

CONNAISSANCE DE L'INJECTION ET DES OUTILLAGES

Stage Inter ou Intra

PROGRAMME

➤ COMPORTEMENT DES PLASTIQUES EN INJECTION

- Comportement général des polymères
- Distinction amorphe/cristallin
- Influence de la structure sur la fluidité, le retrait et le post retrait
- Applications aux thermoplastiques injectés
 - Caractéristiques à l'utilisation
 - Comportement en injection
 - Identification - noms commerciaux

➤ TECHNOLOGIE DE L'INJECTION

- Architectures et caractéristiques des presses
- Critères de choix de la presse à partir de la pièce à fabriquer
- Technologie du groupe de fermeture
- Technologie de l'unité d'injection : plastification, injection
- Commande des presses à injecter
- Présentation et rôle des équipements périphériques
- Cas des injections spécifiques : surmoulage, injection multi-matière, injection gaz, noyaux fusibles, ...

➤ CYCLE D'INJECTION

- Décomposition du cycle par phase
- Paramètres intervenant sur la qualité des pièces
- Conditions de transformation par matière
- Contrôle du process : surveillance du cycle

➤ TECHNOLOGIE DES OUTILLAGES

- Architecture générale des outillages, désignation et nomenclature des éléments
- Alimentation des pièces : nombre et emplacement des points d'injection
- Systèmes d'injection avec ou sans déchets
- Régulation thermique des outillages
- Ejection et démoulage, cinématique du moule
- Techniques de réalisation des empreintes
- Choix des aciers
- Réalisation des moules protos et petite série.

➤ PARTIE PRATIQUE (1journée sur site de production)

- Manipulations sur machine : Demarrage , réglages
- Manipulation sur outillage : Opérations de maintenance

PERSONNEL CONCERNE

Services achats et méthodes des utilisateurs et transformateurs des pièces plastiques
Techniciens maintenance presses et outillages
Cette formation est également destinée aux personnes ayant contact avec un atelier d'injection (sous-traitance - suivi qualité)

OBJECTIFS

Donner aux participants les connaissances de base sur la technologie de l'injection (presses - outillages - cycle) pour faciliter le dialogue avec les transformateurs et outilleurs.

DUREE

35 heures : 5 jours en continu

REALISATION INTRA ENTREPRISE

Adaptation de l'importance des chapitres Injection et Outillage
Applications sur presse possibles