

**Objetivos del Curso:** Este curso se obtendrán los conocimientos básicos para la liberación de moldes de Inyección de Plástico, desde su funcionamiento mecánico óptimo y la elaboración de procesos estables desde el punto de vista del plástico.

**Beneficios del Curso:** Al finalizar el curso, el participante tendrá el conocimiento para determinar si el funcionamiento mecánico del molde es óptimo y/o de lo contrario, podrá aplicar lo aprendido para la corrección del mismo, así como, la obtención de un proceso capaz desde el punto de vista del plástico.

**Dirigido a:** Ingenieros de procesos, técnicos de procesos, personal de tooling, ingenieros de proyectos y a todo el personal involucrado en la liberación de un molde.

**Duración:** 8 Horas



## Contenido General del Entrenamiento

- |  |  |  |
|--|--|--|
| 1. Introducción a la liberación de moldes                        | 5. Proceso de inyección  | 6.1.7 Acabados                                 |
| 2. Definición, objetivo y tipos de moldes                        | 5.1 Movimientos mecánicos del molde                                | 6.1.8 Estiramientos                            |
| 2.1 Molde Estándar   | 5.1.1 Apertura y Cierre  | 6.1.9 Deficiencia de Ángulos de salida         |
| 2.2 Molde de tres placas   | 5.1.2 Botado   | 6.2 Dimensional de la pieza                    |
| 2.3 Molde de cola caliente                                       | 5.1.3 Extras (Secuencias, Lifters, Sliders)                        | 6.2.1 Contracciones                            |
| 3. Recibo de molde y primera inspección                          | 5.1.4 Protección del molde   | 6.3 Peso de las piezas                         |
| 3.1 Partes del Molde.  | 5.2 Purgado  | 6.4 Chequeo de molde                           |
| 3.2 Check list de salida (toolmakers)                            | 5.2.1 Purgado de Material  | 6.4.1 Arrastres                                |
| 3.3 Check list de entrada.                                       | 5.2.2 Secadores de resina  | 6.4.2 Aplastamientos                           |
| 3.4 Puntos claves en la inspección del molde antes de validación | 5.2.3 Temperaturas de barril                                       | 6.4.3 Ruidos                                   |
| 3.4.1 Áreas críticas   | 5.2.4 Viscosidad   | 7. Liberación de Corrida de validación y molde |
| 3.4.2 Tipo de entrada (Gate)                                     | 5.2.5 Melt Temp  | 7.1 Plano de Pieza                             |
| 3.4.3 Dimensiones  | 5.3 Inyección  | 7.2 Hoja de Proceso                            |
| 3.4.4 Acabados   | 5.3.1 Flujo dentro de molde / Balanceo.                            | 7.3 Tiro Master                                |
| 3.4.5 Identificaciones de Partes                                 | 5.3.2 Tipos de llenado de piezas.                                  | 7.4 Verificación y ajuste de Costeo            |
| 3.4.6 Patrones de montaje  | 5.3.3 Temperaturas de piezas / enfriamiento de piezas.             |  |
| 4. Componentes para la fabricación de piezas plásticas           | 5.3.4 Empaque y sostenimiento.                                     |  |
| 4.1 Maquina de Inyección   | 5.3.5 Cushion (colchón de material)                                |  |
| 4.1.1 Tipos de Maquinas  | 5.3.6 Tiempos de ciclo   |  |
| 4.1.2 Fuerza de Cierre   | 6. Verificación de Producto y herramental en corrida de validación |  |
| 4.1.3 Dimensión de la Maquina de Inyección                       | 6.1 Defectos en partes plásticas                                   |  |
| 4.2 Agua en el Molde   | 6.1.1 Tiros cortos   |  |
| 4.3 Controlador de temperatura                                   | 6.1.2 Pieza quemadas /falta de venteo                              |  |
| 4.4 Resina Plástica  | 6.1.3 Rechupes /hundimientos                                       |  |
|  | 6.1.4 Marcas de Botado   |  |
|  | 6.1.5 Lineas de unión  |  |
|  | 6.1.6 Rebabas  |  |

**Costo del Curso:** \$6,500.00 pesos, más el 16% del IVA

**Fecha:** 14 de Julio del 2018

**Horario:** 9:00 a 18:00 horas (con una hora para la comida, la cual ya esta incluida en el costo de inscripción)

**El entrenamiento incluye:** Constancia de Participación con valor curricular, Material de Apoyo, Coffe-Break Continuo, acceso a Internet y estacionamiento en cortesía

**Hotel sede:** Hotel Comfort Inn, Monterrey Norte

**Dirección:** Ave. López Mateos No. 251, Col. Constituyentes de Querétaro, 1er. Sector, San Nicolás de los Garza, N.L., México

