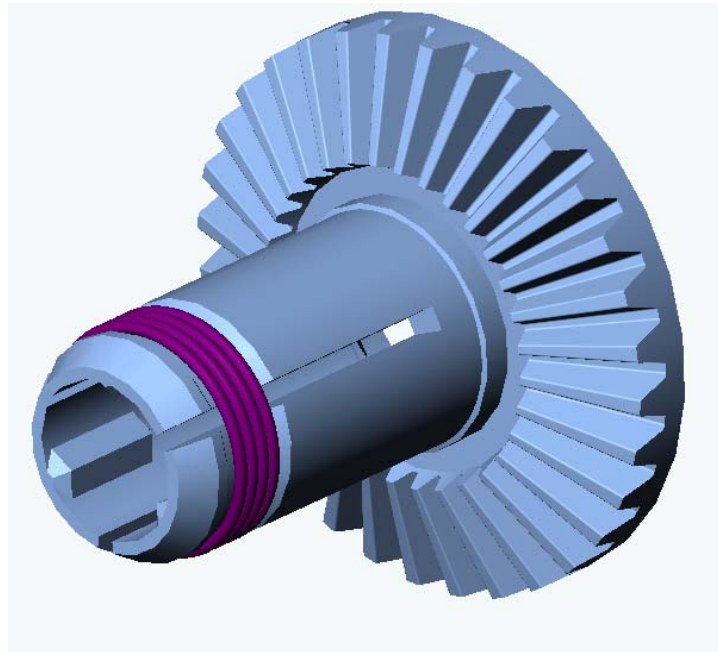
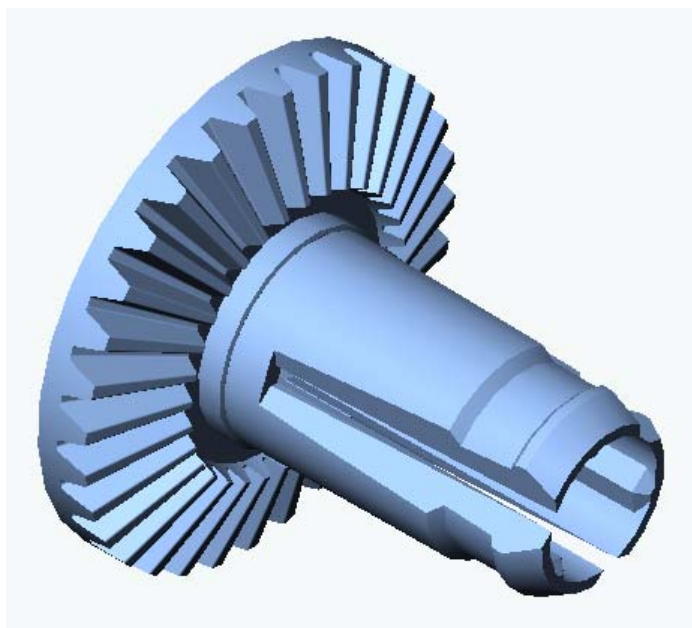


L'ancienne roue conique avec son ressort :

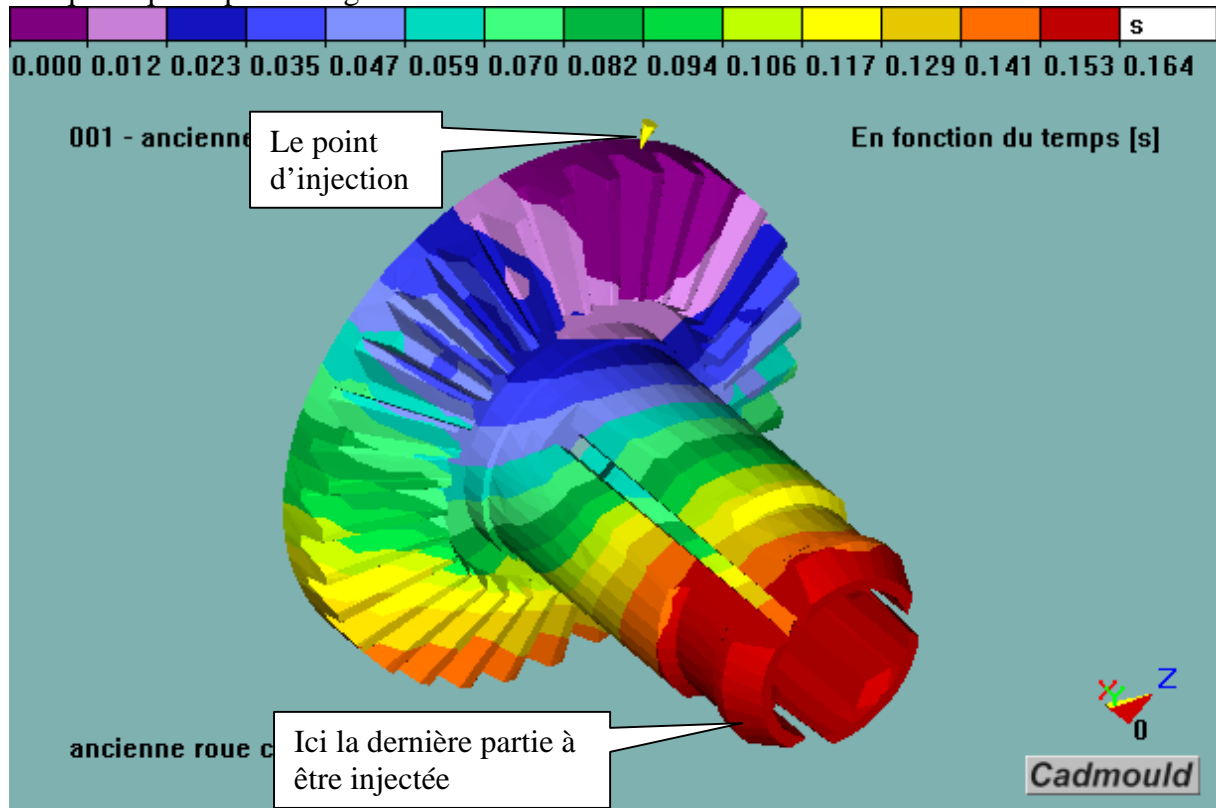


La roue conique seule

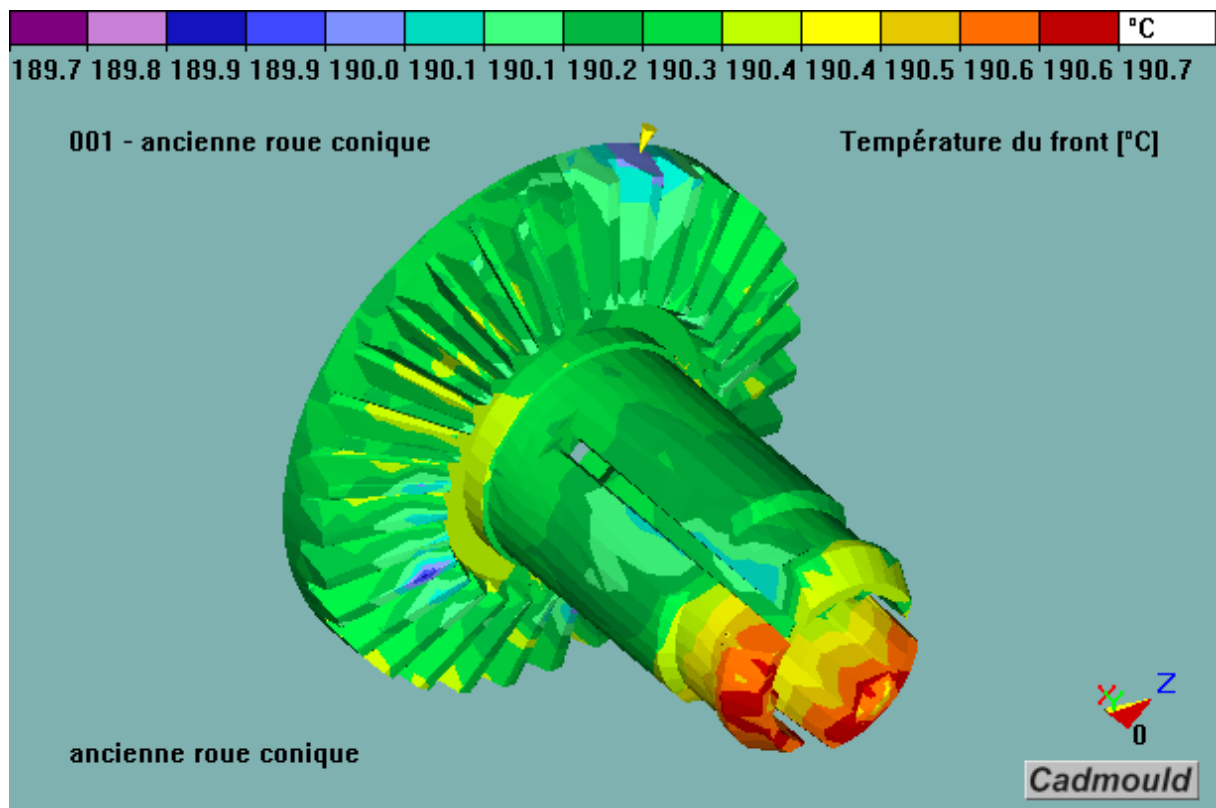


Injection de l'ancienne roue conique

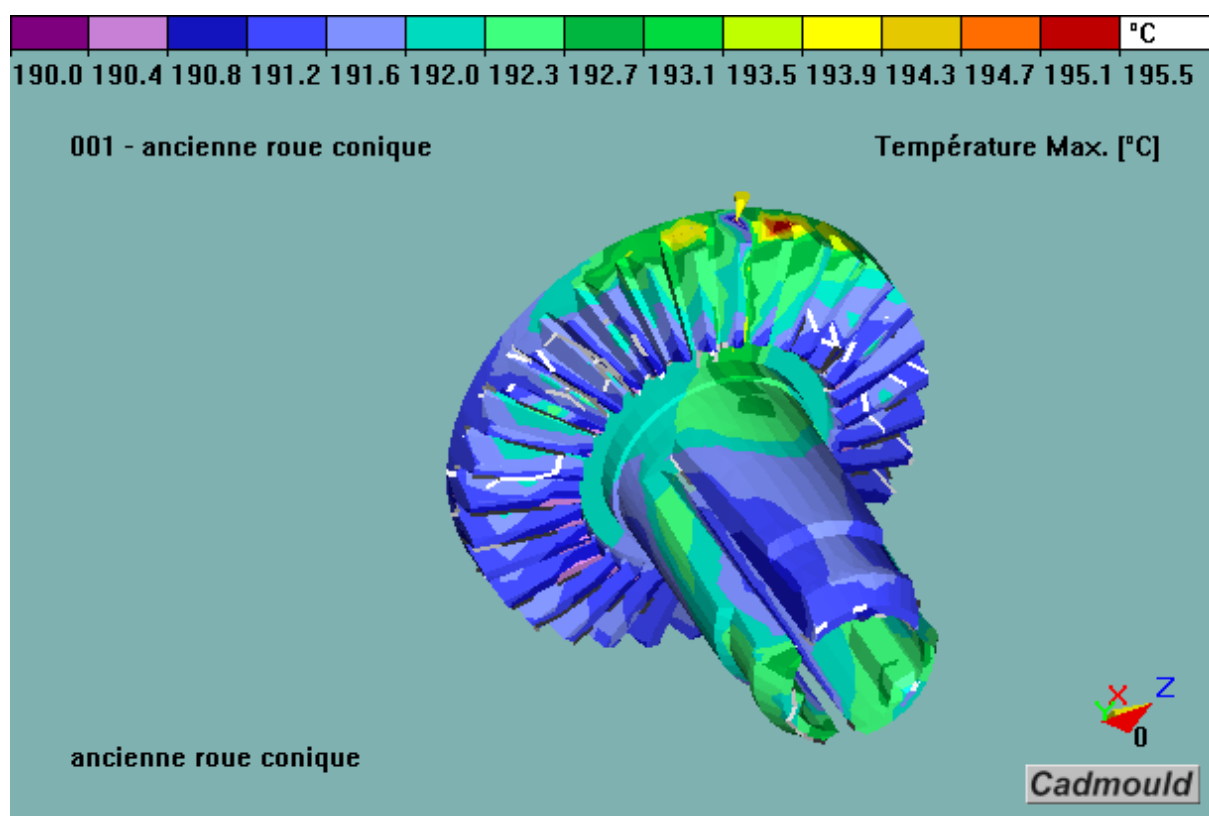
Les renseignements fournis par la simulation, obtenus avec le logiciel Cadmould Rapid nous indiquent que la pièce est globalement saine



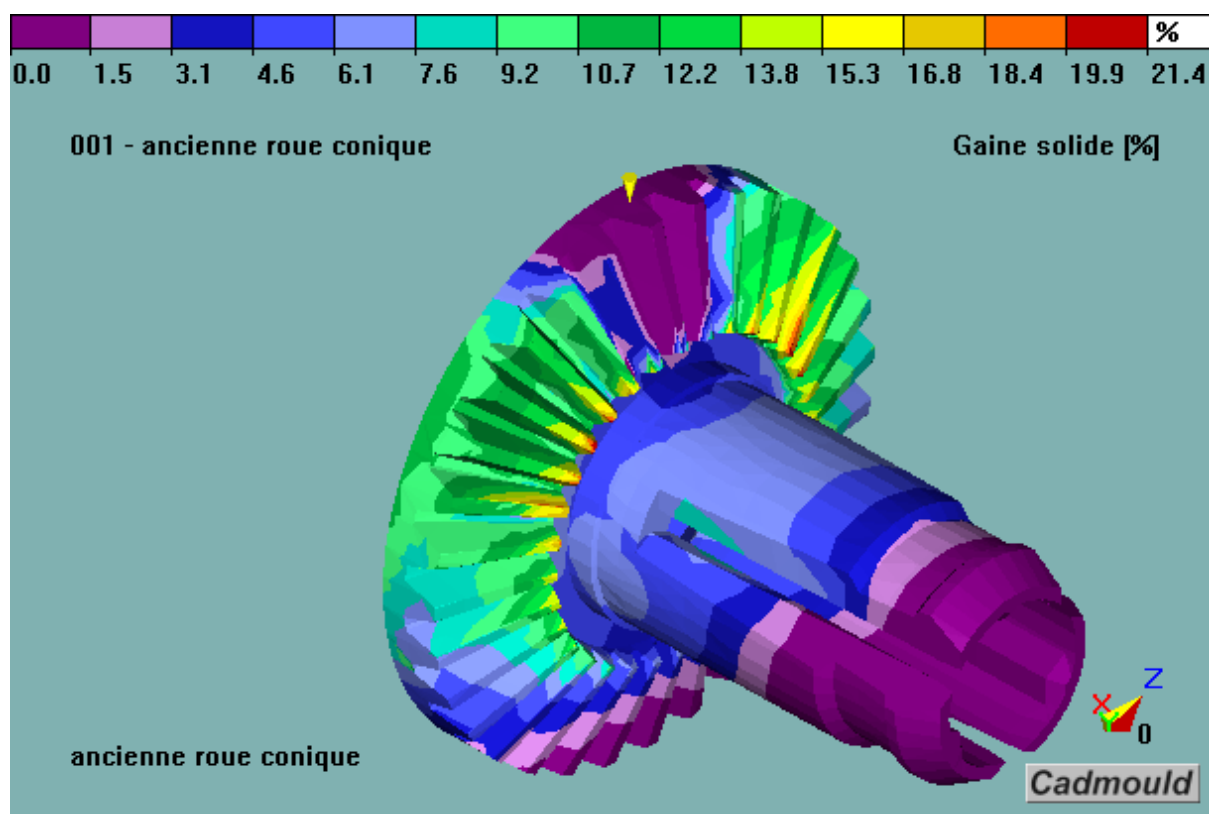
La température du front de matière varie très peu autour de la température idéale d'injection (il n'y a pas de détérioration de la matière)



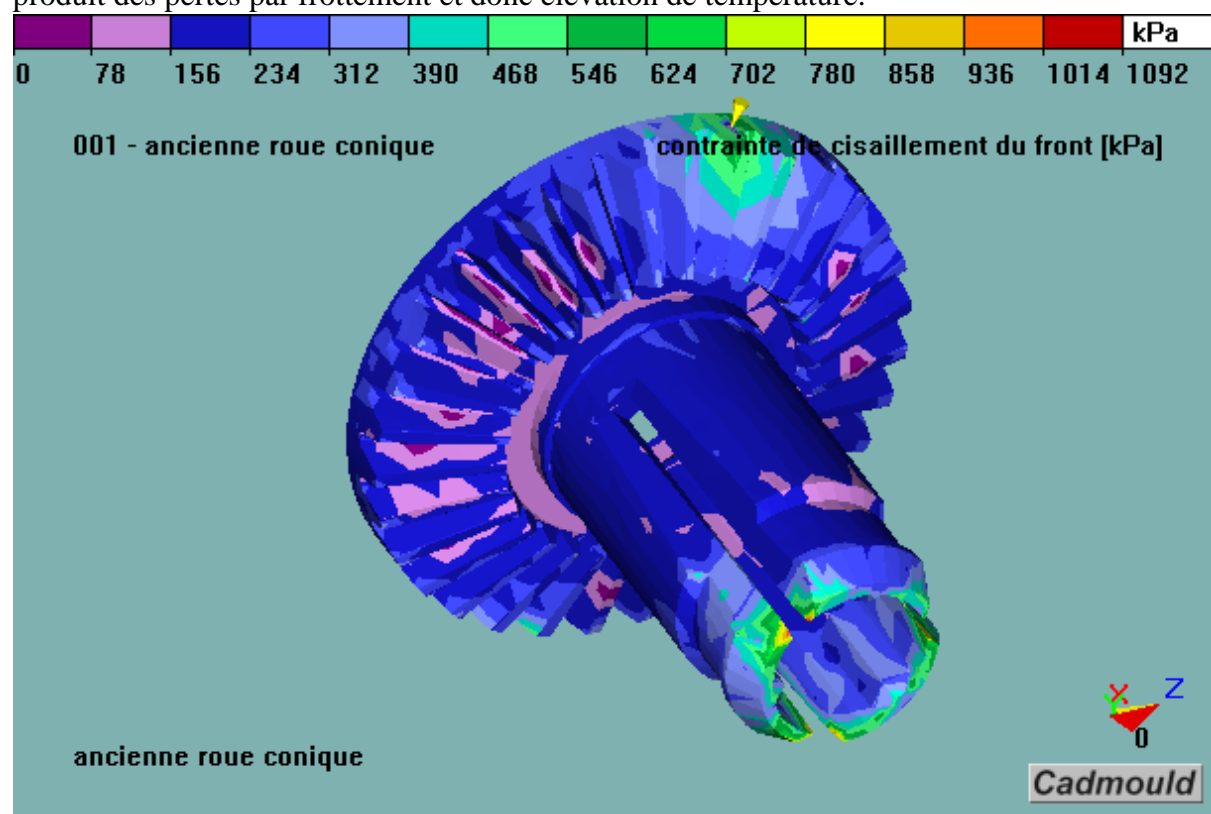
De même la température maximum n'est pas trop élevée :



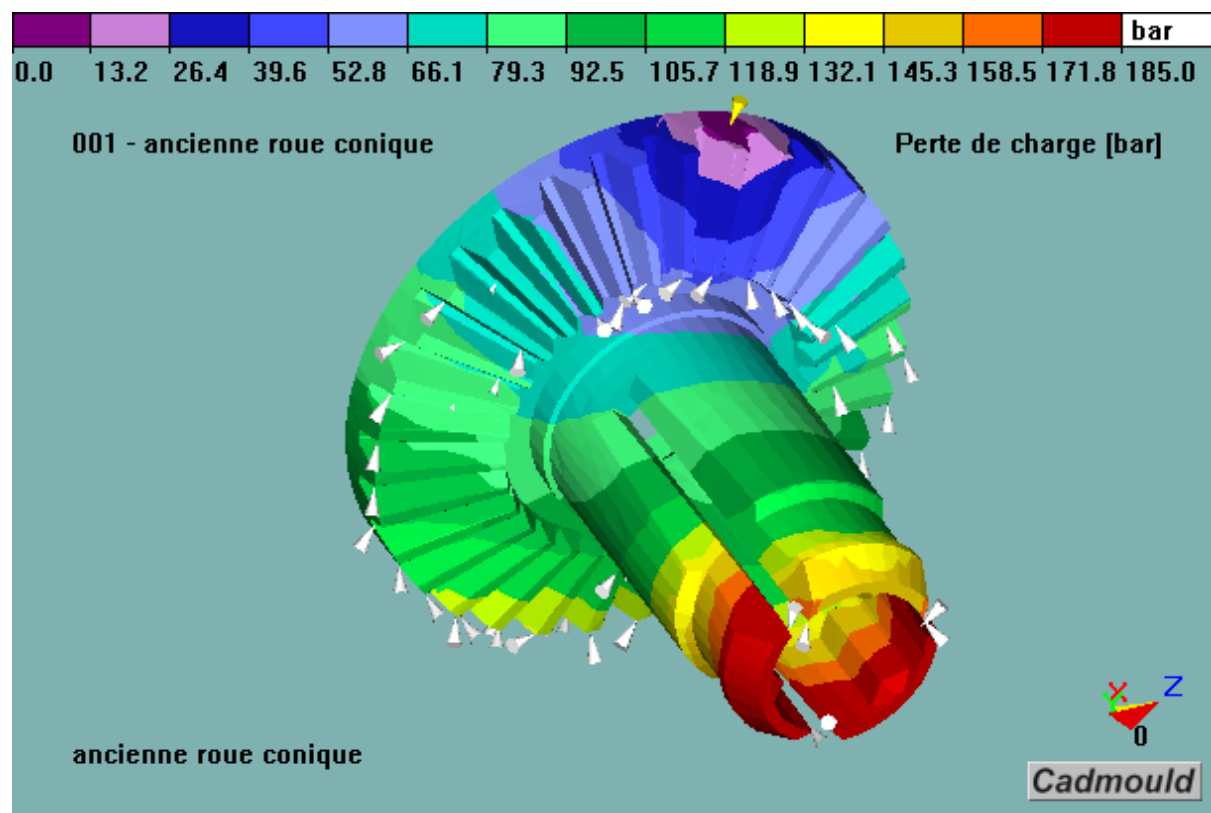
La gaine solide qui renseigne sur l'écoulement de la matière reste acceptable :



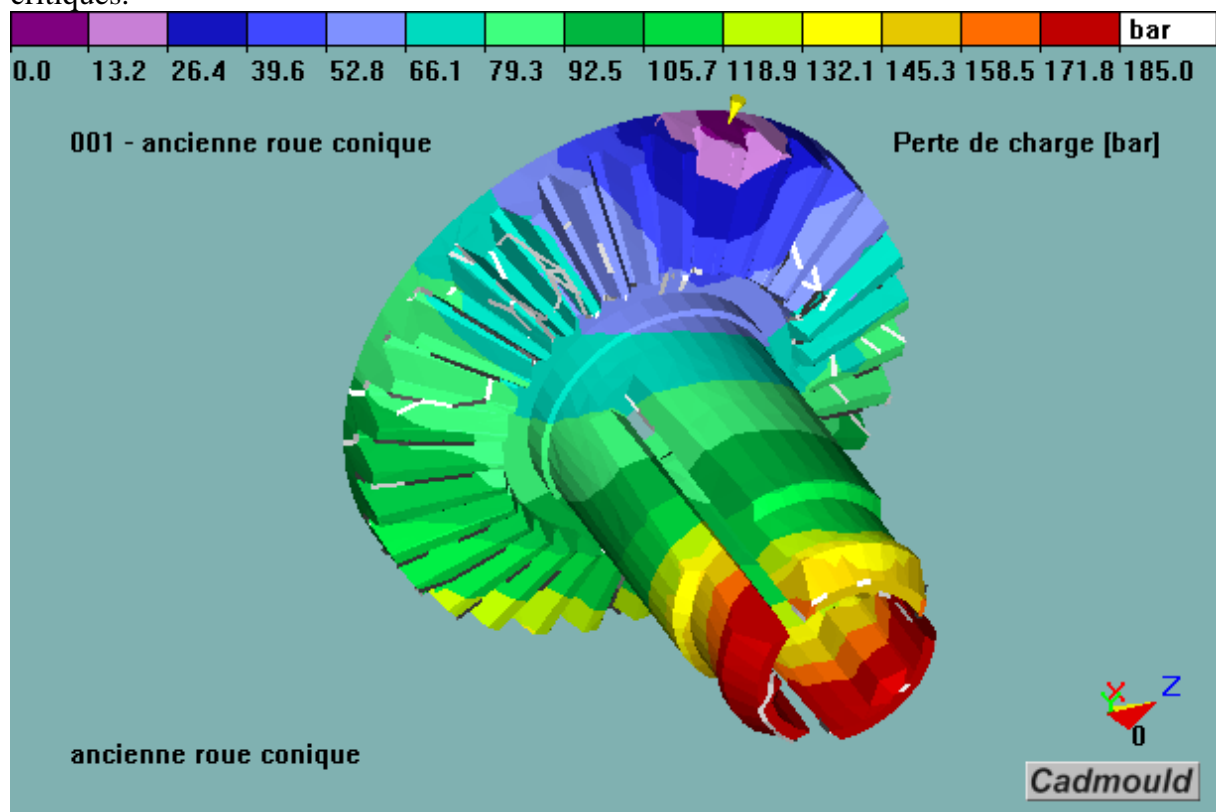
Le fait que la température du front augmente légèrement est dû au cisaillement du front qui produit des pertes par frottement et donc élévation de température.



Les inclusions d'air (repérées par des cônes blanc sur le dessin ci-dessous) qui provoquent la détérioration de la matière en la brûlant sont ici nombreuses

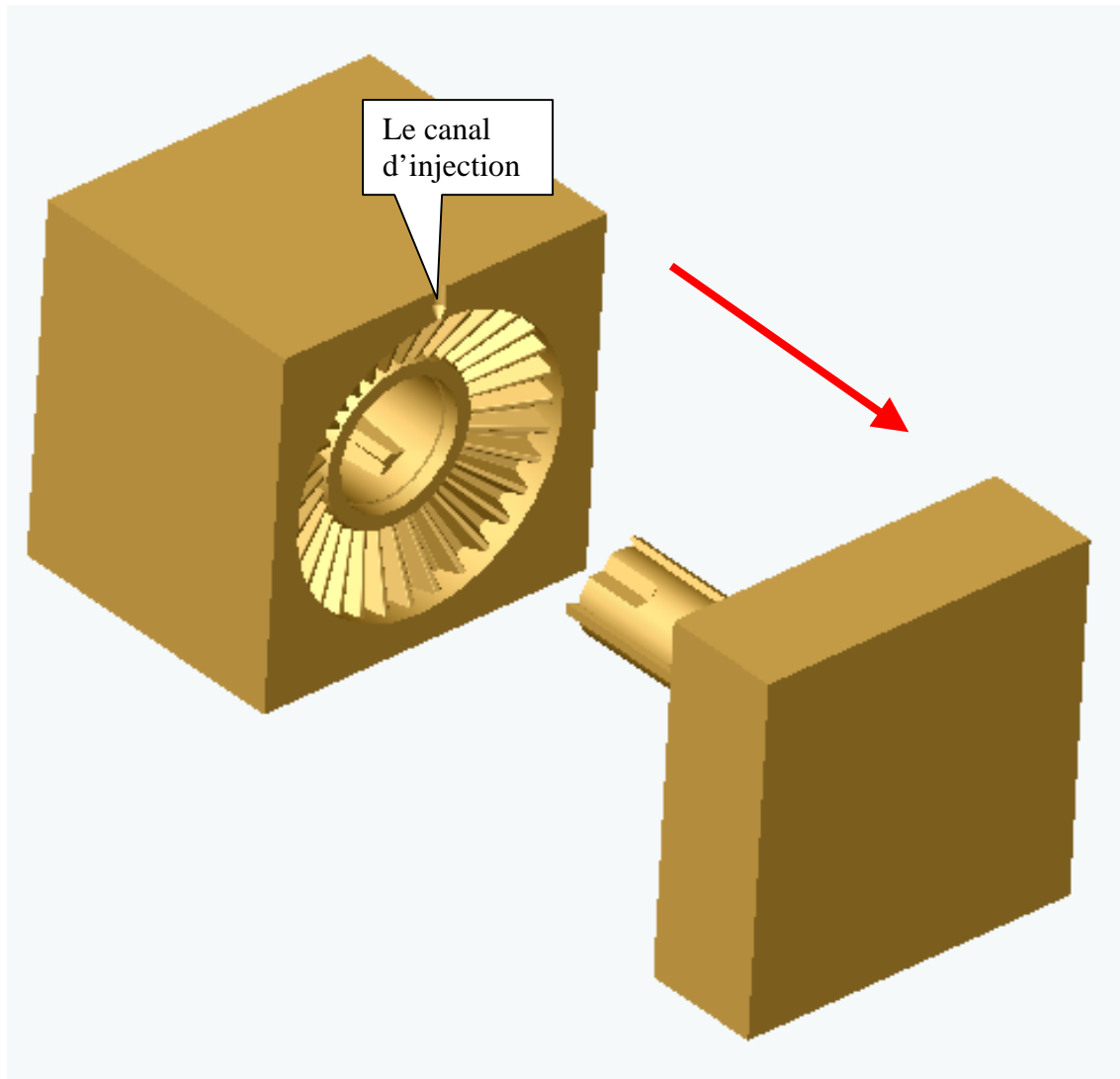


De même les lignes de soudure (repérées par des lignes blanches sur la photo) qui altèrent l'homogénéité de la matière sont peu nombreuses ne sont pas situées dans des endroits critiques.

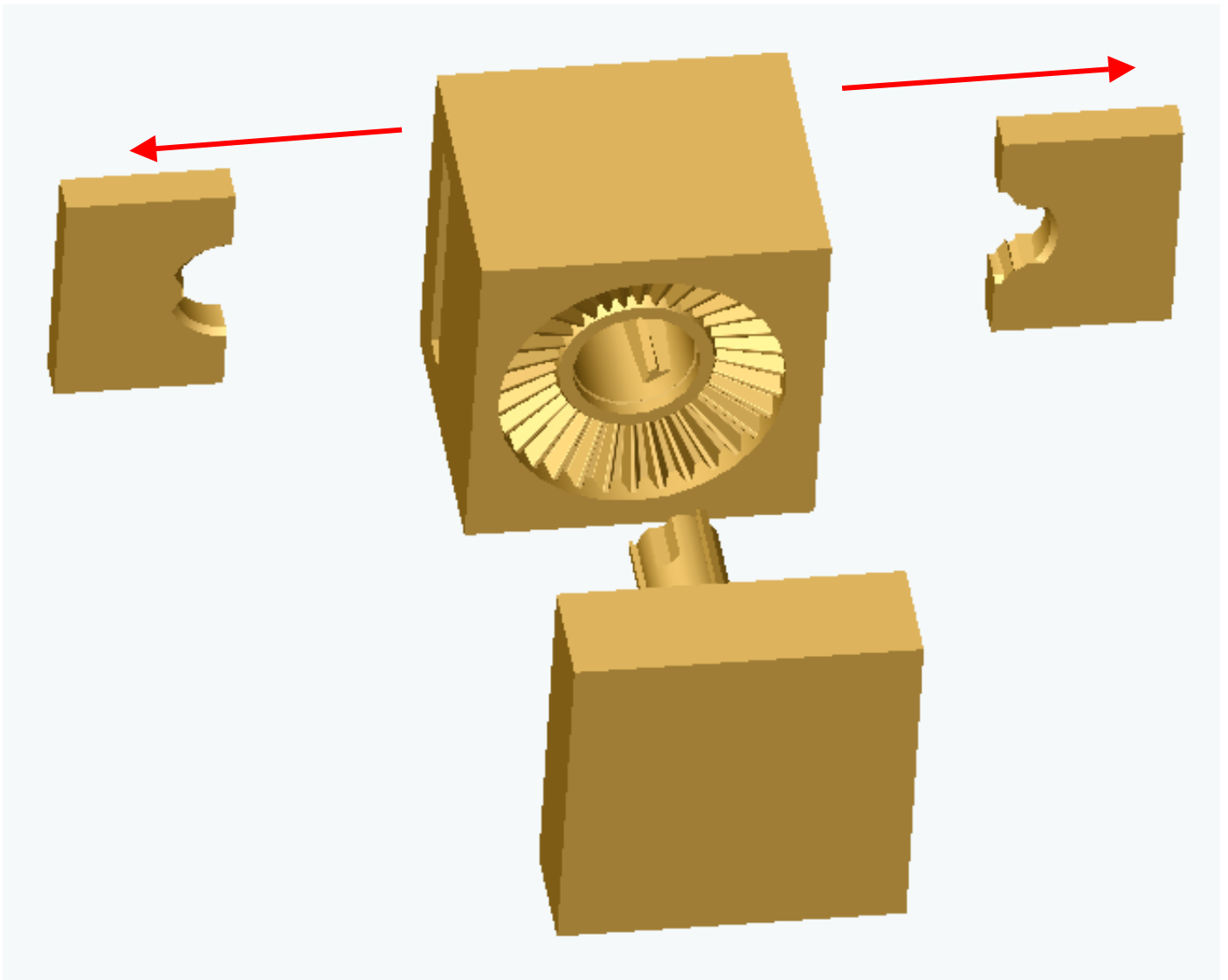


Le moule et les différentes étapes de l'injection :

Etape 1 : Extraction de la partie intérieure du moule



Etape 2 : Extraction des 2 parties mobiles :



Etape 3 : Extraction de la pièce