三板模），机台29#

问题点： 1.模温低且不均：母模30℃，公模65~96℃。
2.水口披锋。

对策： 1.模温母模60~65℃，公模55~60℃。
2.降低模内压力，流道末段加开排气。

流道披锋

