



Hata Giderme

	Siyah Noktalar	Yol Yol Gümüş İzler	Yol Yol Hava İzleri	Uygun Olmayan Yüzey	Yolluğa Yakın Bölgede Mat Görünüm	Yanma İzi	Renk Bozulması	Parlaklık Farkı	Kabarık/Pullanma (Yüzeyde)	Kabarık (Parça İçinde)	Soyulma	Kirlihanlık	Çatlama	Beyazlanma/Beyaz Çatlak	İtici İzi	Çapak	Yolluk Girişinden Başlayan Akış İzi	Dalgalı Yüzey Görünüm	Eksik Baskı	Çökme Oluşumu	Birleşme İzi	Mal Alma Zorluğu/Vidanın Boş Dönmesi	Yolluk Yapışması	Kalıp Yapışması	Çarpılma	Koku	
Makina	Eriyik Sıcaklığı	4 ↓	3 ↓	7 ↓	2 ↑	5 ıf	4 ↓	2 ↓	6 ıf	3 ↓	12 ↓	2 ↑	2 ıf	2 ↑	1 ıf	3 ↓	4 ↓	3 ↑	4 ↑	4 ↑	7 ↓	4 ↑			7 ↓	6 ↓	5 ↓
	Meme Sıcaklığı		7 ↓	8 ↓			5 ↓	3 ↓					4 ↑		4 ↓					5 ↑				5 ıf	9 ↓		6 ↓
	Enjeksiyon Basıncı				4 ↑	1 ↑	3 ↓				1 ↑		4 ↓	5 ↓			2 ↓		2 ↑	2 ↑	4 ↑	1 ↑		1 ↓	1 ↓	4 ıf	
	Ütöleme Basıncı				5 ↑					3 ıf	2 ↑			6 ↓	3 ↓		8 ↓		3 ↑		2 ↑				2 ↓		
	Geri Basıncı	6 ↓	6 ↓					5 ↓					1 ↓				7 ↓						7 ↓				8 ↓
	Enjeksiyon Süresi																			3 ↑	6 ↑	2 ↑		2 ↓	3 ↓		
	Ütöleme Süresi				6 ↑					4 ıf				7 ↓	4 ↓		5 ↓				3 ↑			3 ↓	4 ↓	5 ↑	
	Çevrim Süresi	5 ↓	9 ↓					6 ↓																			7 ↓
	Soğutma Süresi				8 ↑											5 ↑								6 ıf	5 ↑	3 ↑	
	Enjeksiyon Hızı		5 ↓		3 ↑	2 ıf	2 ↓		5 ıf		6 ↓	3 ıf		1 ıf	5 ıf	1 ↓	3 ↓	1 ↓	1 ↑	7 ↑	5 ↑	3 ↑			8 ↓		
	Kilitleme Kuvveti										4 ↓						1 ↑										
	Mal Alma										8 ↑						9 ↓			1 ↑	1 ↑				10 ıf		
	Vida Hızı		4 ↓				6 ↓	4 ↓			1 ↓		3 ↓														
	Vida-Kovan Aşınma Kontrolü	7		2																			1				4
	Isıtıcı Kontrolü					4	7											4					2				3
	Geri Emiş Kontrolü			1			8				4																
	Ölü Köşe Kontrolü	8																					3				
Ocak Temizleme	1	10					1				7											4					
Sabitleştirici/Fikstür Kullanımı																										9	
Kalıp	Kalıp Sıcaklığı		8 ↓		1 ↑	6 ıf			2 ıf		3 ↑	1 ↑	8 ↑	3 ↑	2 ↑	2 ↓	6 ↓	2 ↑	5 ↑	6 ↑	8 ↓	5 ↑		4 ↓	6 ↓	2 ıf	
	Eşit Kalıp Sıcaklığı				10	7															9					1	
	Gaz Kanalı Kontrolü		11	6		8	1	7	7	2	5						10			8	10	6					
	Yolluk ölçüsü		12 ↑			9 ↑	9 ↑				7 ↑							5 ↑		9 ↑	11 ↑	7 ↑				7 ↑	
	Yolluk Uzunluğu										9 ↓												9 ↓				
	Yolluk Girişi Yer Değişimi				9		10			6	10				6			6				12	8			8	
Kalıp Yüzeyi Kontrolü				7				1								11		6						11			
Malzeme	Malzeme Kurutma		1	5		3				11	6	7	9									6					
	Malzeme Kirlihanlık Kontrolü	2	2	3			8		5		4	6	8								13		5			1	
	Kırma Kalitesi Kontrolü	3		4			9				5	5									14					2	
	Malzeme Akışkanlık Kontrolü															12			10		10						

Rakamlar hangi sıra ile değişiklik yapılması gerektiğini belirtir.

↑ : arttır

↓ : düşür

ıf : değiştir