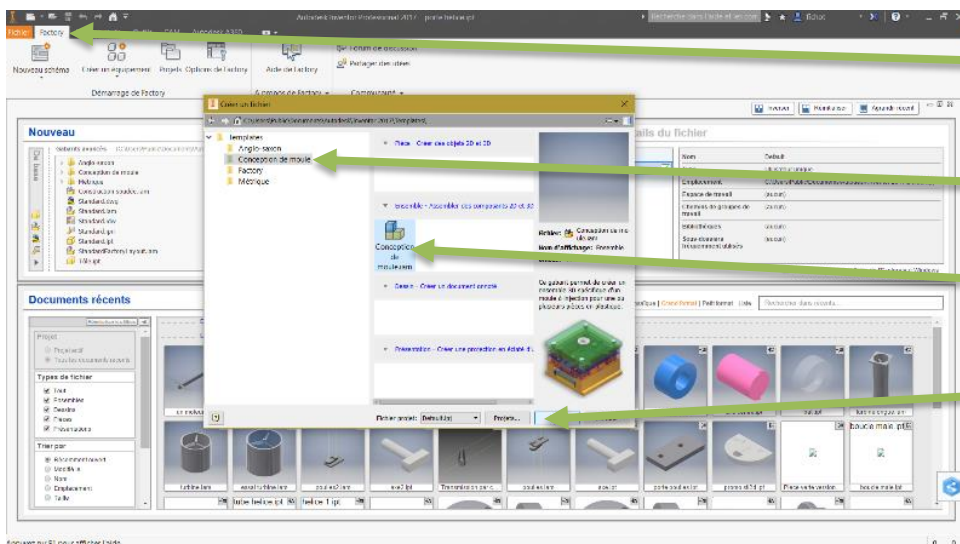
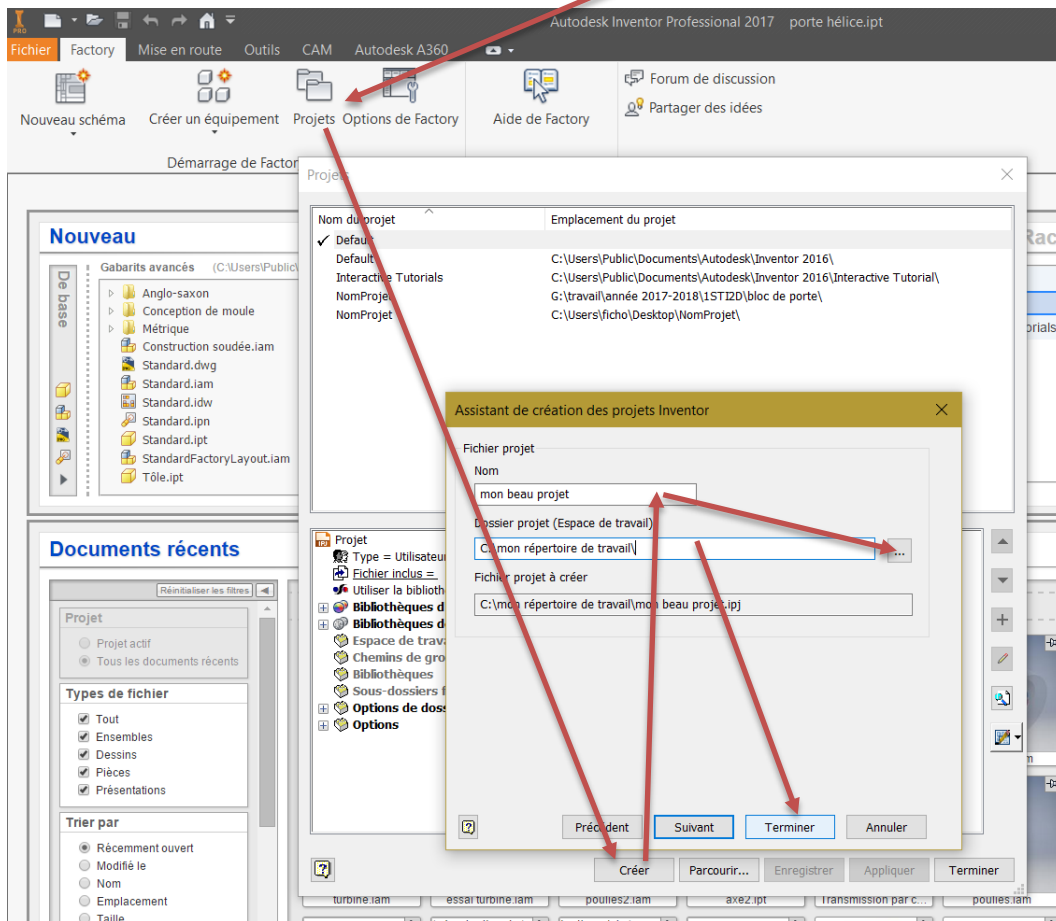


Mode opératoire « injection d'une pièce plastique »

Rappel : avant tout travail sur le modeler, 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].



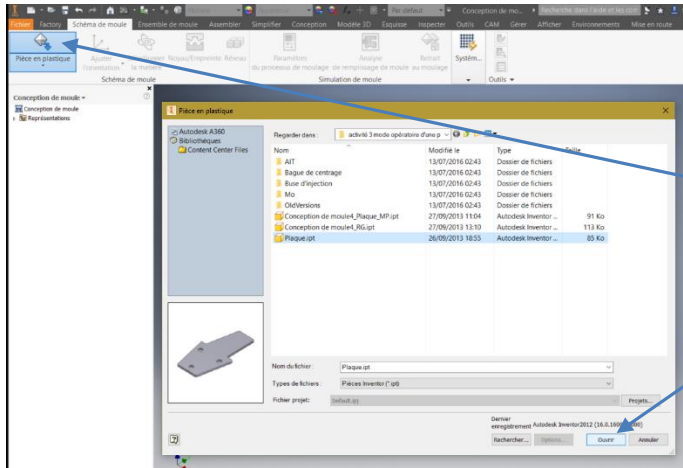
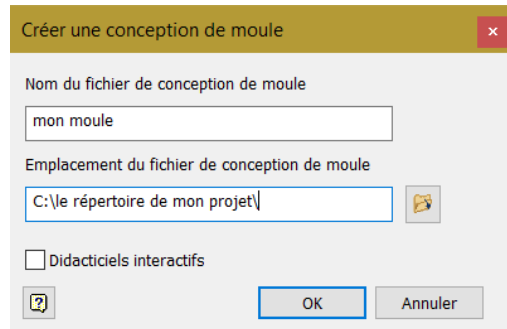
Cliquer maintenant sur nouveau.

Choisir conception de moule.

Choisir conception de moule.

Terminer en cliquant sur créer.

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.

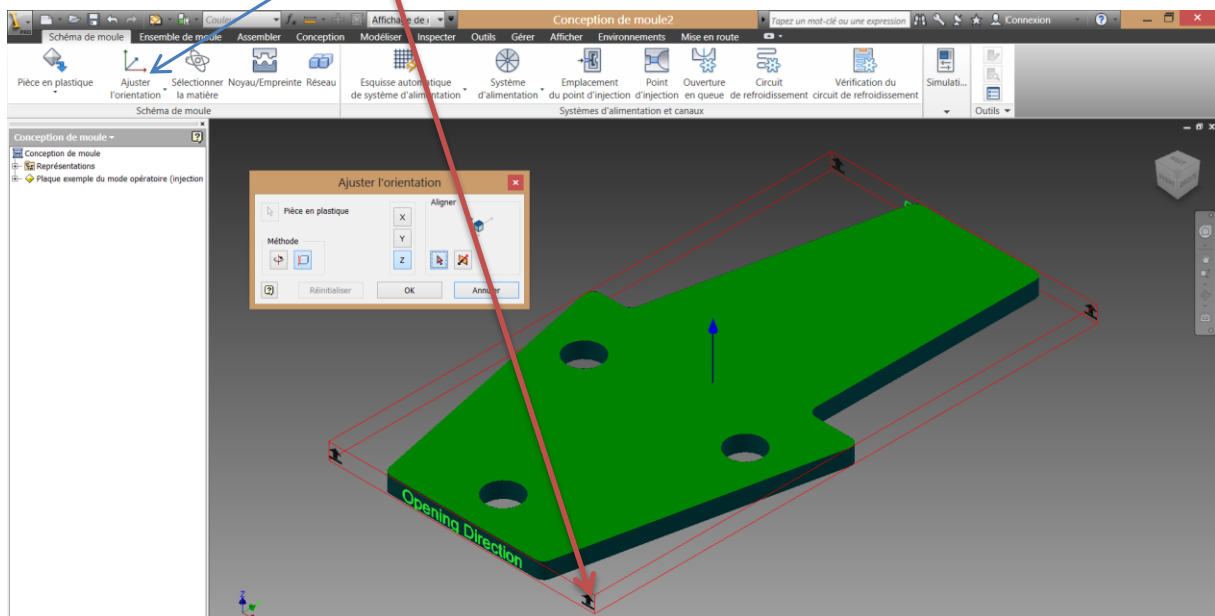



Le bandeau principal va changer et il faut alors cliquer sur [Pièce en Plastique].

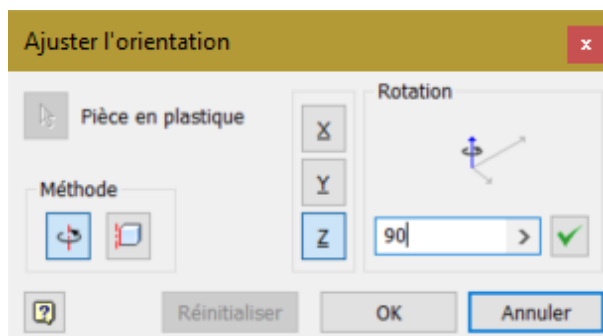
Choisir le fichier pièce [plaque.ipt] pour l'exemple.

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 orientées vers le haut.

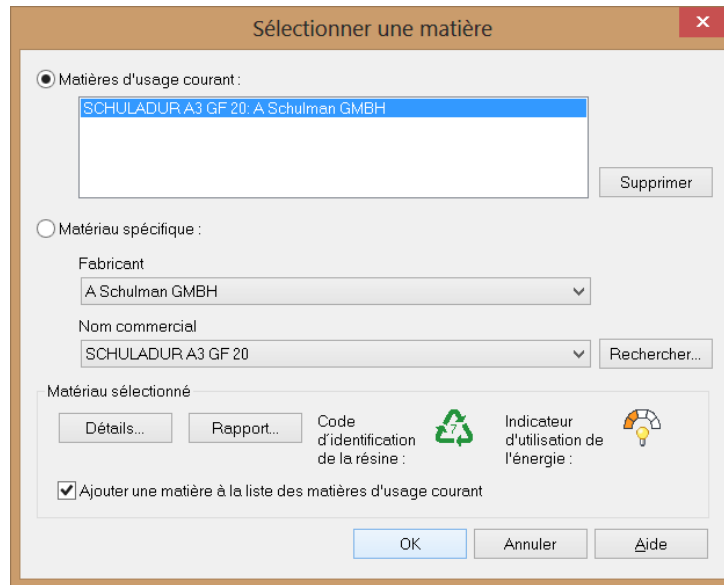


Sinon, cliquer sur méthode, choisir  pour pivoter autour de l'axe, choisir l'axe X, Y ou Z, indiquer la valeur de l'angle de rotation et cliquer sur **LA COCHE VERTE**. Recommencer éventuellement l'opération pour obtenir un sens de démoulage exploitable et cliquer sur [OK] pour finir.

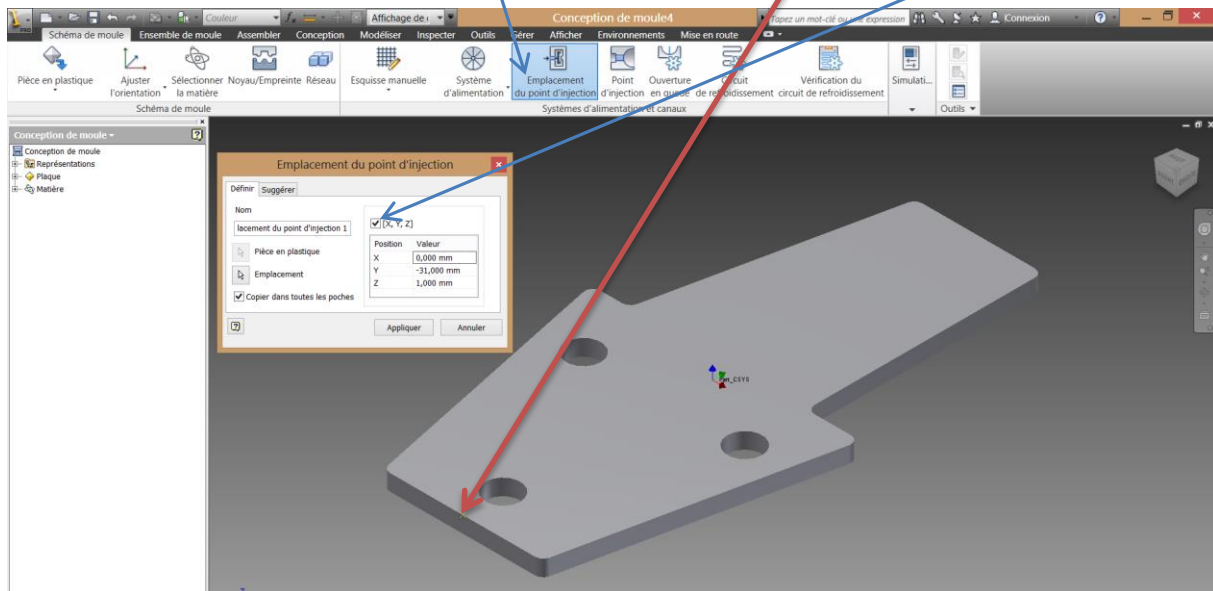


Choisir ensuite la matière, les principales matières utilisées sur notre Babyplast sont :

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

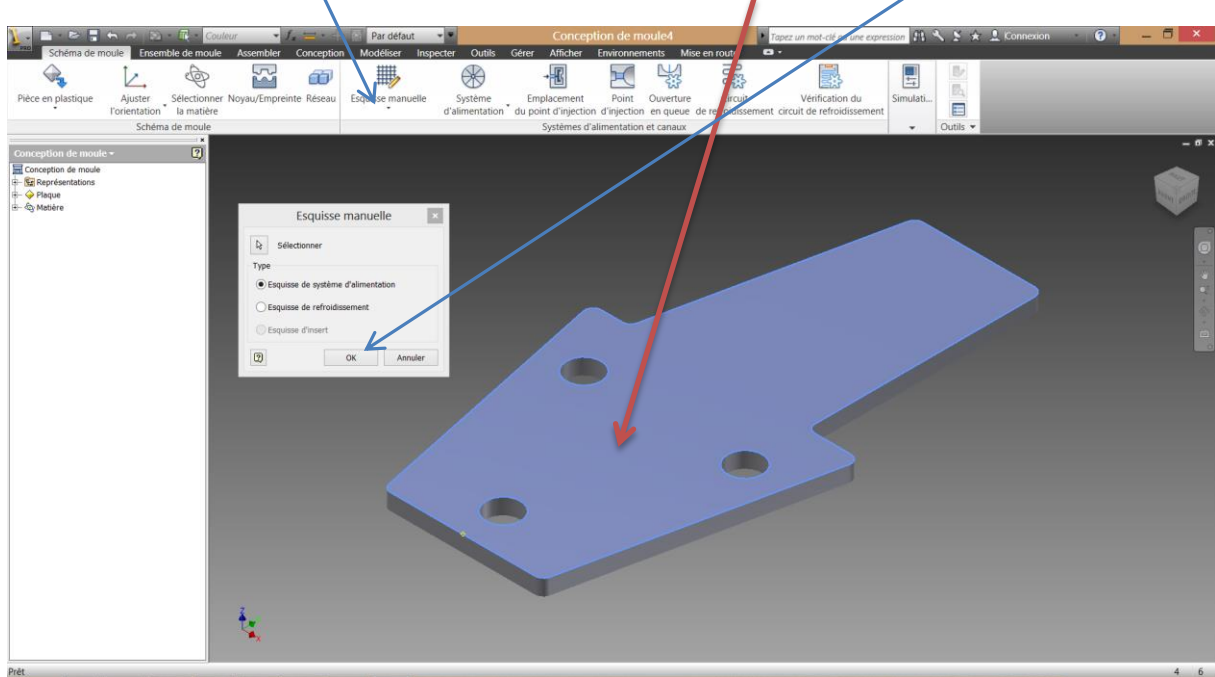


Cliquer sur emplacement du point d'injection, cliquer au milieu de l'arête puis cocher [x,y,z] et remplir comme dans le tableau ci-dessous :

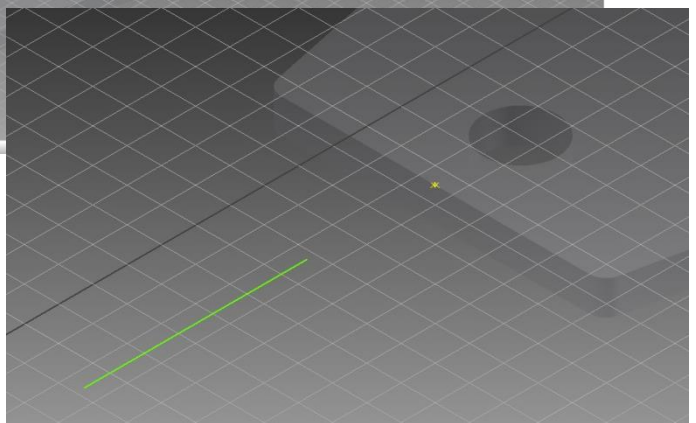
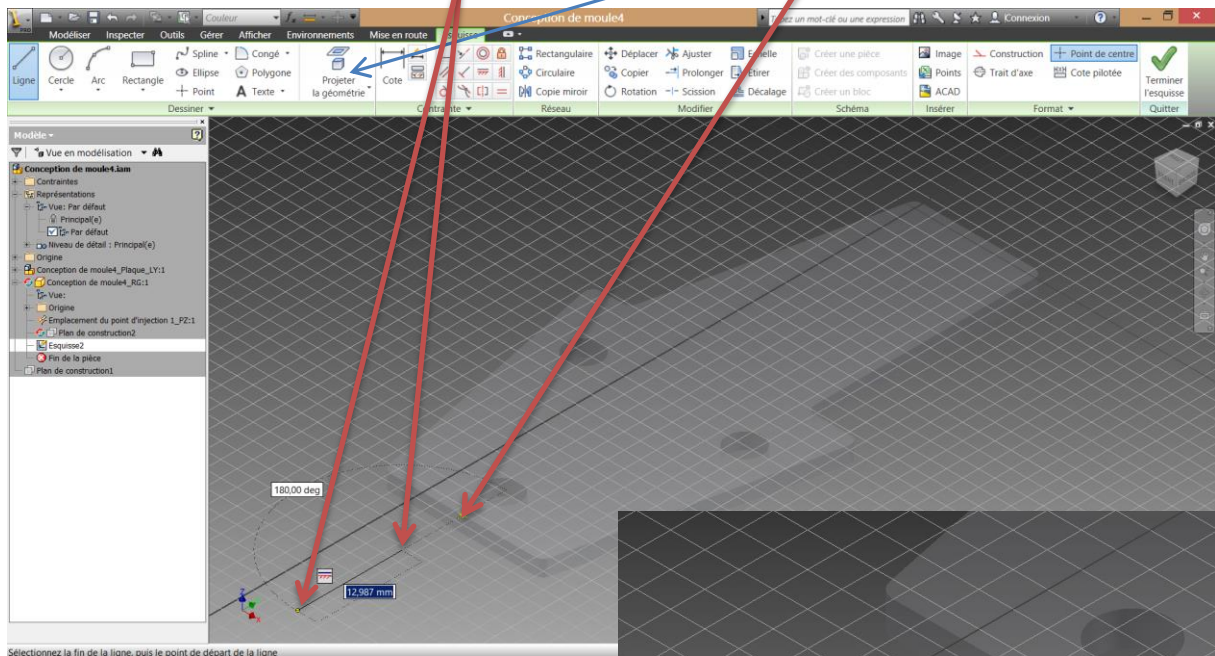


Cliquer ensuite sur [appliquer] puis [terminer].

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



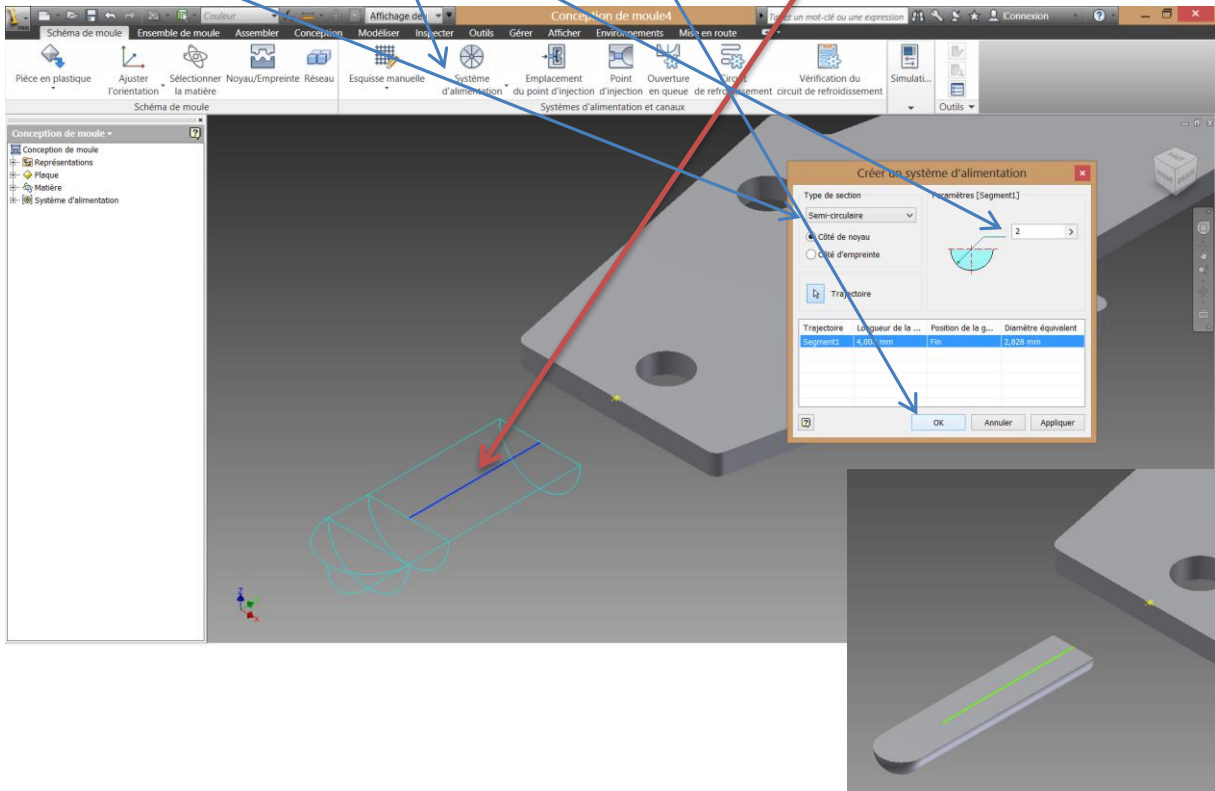
Sur l'esquisse qui apparaît, projeter le point d'injection à l'aide de [projeter la géométrie], puis faire un segment aligné avec ce point, d'une douzaine de millimètre.



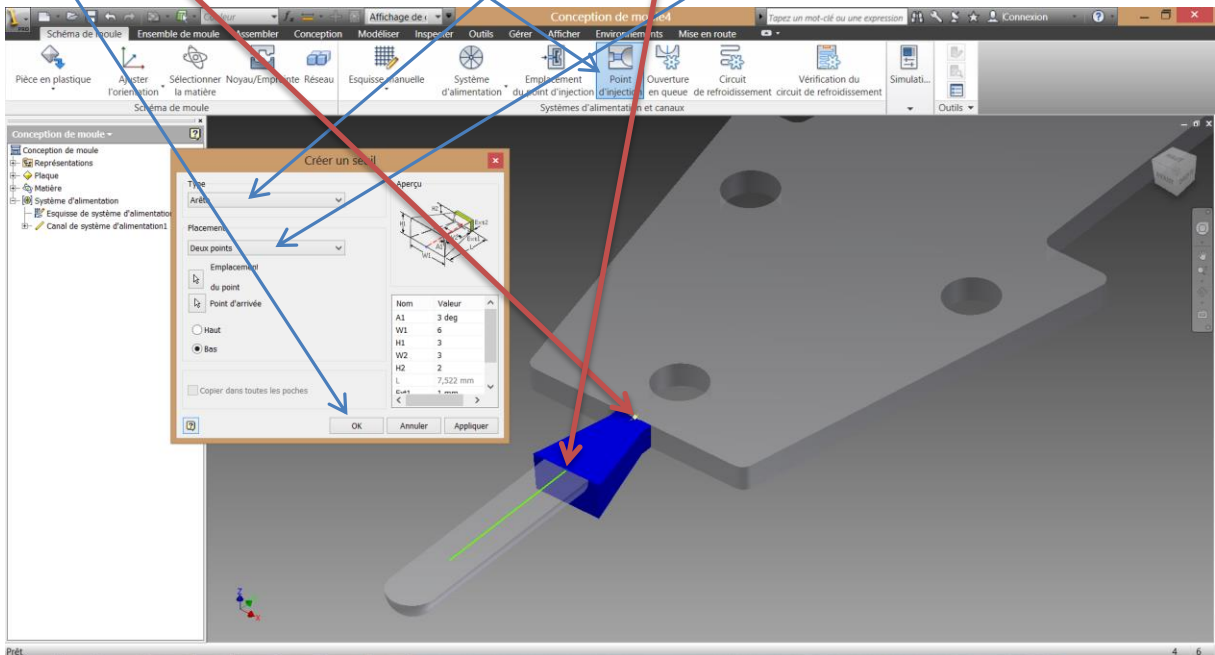
Faire « terminer l'esquisse » puis retour.

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

Choisir semi-circulaire et réduire la taille à 2mm puis OK.



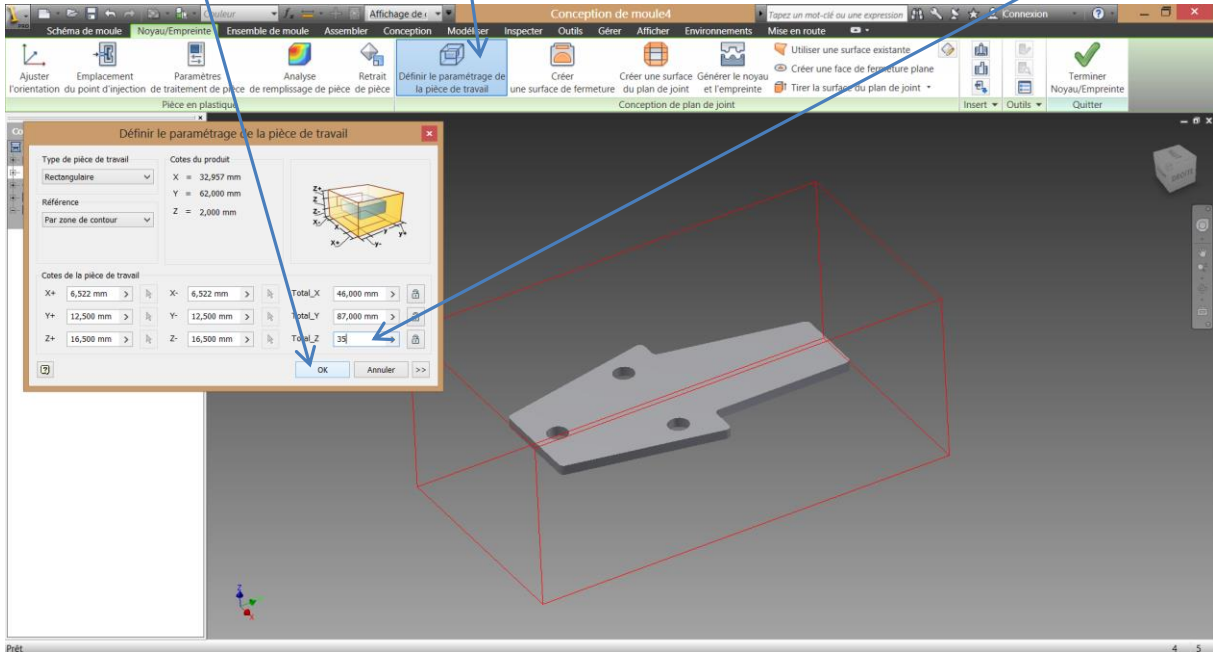
Cliquer ensuite sur [point d'injection], choisir arête et placement par deux points, cliquer sur le point d'injection (jaune) puis sur l'extrémité du segment (côté pièce), compléter le tableau à l'identique puis ok.



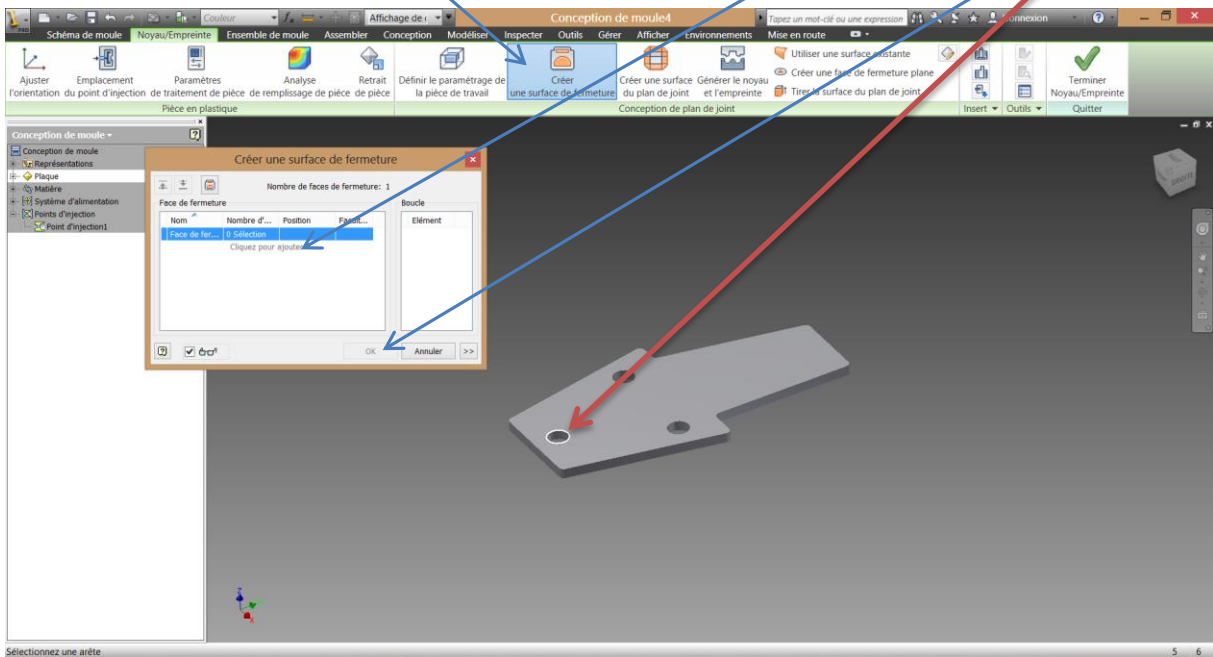
Cliquer maintenant sur noyau/empreinte :



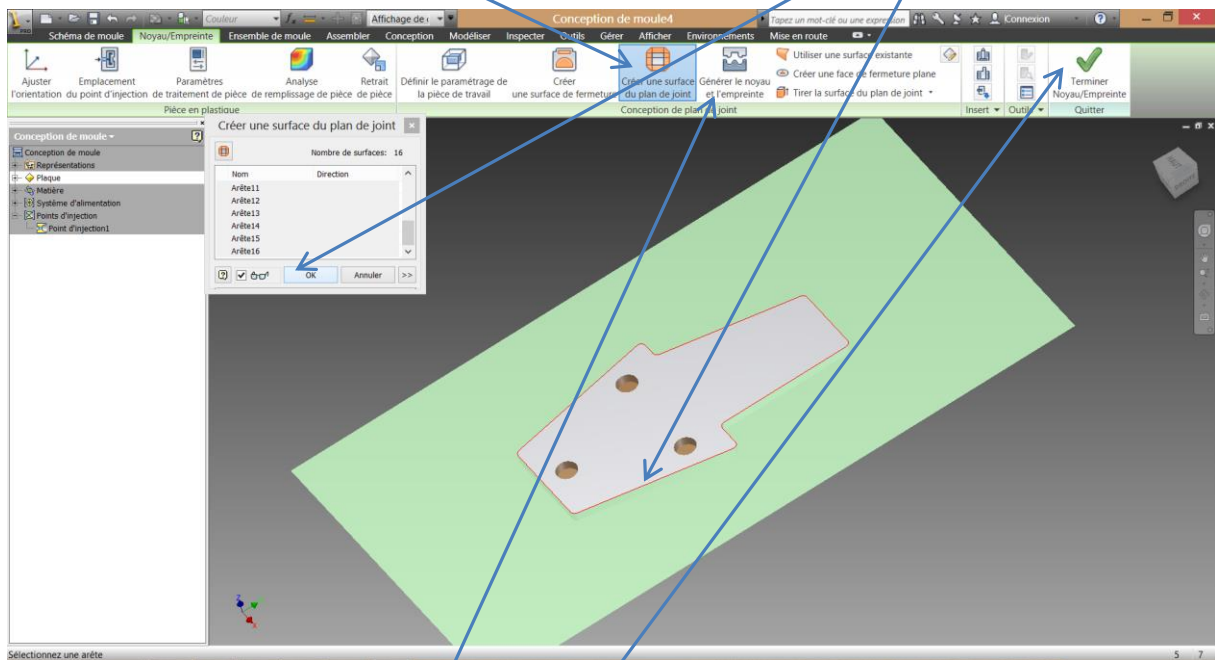
Cliquer sur [définir le paramétrage de la pièce de travail] pour changer la valeur total en Z (35 par exemple), puis OK.



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.



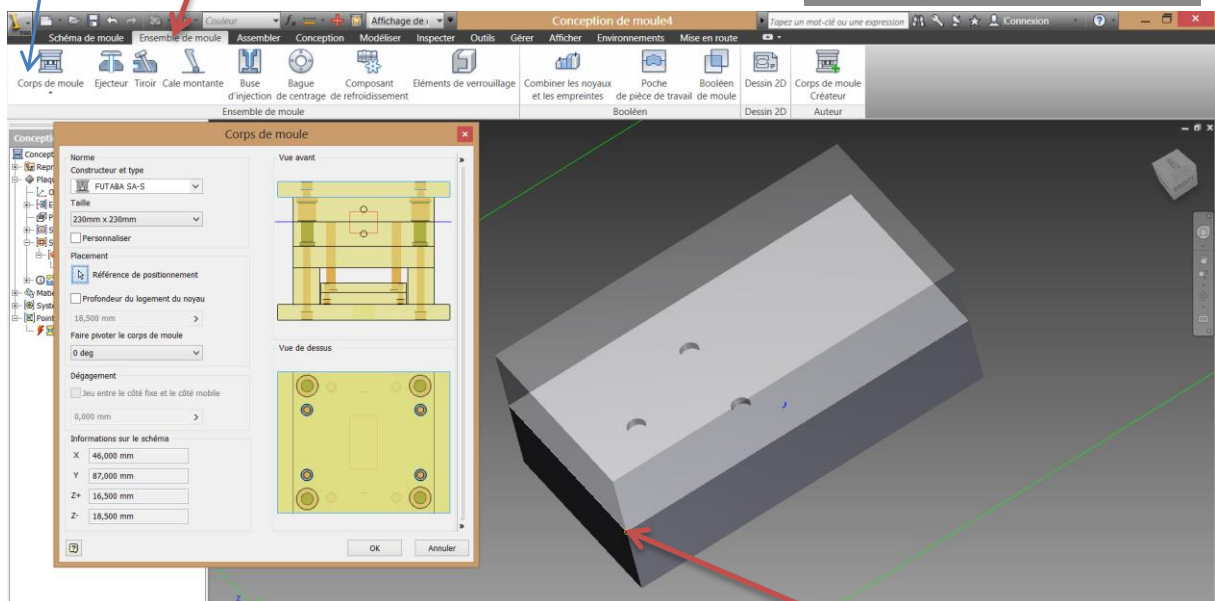
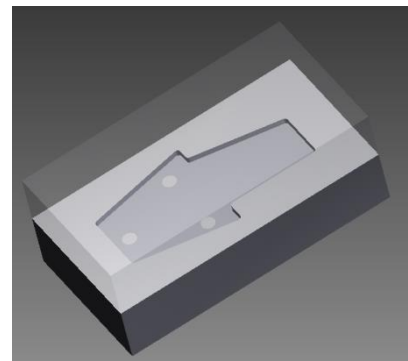
Cliquer ensuite sur [créer une surface de plan de joint] puis sur l'arête supérieure de la pièce, inventor reconnaît automatiquement la surface de plan de joint puis OK.



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

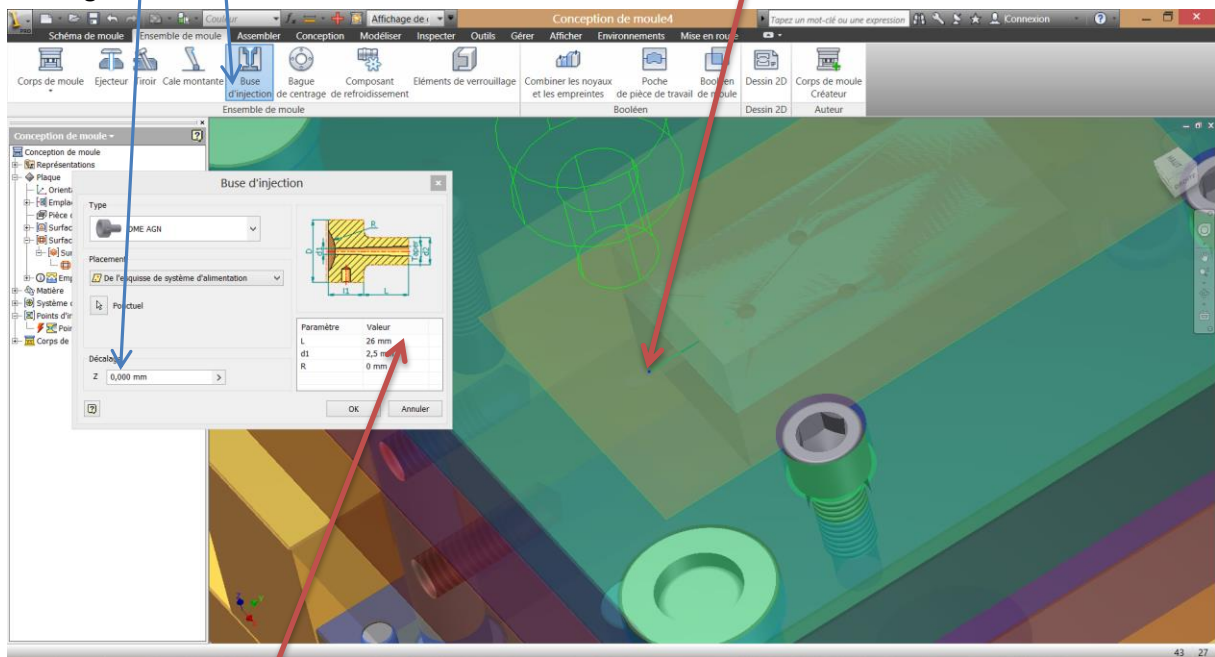
Cliquer sur terminer [noyau / empreinte].

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.

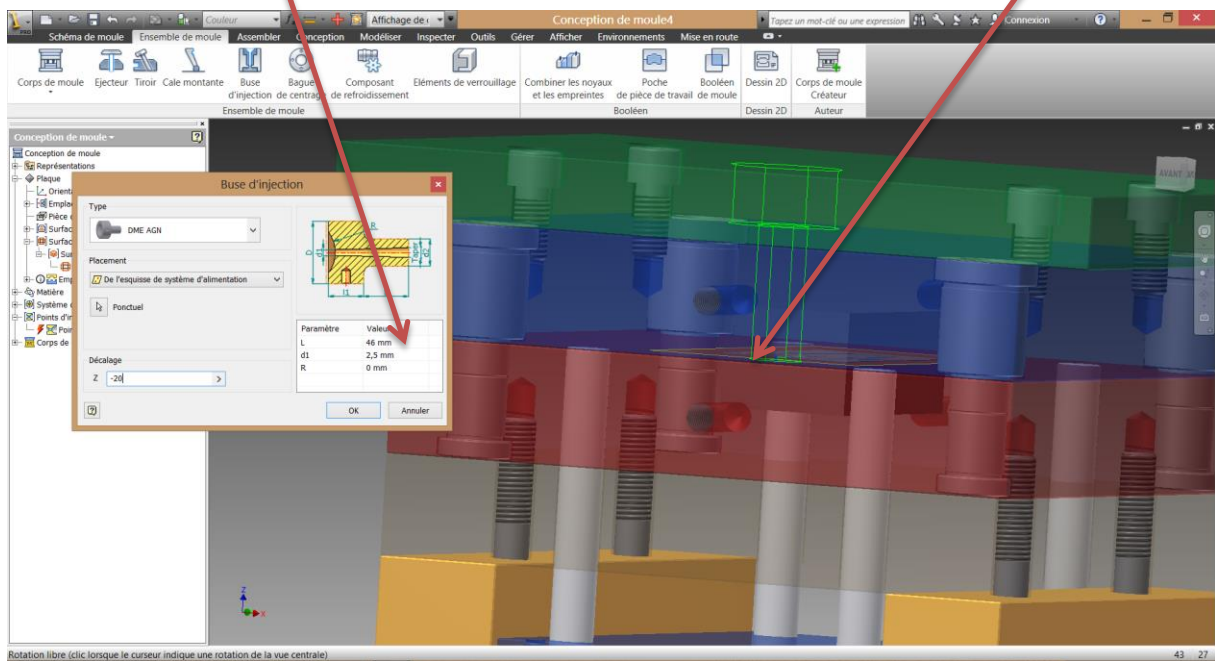


Cliquer sur la flèche de référence de positionnement puis sur le point ci-dessus. Cliquer ensuite sur OK.

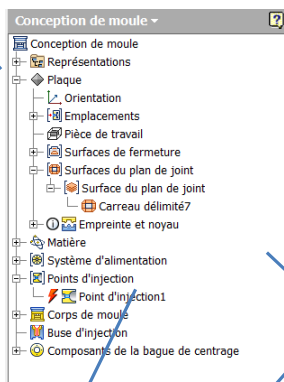
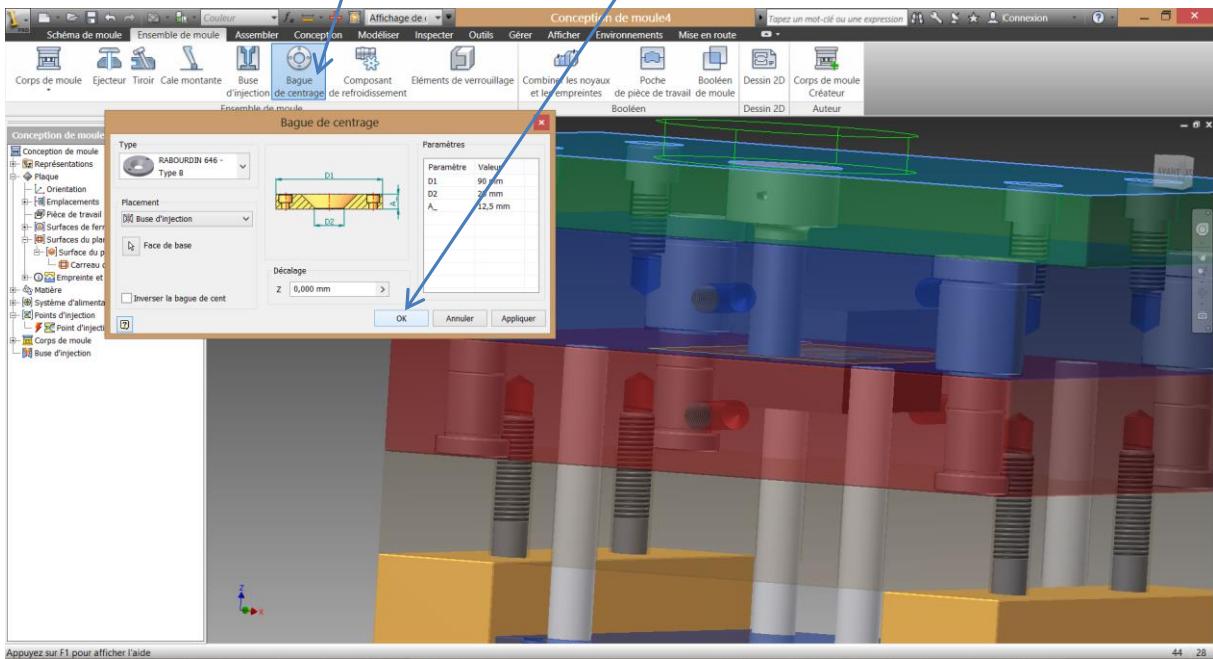
Cliquer sur [buse d'injection] puis sur l'extrémité du segment coté opposé à la pièce, modifier le décalage à -20mm



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

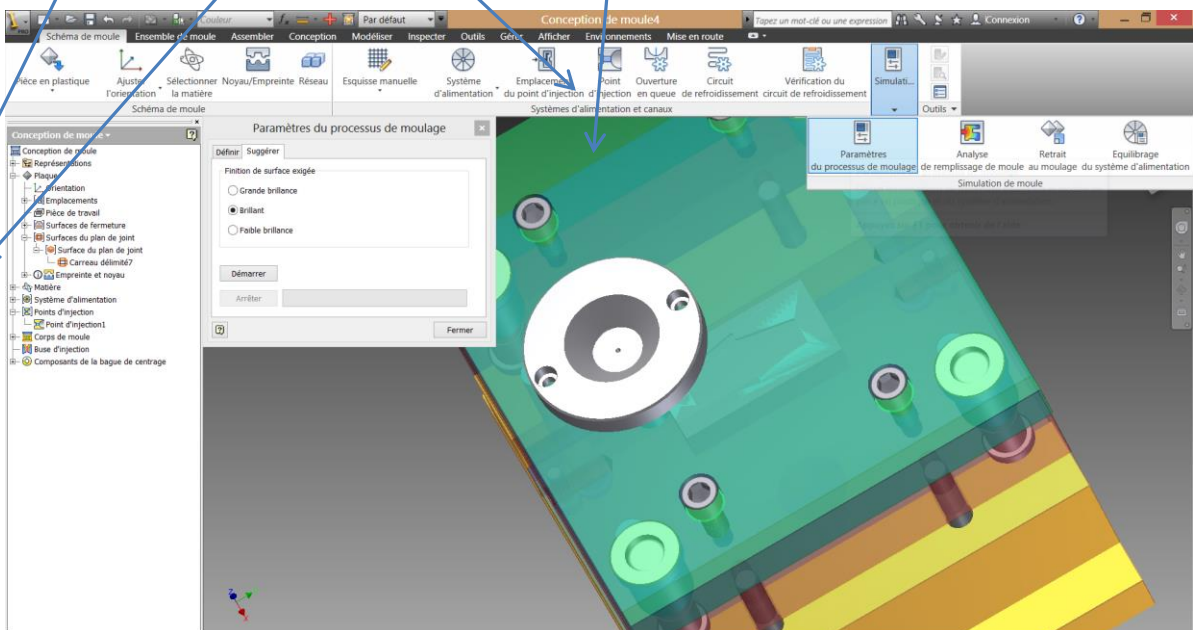


Cliquer maintenant sur [bague de centrage] puis sur OK.

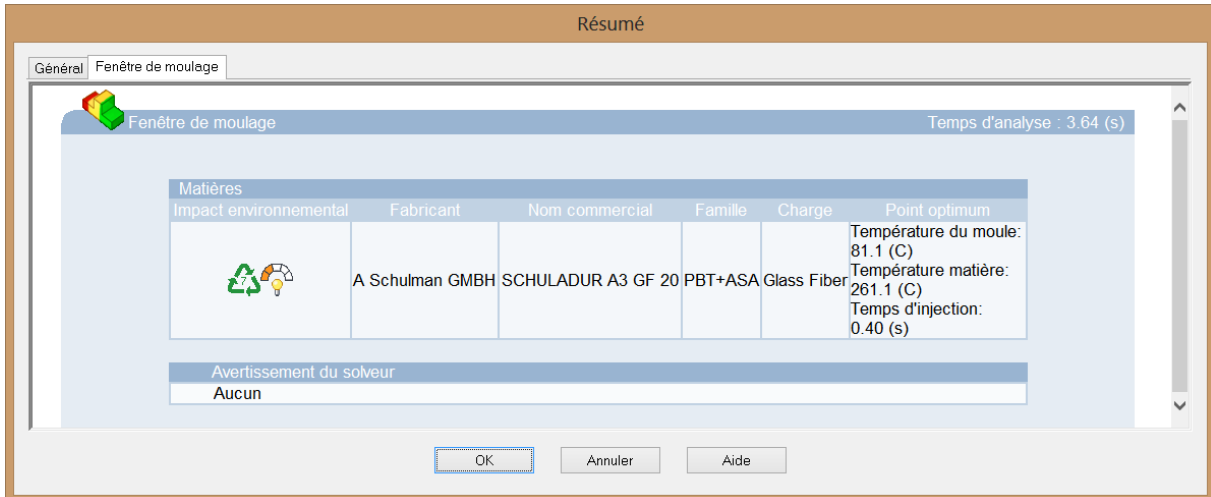


Vérifier maintenant de ne pas avoir d'éclair rouge dans l'arbre de construction, le cas échéant, faire un double clic sur l'icone puis sur OK, il s'agit d'une mise à jour du système.

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

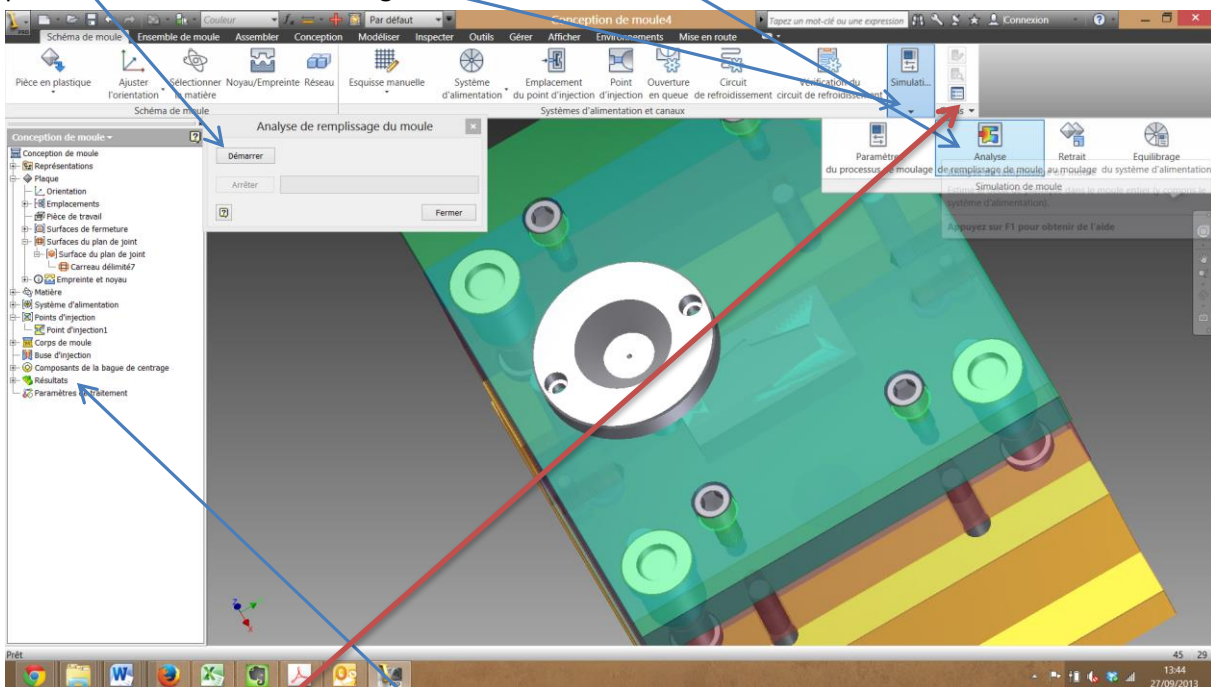


Un résumé de l'injection est alors disponible après un peu de temps de calcul. Cliquer sur OK.



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.

