

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 | |
| 3.4.2 Tipo de entrada (Gate) | 5.2.5 Melt Temp | 7. Liberación de Corrida de validación y molde |
| 3.4.3 Dimensiones | 5.3 Inyección | 7.1 Plano de Pieza |
| 3.4.4 Acabados | 5.3.1 Flujo dentro de molde / Balanceo. | 7.2 Hoja de Proceso |
| 3.4.5 Identificaciones de Partes | 5.3.2 Tipos de llenado de piezas. | 7.3 Tiro Master |
| 3.4.6 Patrones de montaje | 5.3.3 Temperaturas de piezas / enfriamiento de piezas. | 7.4 Verificación y ajuste de Costeo |
| 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 Líneas de unión | |
| | 6.1.6 Rebabas | |

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

Fecha: 10 de Febrero 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 Casa Grande, Chihuahua

Dirección: Ave. Tecnológico No. 4702, Col. Granjas Chihuahua, Chih., México, CP 31160

**inscríbete
AQUÍ**