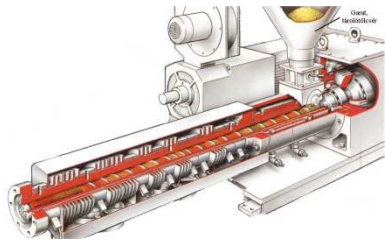




MŰANYAGIPARI
MÉRNÖKIRODA

Kunststoffindustrie Berater



www.muanyagipar.hu

1106 Budapest, Juhász u. 45.

Mobil: +36 (30) 962 9062

Phone: +36 (1) 433 4161

E-mail: Jakab@muanyagipar.hu

Kunststoffverarbeitung und Anwendungstechnik, Sachberatung und Know-how

Neue Produkte, Technologie und Entwicklung

Produktentwicklung

Fertigteil-Design, technische Zeichnung, Modell

Vorbereitung,

Technologie-Planung

Materialauswahl, Technologie, Teilfertigung

Werkzeugmanagement

Planung, Design, Inbetriebnahme, Einstellungen

Investitionsplanung, Durchführung

Machbarkeitsstudien, Investitionsvorschläge und deren

Umsetzung.

Auswahl der neue bzw. gebrauchte Maschinen,

in Betrieb nahme.

Schulung der neuen Technologie, Start "0" Serien

Technische Beratung, Erstellung von Wertansatzung

Antrag für Förderung, Kredit Aufnahme, Leasing

Produktionsoptimalisierung

Screening von Fertigungsprozessen, Ausarbeitung von
Vorschlägenfertigung für Veränderungen

Selbstkosten, Produktivität, zur Verbesserung der
Qualität

Verwendete Kraftquelle in der Prüfung und Aufdecken

des schwachen Kettenglied

Harmonie von Material, Werkzeug, Maschine,

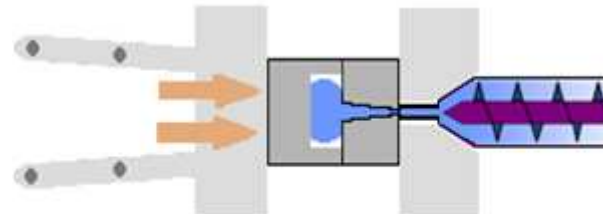
Technologie und Mensch

Erweiterung von Kunststoff Kenntnisse

Überprüfung der Kunststoff Kenntnisse

Schulung und Training

Spritzguss, Extruder Kurse

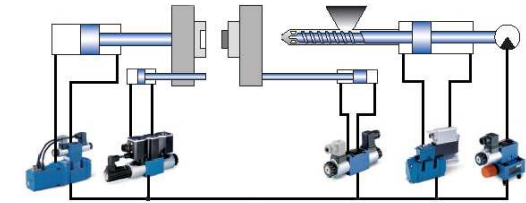


Schließeinheit Werkzeug Spritzeinheit

Werkzeug Ausbildung

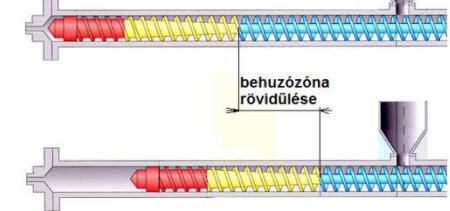
Spritzgießmaschinen in Betrieb

Funktion der Spritz- und Schließeinheit, unterschiedliche Steuerungen



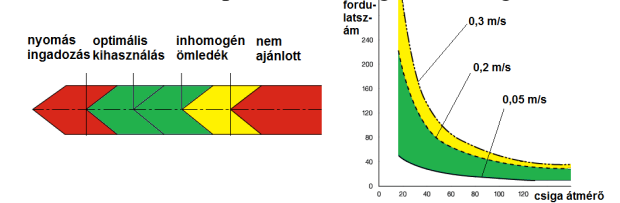
Schmelzen und Schneckeverkürzung

Warum muss man, mehrstufige Staudruck verwenden



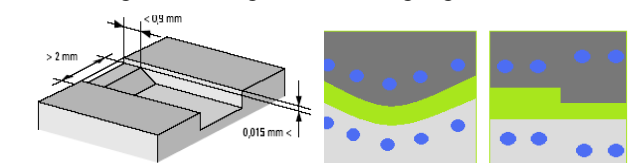
Hub Nutzung

Verweilezeit, Temperatur, Schergeschwindigkeit



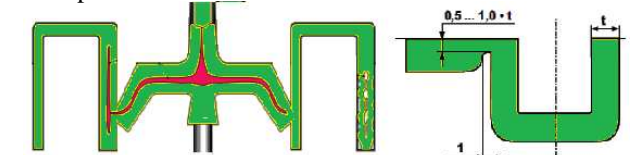
Selbstreinigende Belüftung und Wärmeabfuhr

Werkzeug Ausfüllung, Formbefestigung



Anguss Lage und Abmessungen

Kompression und Nachdruck in Kavität



Berufliche Schulung in Kunststoff

Moderne und hochleistungsfähige Spritzgussmaschinen, Werkzeuge und Fertigungsmanagement, optimale Nutzung wirkt sich auf die Wirtschaftlichkeit der Produktionswerke. Obwohl Sie haben die besten Technologie, wenn die eingestellten Parameter sind nicht optimiert, die Produktivität vermindert sich und der Ausschuss wächst sich.

Auf die Schulungen und Training steht in der Mitte immer die Darstellung der typischen Fehler, zB:

- Bei Einstellung der Schnecken Drehzahl unberücksichtigt lassen und deswegen zu große Schärkräfte verursacht Materialschäden, Gas-Schmelzige Ausbildung.
- Verwendung von Staudruck bei größere Dosen, unberücksichtigt lassen zB. Hub Kapazität, Zykluszeit und Verkürzung der Schnecke verursacht inhomogene Schmelze Temperatur.
- Verwendung der Einspritzgeschwindigkeit während der Formfüllung, Heizung, welche die Hauptursache des Freistrahls bzw. Sprödheit.
- Die gemachten Fehler bei Umschaltung auf Nachdruck Haltedruck und aus Überspritzung gegebene Spannungen zu vermeiden.
- Einstellung des gleichen Nachdruck Ablauf bei amorpher (ABS) und teilkristalliner (PA) Kunststoffe.
- Wärme wegziehen in Form und Maß Bewahrung, um die Eingränzung des Faktors nur auf Werkzeug Temperatur.

Hauptziel der Kurse ist der bewussten, nachgedachte Arbeit in Anregung, mit folgenden Schritten:

1. Fehleranalyse

z. B. Einsaugen bei Rippen

2. Durchdenken der möglichen Ausbesserung Techniken

Damm friert oder verursacht die Verwendung der falschen Nachdruckparameter?

3. Aktion, um die Korrektur durchzuführen

Parameter Änderungen (Geschwindigkeiten, Drücke)

4. Kontrolle der Steuerung, Dokumentation

Veränderte Parameter wirkt auf andere Parameter, wenn eine Tasche, Transfer die Veränderungen über die Technologie.

Diese Kurse, Trainings sind vorgeschlagen für

Schichtleiter, Teamleiter, Spritzgießtechniker, Werkzeugenbautechniker, Instandhalter.

Spritzgießen Kurs

Teilproduktion aus Kunststoff

Erwartungen an Produkt

Materialauswahl, Produktherstellung

Theoretische Grundlagen der Spritzgießtechnik

Die Eigenschaften von Material beeinflussen die Verarbeitung, Schmelzen, thermische Belastbarkeit, Strömungen, Befestigung von Form und Größe.

Material

Beschreibung von Kunststoffe, Werkstoffeigenschaften

Materialprüfungen, Materialhandlung, Vorbereitung

Abfall, Umweltschutz

Spritzgießmaschine

Type, Einheiten, Steuerung, Behandlung der Maschinen,

Start und Stop Funktionen, Instandhaltung, in Betrieb,

Arbeitsschutz, Sicherheitstechnik

Werkzeug

Anguss und Kanalsysteme

Auswerfers Systeme

Kühl- und Heizungssysteme

Werkzeug in Betrieb

Kontakt zwischen Werkzeug und Maschine

Werkzeuge Struktur und Funktionalität

Werkzeugwechselung

Schliesskraftbedarf und Optimalisierung

Werkzeug Aufspann und Demontierung, Anschlüsse,

Einstellungen, Instandhaltung und Lagerung

Technologie

Die Parameter und deren Auswirkung auf die Qualität

Einstellungen zum Schmelzen wie zB. Hubvolumen,

Temperaturen, Plastifizierung.

Werkzeug-Füllung

Einstellungen von Drücke und Geschwindigkeiten

Fixierung von Form und Abmessungen

mit Nachdruck, Kühlzeit, Kühl-Geschwindigkeit.

Die häufigsten Fehler

Verursache der Fehler, Fehlerbehebung

Qualitative und wirtschaftliche Fragen

Produktivität, Kosten

Konsultation, Prüfung, Bewertung

Referenz: Perlos, Foxconn, Dekorsy, Cascade, Grana, Electrolux, Festo, Pepper+Fuchs, Visiocorp, Thomas&Betts, Nolato, SFS Intec, Vincotech, IBV, Kunplast, Karsai, Flextronics, ProForm, etc.

Extruder Kurs

Eigentümlichkeit der Produkte, die mit Extruder gefertigt wurden.

Erwartungen gegen Produkt

Materialauswahlkriterien

Teilfertigungselemente

Theoretische Gründe von Extrusion

die beeinflussenden Materialeigenschaften in Verarbeitung,

Schmelzen, Strömungen

Form und Maß Befestigungen in Frage

Materialien in Extrusion

Eigenschaften, Materialprüfungen

Behandlung, Vorbereitung

Abfall, Umwelt

Extruder

Typen (Profile, Platten, Folien, etc.).

mechanische Einheiten

(Schnecken, Abzieh, Aufspul und Mühlgereäte, etc.).

Steuerungen, Regelungen,

Bedienung der Maschinen

Start und Stop Funktionen, Instandhaltung,

in Betrieb, Arbeitsschutz, Sicherheitstechnik

Werkzeug und Kaliber Wechselung

Werkzeug Aufspann und Demontierung,

Verbindungen, Einstellungen, Instandhaltung und Lagerung

Extruder Werkzeugtypen

Profile, Platten, Folien

Kühl und Kalibrierungsgeräte

Behandlung der Extruder Werkzeuge

Einstellungen der Extruder - Technologie

Temperaturen

Geschwindigkeiten

Nachträgliche Aktionen an die Produkte

Kalibrierungen

Stanzen, Locher, etc

Maß -abschnitten

Konfektion

Die häufigsten Fehler

Manifestationen, verursachte Fehler, Fehlerbehebung

Produktivität, Qualität, Kosten

Konsultation, Prüfung, Bewertung

Referenz: Szivaplast, Tredegar Film Kft. ILPEA ProExt. Kft, HelioPlast Kft. SET