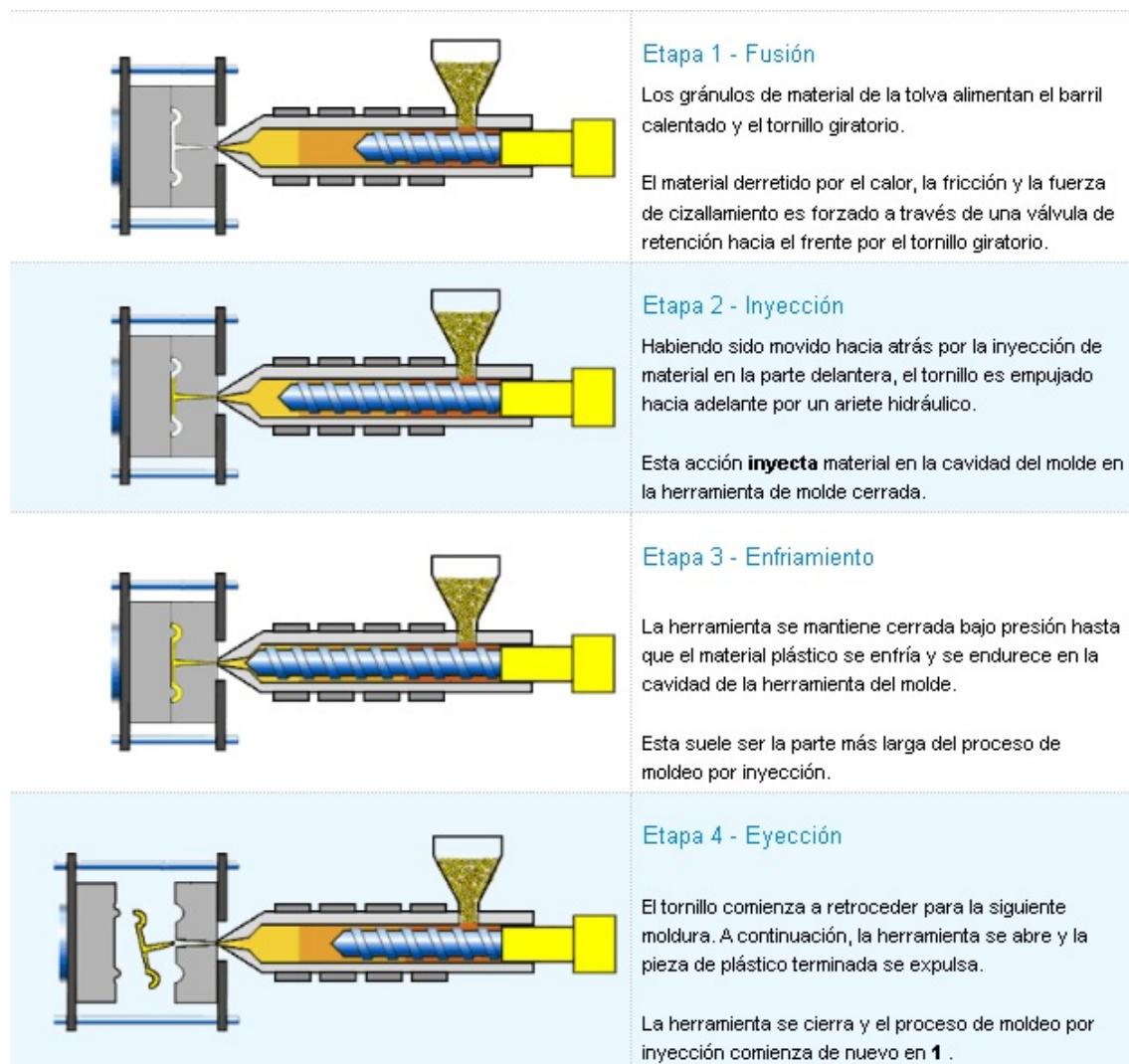


## Proceso De Moldeo Por Inyección

El proceso de moldeo por inyección consiste en calentar e inyectar material plástico bajo presión en una herramienta de molde de metal cerrada, lo que permite fabricar miles o incluso millones de piezas idénticas de forma rápida y económica.

El plástico fundido se enfria y se endurece en la forma dentro de la herramienta del molde, que luego se abre para permitir que las molduras se expulsen o retiren para su inspección, operaciones secundarias o ensamblaje. El proceso se examina paso a paso a continuación y puede ver un video de los moldeos por inyección que se realizan en la parte inferior de la página

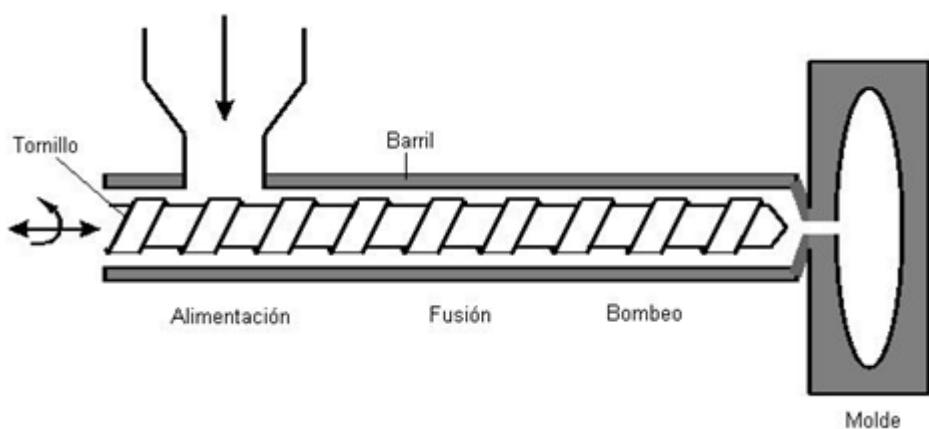
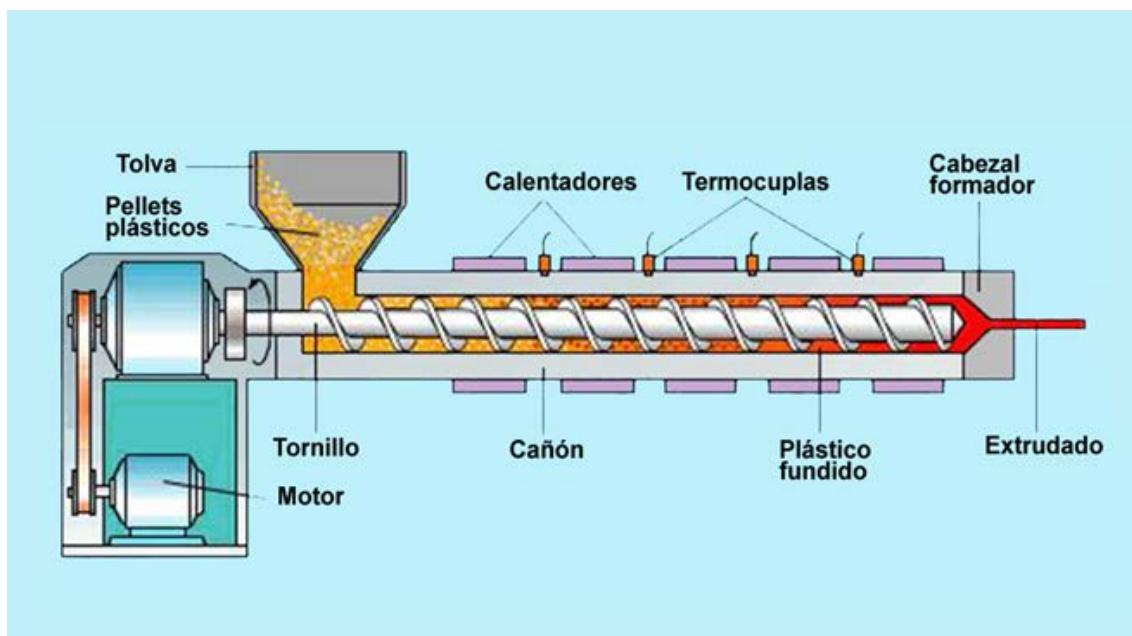
### El proceso de moldeo por inyección paso a paso



## UNIDAD DE INYECCIÓN

La unidad de inyección está conformada por el tornillo y el barril de inyección o cubierta del tornillo de inyección, la boquilla y las resistencias alrededor del barril. El material sólido ingresa por la tolva a la zona de alimentación del tornillo, en esta zona es transportado, por efecto de la rotación del tornillo dentro del barril, hacia la zona de fusión donde se plastifica; finalmente el material es bombeado hacia la parte delantera del tornillo en la zona de dosificación.

Durante el proceso de plastificación del material el tornillo gira constantemente. Cuando se va a realizar la inyección hacia el molde, el tornillo deja de girar y actúa a manera de pistón, haciendo fluir el plástico fundido hacia el molde y llenando las cavidades.



La función principal de la unidad de inyección es la de fundir, mezclar e inyectar el polímero. Para lograr esto se utilizan husillos: tornillos de acero de diferentes características según el polímero que se desea fundir, con resistencias calefactoras.

