

## Contenido General del Entrenamiento

**Objetivos Generales:** El asistente adquirirá una visión más completa del proceso de inyección de plástico para minimizar las partes defectuosas en su Empresa mediante la obtención matemática de cada una de las variables críticas del proceso y así poder optimizar los tiempos de ciclo de sus partes.

**Dirigido a:** Todo el personal que esté involucrado en el proceso de inyección de plásticos y personas interesadas.

**Duración:** 8 Horas



1. Introducción al Cálculo y Ajuste de los Parámetros de Inyección de Plásticos
2. Obtención de los plásticos
3. Temperaturas de secado y Tiempos de secado
4. Viscosidad
5. Fluidez
6. Interpretación de la hoja técnica del material
7. Ajuste de la prensa
8. Protección del molde
9. Cálculo de la fuerza de cierre de una pieza
10. Ajuste del sistema de expulsión
11. Determinación de la Temperatura del barril
12. R.P.M. y contrapresión
13. Descompresión
14. Temperatura Óptima de la masa
15. Como calcular y ajustar el tamaño de disparo de una pieza
16. Determinación del punto de transferencia (corte)
17. Cojín, variables que lo modifican
18. Validación de la válvula check de la máquina de inyección
19. Velocidad de inyección real de la máquina
20. Presión de inyección
21. Diferentes conversiones de velocidades de inyección
22. Tipos de gates
23. Fijación de la velocidad de inyección óptima
24. Tiempo de llenado
25. Curva de viscosidad
26. Obtención de la Presión de Empaque necesaria para la pieza plástica
27. Validación de la presión de empaque de la máquina de inyección
28. Tiempo de carga óptimo del proceso de inyección de plástico



29. Enfriamiento del molde
30. Pérdidas de calor
31. Tiempo de enfriamiento óptimo de la parte
32. Tiempo de ciclo de la pieza
33. Obtención de un proceso óptimo
34. Problema práctico