

AREA DI APPARTENENZA



[Visiona l'intera proposta](#)

DURATA

Due giornate

ORARIO

9:00 - 17:00

MODALITA'

Presenziale/Webinar

LUOGO

Cesap/Aula virtuale

TARIFFA

€ 850 + IVA

ATTESTATO

a fine corso

ISCRIZIONE

E

PROSSIMA SESSIONE

[accedendo al sito](#)

ALTRA POSSIBILE AREA D'INTERESSE



[Visiona l'intera proposta](#)

Il corso propone le nozioni indispensabili per un corretto approccio alla progettazione di uno stampo per manufatti in plastica, dalle considerazioni riguardanti la scelta del materiale e della pressa, alla tipologia di sistema di iniezione, termoregolazione ed estrazione fino al corretto dimensionamento dello stampo in funzione dei volumi ed economicità dei manufatti da produrre.

1. Tipologie di polimeri, struttura e morfologia.
2. Concetti base dello stampaggio e componenti di una pressa
3. Schema costruzione di uno stampo a iniezione: variabili funzionali
4. Tipologia e tecniche: stampi ad iniezione, coiniezione, bimateria, compressione, rotazionale, termoformatura, soffiaggio
5. Tipologie di stampi ad iniezione: per iniezione diretta a carota, laterale a più impronte, capillare con terza piastra (a più impronte), con movimenti laterali, camera calda, stack mold (doppia faccia), a svitamento, modulare.
6. Elementi costruttivi di uno stampo e terminologia tecnica
7. Panoramica dei componenti standard (normalizzati) in commercio
8. Canali di iniezione, bilanciamento della cavità e tipi principali di configurazioni: distribuzione a stella, simmetrica, in serie, in serie bilanciata
9. Tipi di attacchi (o punti) di iniezione: diretto, a linguetta, a capillare, sottomarina (o tunnel tranciante), a ventaglio, a lamina, a diaframma, ad anello, a cono, a banana ecc.
10. Stampaggio a iniezione senza materozza: origine e concetti funzionali, vantaggi - svantaggi e campi d'applicazione, analisi dei sistemi di base: iniezione diretta, a canale isolato e a camera calda
11. Termoregolazione di uno stampo (serie, parallelo, a lama, tubetto, circolare, conformati SLM)
12. Estrazione del pezzo, estrattori, terza piastra, tasselli, mista
13. Sottosquadri, movimenti laterali, carrelli
14. Principali difetti del prodotto, ipotesi di cause e rimedi

Altri corsi riguardanti lo stampaggio ad iniezione:

- [Stampaggio ad iniezione: corso base](#)
- [Stampaggio ad iniezione: corso approfondito](#)
- [Stampaggio ad iniezione: la simulazione CAE \(computer aided engineering\)](#)
- [Stampaggio ad iniezione: Specialista setup e avvio produzione con la SMED](#)
- [Difetti di stampaggio: come evitarli agendo sui parametri macchina](#)
- Stampaggio ad iniezione: la manutenzione in reparto
- [Stampaggio ad iniezione: le caratteristiche della vite di plastificazione](#)
- [Stampi per iniezione: corso approfondito](#)

DIRITTO DI RECESSO

È 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.