



Contenido General del Entrenamiento

Objetivos Generales: El participante obtendrá los conocimientos básicos que deben tenerse en cuenta en el inicio y desarrollo de los moldes, para la obtención de piezas por el proceso de inyección.

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: 8 Horas

1 Características de los Moldes de Inyección

- 1.1 Tipos de Moldes y sus características (dos placas, tres placas, colada caliente, partes de moldes)
- 1.2 Die Draw
- 1.3 Línea de Apertura
- 1.4 Área Proyectada
- 1.5 Costillas
- 1.6 Ángulo de Salida
- 1.7 Factor de Encogimiento
- 1.8 Resortes de Sliders y Botadores
- 1.9 Determinación de Negativos
- 1.10 Contrasalidas
- 1.11 Tipos de mecanismos usados en los moldes
- 1.12 Funcionamiento de Sliders y Lifters
- 1.13 Maniobras de Moldes
- 1.14 Candados de Retroceso Molde
- 1.15 Secuencias y Control Positivo

2 Sistemas de Alimentación del Plástico

- 2.1 Determinación del Sistema de llenado
- 2.2 Diferentes tipos de entradas (gates)
- 2.3 Canales de Correderas del Plástico
- 2.4 Criterio para seleccionar una Colada Fría o Colada Caliente
- 2.5 Tipos de Coladas o Distribuidores de Plástico en Moldes
- 2.6 Controlador de Temperatura
- 2.7 Diseño de Canales de Distribución
- 2.8 Venteos
- 2.9 Formas de Extractores de Coladas

3 Sistemas de Extracción de la Pieza Moldeada

- 3.1 Funcionamiento de la Expulsión o Botado
- 3.2 Criterio de Posicionamiento para los Botadores
- 3.3 Tipos de la Expulsión de Partes Moldeadas

4 Sistemas de Enfriamiento en Moldes

- 4.1 Líneas de Enfriamiento
- 4.2 Equilibrio Térmico

5 Fabricación de Moldes

- 5.1 Equipo usados para Fabricación de Moldes
- 5.2 Aceros y Materiales mas Usados
- 5.3 Puntos Clave para Maquinar un Molde
- 5.4 Forma Predefinida de hacer un Molde
- 5.5 Forma Completa (construcción total)

6 Acabados en los Moldes

- 6.1 Acabados Pulido en los Moldes
- 6.2 Acabados de Revestimiento
- 6.3 Acabados de Texturizado

7 Enlace entre Molde y Máquina

- 7.1 Dimensión de Máquina de Inyección
- 7.2 Dimensión del Molde
- 7.3 Enfriamiento

8 Mantenimiento Preventivo / Correctivo en Moldes

- 8.1 Plan de Mantenimiento
- 8.2 Fuente de Daños en los Moldes, Accidentes, etc.
- 8.3 Mantenimiento correctivo oxidación, pulido, líneas de enfriamiento



9.0 Análisis de Falla Generados por el Molde

- 9.1 Marcas de Botadores
- 9.2 Alabeamiento
- 9.3 Jetting
- 9.4 Fracturas por Esfuerzo
- 9.5 Rebaba
- 9.6 Delaminación
- 9.7 Quemada
- 9.8 Tiro Corto
- 9.9 Diferencia de Brillo
- 9.10 Marcas de Entrada
- 9.11 Puntos Negros
- 9.12 Amarres