

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



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

**Fecha:** 29 de Enero 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 Holiday Inn Queretaro, Zona Kristal

**Dirección:** Carr. Querétaro-San Luis Potosí Km. 11 Querétaro, Qro., México CP 76127

