原包 云天化M90 POM赛钢料 流动性好 共聚甲醛 机械齿轮专用料

产品名称	原包 云天化M90 POM赛钢料 流动性好 共聚甲醛 机械齿轮专用料
公司名称	京冀(广州)新材料有限公司
价格	15.00/千克
规格参数	POM:赛钢料 M90:流动性好 云天化:共聚甲醛 机械齿轮专用料
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号(自编1号楼)X130 1-E014087(注册地址)
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

特性

尺寸稳定性良好

低摩擦系数

低翘曲性

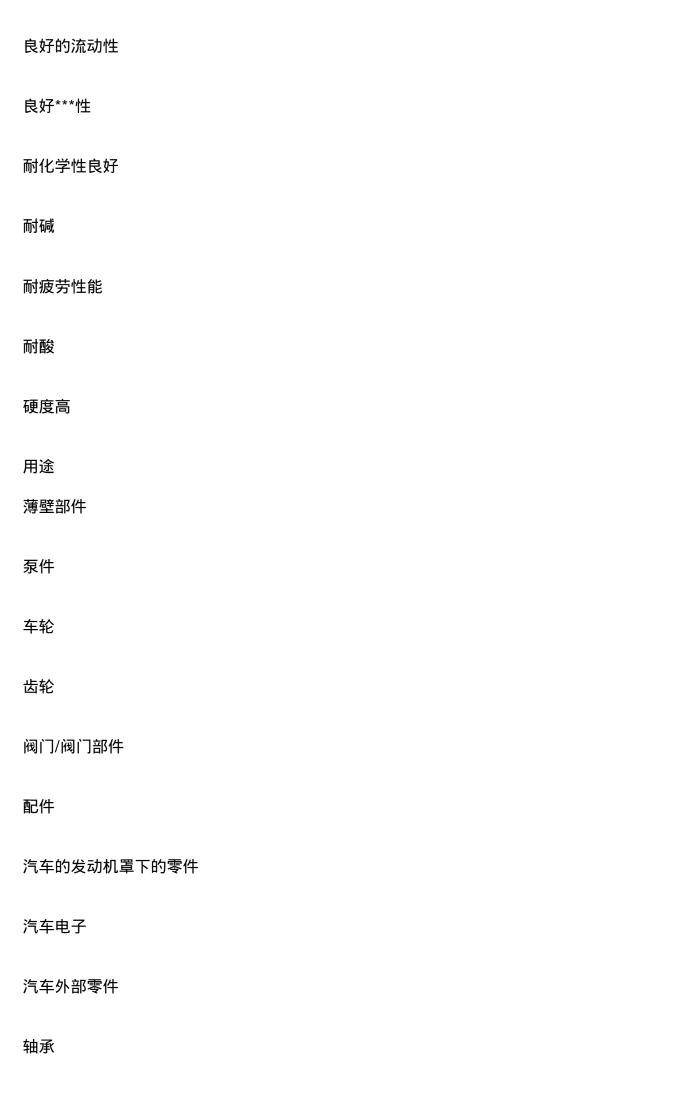
刚性,高

共聚物

抗菌

抗溶剂性

良好的电气性能



形式 粒子 加工方法 挤出 注射成型 物理性能 额定值 单位制 测试方法 密度 1.41 g/cm? ISO 1183 熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg) 9.0 g/10 min ISO 1133 吸水率 (23°C, 24 hr) 0.60% ISO 62 机械性能 额定值 单位制 测试方法 拉伸模量 2650 MPa ISO 527-2 拉伸应力 (屈服) 62.0 MPa ISO 527-2 拉伸应变 (断裂) 35 % ISO 527-2 弯曲模量 2600 MPa ISO 178 弯曲应力 88.0 MPa ISO 178 冲击性能 额定值 单位制 测试方法 简支梁缺口冲击强度 6.0 kJ/m? ISO 179/1eA 热性能 额定值 单位制 测试方法 热变形温度 (1.8 MPa, 未退火) 95.0 °C ISO 75-2/A POM料注塑尺寸控制改善

对于POM料(俗称赛钢料)首次接触其特性是一起内部重大异常,也是通过这次的重大异常让我了解到了POM料一些特性,知道怎么去控制POM料尺寸。当然这起异常的改善,我也参与了,其中的过程还有些曲折。听我一一道来。

某天的早上,组装工序发现异常报告,准备停线,原因是按键支架组装后间隙大超出客户可接受范围,不

良率100%(注:我们是做的手机产品,此款是滑盖机,按键支架实际上是充当C壳,因要起到防磨作用,故在塑胶原料选用了硬度较好的POM料,组装部分示意图如图)经查尺寸偏小0.20MM,大家都不大相信,因我们在注塑料工序尺寸管控还是比较到位的。后来工程说POM料,冷却后(在24H内)会发生收缩的变化,所以尺寸变小了。。。。。。。。

由是我们内部成立QCC改善小组,我由小组长,跟踪此问题的改善。

一不良现象

上午9点组装线发现S615 按键支架组装后间隙大于0.2MM(客户标准 0.1MM).批量1K,不良率100% 已停线.

二不良原因

初步分析为按键支架(POM料生产),冷却后收缩的尺寸发生变化,尺寸偏小0.2MM左右(待跟进验证)

三 临时处理对策

于是我们决定验证OK后再进行补料)

停线,待验证结果后给出补料方案(注:我们小组有安排同步对已生产的不产品进行挽救措施,大家想既然可以收缩,但加下热看下效果如何?试验失败了,60度加热 -20冷冻尺寸均无变化,确定重新补料,但如何保证补料的就没有问题呢?

四 验证过程

把刚啤出来的产品,按平时做首件过动作,量好(宽度)尺寸并有色笔写在产品上,在以下条件下试验后重新测试尺寸

- 1.泡冷水半小时后,重新测量宽度尺寸(最后发现尺寸比原来小了0.10至0.15MM左右)
- 2.放在低温箱内冻30分钟后, 重新测量宽度尺寸(最后发现尺寸比原来小了0.10到0.15MM左右)
- 3.静置4H \8H\12H \24H\48H,重新测量宽度尺寸(12H后尺寸比原来小了0.10MM到0.15MM,24H\48H后尺寸 维持在12H后的尺寸)

通过以上验证后开始补料,决定采用第一种方式,冷水泡半小时确认好尺寸再生产。谁知道重新补的料尺寸大了,冷却后怎么也变不小了,组装还是有问题(如图)。

大家郁闷的要命,难道我们做的验证有问题?于是我找来确认首件的检验人员确认,他说我就是按你们要求的做的呀,我有点不太相信,耐心跟他说,我只想了解事实真相,不会追究你的责任。他说实话了,由于产品是安排在夜班生产,信息是通知另外一名组长交接给他的,而信息到了检验员变成了泡了水的尺寸不能参照,因为上次做小,所以还要在原基础上加大0。20左右。又一次失败,我觉得我有不可推卸的责任,理由有:没有把信息很好的交接到位;产品生产安排在夜班,没有我们QCC小组人员参与跟进;平时教育训练不够;

好好总结后,第二次补料。按上述方法,终于把POM料尺寸控制解决了。

五 经验沉淀

把POM料的特性尺寸控制,形成标准。同时跟项目沟通图纸标上成型尺寸及最终尺寸都标上以供参考。