

Etude cinématique du moule d'injection plastique "Support de cône ISO50"

1- Moule fermé : les phases d'injection matière (3s) et de régulation thermique (20s) sont achevées pour procéder à la séquence d'ouverture.

2- Ouverture moule (1s) :

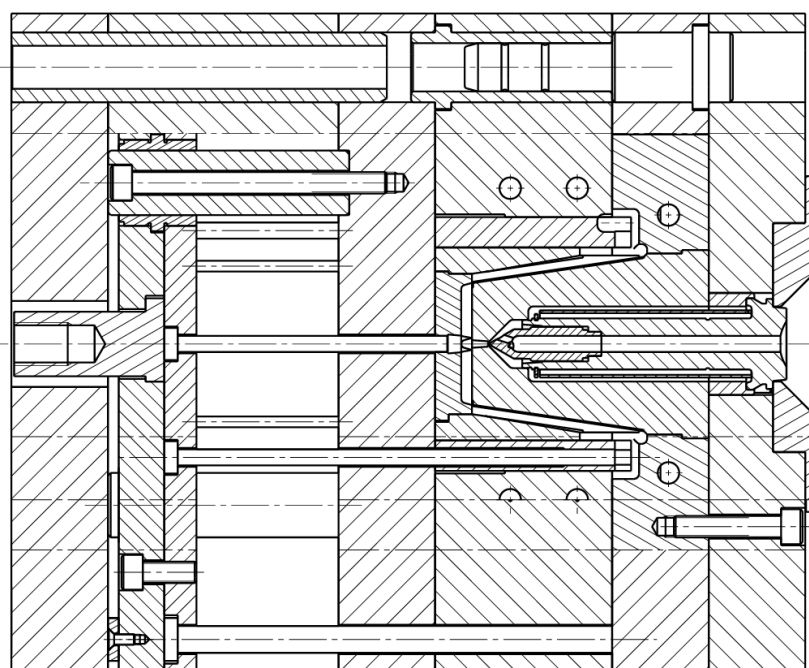
Moule ouvert avec une course de 220mm, course utile et suffisante pour permettre l'évacuation du produit moulé sans collision de celui-ci avec les empreintes moulantes lors de son évacuation.

3- Ejection produit (2s) :

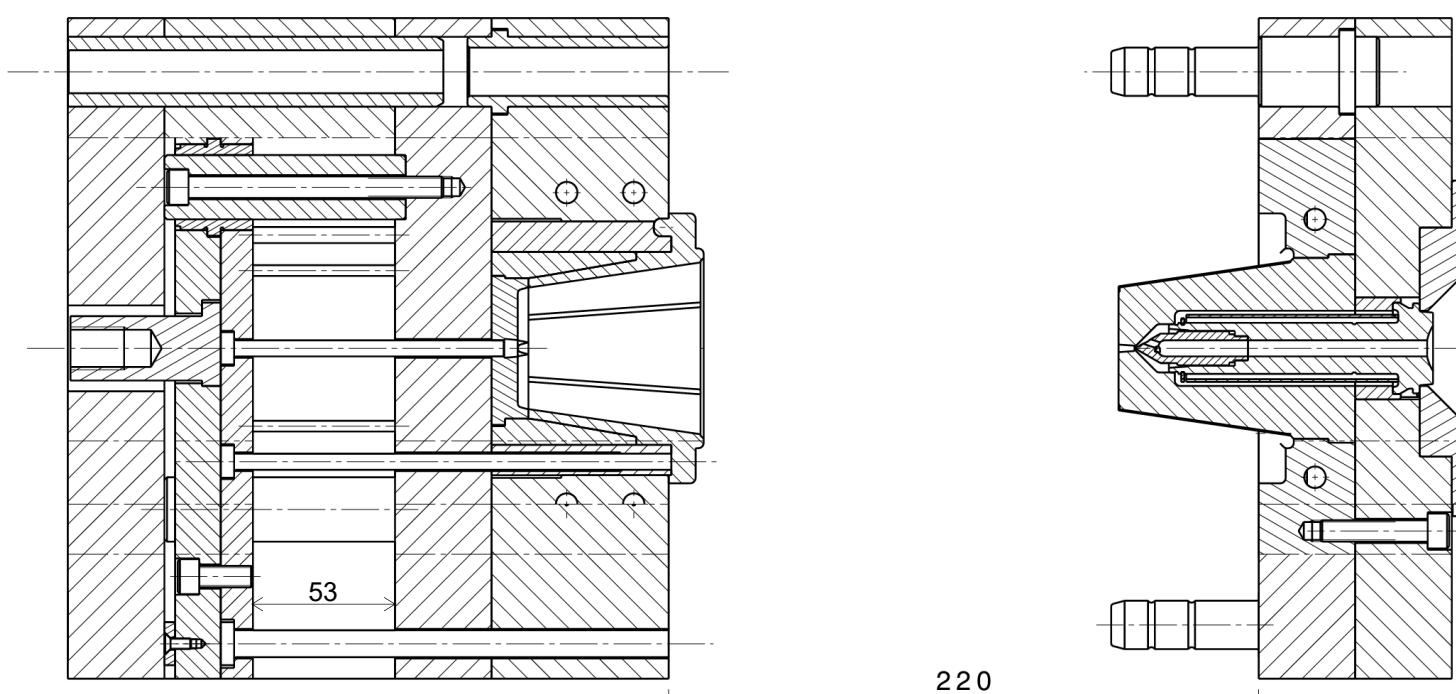
La batterie d'éjection attelée au dispositif d'éjection de la presse sort et dispose d'une course entre tasseaux de 53mm.

Le produit est évacué par 8 éjecteurs + 1 pousse déchets pour les canaux d'injection.

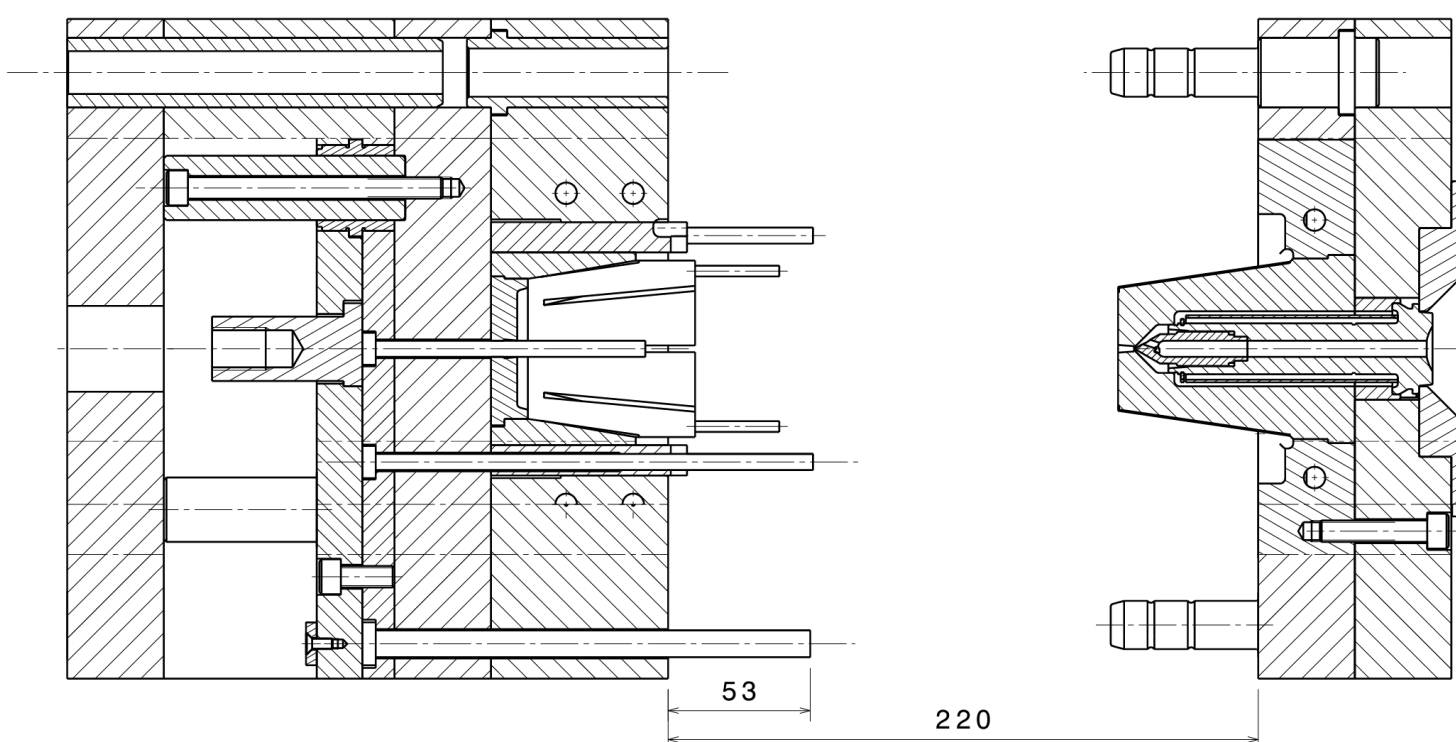
Sur la vidéo de l'atelier de plasturgie, vous constaterez que la batterie sort à 2 reprises pour s'assurer de la bonne évacuation du produit.



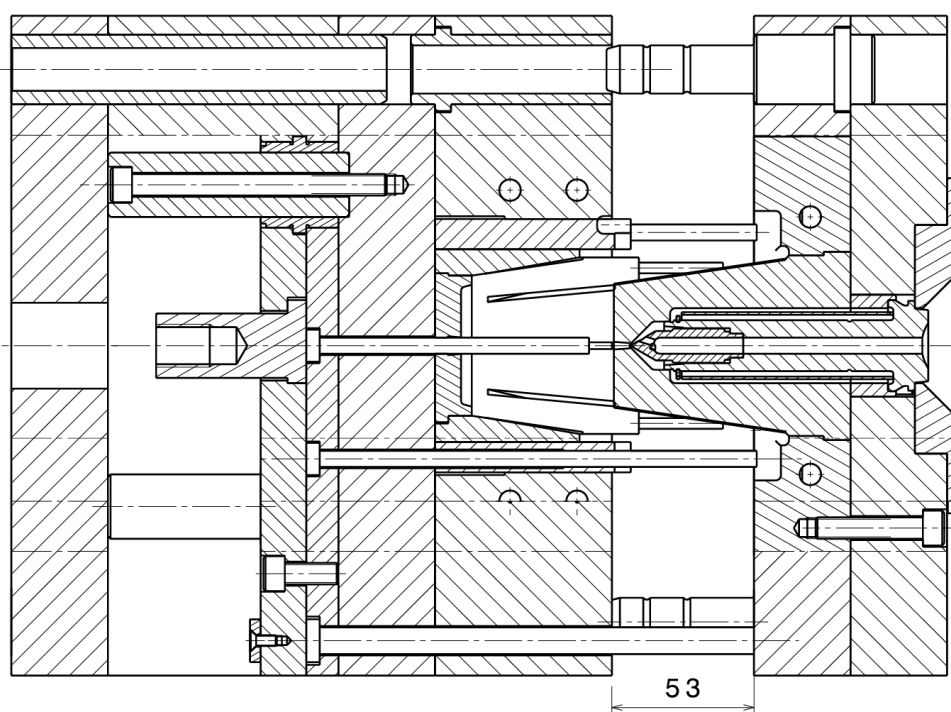
1



2



3



4

4- Fermeture moule (1s) :

Batterie d'éjection attelée, c'est la presse qui pousse la batterie pour éjecter la pièce plastique et qui rentre la batterie d'éjection en position initiale.

Pour autant, une batterie d'éjection est systématiquement équipée de rappels d'éjection (4 RAZ ou remise à zéro) qui par sécurité, au cas où la batterie n'aurait pas été attelée, assureront le recul systématique de la batterie lors de la fermeture moule, évitant ainsi que tout éjecteur ne frappe l'empreinte et cause des dégâts irrémediables.

Cette dernière vue illustre l'état d'une batterie non attelée. Arrivé à 53mm de la fermeture au PdJ, les RAZ entrent en contact avec le PdJ qui provoqueront le recul relatif de la batterie d'éjection par rapport à la partie mobile.

Les éjecteurs ne pourront en aucun cas venir au contact des empreintes.