

Contenido General del Entrenamiento

Objetivos Generales: Familiarizar a ingenieros, supervisores y gerentes con los fundamentos del moldeo por inyección, comprendiendo componentes, parámetros y defectos, para interpretar procesos, tomar decisiones informadas y acercarse a la máquina sin temor a realizar ajustes básicos.

Dirigido a: Ingenieros, Gerentes, Técnicos, Diseñadores, Compradores, Calidad, Supervisores y Personal de recién ingreso.

Duración: 12 Horas



1. La Máquina de Moldeo

- 1.1 Los Componentes de la Máquina
- 1.2 Tipos de Máquinas
- 1.3 Clasificación de Máquinas
- 1.4 Hidráulica Básica
- 1.5 EPP

2. Unidad de Inyección

- 2.1 Tola
- 2.2 Temperaturas del Barril
- 2.3 Husillo
- 2.4 Tamaño de Disparo
- 2.5 Velocidad de Carga
- 2.6 Velocidad de Inyección
- 2.7 Cojín de Masa
- 2.8 Descompresión

3. Unidad de Cierre

- 3.1 Platinas
- 3.2 Barras Guía
- 3.3 Sistema de Expulsión
- 3.4 Distancia de Botado
- 3.5 Fuerza de Cierre
- 3.6 Ajuste de Prensa
- 3.7 Protección del Molde

4. Unidad de Potencia

- 4.1 Motor Eléctrico
- 4.2 Bomba y Cilindros Hidráulicos
- 4.3 Ratio de Intensificación (IR)
- 4.4 Presión de Inyección
- 4.5 Punto de Corte/Transferencia
- 4.6 Presión de Empaque y Sostenimiento
- 4.7 Contrapresión

5. Unidad de Control

- 5.1 Pantallas

6. Equipos Periféricos

- 6.1 Chiller
- 6.2 Termorregulador
- 6.3 Deshumidificador
- 6.4 Molino
- 6.5 Cargador
- 6.6 Mezclador y Dosificador
- 6.7 Robot

7. Operación de la Máquina

- 7.1 Arranque Inicial
- 7.2 Pantallas
- 7.3 El Ciclo de Inyección
- 7.4 Gráficos del Proceso
- 7.5 Modificación de Parámetros
- 7.6 Ajuste
- 7.7 Purga

8. Defectos en el Proceso

- 8.1 Tiro Corto
- 8.2 Flash
- 8.3 Quemaduras
- 8.4 Marcas de Botado
- 8.5 Hundimientos

9. Práctica Frente a la Máquina