



Capacitación en Plásticos

Portes Gil 232, San Nicolás Tetitzintla, 75710 Tehuacán, Puebla

MOLDEO POR INYECCIÓN I

OBJETIVO DEL CURSO

El objetivo del curso es dar las bases para que los participantes tengan un panorama de los plásticos, estén familiarizados con el proceso de moldeo por inyección, identificar las fallas y proponer soluciones

METODOLOGIA

Se inicia en forma teórica para exponer los componentes de la máquina y del molde. Si se dispone de una máquina se pedirá a los participantes que ajusten la máquina y apliquen los conocimientos adquiridos en la teoría y en el uso del simulador. Serán capaces de sacar una pieza buena cosmética partir del tercer ciclo.

DURACIÓN DEL CURSO

La duración del curso es de 24 hrs. Repartido generalmente en 8 hrs diarias.

ENFOCADO A

Personal de nuevo ingreso, operadores, de calidad, de compras, ventas, jefes de área, gerentes, inversionistas, directores y cualquier persona interesada en el tema.

Temario

Cap.	Desglose
I	Introducción
II	<p style="text-align: center;">Clasificación de los materiales Plásticos</p> <p style="text-align: center;">3.1 TERMO FIJOS, TERMOPLÁSTICOS Y ELASTÓMEROS 3.2 AMORFOS Y CRISTALINOS</p>
III	<p style="text-align: center;">Seguridad en el Moldeo.</p> <p style="text-align: center;">4.1 CLASIFICACIÓN DE LOS RIESGOS 4.2 ELÉCTRICO 4.3 POR APLASTAMIENTO 4.4 POR QUEMADURA 4.5 POR INTOXICACIÓN 4.6 OTROS RIESGOS</p>
IV	<p style="text-align: center;">Descripción de la Máquina.</p> <p style="text-align: center;">5.1 TIPO DE CIERRE 5.2 UNIDAD DE INYECCIÓN 5.3 CONTROL 5.4 BANCADA</p>
V	<p style="text-align: center;">Descripción del Molde</p> <p style="text-align: center;">6.1 CLASIFICACIÓN DE LOS MOLDES 6.2 LA FUNCIÓN DEL MOLDE 6.3 SUS COMPONENTES 6.4 MOLDES APILABLES</p>
VI	<p style="text-align: center;">Estudio del Husillo</p> <p style="text-align: center;">7.1 CLASIFICACIÓN DE LOS HUSILLOS 7.2 NOMENCLATURA DEL HUSILLO 7.3 RELACIONES R/C Y L/D 7.4 CROMADO, NITRURADO Y SU APLICACIÓN</p>
VII	<p style="text-align: center;">Calentamiento y enfriamiento.</p> <p style="text-align: center;">8.1 AJUSTE DE TEMPERATURAS EN EL CAÑÓN 8.2 GARGANTA Y MOLDE 8.3 AJUSTE ASCENDENTE 8.4 AJUSTE DESCENDENTE 8.5 AJUSTE CONSTANTE 8.6 SELECCIÓN DEL PERFIL DE CALENTAMIENTO 8.7 ENFRIAMIENTO EN SERIE Y EN PARALELO</p>

	<p>8.8 AGUA DE TORRE, CHILLER Y TERMO REGULADOR.</p> <p>8.9 CÁLCULO DEL ENFRIAMIENTO</p>
VIII	<p>Montaje del molde.</p> <p>9.1 INSPECCIÓN PREVIA AL MONTAJE</p> <p>9.2 CÁLCULO DE LA FUERZA DE CIERRE</p> <p>9.3 ALTURA MÍNIMA Y MÁXIMA DE MOLDE</p> <p>9.4 SISTEMA Y CARRERA DE EXPULSIÓN</p> <p>9.5 CONEXIONES ELÉCTRICAS E HIDRÁULICAS</p>
IX	<p>Terminología usada en inyección</p> <p>10.1 GLOSARIO</p>
X	<p>El proceso de inyección</p> <p>11.1 CONCEPTOS DURANTE LA CARGA</p> <p>11.2 CONCEPTOS DURANTE LA INYECCIÓN</p> <p>11.3 TEMPERATURA Y TIEMPOS</p> <p>11.4 VELOCIDAD Y PRESIÓN</p>
XI	<p>Problemas y soluciones de Moldeo.</p> <p>15.1 PIEZAS INCOMPLETAS</p> <p>15.2 PIEZAS CON REBABAS</p> <p>15.3 RECHUPADOS O HUECOS</p> <p>15.4 LÍNEAS DE SOLDADURA</p> <p>15.5 DISTORSIÓN</p> <p>15.6 DECOLORACIÓN POR DEGRADACIÓN</p> <p>15.9 CONTAMINACIÓN</p> <p>15.7 RÁFAGAS (HUMEDAD)</p> <p>15.10 FOGONAZOS O AIRE ATRAPADO</p> <p>15.11 DE LAMINACIÓN</p> <p>15.12 DISPERSIÓN</p>
XII	<p>Práctica en máquina inyectora/ Uso del simulador</p> <p>16.1 DETERMINACIÓN DE FALLAS</p> <p>16.2 FALLAS POR MOLDE</p> <p>16.3 FALLAS POR MÁQUINA</p> <p>16.4 FALLAS DEL MATERIAL</p> <p>16.5 COMBINACIÓN DE FALLAS</p> <p>16.6 REGISTRO DE FALLAS Y SOLUCIONES</p>