



CURSO: MOLDEO CIENTÍFICO Y OPTIMIZACIÓN EN PROCESO

DURACIÓN 20 horas

OBJETIVO

Visualizar el proceso de inyección desde un punto de vista del producto y definir las variables del proceso mediante cálculos y estudios enfocados en la estabilidad y repetibilidad del proceso, así como en las características de máquina, materia prima, molde y calidad esperada.

BENEFICIOS

Elevar la calidad del producto, eficientar los tiempos de ciclo, reducción de porcentaje de rechazos. El personal desarrolla un enfoque sistemático a la solución de problemas.

1 ¿QUÉ ES EL MOLDEO CIENTÍFICO Y PARA QUE ME SIRVE?

2 LAS 4 VARIABLES DEL PLÁSTICO

3 IDENTIFICAR LOS OBJETIVOS Y METAS PARA EL PROCESO.

4 LECTURA DE HOJA TÉCNICA DE MATERIAL.

5 CÁLCULOS DE INGENIERÍA

- Tamaño de disparo.
- Tonelaje requerido.
- Tiempo de residencia.
- Porcentaje de uso de barril.
- Dimensiones de secador.
- Porcentaje de uso de platina.
- Selección de máquina.
- Relación de intensificación.

6 ESTUDIOS PARA EL DESARROLLO DEL PROCESO.

- Medición de temperatura de masa.
- Mapa de temperatura superficial del molde.
- Diagrama de enfriamiento del molde.
- Estudio de llenado.
- Balanceo de cavidades (Estático y dinámico).
- Estudio de congelamiento de la compuerta (Gate freeze).
- Ventana de presión de sostenimiento.
- Estudio de tiempo de enfriamiento.
- Estudio de tonelaje de cierre.

7 VALIDACIÓN DE ESTABILIDAD DE PROCESO.

- Análisis dimensional
- Estudio de variación de peso

8 HOJA DE PARÁMETROS O PROCESO.