

PRESSE A INJECTER SEMI-AUTOMATIQUE

REFERENCE : EX1600



Photo non contractuelle

SERVICE : 220V - 50 HZ MONOPHASE +

TERRE 550 W

DIMENSIONS : 850 X 250 X 420 MM

POIDS : 50KG

Le moulage par injection consiste, après avoir fluidifié par chauffage un matériau thermoplastique, à l'injecter sous forte pression dans un moule contenant l'empreinte en creux d'une pièce.

Cette presse conçue pour l'enseignement permet d'injecter des pièces en thermoplastique.

Objectifs Pédagogiques :

Valider le choix technologique de l'injection plastique à partir d'empreintes (moules) réalisées sur machines de prototypage rapide type 3D

Appréhender le procédé de l'injection des matériaux thermoplastiques

Configurer et régler un équipement

Contrôler le résultat, valider ou modifier les réglages

Description technique :

Un projet peut être de concevoir sous DAO une empreinte, de la réaliser avec une machine 3D de prototypage et de la tester avec la presse.

La machine est directement opérationnelle. Elle est livrée avec un moule métallique et 10 kg de matériau.

Le système est composé de :

- Un bâti qui assure l'assise de la machine avec 4 piètements sur une table ou un établi
- Un carter de protection
- Un dispositif chauffant régulé en température
- Un système d'injection pour introduire la matière sous pression par vis d'injection actionnée manuellement
- Un plateau mobile qui porte la batterie d'éjection adaptable aux différentes empreintes réalisées
- Deux colonnes qui guident le plateau mobile en translation
- Un volant pour la fermeture et l'ouverture du moule
- Un plateau fixe
- Un circuit de refroidissement avec réserve d'eau pour le plateau fixe et le bloc d'alimentation
- Une trémie cylindro-conique en inox d'alimentation de la matière en granulés
- Un automate avec écran permettant la visualisation et la modification des paramètres d'injection et le pilotage du cycle d'injection
- Trois protocoles d'essai sont proposés et modifiables
- Deux régulateurs de températures contrôlent la température d'injection sur les deux zones

Les différents paramètres sont :

- Température d'injection de la matière sur deux zones

- limiteur de couple / temps d'injection
- Temps de maintien
- Temps de décompression
- Temps de refroidissement

OPTIONS :

Moule à 2 plaques pleines pour réalisation d'un moule par élève