

Dossier Technique

Presse : Engel Victory 80

Moule : Capsule Bouteille



Sommaire

Fiche outillage page 1

Fiche presse page 2

Fiche matière page 3

Gamme de contrôle page 4

Implantation poste de travail page 5

Fiche de réglage presse 6 à 10

Fiche Outillage

Désignation moule	Capsule de bouteille
Masse moule	89Kg
Dimensions	L : 220mm H : 240mm Ep : 215mm
Nombres d'empreintes	1
Système d'alimentation	Avec déchets carotte froide
Système éjection	
Système régulation	Eau PF et PM à 25°C



Fiche Presse

	Caractéristiques
Nom	Engel victory 80
Type de fermeture	Hydraulique
Force fermeture Max	800 kN
Course d'ouverture Max	457 mm
Diamètre alésage de centrage du moule	125 mm
Passage entre les colonnes	Sans colonne
Horizontale Dimensions des plateaux Vertical	670 mm 600 mm
Course d'éjection Max	100 mm
Pression hydraulique Max	200 bars
Volume injectable Max	144 cm ³
Diamètre de la vis	35 mm
Pression en bout de vis Max	2200 bars





RIGIDEX® HD6070EA

Product Technical Information

RIGIDEX® HD6070EA is a high density polyethylene with a narrow molecular weight distribution, suitable for a wide range of injection and compression moulding applications.

Benefits & Features

- Easy processing
- High rigidity
- Good impact strength
- Low warpage
- Slip agent free grade

Applications

- Caps & closures – non beverages
- Beverages over-caps
- Technical parts
- Bins
- Crates, boxes, household items
- Structural foam
- Cartridges

Properties	Conditions	Test Methods	Values	Units
Rheological				
Melt Flow Rate	190°C/2.16kg	ISO 1133-1	7.6	g/10min
Physical				
Density ISO 17855-1	23°C, conditioning ISO 17855-1	ISO 1183-1	960	kg/m³
Mechanical				
Charpy Impact Strength	23°C	ISO 179-1	4	kJ/m²
Tensile Modulus	1B	ISO 527-1,-2	1500	MPa
Tensile Strength at Yield	1B	ISO 527-1,-2	31	MPa
Environment				
Environmental Stress Cracking Resistance (BTT)	23°C	ASTM D1693	60	h
Data should not be used for specification work				

March, 2022

Published by
INEOS Olefins & Polymers Europe

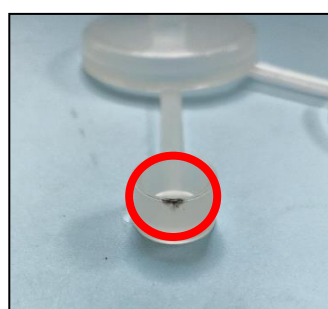
Gamme de contrôle

Désignation : capsule gourde

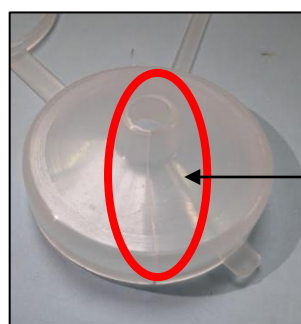
Matière : PEHD

N°	Opération de contrôle	Moyen	Fréquence	auto contrôle
1	Manque matière (pièces incomplètes)	Visuel	Toutes les 15 minutes	
2	Orifice obstrué	Visuel	Toutes les 15 minutes	
3	Pas de bavures (très légères admises sur ligne de soudure circonférence bouchon)	Visuel	Toutes les 15 minutes	
5	Masse pièce	Balance	Toutes les 30 minutes	
6	Retassures généralisées (légères admises sur bouchon)	Visuel	Toutes les 15 minutes	
7	Effet diesel sur bouchon	Visuel	Toutes les 15 minutes	
8	Lignes de soudure	Visuel	Toutes les 15 minutes	

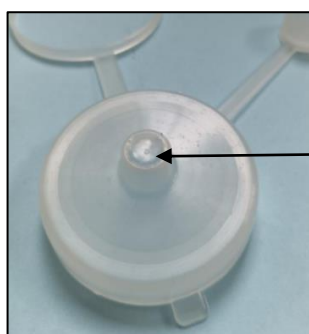
Défauts



Effet diesel



Retassures
généralisées

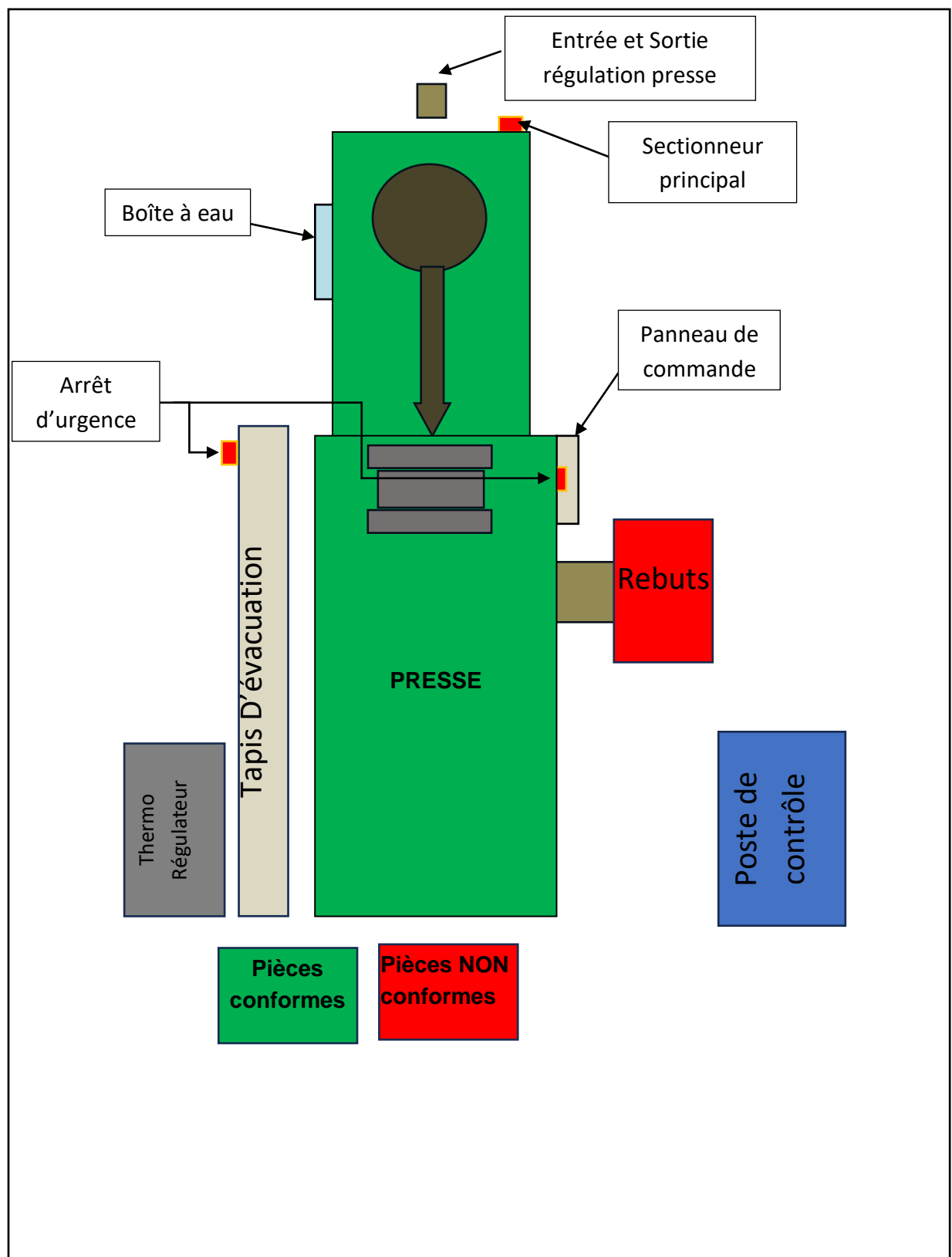


Orifice obstrué



Ligne de soudure et
incomplet

Implantation poste de travail

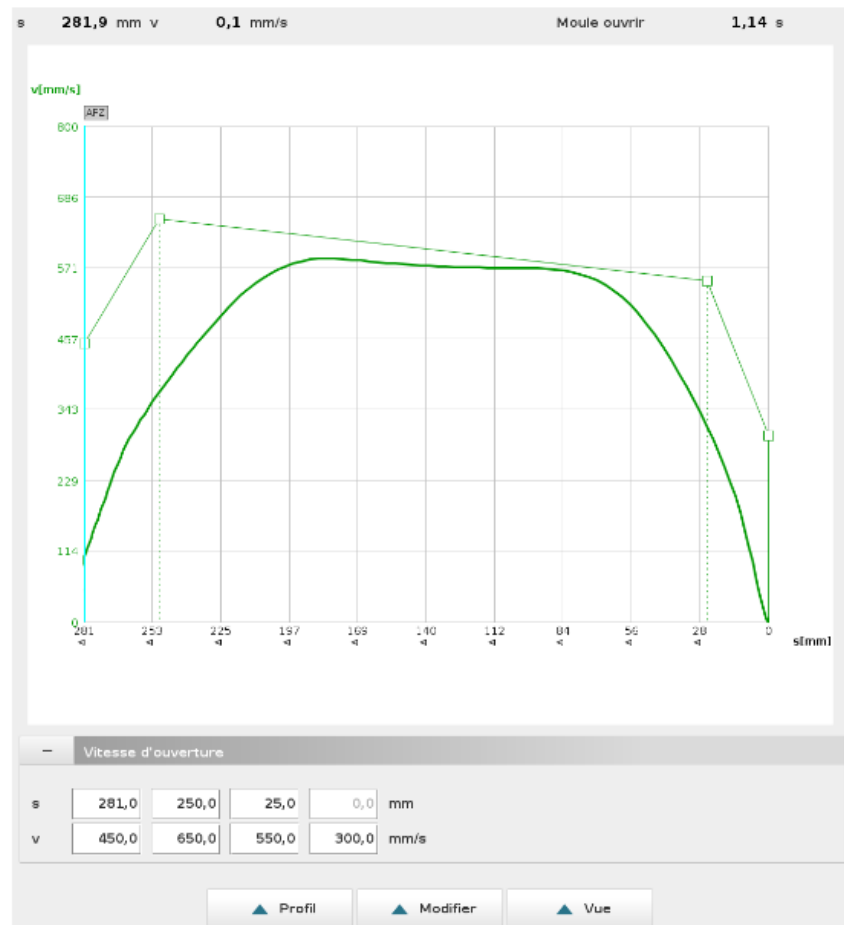


Fiche de réglage capsule

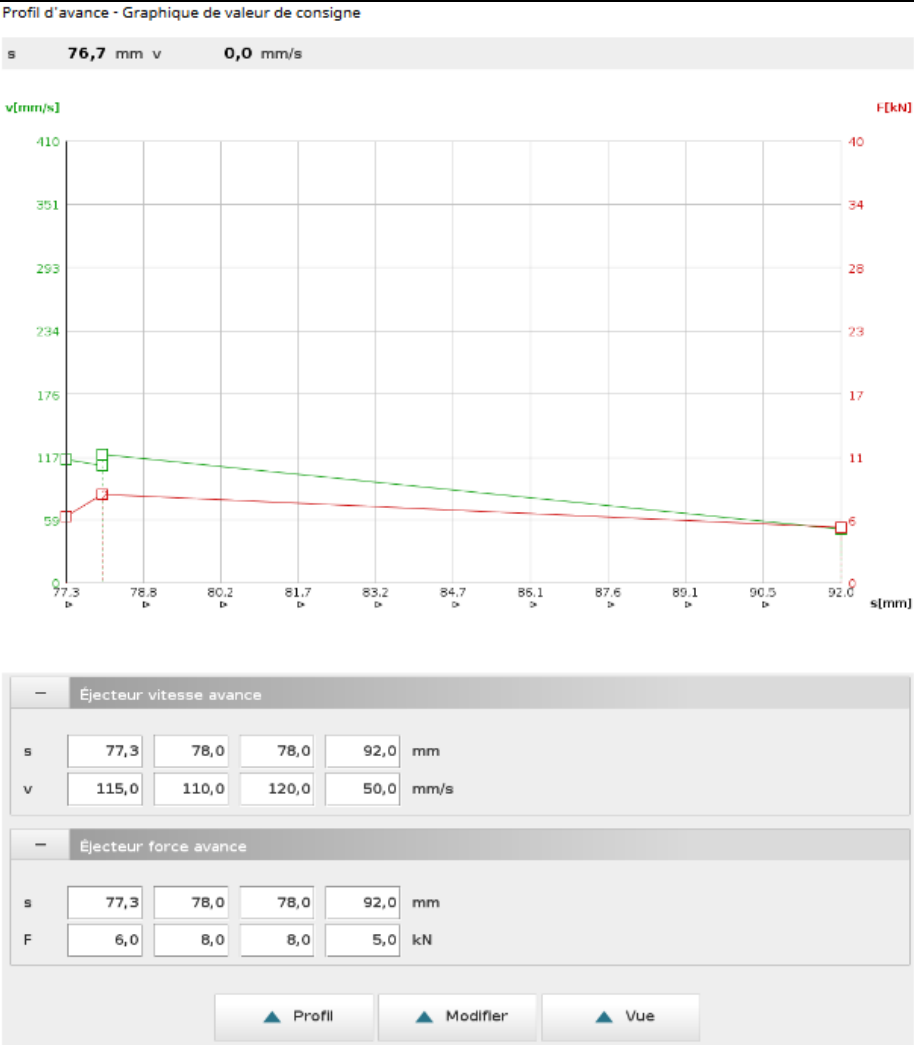
Profil de fermeture - Graphique de valeur de consigne



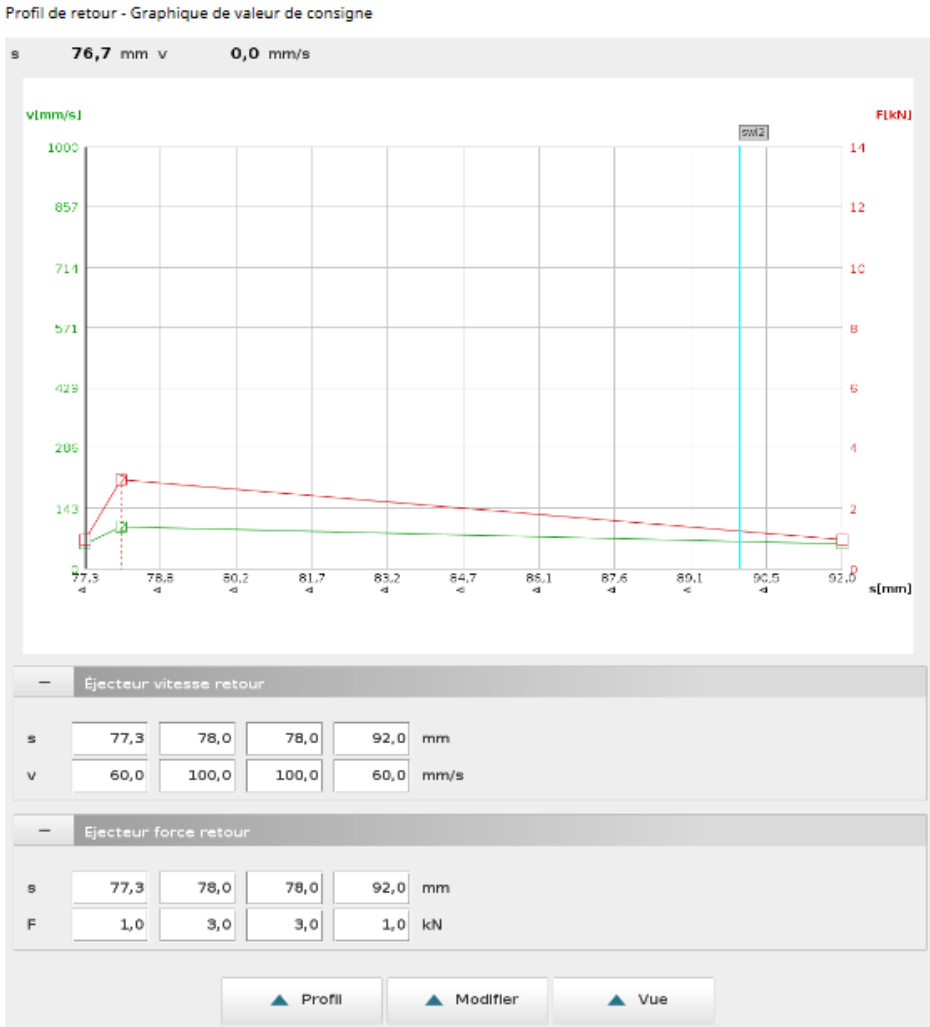
Profil d'ouverture - Graphique de valeur de consigne



SORTIE EJECTION



RENTREE EJECTION



CHAUFFES

Zones	Groupe				Paramètres de réglage
Selection de mat PE, PP (+GF, +T)					
Consigne	190,0	195,0	200,0	195,0	65,0 °C
Tolérance positive	10,0	15,0	25,0	30,0	20,0 °C
Tolérance négative	10,0	15,0	20,0	20,0	20,0 °C

PLASTIFICATION

A déterminer

Volume de dosage		V
Volume de dosage		<input type="text" value=""/>
Volume de dosage fin - corrigé		13,70 cm³
Retard dosage		0,5 s
Capacité de dosage		7,54 cm³/s
+ <input type="checkbox"/> Surveillance du temps de dosage t 0,95 s		
+ <input type="checkbox"/> IQ melt control - Optimisation du temps de dosage		
- Décompression		
Decompression avant dosage		0,00
Decompression après dos...		5,00 cm³
Fin de décompression		<input type="text" value=""/>
Vitesse de décompression avant dosage		96,2 cm³/s
Vitesse de décompression après dosage		96,2 cm³/s
- Moment torsion M 0,0 Nm		
Couple de rotation maximum		470 Nm
	dernier	constamm
Couple de rotation valeur de crête	173,0	170,4 Nm
Couple de rotation valeur moyenne	161,8	160,5 Nm

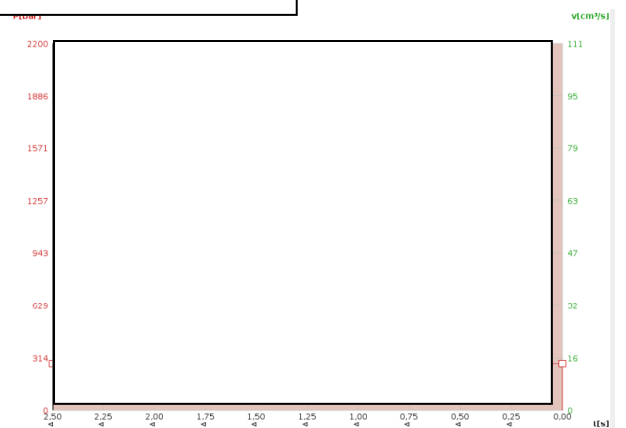
INJECTION

- Refroidissement		Temps de postpression		Temps d'inj	
20 s		A affiner		A déterminer	
+ Surveillance de matelas de matière		V		4,65 cm ³	
- Mode de commutation		Commutation en fonction ...			
Cycles de démarrage volume de c...		74,00		Volume de commutation	
Volume de commutation actuel		5,00 cm ³		Pression spécifique lors commutation	
				626,1 bar	
Pression d'injection valeur de crête spécifique		1200,0 bar		Arrêt injection si limite de pression atteinte	
Pression d'injection spécifique augmentée		626,1 bar		Vitesse d'intrusion	
- Pression specif.lors d'inject		A affiner		P -2,9 bar	
- Surveillance du temps d'injection		t		2,55 s	
Temps d'injection minimal		0,00		Temps d'injection maximal	
				100,00 s	
- Intrusion		Temps d'intrusion		0,0 s	
		Vitesse d'intrusion		0,000 m/s	

POST PRESSION (MAINTIEN)

- Postpression spécifique	
t	0,00 s
P	bar

A déterminer



VOIR MOUVEMENTS PONTON