



## CORSO DI FORMAZIONE PER TECNICI DI STAMPAGGIO

### CLIENTE

MULTINAZIONALE PIEMONTESE OPERANTE NEL MERCATO DEGLI ACCESSORI DI ABBIGLIAMENTO (PRODOTTI DI ALTA GAMMA)

### DURATA

16 ORE – 4 ½ GIORNATE

### PROGRAMMA

Il programma delle giornate è stato definito per rispettare le esigenze produttive dell'azienda committente.

#### PRIMA GIORNATA

- Caratteristiche e proprietà dei materiali utilizzati nel reparto di stampaggio. In particolare verranno fornite delle nozioni tecniche sull'utilizzo di Poliammide, Policarbonato, Masterbatches e Additivi UV.
- Deumidificazione dei materiali: effetti positivi derivanti dall'utilizzo di un granulo "caldo".
- Scopo e funzionalità del dry-blending: omogeneità dei prodotti.
- Difettosità derivante dalla degradazione del materiale, presenza di umidità nel granulo e cicli di stampaggio errati.

#### SECONDA GIORNATA

- Pressa a iniezione: scelta della pressa in funzione del manufatto da stampare.
- Calcolo della forza di chiusura vs Risparmio energetico.
- Ottimizzazione del ciclo di stampaggio: impostazione dei principali parametri (pressione, velocità di iniezione, tempi) in funzione del manufatto e del materiale.
- Importanza della termoregolazione dello stampo: scelta della temperatura più idonea per la "sformatura del manufatto".
- Analisi delle difettosità di alcuni campioni forniti dall'azienda.



### TERZA GIORNATA

- Scelta del profilo vite per lo stampaggio del prodotto del committente: nozioni sulle viti universale, a barriera, a travaso.
- Manutenzione dei cilindri e delle viti di plastificazione: come fare per ridurre le tempistiche di pulizia.
- Difettosità derivanti dalle impurità dalla vite: scelta dei materiali di pulizia e impostazione delle temperature, preparazione della materia prima.

### QUARTA GIORNATA

- Esercitazioni nel reparto di stampaggio: ottimizzazione tempi ciclo, calcolo e impostazione della forza di chiusura, esercizi di problem solving su specifiche difettosità.

