

Contenido General del Entrenamiento

Objetivos Generales: El asistente adquirirá una visión más amplia y completa del proceso de Inyección, el personal será capaz de realizar un proceso Moldeo Científico y determinará cuando un molde está limitado por presión. Optimizará el proceso de moldeo por inyección mediante datos y así desarrollar procesos estables en sus máquinas.

Dirigido a: Todo el personal que esté involucrado en el proceso de inyección de plástico

Duración: 8 Horas



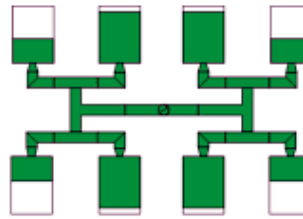
- 1.1 Introducción al Moldeo Científico
- 1.2 El Moldeo Tradicional
- 1.3 ¿Qué se requiere para obtener un proceso rentable?
- 1.4 Los Polímeros
- 1.5 El Peso Molecular de los Polímeros
- 1.6 Causa de la Variabilidad Inherente de los Polímeros
- 1.7 La Capacidad de Inyección
- 1.8 Tiempo de Residencia
- 1.9 Resolución para el Cálculo de Problemas
- 1.10 Como Calcular la Fuerza de Cierre
- 1.11 Problema
- 1.12 Conceptos Básicos de Hidráulica
- 1.13 La Intensificación Ratio de una Máquina de Inyección
- 1.14 ¿Por qué sale Rebaba en una Pieza Plástica?
- 1.15 Los Canales de Alimentación



- 1.16 ¿Por qué Varían los Procesos?
- 1.17 Validación de una Máquina Inyectora desde el punto de vista de procesos

- 1.18 Problema. ¿Cómo interpretar los resultados de validación de una máquina?
- 1.19 Las Cuatro Variables Críticas del Proceso

- 1.20 Temperatura del Plástico
- 1.21 Flujo del Plástico
- 1.22 ¿Qué es un Molde Limitado por Presión?
- 1.23 La Simulación (Moldflow, Solidworks, etc.)
- 1.24 Presión del Plástico



- 1.25 ¿Por qué Balancear un Molde?
- 1.26 ¿Cómo hacer el Balanceo del Molde?

- 1.27 Enfriamiento del Plástico
- 1.28 ¿Cómo Obtener el Tiempo de Enfriamiento Óptimo?
- 1.29 ¿Cómo realizar la Curva Reológica del Molde? (Curva de la Viscosidad)
- 1.30 El Gate Seal
- 1.31 Problema
- 1.32 Consideraciones para la Liberación de un Molde
- 1.33 Obtención de un Proceso Capaz
- 1.34 Conclusiones