

**STAMPAGGIO AD INIEZIONE DEI MATERIALI TERMOPLASTICI**

	Striature di colore	Stampata scarsa	Avvallamenti	Sbavature	Linee di saldatura o di giunzione deboli	Fragilità	Superficie scadente	Macchie di colata	Spruzzature	Bruciatore di giunzione	Deformazioni	Superficie ondulata	Scarsa stabilità dimensionale	Adesione alla matrice	Adesione alla carota	RIMEDI SUGGERITI
	2	2		4	3	6				4	4					Aumentare la pressione di iniezione
								8	8	5		1				Diminuire la pressione di iniezione
	8									3		3	5			Aumentare il tempo del ciclo
		3									3	3				Aumentare il tempo di post-iniezione
												2	4			Diminuire il tempo di post-iniezione
	9	7	7	6	7	7	7	7								Aumentare la dimensione della carota, dei canali o dell'entrata di iniezione
	10	9	8				6	7								Diminuire il tratto piano dell'entrata
							5	6	6							Allargare il foro dell'ugello
	1	1									1					Correggere l'alimnetazione
			2													Aumentare la pressione di chiusura
	3	4		3		5	3	3	4			2				Aumentare la temperatura del materiale
	2	4	4		2	4	4	2	2		2	5	1			Diminuire la temperatura del materiale
	4	5		1	4	5	2	4		2		6				Aumentare la temperatura dello stampo
			5	5							1	2	7	3		Diminuire la temperatura dello stampo
										7		8				Modificare i canali di raffreddamento
			6													Migliorare la tenuta dei semistampi
	6	6		5	7			7			6					Aumentare gli sfiati
					1	1	1		3							Pre-essiccare il materiale
		9			8			9	9							Cambiare la posizione dell'entrata di iniezione
					6									7		Lucidare la superficie dello stampo
	3			2												Aumentare la velocità di iniezione
	1		3		9		3	1	1	5	4					Diminuire la velocità di iniezione
														2		Migliorare la tenuta dell'ugello
	8							8						6		Controllare la resistenza dell'ugello
	5				3	2			1					8		Controllare eventuale contaminazione dei materiali
														1		Lucidare la bussola alimentazione stampo
	6				5			4								Diminuire i giri della vite
		10										5				Aumentare la contropressione
	7		7		6			5		6						Diminuire la contropressione