

Contenido General del Entrenamiento

Objetivos Generales: 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.

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



1. Introducción a la liberación de moldes

2. Definición, objetivo y tipos de moldes

- 2.1 Molde Estándar
- 2.2 Molde de tres placas
- 2.3 Molde de colada caliente

3. Recibo de molde y primera inspección

- 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
 - 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

- 4.1 Máquina de Inyección
 - 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

5. Proceso de inyección

- 5.1 Movimientos mecánicos del molde
 - 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
 - 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
 - 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



6. Verificación de Producto y herramienta en corrida de validación

- 6.1 Defectos en partes plásticas
 - 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
 - 6.2.1 Contracciones
- 6.3 Peso de las piezas
- 6.4 Revisión del molde
 - 6.4.1 Arrastres
 - 6.4.2 Aplastamientos
 - 6.4.3 Ruidos

7. Liberación de Corrida de validación y molde

- 7.1 Plano de Pieza
- 7.2 Hoja de Proceso
- 7.3 Tiro Master
- 7.4 Verificación y ajuste de Costeo

Costo por Participante: 7,500 + IVA
Fecha: 4 de Agosto del 2023
Horario: 9:00 a 18:00 Horas
Lugar: Hotel Holiday Inn Reynosa
Carr. Monterrey-Reynosa, Col. Parque Industrial Villa Florida
Reynosa, Tamps. México CP 88730

Incluye:
Constancia de Participación
Material de apoyo
Coffe-Breake y comida
Internet y estacionamiento

Calendario Completo