

Tabla de actuación en el moldeo por inyección

**PROBLEMA DETECTADO**

Sugerencias (Probar en el orden recomendado)	RAFAGAS	FRAGILIDAD	REBABAS	GASES QUEIMADOS	SOBREDIMENSION	PIEZA NO UNIFORME	SUPERFICIE IRREGULAR	LINEAS DE UNION	INYECCION INSUFICIENTE	LINEAS DE FLUJO	RECHUPADOS	PIEZA FALTADA	GASES	AGARRE EN MOLDE
Cambiar la posición de la entrada							7	7						5
Limpiar la superficie de la cavidad							5	5						
Limpiar las caras del molde			5											
Limpiar la salida de gases								7					6	
Verificar posible contaminación en el material		4												
Verificar insuficiente temperatura en molde														1
Verificar resistencias, controladores y termopares						2								
Verificar tolva de llenado de material						1								
Verificar sistema hidráulico del variador de presión						3								
Verificar limpieza de las caras del molde para un llenado correcto			6											
Secar el material	2	6								1				1
Aumentar la dosificación del material									1					
Aumentar la contrapresión	3								8					
Aumentar la presión de cierre			4											
Aumentar ciclo de enfriado														7
Aumentar la temperatura del cilindro							3	3		3			5	
Aumentar la presión de compactación (2ª presión)											2	3		
Aumentar el tiempo de compactación											3	4		
Aumentar el tiempo de compactación de la inyección														7
Aumentar la presión de inyección							1	1	2		1	2	3	
Aumentar la velocidad de inyección							4	4		2		1		
Aumentar el tiempo del ciclo de inyección									5					
Aumentar la temperatura del molde					5		2	2	4	4				4
Aumentar el tamaño del canal				3					11		7	7	5	
Aumentar el tamaño del bebedero									10					
Aumentar el tamaño de la colada									9					
Aumentar el tamaño de la salida de gases				1										
Localizar las entradas cerca de la sección mayor											6			
Aumentar la temperatura de la masa del material									3					3
Rediseñar el sistema de expulsión														9
Reducir la cantidad de triturado		5												
Reducir la contrapresión		2	2											
Reducir temperatura del cilindro		1	1		4						4		2	
Reducir presión de compactación (2ª presión)					3									
Reducir presión de inyección			3		2									4
Reducir velocidad de inyección				2	1									
Reducir temperatura del molde											5	6		8
Reducir tensión en el molde														2
Reducir el ciclo global de inyección					6									
Reducir las vueltas del husillo	1	3								5				
Reducir la temperatura de la pieza en la expulsión														6
Colocar salidas de gases en el molde							6	6	6					