

Değişiklik: Eriyik Sıcaklığının Artırılması

Proses Etkisi	
Çekme	▲ ▼
Akışkanlık *1	▲
Enjeksiyon Basıncı	▲
Eriyik Akış Mesafesi Uzunluğu	▲
Malzeme Isıl Stresi *2	▲
Tutma Basıncı Süresi	▲
Soğuma Zamanı	▲

Ürün Kalitesine Etkisi	
Birleşme İzlerinin Görünürlüğü	▼
Oryantasyon Derecesi	▼
Kristalleşme	▲

*1 Eriyik sıcaklığının vizkositeye etkisi Amorf malzemelerde yarı-kristalin malzemelere göre daha yüksektir.

*2 Termoplastik malzemelerin makine ocağında fazla beklemesi durumunda eriyik sıcaklığının artması malzemenin degradasyonuna neden olur

Değişiklik: *Kalıp Duvar Sıcaklığının Artırılması (Ürün kalıptan çıkarma sıcaklığı sabit tutularak)*

Proses Etkisi	
Kalıp İçi Çekme	▲
Kalıplama Sonrası Çekme	▼
Eriyik Akış Mesafesi Uzunluğu	▲
Tutma Basıncı Süresi	▲
Soğuma Zamanı *1	▲

*1 Kalıp duvar sıcaklığının 10 C artırılması soğuma zamanının yaklaşık %20 oranında artmasına neden olur.

*2 İyi parlatılmış kalıp yüzeylerinde parça parlaklığı daha da artacaktır.

Ürün Kalitesine Etkisi	
Ölçüler	▼
Tolerans Dalgalanması	▼
Birleşme İzlerinin Görünürlüğü	▼
Yüzey Kalıpcılığı *2	▲
Kristalleşme	▲
İç Gerilim	▼
Oryantasyon Derecesi	▼

Değişiklik: Tutma Basıncının Artırılması

Proses Etkisi	
Çekme	▼
Kapama Kuvveti	▲
Parça Kalıptan Çıkarma Problemleri *1	▲
Kalıp Deformasyonu	▲

*1 İnce cidarlı ve/ya ribli parçalarda yüksek tutma basıncı parçanın kalıptan çıkma güçlüğüne neden olur. Bunun temel nedeni ise parçanın kalıp duvarından yeterli şekilde çekerek uzaklaşamamıştır.

Ürün Kalitesine Etkisi	
Ölçüler	▲
Ağırlık	▲
Göçme İzleri	▼
Gözenek Oluşumları	▼
Birleşme İzi Stabilitesi	▲
Parlama	▲