

Contenido General del Entrenamiento

Objetivos del Curso: En 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



- | | | |
|---|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Introducción a la liberación de moldes 2. Definición, objetivo y tipos de moldes <ol style="list-style-type: none"> 2.1 Molde Estándar 2.2 Molde de tres placas 2.3 Molde de colada caliente 3. Recibo de molde y primera inspección <ol style="list-style-type: none"> 3.1 Partes del Molde 3.2 Check list de salida (toolmakers) 3.3 Check list de entrada 3.4 Puntos claves en la inspección del molde antes de validación <ol style="list-style-type: none"> 3.4.1 Áreas críticas 3.4.2 Tipo de entrada (Gate) 3.4.3 Dimensiones 3.4.4 Acabados 3.4.5 Identificaciones de Partes 3.4.6 Patrones de montaje 4. Componentes para la fabricación de piezas plásticas <ol style="list-style-type: none"> 4.1 Máquina de Inyección <ol style="list-style-type: none"> 4.1.1 Tipos de Máquinas 4.1.2 Fuerza de Cierre 4.1.3 Dimensión de la Máquina de Inyección 4.2 Agua en el Molde 4.3 Controlador de temperatura 4.4 Resina Plástica | <ol style="list-style-type: none"> 5. Proceso de inyección <ol style="list-style-type: none"> 5.1 Movimientos mecánicos del molde <ol style="list-style-type: none"> 5.1.1 Apertura y Cierre 5.1.2 Botado 5.1.3 Extras (Secuencias, Lifters, Sliders) 5.1.4 Protección del molde 5.2 Purgado <ol style="list-style-type: none"> 5.2.1 Purgado de Material 5.2.2 Secadores de resina 5.2.3 Temperaturas de barril 5.2.4 Viscosidad 5.2.5 Melt Temp 5.3 Inyección <ol style="list-style-type: none"> 5.3.1 Flujo dentro del molde / Balanceo 5.3.2 Tipos de llenado de piezas 5.3.3 Temperaturas de piezas / enfriamiento de piezas 5.3.4 Empaque y sostenimiento 5.3.5 Cushion (colchón de material) 5.3.6 Tiempos de ciclo | <ol style="list-style-type: none"> 6. Verificación de Producto y herramental en corrida de validación <ol style="list-style-type: none"> 6.1 Defectos en partes plásticas <ol style="list-style-type: none"> 6.1.1 Tiros cortos 6.1.2 Piezas quemadas / falta de venteo 6.1.3 Rechupes / hundimientos 6.1.4 Marcas de Botado 6.1.5 Líneas de unión 6.1.6 Rebabas 6.1.7 Acabados 6.1.8 Estiramientos 6.1.9 Deficiencia de Ángulos de salida 6.2 Dimensional de la pieza <ol style="list-style-type: none"> 6.2.1 Contracciones 6.3 Peso de las piezas 6.4 Revisión del molde <ol style="list-style-type: none"> 6.4.1 Arrastres 6.4.2 Aplastamientos 6.4.3 Ruidos 7. Liberación de Corrida de validación y molde <ol style="list-style-type: none"> 7.1 Plano de Pieza 7.2 Hoja de Proceso 7.3 Tiro Master 7.4 Verificación y ajuste de Costeo |
|---|---|---|



Costo del Curso por participante: \$7,250.00 + I.V.A.

Fecha: 11 de Febrero del 2022

Horario: 9:00 a 18:00 horas

El curso incluye: Constancia de Participación con valor curricular, Material de Apoyo, Coffe-Break Continuo, Comida del día, 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

