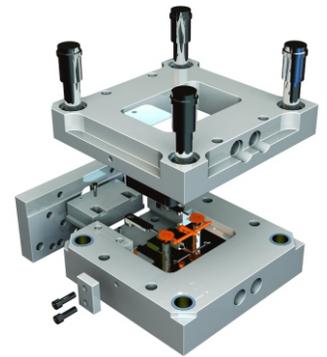


Objetivo del Curso: El participante obtendrá los conocimientos básicos que deben tenerse en cuenta en el inicio, desarrollo o utilización de los moldes para la obtención de piezas por el proceso de inyección.

Beneficios del Curso: El asistente conocerá los puntos críticos en la concepción de un molde; Entenderá las técnicas de fabricación y el mantenimiento preventivo y correctivo de moldes, que le permitirán finalmente, adquirir una visión de las implicaciones en el diseño de un molde.

Dirigido a: Personal del Taller de Moldes, Mantenimiento, Producción, Diseñadores, Calidad, Compras, Gerentes, Ingenieros de herramientas, Directores y cualquier persona interesada en el tema de Moldes para la Inyección de Plásticos.

Duración del Curso: 8 Horas



Contenido General del Entrenamiento

1 Evolución de los Plásticos

1.1 Clasificación de Resinas Plásticas

2 Métodos de Moldeo

3 Sistemas de Moldeo

- 3.1 Compresión
- 3.2 Transferencia
- 3.3 Soplado
- 3.4 Extruido
- 3.5 Rotación
- 3.6 Inyección
- 3.7 Maquinaria y equipos para inyección

4 Características de los Moldes de Inyección

- 4.1 Tipos de Moldes y sus características (dos placas, tres placas, colada caliente, partes de moldes)
- 4.2 Die Draw
- 4.3 Línea de Apertura
- 4.4 Área Proyectada
- 4.5 Costillas
- 4.6 Ángulo de Salida
- 4.7 Factor de Encogimiento
- 4.8 Resortes de Sliders y Botadores
- 4.9 Determinación de Negativos
- 4.10 Contrasalidas
- 4.11 Tipos de mecanismos usados en los moldes
- 4.12 Funcionamiento de Sliders y Lifters
- 4.13 Maniobras de Moldes
- 4.14 Candados de Retroceso Molde
- 4.15 Secuencias y Control Positivo

5 Sistemas de Alimentación del Plástico

- 5.1 Determinación del Sistema de llenado
- 5.2 Diferentes tipos de entradas (gates)
- 5.3 Canales de Corredoras del Plástico
- 5.4 Criterio para seleccionar una Colada Fría o Colada Caliente
- 5.5 Tipos de Coladas o Distribuidores de Plástico en Moldes
- 5.6 Controlador de Temperatura
- 5.7 Diseño de Canales de Distribución
- 5.8 Venteos
- 5.9 Formas de Extractores de Coladas

6 Sistemas de Extracción de la Pieza Moldeada

- 6.1 Funcionamiento de la Expulsión o Botado
- 6.2 Criterio de Posicionamiento para los Botadores
- 6.3 Tipos de la Expulsión de Partes Moldeadas

7 Sistemas de enfriamiento en moldes

- 7.1 Líneas de Enfriamiento
- 7.2 Equilibrio Térmico

8 Fabricación de moldes

- 8.1 Equipo usados para Fabricación de Moldes
- 8.2 Aceros y Materiales mas Usados
- 8.3 Puntos Clave para Maquinar un Molde
- 8.4 Forma Predefinida de hacer un Molde
- 8.5 Forma Completa (construcción total)

9 Acabados en los Moldes

- 9.1 Acabados Pulido en los Moldes
- 9.2 Acabados de Revestimiento
- 9.3 Acabados de Texturizado

10 Enlace entre Molde y Maquina

- 10.1 Dimensión de Maquina de Inyección
- 10.2 Dimensión del Molde
- 10.2 Enfriamiento

11 Mantenimiento Preventivo / Correctivo en Moldes

- 11.1 Plan de Mantenimiento
- 11.2 Fuente de Daños en los Moldes, Accidentes, etc.
- 11.3 Mantenimiento correctivo oxidación, pulido líneas de enfriamiento

12.0 Dibujo Básico de un Molde

- 12.1 Líneas de Centro del Molde
- 12.2 Vista de planta del Lado Corazón
- 12.3 Vista de planta del Lado Cavidad
- 12.4 Distribución de cavidades
- 12.5 Determinación del Canal Frío y Entradas del Plástico (Gates)
- 12.6 Determinación de Carrera de Expulsión
- 12.7 Localización de Botadores
- 12.8 Largo, Ancho y Altura del Molde
- 12.9 Secciones Transversal
- 12.10 Líneas de Enfriamiento del Molde

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

Fecha: 9 de Marzo 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 Holiday Inn Reynosa

Dirección: Carr. Monterrey-Reynosa, Col. Parque Industrial Villa Florida Reynosa, Tamps. México CP 88730

