



| příloha č.5 dohody č.: | | VSA-MN-12/2021 | | POVEZ II (CZ.03.1.52/0.0/0.0/15_021/0000 053) | | Vzdělávací zařízení: | K.I.S.S. vzdělávání s.r.o. |
|----------------------------|----------|--------------------------------|--------------|--|------------|----------------------|---|
| Plán výuky | | | | | | Jména lektorů: | XXX |
| Zaměstnavatel: | | CIE Plasty CZ. s.r.o. | | IČO: | 267 92 605 | | |
| Název vzdělávací aktivity: | | Technologie vstřikování plastů | | skupina | | Místo výuky: | CIE Plasty CZ s.r.o.Provozní závod - průmyslová zóna Lešná, Valašské Meziříčí |
| PČ | Datum | Počet vyučovacích hodin | Od - do | probíraná témata | | | |
| 1 | 29.06.21 | 8 hod(60 min) | 6:00 - 14:30 | Technologie vstřikování plastů Princip vstřikování plastů, popis technologie Vstřikovací stroje- součásti vstřikovacích strojů a jejich funkce- druhy vstřikovacích strojů- periferie vstřikovacích strojů. Vstřikovací proces a jeho fáze dávkování a plastifikace (Chování taveniny v plastifikační komoře, Zajištění dostatečné homogenity v závislosti na druhu materiálu, Optimální nastavení dávkování, odpor dávkování, Druhy šneků, jejich výroba a možnosti úprav povrchu)- vstřik, plnění tvarové dutiny (Průběh tlaku v dutině formy, Tok taveniny v dutině formy, Kritická místa při plnění tvarové dutiny, využití simulačních programů) dotlak (Funkce dotlaku a jeho průběh, Nastavení přepnutí na dotlak, doba dotlaku, Vliv dotlaku na výlisek) chlazení, závislost struktury na chlazení vyhození výlisku, odformování, smrštění | | | |
| 2 | 30.06.21 | 8 hod(60 min) | 6:00 - 14:30 | Faktory ovlivňující kvalitu výstřiku Vliv nastavení parametrů na výlisek- Teplota taveniny- Vstřikovací rychlost- Dotlak, - Zpětný tlak- Teplota nástroje Tg a Tm pro vybrané materiály- Příklady nastavení parametrů pro vybrané druhy materiálů | | | |
| 3 | 01.07.21 | 8 hod(60 min) | 6:00 - 14:30 | Faktory ovlivňující kvalitu výstřiku Speciální typy vstřikování - Vstřikování GIT, WIT- Vícekomponentní vstřikování- Vstřikování s dolisováním - Vstřikování strukturálních pěn - Vstřikování reaktoplastů | | | |
| 4 | 02.07.21 | 8 hod(60 min) | 6:00 - 14:30 | Vady a způsob jejich odstranění - Způsob identifikace a postup při odstraňování vady- Druhy vad- Definice vady- Vady zjevné, Vady skryté- Výběr cca 20 nejčastěji se vyskytujících vad tvaru, vzhledu a rozměruPříčiny vzniku vad- Konstrukce formy- Konstrukce vstřikovaného dílu- Vstřikovací stroj, technologické parametry | | | |
| 5 | 07.07.21 | 7+1hod(60 min) | 6:00 - 14:30 | Vady a způsob jejich odstranění Podrobná analýza 20 nejčastěji se vyskytujících vad tvaru, vzhledu a rozměru (popis, vznik, příčina, důsledek vady) - Studené spoje, volný proud taveniny- Deselelekt, -propadliny (povrchové prohlubeniny)- Vnitřní dutiny (staženiny)- Tokové stopy po přepálení- Stopy po vlhkosti, vzduchu- Stopy skleněných vláken- Matná místa kolem vtoku- Změna barvy, nedostatek lesku- Efekt gramofonové desky- Studené vměsky, bubliny-Černé tečky, nedolitek- Přetok, Odlupování povrchu- Stopy po vyhazovačích- Porušení při vyhazování- Bílý lom, napětové trhliny- Příliš velké rozměry, malé rozměry- Diskuse k vadám výstřiků + Závěrečné ověření znalostí | | | |

Vyplňte pouze bílá pole

| | | | | |
|-----------------|------------|--|--------------------------|-----------|
| Datum: | 23.06.2021 | jméno, příjmení, funkce a podpis oprávněné osoby | | (razítko) |
| Vyřizuje: | XXX | Ing. Michal Curylo, jednatel | Ing. Hana Enge, jednatel | |
| Číslo telefonu: | XXX | | | |
| Email: | XXX | | | |