

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

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

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

Fecha: 29 de Junio del 2019

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 CP 66490

