

Optimización de un Proceso de Moldeo por Inyección

Gloria Paola Ortiz Espinoza, Carlos Anaya Eredias, Gilberto Ortiz Suárez, Pedro David Sánchez Pérez

Universidad de Sonora, Departamento de Ingeniería Industrial, Rosales y Blvd. Luis Encinas S/N, C. P. 83000, Hermosillo, Sonora, México.

Resumen. Tener variabilidad en el proceso de producción puede generar inconsistencia en los parámetros de la máquina, los materiales, herramientas y procesos. Cuando se realiza el diseño de experimentos es una técnica para el ajuste óptimo de los factores que mejoran su funcionamiento y estructura de productos. El presente trabajo es un estudio de los factores que influyen en el proceso de moldeo por inyección y su relación con los requerimientos para el

Optotune EL-16-40-TC

Optotune EL-16-40-TC