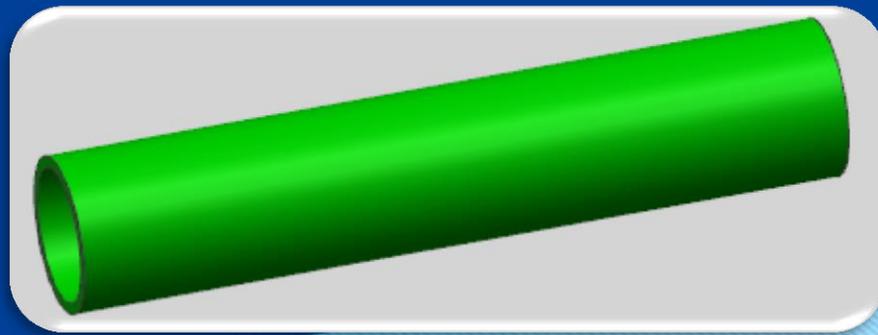


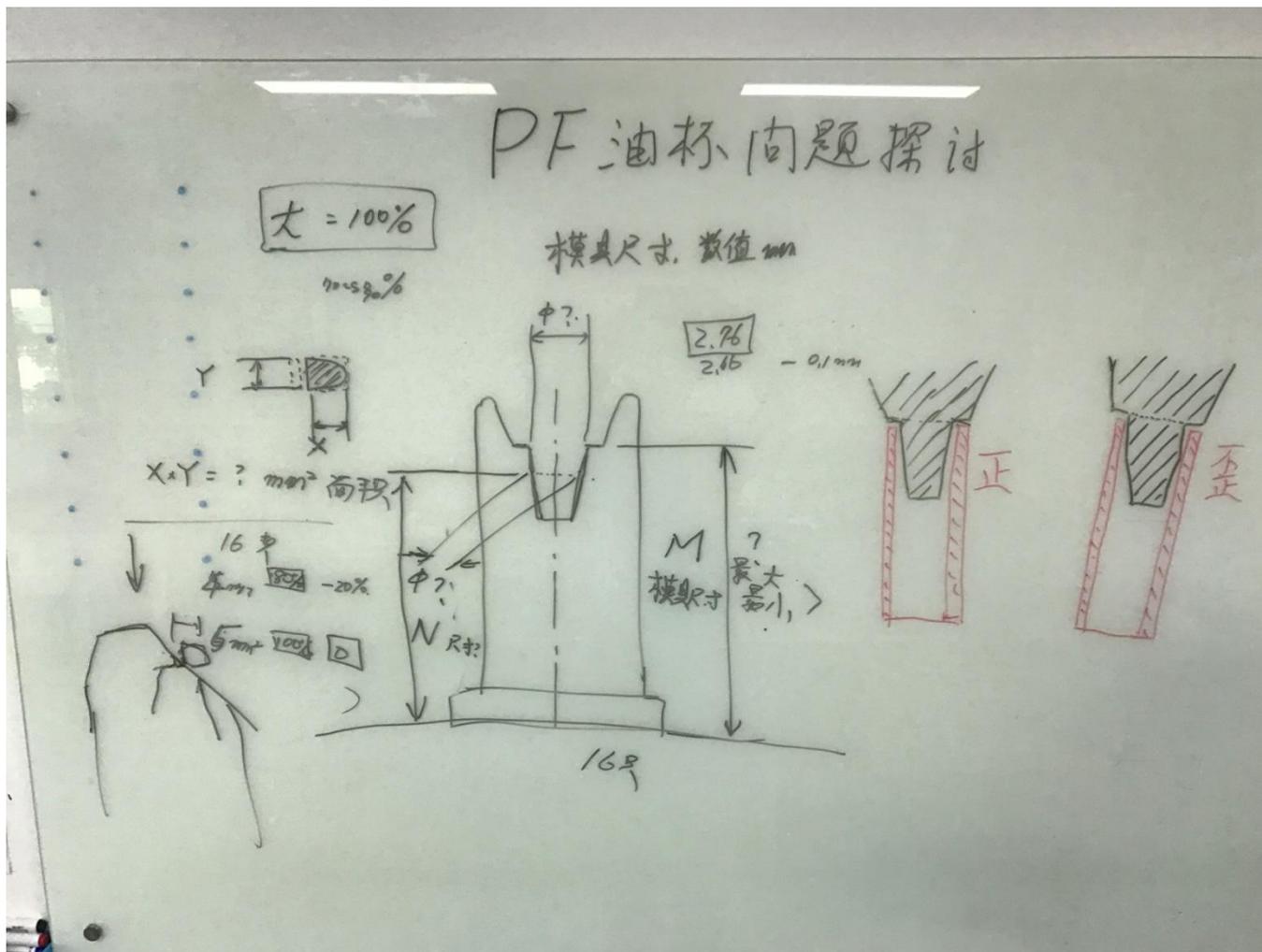
# 合元电子烟PF油杯C模 钢柱组装后偏心对策



汇美实业技术开发小组  
景丰技术研发部  
彭镜齐  
2018年11月30日

- 一. 现况原因探讨
- 二. 生产不稳定探讨
- 三. 充填平衡检测及解决方案
- 四. 后模镶件问题及解决方案

# 一. 现况原因探讨



**钢柱组装后偏心**

## 一. 现况原因探讨



钢柱组装后偏心

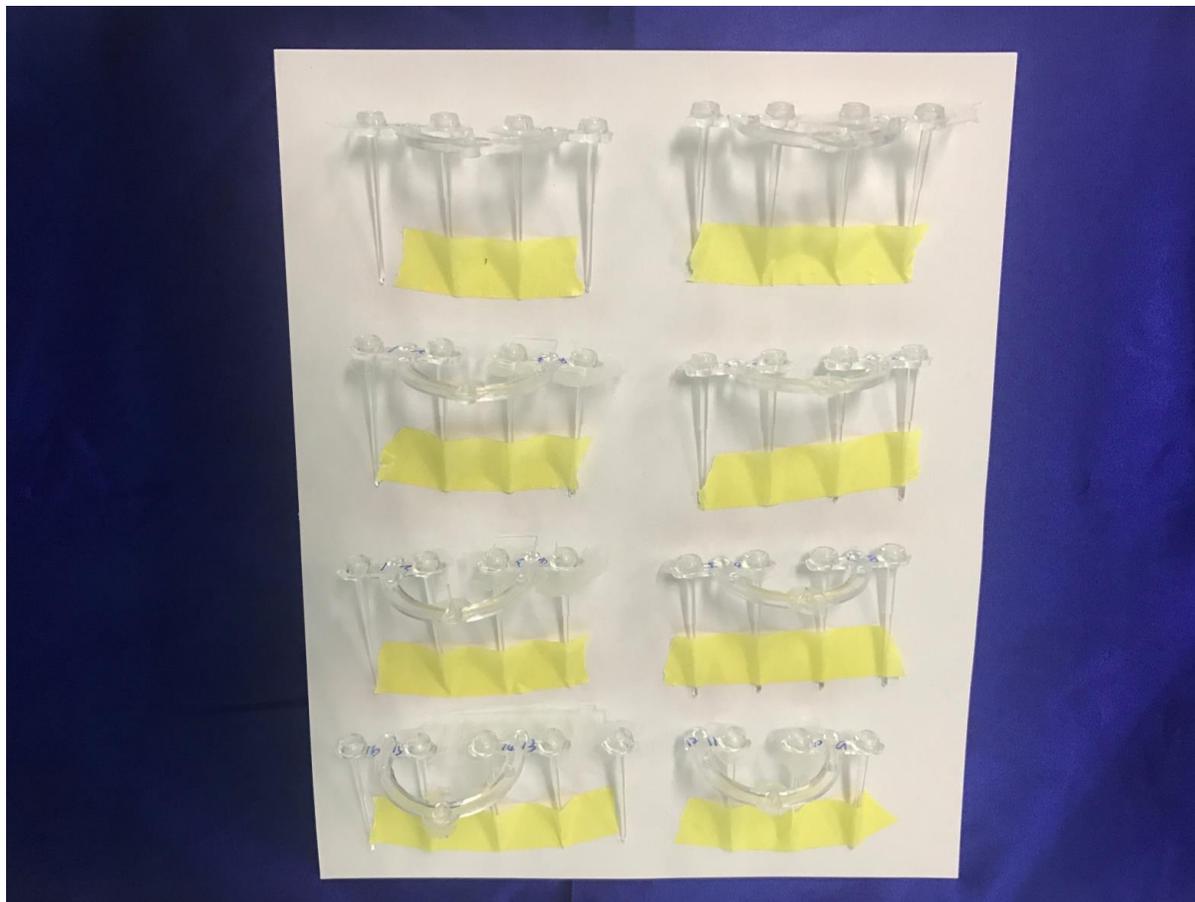
## 二. 生产不稳定探讨

模具定位环不具备定位功能，导致模具中心不在注塑机中心而漏胶导致生产不稳定。



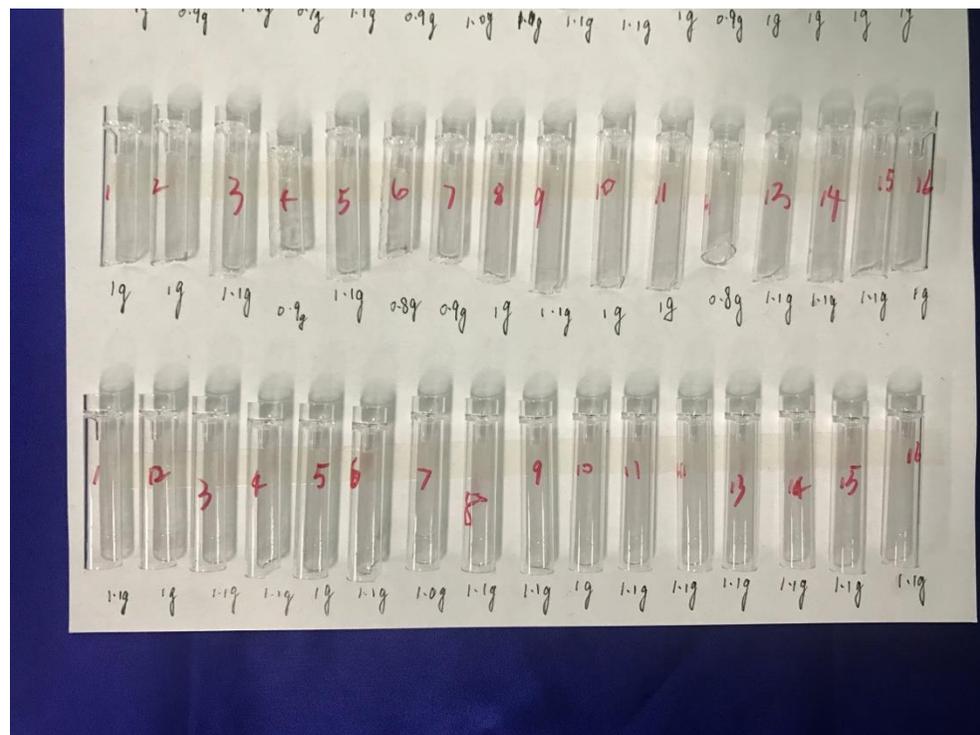
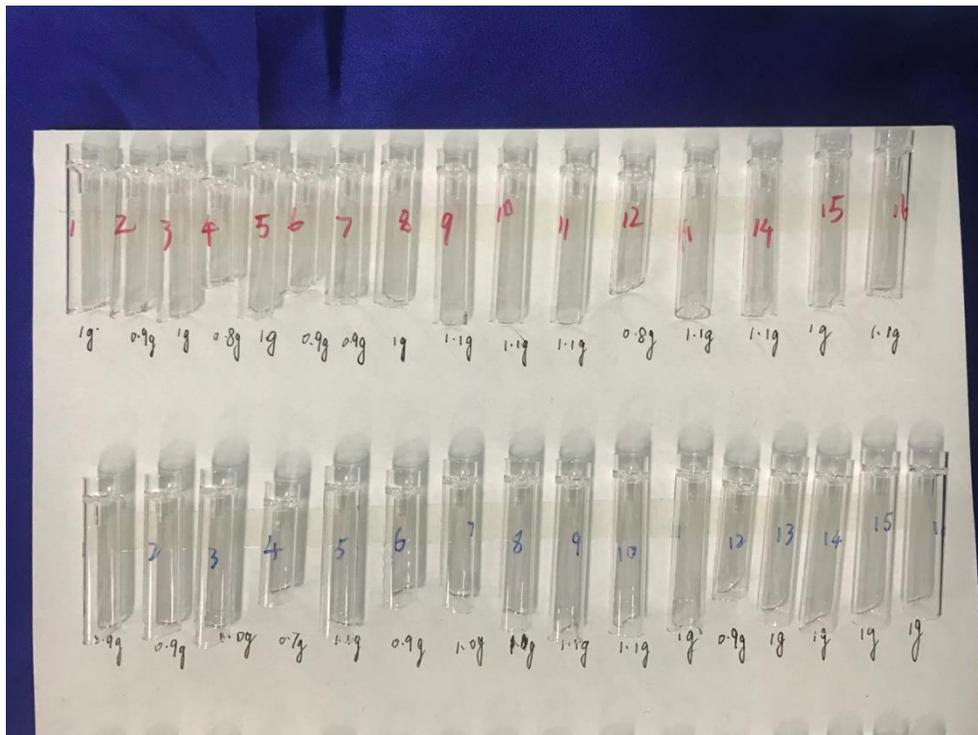
解决方案:模具定位环必须改造,便于跟注塑机准确装配

### 三. 充填平衡检测及解决方案



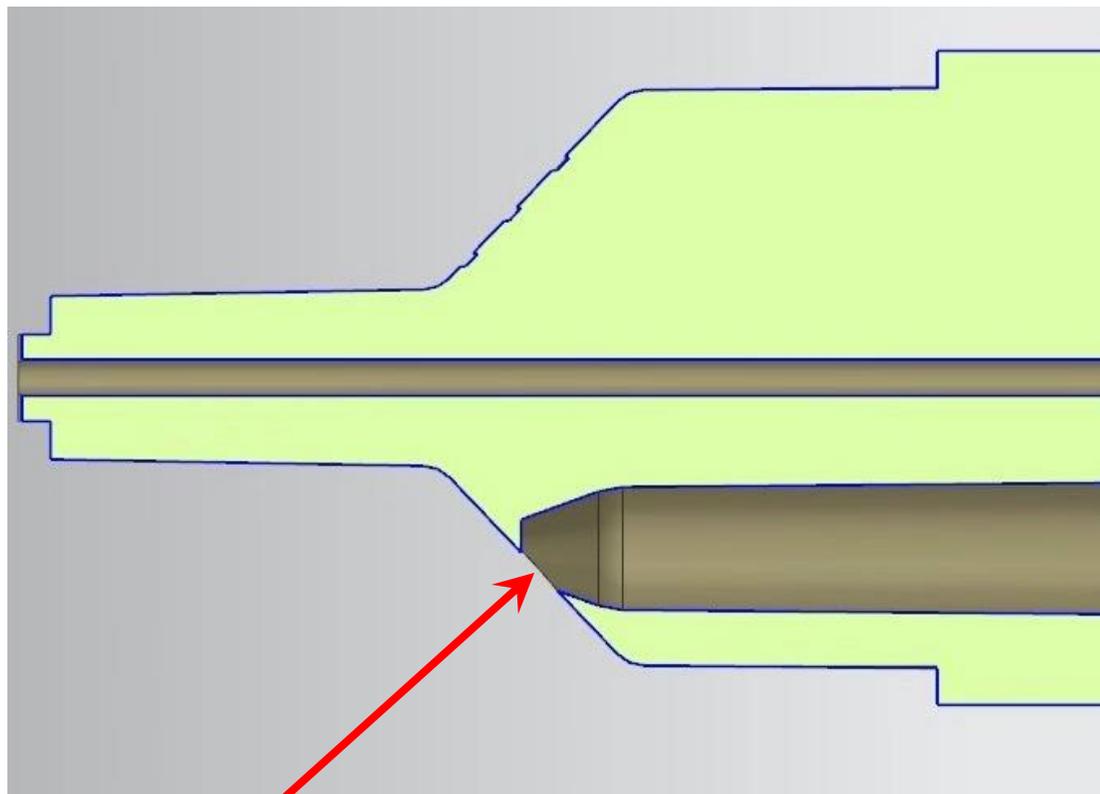
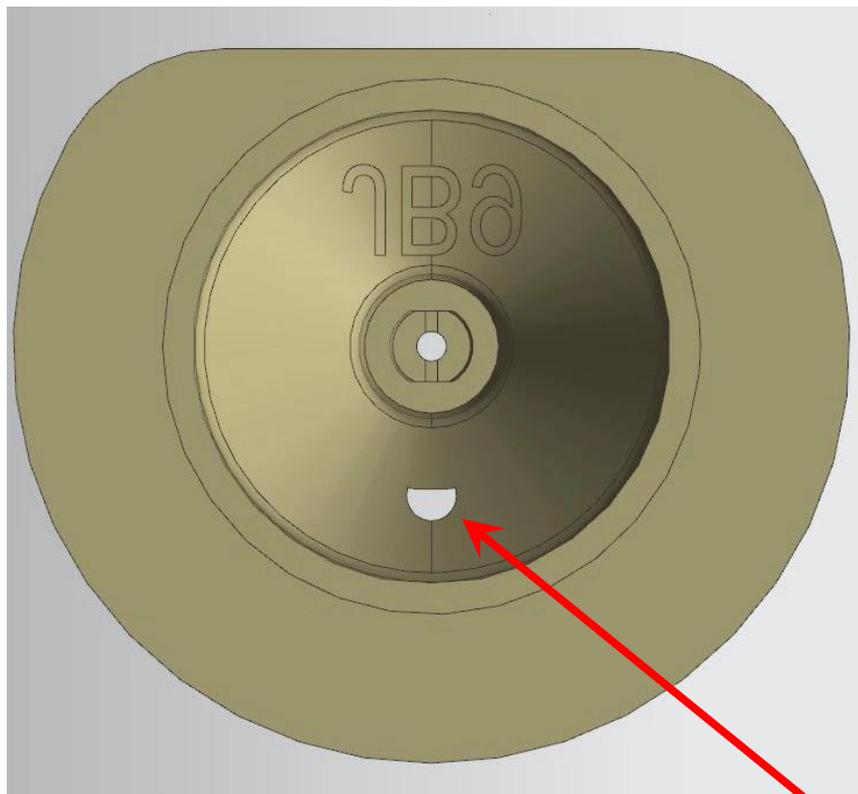
热流道系统热嘴一对四，热转冷的过程中容易导致充填不平衡，建议日后备模使用一对一，或至少一对二。  
注明：四只热嘴的功率瓦特数差异在2%之内，没问题。

### 三. 充填平衡检测及解决方案



注塑件最小为0.7g，最大为1.1g，产品在16穴之间充填结果相差36%，容易导致射压不均模仁镶件本身先偏心。

- 二
1. 经过现场检测，热流道瓦特数公差在2%，无需改动
  2. 进浇口投影面积如果以最小 $0.403\text{mm}^2$ 为准，最大 $1.258\text{mm}^2$ ，超过200%
  3. 进浇口投影面积如果以最大 $1.258\text{mm}^2$ 为准，最小 $0.403\text{mm}^2$ ，超过-60%



进浇口

### 三. 充填平衡检测及解决方案

1. 经过现场检测，热流道瓦特数公差在2%，无需改动
2. 进浇口投影面积如果以最小0.403mm<sup>2</sup>为准，最大1.258mm<sup>2</sup>，超过200%
3. 进浇口投影面积如果以最大1.258mm<sup>2</sup>为准，最小0.403mm<sup>2</sup>，超过-60%

PE油杯进胶口数据

2018.11.29

编号	长度(mm)	宽度(mm)	面积(mm <sup>2</sup> )	百分比	百分比差异	
1	1.045	0.896	0.936	232%	132%	
2	1.078	0.873	0.941	233%	133%	
3	1.023	1.230	1.258	312%	212%	最大
4	0.800	0.592	0.473	117%	17%	
5	1.086	0.891	0.967	240%	140%	
6	0.819	0.624	0.511	127%	127%	
7	0.837	0.630	0.527	131%	31%	
8	0.850	1.144	0.972	241%	141%	
9	1.014	1.021	1.035	257%	157%	
10	0.977	1.001	0.977	242%	142%	
11	0.842	0.685	0.576	143%	43%	
12	1.023	1.052	1.076	267%	167%	
13	0.980	0.962	0.942	234%	134%	
14	1.082	1.020	1.103	274%	174%	
15	0.503	0.802	0.403	100%	0%	最小
16	1.079	1.101	1.187	295%	195%	

以最小的为基准

PE油杯进胶口数据

2018.11.29

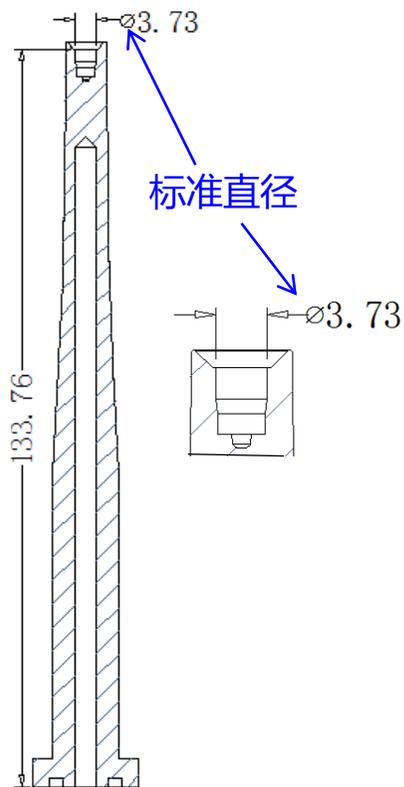
编号	长度(mm)	宽度(mm)	面积(mm <sup>2</sup> )	百分比	百分比差异	
1	1.045	0.896	0.936	74%	-26%	
2	1.078	0.873	0.941	75%	-25%	
3	1.023	1.230	1.258	100%	0%	最大
4	0.800	0.592	0.473	38%	-62%	
5	1.086	0.891	0.967	77%	-23%	
6	0.819	0.624	0.511	40%	-60%	
7	0.837	0.630	0.527	42%	-58%	
8	0.850	1.144	0.972	77%	-23%	
9	1.014	1.021	1.035	82%	-18%	
10	0.977	1.001	0.977	78%	-22%	
11	0.842	0.685	0.576	46%	-54%	
12	1.023	1.052	1.076	86%	-14%	
13	0.980	0.962	0.942	75%	-25%	
14	1.082	1.020	1.103	88%	-12%	
15	0.503	0.802	0.403	34%	-66%	最小
16	1.079	1.101	1.187	94%	-6%	

以最大的为基准

解决方案：以最大进浇口为准，扩大其余进胶口

## 四. 后模镶件问题及解决方案

- 三 1. 放置圆钢的平面无需改动，最大7号件为0.017mm  
 2. 与圆钢装配的直径标准的为 $\phi 3.73$ ，最大的为 $\phi 3.823$ ，大0.093



编号	高度(mm)	高度差异(mm)	直径(mm)	与实际直径差异(mm)					
1	133.802	0.006	$\phi 3.735$	大0.005	9	133.796	0.004	$\phi 3.756$	大0.026
	133.797								
	133.792								
2	133.796	0.001	$\phi 3.735$	大0.005	10	133.775	0.001	$\phi 3.733$	大0.003
	133.784								
	133.776								
3	133.785	0.005	$\phi 3.744$	大0.014	11	133.765	0.001	$\phi 3.746$	大0.016
	133.784								
	133.769								
4	133.774	0.005	$\phi 3.744$	大0.014	12	133.784	0.005	$\phi 3.731$	大0.001
	133.769								
	133.787								
5	133.785	0.009	$\phi 3.746$	大0.016	13	133.781	0.009	$\phi 3.812$	大0.082
	133.778								
	133.787								
6	133.778	0.006	$\phi 3.746$	大0.016	14	133.772	0.002	$\phi 3.743$	大0.013
	133.780								
	133.784								
7	133.780	0.001	$\phi 3.741$	大0.011	15	133.778	0.009	$\phi 3.757$	大0.027
	133.780								
	133.781								
8	133.774	0.017	$\phi 3.823$	大0.093	16	133.792	0.004	$\phi 3.730$	0.000
	133.773								
	133.757								

解决方案：更换04、05、09、11、13、14、15号后模镶件

谢谢聆听  
THANKS!

广东省东莞市长安乌沙兴一路  
东莞景丰塑胶制品有限公司  
<http://www.wellmei.com>

