

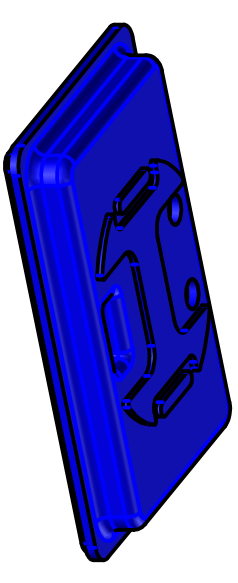
Cahier des Charges du moule série

Problématique :

Le moule de validation a permis de valider les choix techniques (plan de joint, seuil d'injection, éjection, décomposition des parties actives). Il faut maintenant définir les contraintes de l'outillage série. On ne s'intéresse dans un premier temps qu'à la pièce Boîtier supérieur.

Données :

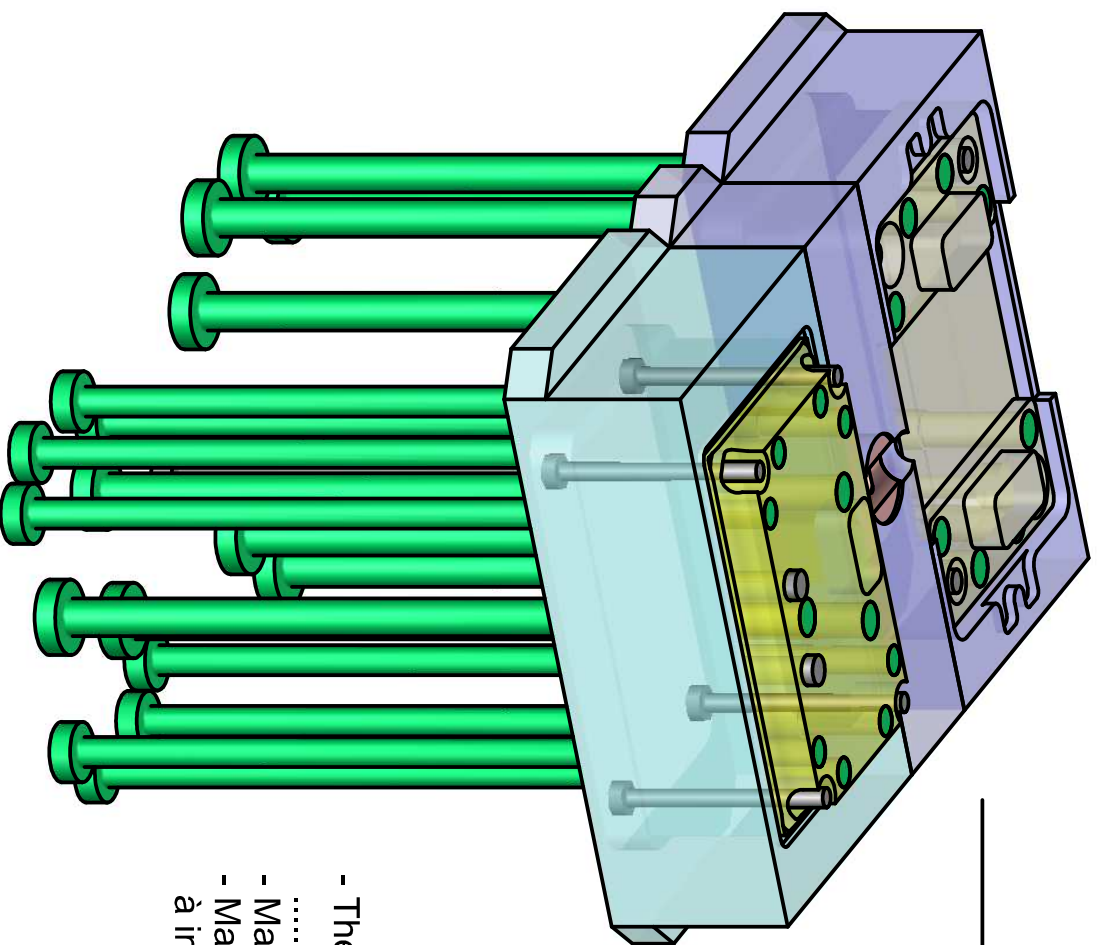
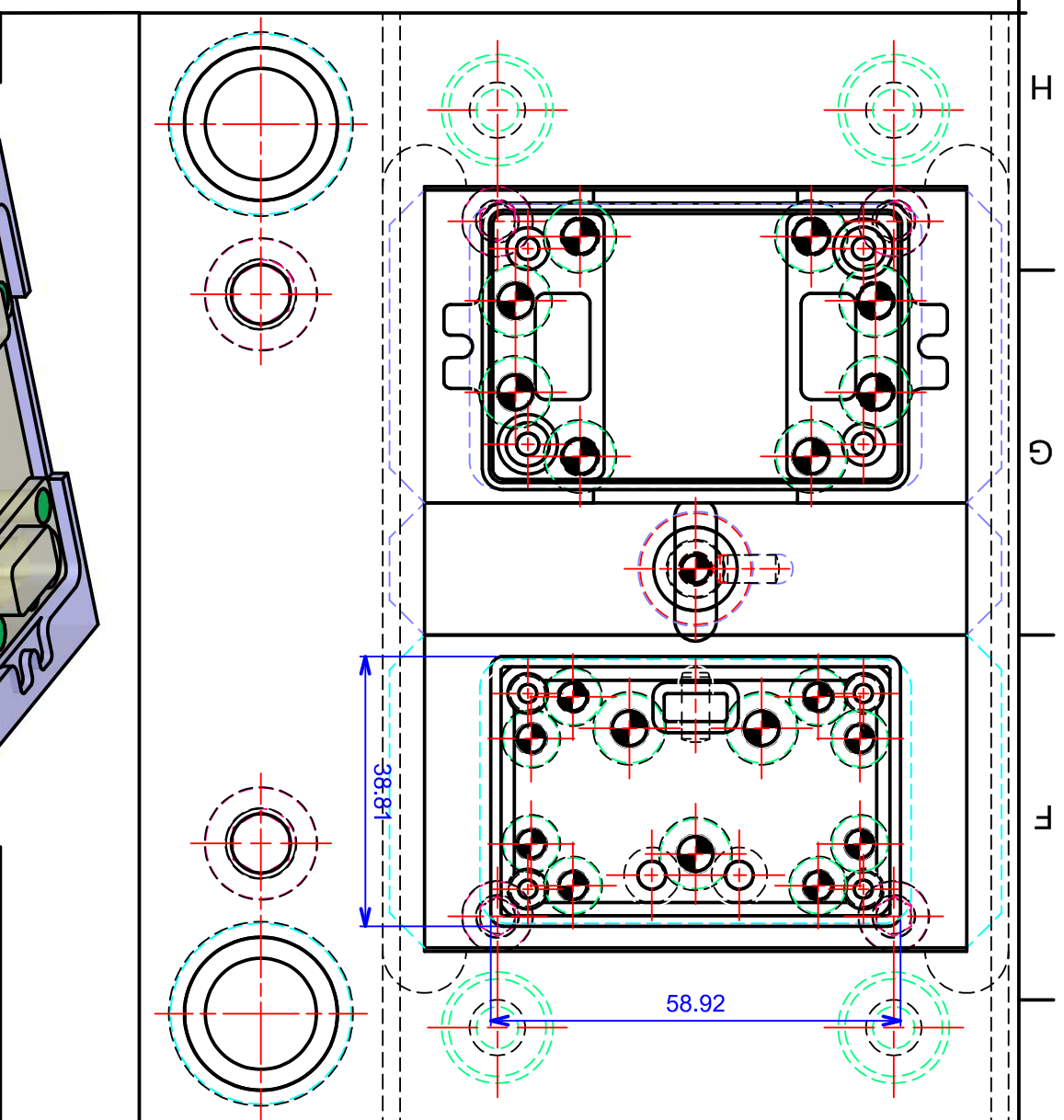
- Série de 100 000 pièces sur 5 lancements (5 x 20 000).
- Amortissement de l'outillage sur la série
- Taux horaire de la presse à injecter : TH = 30 €/h
- Matière : ABS
- Epaisseur pièce : 1,5 mm
- Volume grappe pour une pièce : 6,24 + 1,61 + 0,27 cm³ (pièce + carotte + canal 10 mm)
- Presse Arburg 220S : Qv = 30 cm³/s
- Coût pièce en version série : 0,15 € maxi.
- Prix du moule 1 empreinte : 4760 €
- Prix estimé pour chaque empreinte supplémentaire : 2060 €



Travail demandé :

- Détermination du nombre d'empreintes de la pièce Boîtier supérieur :
temps de cycle à vide : T_{càv} =
temps d'injection : T_i =
temps de refroidissement : T_k =
temps de cycle : T_{cycle} =
- nombre d'empreintes : n =

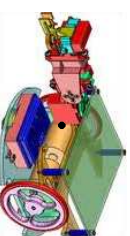
- Schéma de la grappe : Dessinez l'implantation avec les canaux (on associe les deux boîtiers sur le moule)



- Thermique du moule : proposez une solution pour que la température du moule reste sous contrôle au cours de la série :

- Matériaux : proposez une désignation de matériau pour les parties actives :

- Maintenance : proposez une solution de conception permettant, si une empreinte est défectueuse de pouvoir continuer à injecter dans les autres :



NOM Prénom : Date :

<http://livet.cim.free.fr>

Création : 27/08/2013