

Felåtgärder vid processfel

Å = Ändra Ö = Öka M = Minska K = Kontrollera R = Rengör P = Polera J = Jämnhet

Fel	Åtgärd																																										
	Formsäkring/ tid/ kraft	Låskraft	Insprutningshastighet/ Tryck	Omkopplingspunkt/ tid/ tryck	Eftertryck	Eftertrycks/ Förselingspunkt	Kyltid	Verktygstemperatur	Dosermängd	Skruvvarvtal - Periferhastighet	Mottryck	Cylindertemperatur/ alt. Massatemp	Temperatur Travers/ Matningzon	Kompressionsavlastning	Verktygsöppningshastighet	Utstötningshastighet/ tryck/ Längd	Paustid	Hydrauloljetemperatur	Intagsstorlek/ Design/ Placering	Avluftning i verktyg	Fukt i materialet/ alt. forrummet	Masterbatch/ Pigment/ Bärare	Släppmedel	Ommalt/ Regranulerat material	Föreningar i materialet	Massans upphällstid	Munstycksstemperatur	Tätning Munstycke/ Ingötsbussning	Massakudden storlek	Backströmspärren/ Sprutenheten	Formrummets ytor/ Tätningstor	Varmkanalysystemet / Temperatur	Materialtorkning/ alt. Förvärmning										
Sjunkningar, vid intag, tjockt gods			M	K	Ö	K	M				M								Å	K														K	K	K							
Sjunkningar, ej intag, men tunt gods			Ö	K	Ö	K	Ö				Ö								Å	K															K	K	K						
Brännränder			M						M	M	M								K		Å	M	M	K	M											K	K						
Fuktränder												Ö								K			K														K						
Luftränder									M	Ö	Å	M																	K									K					
Glasfiberränder			Å	K	Ö	K	Ö				Ö								Å																		Ö						
Färgfel - Ränder			Å						K	Ö	K								K		Å		M	K													R						
Färgfel - Nedbrytning			M						M	M	M								Ö	K	Å		M		M												M						
Färgfel - Matthet /Polerad yta			Ö				Ö				Ö								R	K		M														P	Ö						
Färgfel - Glans /Textuerad yta			Å		Ö	K	Å				M								R			M														K	M						
Färgfel - Glansskillnader /Polerad yta			J				J		Ö	K									R	K		M	M													P	Ö						
Färgfel - Glansskillnader /Textuerade			J		Ö	K	J		K										R	K		M	M														K	M					
Sammanflytning, Vålfog			Ö	K	Ö	K	Ö				K								Å	R		Å	M	K	K												Ö						
Dålig vidhäftning - TPE			Ö	K	M	M	Ö				Ö								Å				M															Ö					
Friströmning, Jetting			M				Å				Ö								Å																			K					
Brännmärke - Dieseleffekt		M	M	K	K									M					Å	R			M																				
Grammofonskive-effekt			Ö				Ö				Ö									R																	Ö						
Vitbrott, Spänningssprickor - Amorfa			Å	K	M		Å				Å								K																		Ö						
Vitbrott, - " - , Delkristallina material			Å	K	M		Å				Å								K																			M					
Dålig hållfasthet - Sprödhet			Å		M				M		K								Å		K	K		M	K	M												K	K				
Dimensionsfel - Liten			K		Ö	K	Å	Å			Å								K																			Å					
Dimensionsfel - Stor			K		M	K	Å	Å			Å								K																			Å					
Dimensions- eller vikt variationer		K				K	K	K		Ö	K							K						M				K	K	K							Ö						
Ofylld detalj			Ö	K	Ö		Ö				Ö								K	R																		Ö					
Grader - Överfylld detalj		Ö	M	K	M		M				M																	K										K					
Skevning			J	K	M		Ö	J														Å		M																			
Avformning - Fastnar i verktyget				K	M		M	Å			K				Å	Å			K				Å														K	K					
Avformning - Deformation, värme							Ö	M			K				M	M							Å															K	K				
Avformning - Utstötarmärken				K	M		Å	M															Å															K					
Avformning - Rivmärken				K	M		M	Ö							Å	Å							Å															K					
Delaminering			M	K		K	Ö		M	M	M								K			Å		M	K	M												K					
Kallsprutningsmärke							K				K									K																		Ö					
Osmält material i detaljen									M	Ö	K	Ö											Å																Ö				
Lufficka - variation läge/storlek								K	K	Ö	K		M																										Ö				
Fuktblåsor - många små blåsor											K	K									K																		Ö				
Krympblåsor - samma läge			Ö	K	Ö	K	Å				Ö								Ö																			Ö					
Svarta/ Bruna prickar											K													M	K	M												K	R	R	R		
Termisk nedbrytning			M						M	M	M									Ö	K	Å		M	K	M													K	R	R	M	K
Beläggning i verktyg			M				M				M									K	R		Å	Å	M	K	M												R	R	R	R	
Intagsmärken			M		K		Å													K	K	K		M	K	K													K	Å	Å		
Intagsmärken - skruven studsar			M	K	Ö	K														Å																				M			
Lång cykeltid		K				K	M	M																																	M		
Skruven doserar inte material											Å	M	K	K	Å																										Ö		
Munstycks läkage, ev. trådar								M			M	M		Ö																											M		
Ingötet går sönder						K	Ö																																		K	K	
Ingötet - Termiskt nedbrutet									M	M	M																															M	
Ingötet fastnar i verktyget						K																																				M	