

# PERFECTIONNEMENT REGLEURS INJECTION

Intra entreprise uniquement

## PROGRAMME

### ➤ COMPOTEMENT DES PLASTIQUES EN INJECTION

- Structure des plastiques : thermoplastiques – thermodurcissables, amorphes - cristallins
- Explication de la viscosité et des phénomènes de retrait et post retrait
- Caractéristiques générales des plastiques
- Applications aux différents thermoplastiques
  - matériaux de grande consommation
  - matériaux techniques
  - élastomères thermoplastiques

### ➤ TECHNOLOGIE DE L'INJECTION

- Architecture de la presse à injecter
- Caractéristiques générales
- Etude du groupe de fermeture
- Etude de l'unité d'injection :
  - caractéristiques vis
  - régulation thermique fourreau et buse
- Analyse du cycle d'injection et influence des paramètres dans les phases :
  - plastification
  - injection, maintien
  - refroidissement
  - mouvements – fermeture / ouverture / éjection
- Technologie des outillages
  - Constitution et architecture des outillages
  - Alimentation, régulation thermique, éjection

### ➤ FABRICATION DES PIECES

- Mise en production d'une presse
  - Préparations à effectuer : matière, moule, presse
  - Mise en route de la fabrication : affichage des réglages, purge, démarrage de la machine, contrôle premières pièces
  - Cas des moules à canaux chauds
- Optimisation des réglages de la machine
  - analyse des causes de fluctuation
  - utilisation des courbes d'injection et des pages qualité
  - mise en place des surveillances de process
- Conditions d'injection par matière
- Analyse des défauts
  - Visualisation et définitions
  - Causes possibles
  - Remèdes et méthodologie d'intervention

## PERSONNEL CONCERNE

Régleurs et agents de maîtrise des ateliers d'injection ayant une expérience du réglage sur presses à injecter.

## OBJECTIFS

Approfondir les connaissances sur le comportement des plastiques en injection  
Mieux connaître le fonctionnement de la machine, de l'outillage et des périphériques  
Acquérir une méthodologie d'intervention sur presses à injecter lors du lancement de la fabrication ou d'intervention qualité

## DUREE

A définir en fonction du niveau des stagiaires et des besoins de l'entreprise.  
Organisation possible par demi groupe pour la partie pratique en atelier.