

STAMPAGGIO AD INIEZIONE DEI MATERIALI TERMOPLASTICI

													RIMEDI SUGGERITI			
<i>Striature di colore</i>	<i>Stampata scarsa</i>	<i>Avvallamenti</i>	<i>Sbavature</i>	<i>Linee di saldatura o di giunzione deboli</i>	<i>Fragilità</i>	<i>Superficie scadente</i>	<i>Macchie di colata</i>	<i>Spruzzature</i>	<i>Bruciatore di giunzione</i>	<i>Deformazioni</i>	<i>Superficie ondulata</i>	<i>Scarsa stabilità dimensionale</i>	<i>Adesione alla matrice</i>	<i>Adesione alla carota</i>		
	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