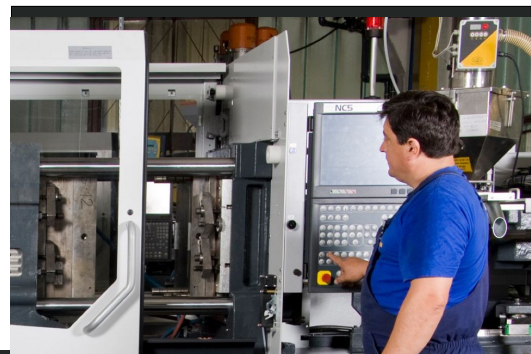


Contenido General del Entrenamiento

Objetivos Generales: Este curso brinda conocimientos esenciales para liberar moldes de inyección de plástico, comprendiendo su funcionamiento mecánico óptimo y diseñando procesos estables que aseguren calidad y eficiencia productiva.

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

- 1.1 El Moldeo Tradicional
- 1.2 Conceptos Básicos de Hidráulica
- 1.3 La Unidad de Inyección
- 1.4 Variabilidad Inherente de los Polímeros

2. El Molde

- 2.1 Consideraciones en el Diseño del Molde
- 2.2 Puntos de Inyección
- 2.3 Colada Fría vs Colada Caliente

3. El Plástico

- 3.1 Ficha técnica de los materiales
- 3.2 La contracción
- 3.3 Análisis de contracción para el molde
- 3.4 Simuladores de llenado
- 3.5 Interpretación de los simuladores (Moldflow)

4. Liberación del Molde

- 4.1 Consideraciones generales
- 4.2 Movimientos mecánicos
- 4.3 Limitación por presión
- 4.4 Pruebas en el molde
- 4.5 Balanceo de cavidades
- 4.6 Funcionalidad del molde

5. Defectos Durante la Liberación

- 5.1 Pieza con rebaba
- 5.2 Salida de aire
- 5.3 Determinación de venteos
- 5.4 Enfriamiento

6. Liberación del Proceso

- 6.1 Las cuatro variables críticas del proceso
- 6.2 La curva de viscosidad
- 6.3 El tiempo óptimo de llenado
- 6.4 El gate seal
- 6.5 Gráfico de sellado del punto de inyección
- 6.6 Presión de empaque

7. Validación de la Máquina

- 7.1 Interpretación de los gráficos
- 7.2 Optimización del proceso



Costo por Participante: 8,500 + IVA
Fecha: 9 de Octubre del 2026
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
Coffee Break y Comida
Internet y estacionamiento

Calendario Completo