## Mode opératoire « injection d'une pièce plastique »

Rappel : avant tout travail sur le modeleur, il est important de déclarer convenablement son espace de stockage en déclarant un répertoire de travail dans [projets], puis [créer] (pour un utilisateur unique), puis donner le nom et le répertoire de travail. Finir avec [Terminer].



maintenant sur nouveau.

Choisir conception de moule.

Choisir conception de moule.

Terminer en cliquant sur créer.

0

escensie tet 65

sur El pour afficher

ce ict M Belce Tip

Le masque, ci-contre, apparaît et il faut le remplir avec le nom du futur moule. Si le projet est bien déclaré, le répertoire de travail sera déjà convenablement rempli, il est toujours possible de le modifier à cet instant.



Créer une conception de moule						
Nom du fichier de conception o	de moule					
mon moule						
Emplacement du fichier de conception de moule						
C:\le répertoire de mon projet\						
Didacticiels interactifs						
2	ОК	Annuler				

Le bandeau principal va changer et il faut alors cliquer sur [Pièce en Plastique].

Choisir le fichier pièce [plaque.ipt] pour l'exemple.

Cliquer enfin sur [ouvrir]. Lorsque la pièce apparaît à l'écran elle est transparente, il faut cliquer dans l'écran pour finir l'importation.

Cliquer ensuite sur [ajuster l'orientation], vérifier que les flèches noires indiquant le sens de démoulage sont bien orientees vers le haut.



Sinon, cliquer sur méthode, choisir pour pivoter autour de l'axe, choisir l'axe X, Y ou Z, indiquer la valeur de l'angle de rotation et cliquer sur LA COCHE VERTE. Recommencer éventuellement l'opération pour obtenir un sens de démoulage exploitable et cliquer sur [OK] pour finir.

Ajuster l'orientation		×
Pièce en plastique	X Y	Rotation
Réinitialiser	₹	OK Annuler

Choisir ensuite la matière, les principales matières utilisées sur notre Babyplast sont :

Polystyrène 4440 : Total petrochemicals / Polypropylène PPC 7652 : Total petrochemicals

Sélectionner une matière ×
Matières d'usage courant :
SCHULADUR A3 GF 20: A Schulman GMBH
Supprimer
Matériau spécifique :
Fabricant
A Schulman GMBH 🗸
Nom commercial
SCHULADUR A3 GF 20 V Rechercher
Matériau sélectionné
Détails Rapport Code d'identification de la résine : Indicateur d'utilisation de l'énergie :
✓Ajouter une matière à la liste des matières d'usage courant
OK Annuler Aide

Cliquer sur emplacement du point d'injection, cliquer au milieu de l'arête puis cocher [x,y,z] et remplir comme dans le tableau ci-dessous :



Cliquer ensuite sur [appliquer] puis [terminer].



Cliquer ensuite sur esquisse manuelle, cliquer sur le plan supérieur puis sur ok.

Sur l'esquisse qui apparaît, projeter le point d'injection à l'aide de [projeter la géométrie], puis faire un segment aligné avec ce point, d'une douzaine de millimètre.



Faire « terminer l'esquisse » puis retour.

Cliquer maintenant sur système d'alimentation puis cliquer sur le segment nouvellement créé.



Cliquer ensuite sur [point d'injection], choisir arête et placement par deux points, cliquer sur le point d'injection (jaune) puis sur l'extremité du segment (côté pièce), compléter le tableau à l'identique puis ok.



Cliquer maintenant sur noyau/empreinte :



Cliquer sur [définir le paramétrage de la pièce de travail] pour changer la valeur total en Z (35 par exemple), puis OK.

<u>)</u>	n r n n Schéma de moule	Da - Sit - Could	remblada maula	Affichage de ( * *	Conception	de moule4	Tapez un mot-clé ou une expression	K 🕈 🛠 🕹 Konnexio	n ()	- 6 ×
Ajust Forienta	er Emplacement tion du point d'injecti	Paramètres on de traitement de pl Pièce en plastiqu	Analyse ce de remplissage de	Retrait pièce de pièce	ge de Créer une surface de fermeture	Créer une surface Générer le nove du plan de joint et l'empreinte Conception de plan de joint	Vitiliser une surface existante     Vitiliser une face de ferreture plane     Oréer une face de ferreture plane     Tirer la surface du plan de joint •		Terminer Noyau/Empreinte	
50	Dái	×	a la la niàca da tra	unit III						- # X
	Type de pièce de travail Rectangulaire Référence Par zone de contour	Cotes du produit           X         = 32,957 n           Y         = 62,000 n           Z         = 2,000 m				//				
all the second sec	Cotes de la pièce de trava X+ 6,522 mm > Y+ 12,500 mm > Z+ 16,500 mm >	h         X-         6,522 mm           h         Y-         12,500 mm           h         Z-         16,500 mm		46,000 mm > @ 87,000 mm > 2 33 @ Annuler >>			X			
				ł	-					
			ŧ.							

Cliquer ensuite sur [créer une surface de fermeture] puis cliquer sur [ajouter] puis sur un des cercles des 3 trous, recommencer 2 fois pour borner les trois trous sur l'un des faces puis OK.

Schéma de m	oule Novau/Empreinte	ur 🔹 🖌 🚍 📲	embler Conception Modéliser Inso	Conception de moule4 ecter Outils Gérer Afficher	Tapez un mol	t-clé ou une expression 11 3 5 ★		- 6 ×
Ajuster Empla Forientation du point	cement Paramètres d'injection de traitement de p	Analyse ièce de remplissage de piè	Retrait tece de pièce la pièce de travail	Créer créer du plan de joi	ace Générer le noyau nt et l'empreinte 🗗 Tirer	r une surface existante internet de fermeture plane internet de fermeture plane internet de plan de joint internet de plan de joint internet de la construction de la	Terminer Noyau/Empreinte	-
	Pièce en plastiq	ue		Conception de	plan de joint	Insert	Outils      Quitter	- 6 4
Conception de moufe	- 2							- 0 ^
Conception de moule		Créer une surface de	e fermeture					
ie - ∲ Plaque + ੴ Matière + ੴ Système d'aliment.	stion Face de fermeture	Nombre de faces de	fermeture: 1 Boucle					another a
<ul> <li>[2] Points d'injection</li> <li>Point d'injection</li> </ul>	I Nom	Nombre d' Position	Facett Elément					
		Cliquez pour ajoutes						3 1
	<ol> <li>contract</li> </ol>		OK Annuler >>					
	_			K .				
	_							
Célectionnez une arête								5 6

Cliquer ensuite sur [créer une surface de plan de joint] puis sur l'arête supérieure de la pièce, inventor reconnaît automatiquement la surface de plan de joint puis QK.



Cliquer enfin sur [générer le noyau et l'empreinte] valider le masque qui apparaît.

Cliquer sur terminer [noyau / empreinte].

Cliquer sur l'onglet [ensemble de moule] puis sur [corps de moule], l'onglet corps de moule doit avoir l'allure ci-dessous. Remarque : le centre de contenu doit être convenablement configuré.





Cliquer sur la flèche de référence de positionnement puis sur le point ci-dessus. Cliquer ensuite sur OK.

Cliquer sur [buse d'injection] puis sur l'extrémité du segment coté opposé à la pièce, modifier le décalage à -20mm



Ajuster le paramètre L à la bonne longueur afin que l'extrémité de la buse soit dans le plan de joint, puis OK.



8. -8 -H T L Ľ 5 OV diff) de Type URDIN 646 0 RABOU Type B H 4 DIO Buse d'ing Da Face de ba 0.000 In Points à injec Fans de moi 2 - Corps de mou - 🕅 Buse d'injectio yez sur F1 pour afficher l'aide 44 28

Cliquer maintenant sur [bague de centrage] puis sur OK.

2

Conception de moule

→ Seprésentations
 → Plaque
 ↓ Orientation

Griefladon
 Gill Emplacements
 Gill Surfaces de fermeture
 Gill Surfaces du plan de joint

Implementation de la contection de la contectión de la conte

de la bague de centrage

- 🗞 Matière - 🛞 Système d'alimentation

- [II] Points d'injection └─ ダ III Point d'injection1 - III Corps de moule - ∭ Buse d'injection

O Composan

Vérifier maintenant de ne pas avoir d'éclair rouge dans l'arbre de construction, le cas échéant, faire un double clic sur l'icone puis sur OK, il s'agit d'une mise à jour du système.

Cliquer ensuite sur [simulation] puis [paramètres de simulation] puis sur ['onglet [suggérer] puis démarrer. Valider le message d'alerte.



Un résumé de l'injection est alors disponible après un peu de temps de calcul. Cliquer sur OK.

		Résumé					
Général Fenêtre de moulage							
Fenêtre de moulage					Temps d'analy	yse : 3.64 (s)	^
Matières Impact environnementa	l Fabricant	Nom commercial	Famille	Charge	Point optimum		
<b>25</b>	A Schulman GMBH	SCHULADUR A3 GF 20	PBT+ASA	Glass Fiber	Température du moule: 81.1 (C) Température matière: 261.1 (C) Temps d'injection: 0.40 (s)		
Avertissement du Aucun	solveur						~
	OK	Annuler	Aide				

Observer le temps estimé d'injection.

Cliquer ensuite sur [simulation] puis [Analyse de remplissage de moule] puis sur l'onglet [suggérer] puis démarrer. Valider le message d'alerte.



Cliquer sur annuler à l'arrivée du masque.

Développer les résultats dans l'arbre de construction et double-cliquer sur [flux de plastique]. Cliquer sur [outil], [animer les résultats] et sur l'icône continu : •

Observer le remplissage et à l'aide des autres résultats, vérifier la qualité de la coulée, le temps d'injection.

