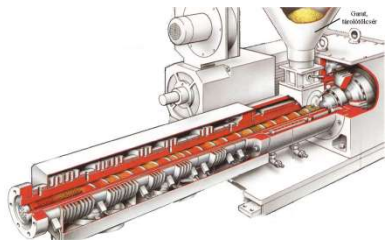




MŰANYAGIPARI  
MÉRNÖKIRODA

# Kunststoffindustrie Berater



[www.muanyagipar.hu](http://www.muanyagipar.hu)

2941 Ács, Fő utca. 85.

Mobil: +36 (30) 428 5488

E-mail: [Simon@muanyagipar.hu](mailto:Simon@muanyagipar.hu)

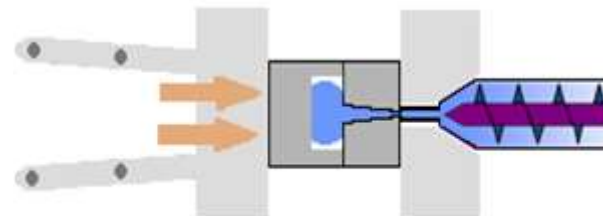
## Kunststoffverarbeitung und Anwendungstechnik, Sachberatung und Know-how

**Neue Produkte, Technologie und Entwicklung**  
Produktentwicklung  
Fertigteil-Design, technische Zeichnung, Modell Vorbe-  
reitung,  
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 Qua-  
lität

Verwendete Kraftquelle in der Prüfung und Aufdecken  
des schwachen Kettenglied  
Harmonie von Material, Werkzeug, Maschine, Techno-  
logie und Mensch

**Erweiterung von Kunststoff Kenntnisse**  
Überprüfung der Kunststoff Kenntnisse  
Schulung und Training  
Spritzguss, Extruder Kurse

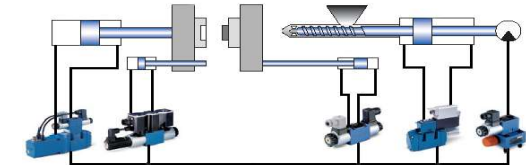


**Schließeinheit Werkzeug Spritzeinheit**

## Werkzeug Ausbildung

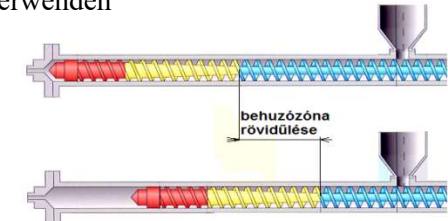
### Spritzgießmaschinen in Betrieb

Funktion der Spritz- und Schließeinheit, unterschiedliche  
Steuerungen



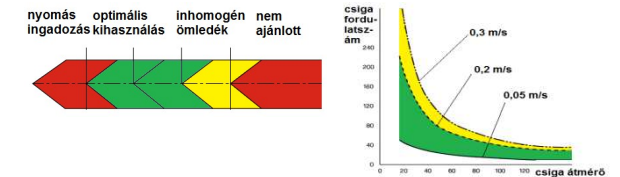
### Schmelzen und Schneckeverkürzung

Warum muss man, mehrstufige Staudruck  
verwenden



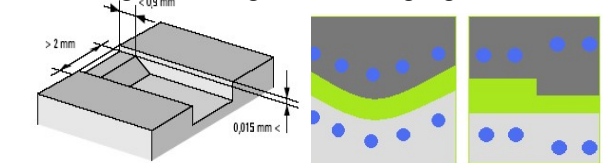
### Hub Nutzung

Verweilezeit, Temperatur, Schergeschwindigkeit



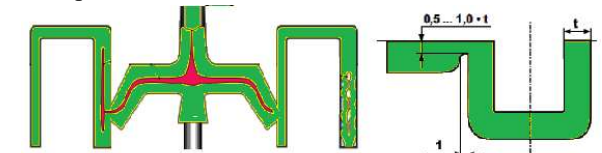
### Selbstreinigende Belüftung und Wärmeabfuhr

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: ADS, AMB, Bosch, Electrolux, Continental Automotive, Festo, Flextronics, Grana, KnorrBremse, Kunplast-Karsai, Mikropakk, Nolato, Pepperl+Fuchs, SFS Intec, SMR, Sews, Shinwa, Thomas&Bettes, Wolf Plastics, stb.

## 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 Mühlgeräte, 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., Pro-Form, Karsai Alba, SETPROM COM,