

Toleranzgrößen für die Prozessüberwachung systematisch ermitteln

SKZ

SPRITZGIEßEN » PROZESSOPTIMIERUNG

WARUM SOLLTEN SIE TEILNEHMEN?

Die Abhängigkeit von Prozessparametern wie Nachdruck oder Massetemperatur auf die Qualitätsmerkmale ist über die klassische DoE zu ermitteln und auszuloten. Doch wie sieht es mit den Prozessgrößen wie z. B. Restmassepolster, Einspritzdruck oder Dosierzeit aus? Dieser Kurs zeigt Ihnen eine systematische Vorgehensweise zur Ermittlung der Toleranzfenster für die relevanten Prozessgrößen.

KURS-MERKMALE



Zielgruppe



Anspruch



Theorie/Praxis



1.150,- EUR
Teilnahmepreis



Frühbucher-Rabatt
bis 12 Wochen vor Termin



TERMINE

DAUER: 2 Tage

WÜRZBURG

21.10. – 22.10.2020

23.02. – 24.02.2021

01.12. – 02.12.2021

INHALTE

- » Maschinenfähigkeit/Prozessfähigkeit (C_{mk} und C_{pk})
- » Robuster Betriebspunkt
 - DoE, Maschineneinstellparameter, Versuchsplanung
 - Identifikation der maßgeblichen Maschinenparameter, z. B. Einspritzgeschwindigkeit, Nachdruckhöhe, Werkzeugtemperatur etc.
- » Einflüsse der Prozessgrößen auf die Formteilqualität
 - Identifikation der maßgeblichen Prozessgrößen, z. B. Restmassepolster, max. Spritzdruck, Dosierzeit etc.
- » Toleranzfenster für Prozessgrößen systematisch festlegen

PRAXIS

- » Produktion von Bauteilen mit der Standardeinstellung
 - Messen der Formteilmerkmale
 - Berechnung des C_{mk} -Wertes
- » Aufstellung und Abfahren eines Versuchsplans
 - Auswertung und Berechnung der statistischen Kennwerte
- » Produktion von Bauteilen mit optimierter Maschineneinstellung
 - Berechnung der optimalen Prozessgrenzen aus den Prozessgrößen

Änderungen vorbehalten

ANMELDUNG INFORMATION

www.skz-bildung.de/372

LEGENDE



Grundlagen



gehobenes Wissen



Expertenwissen



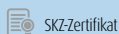
Praxisanteil



Sicherheitsschuhe



Abschlussprüfung



SKZ-Zertifikat



Inhouse möglich



ohne fachspezifisches Vorwissen



Facharbeiter -
Meister - Techniker



Ingenieur - Bachelor



Management -
Kaufleute - Vertrieb



Führungskräfte

