

STAMPAGGIO A INIEZIONE ELASTOMERI: CORSO BASE

PROGRAMMA

1. Come ottenere manufatti di buona qualità in modo scientifico
 - La qualità del pezzo e del processo produttivo,
 - L'approccio scientifico e la scelta della pressa,
 - Il respiro stampo e l'ottimizzazione dei parametri.
2. Gomme, Mescole, Prove e Vulcanizzazione
 - Caratteristiche principali delle gomme naturali e sintetiche,
 - La mescola: stato viscoso-plastico, vulcanizzazione e stato elastico.
3. La pressa e i dati fondamentali per lo stampaggio scientifico
 - La pressa per lo stampaggio della gomma,
 - Dati pressa necessari per lo stampaggio scientifico: D, L/D, Vmax rot, Vmax per, Vmax in, Qmax in, Psi/Pi.
4. I dispositivi di chiusura
 - La chiusura a ginocchiera e l'ottimizzazione della forza di chiusura,
 - Respiro dello stampo: costante colonna, lettura e vantaggi,
 - La chiusura hydroblock o pistone,
 - Regolazione, ottimizzazione e lettura della forza di chiusura.
5. Le principali caratteristiche dello stampo
 - Stampo: dimensioni, cavità, portata e pressa,
 - Deformazioni permanenti dello stampo e dei piani di riscaldamento,
 - Deformazione elastica dello stampo e formazione bave,
 - Sfoghi d'aria, pompa a vuoto, trancia bava,
 - Ramificazione equilibrata dei canali e prove di equilibratura.
6. La fase di plastificazione
 - Vite punzonante, Fifo e Vite con pistone, Vite: Diametro, Lunghezza, Rapporto Psi/Pi,
 - Temperatura di stampaggio,
 - Velocità rotazione vite e velocità periferica,
 - Carica materiale, cuscinio e coefficiente di compressione materiale,
 - Tempo di permanenza materiale nel cilindro,
 - Aumento di viscosità materiale per il tempo di permanenza,
 - Riduzione della viscosità per l'aumento di temperatura in camera,
 - Scelta del diametro vite e della temperatura camera ottimale,
 - Contropressione: scopo, impostazione e verifica,
 - Risucchio: scopo, impostazione e verifica,
 - Slitta accostata e non accostata.
7. La fase di iniezione
 - Iniezione: riempimento, commutazione e mantenimento,
 - Riempimento a battuta o con cuscinio,
 - Pressione specifica e pressione idraulica,
 - Pressione d'iniezione: impostazione e ottimizzazione,
 - Impostazione e verifica velocità ottimale,
 - Rottura catene molecolari al punto iniezione,
 - Velocità in mantenimento: scopo e impostazione,
 - Dosatura fine impronta con PP1 e Tempo PP1,
 - Ottimizzazione delle postpressioni.
8. I grafici di iniezione
 - I grafici iniezione e la comprensione del processo di stampaggio,
 - I grafici di posizione, pressione e velocità.

DIRITTO DI RECESSO

E' possibile avvalersi del diritto di recesso. Nel caso in cui si invii la rinuncia entro 7 giorni lavorativi prima della data di inizio corso, la quota verrà rimborsata integralmente. In caso di rinuncia da 7 a 3 giorni prima, la quota non viene rimborsata ma costituisce un credito spendibile entro un anno per altri corsi CESAP. Il recesso non può essere esercitato oltre i termini suddetti e la quota versata non sarà rimborsata. In caso di impossibilità a partecipare da parte di un iscritto, l'azienda può sostituirlo con un altro dipendente senza incorrere in costi aggiuntivi.



DESTINATARI

Tecnici da avviare alla conduzione delle presse, operatori addetti allo stampaggio

MODALITA'

IN AULA/WEBINAR/AZIENDA

ORARIO

Durata 1 giorno,
dalle 9.00 alle 17.00

PREZZO

€ 450,00+IVA

Previste scontistiche

ATTESTATO DI PARTECIPAZIONE

A fine corso viene rilasciato l'attestato di partecipazione.

VERIFICA DI APPRENDIMENTO

E' possibile verificare le competenze acquisite. Durante il corso si somministra un questionario in ingresso e uno in uscita. Il docente del corso valuta la preparazione e redige una relazione personale. Il costo supplementare è di € 75,00 + IVA.

ISCRIZIONE

Effettuare l'iscrizione dal modulo online disponibile sul sito, almeno 7 giorni prima dell'inizio del corso; iscrizioni tardive saranno accolte nel rispetto del numero massimo e minimo di partecipanti previsto. Il corso verrà confermato al raggiungimento del numero minimo di partecipanti.

La formazione di CESAP è certificata in base alla norma UNI EN ISO 9001:2015