

FOND D'EMPREINTE

EPREUVE U32

Lancement et suivi d'une production qualifiée

C31 : Installer l'environnement de production (Porte-pièce / Porte-outils)

C33 : Contrôler une pièce

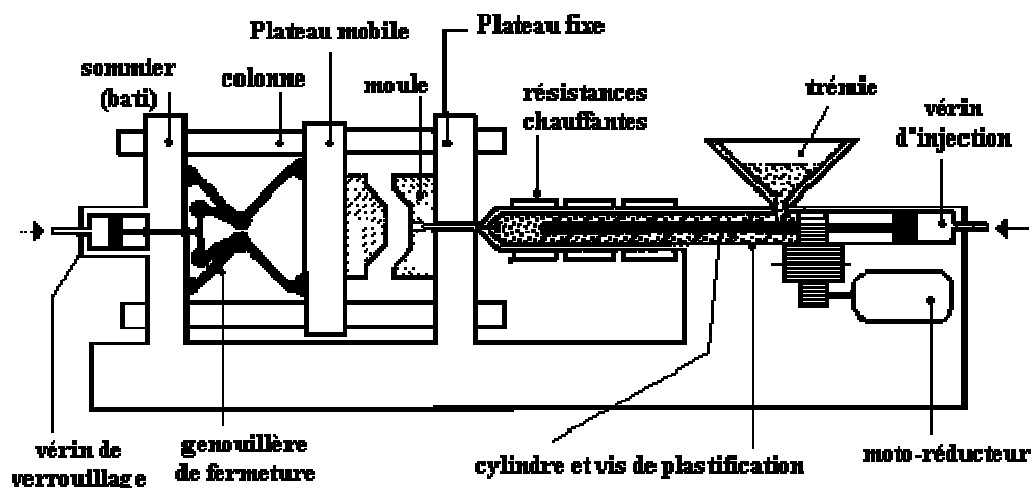
C34 : Contrôler et suivre la production

Présentation de l'ensemble et de la pièce.

La société, « SMPM mécanique de précision » conçoit et réalise des pièces pour l'industrie de moulage par injection.

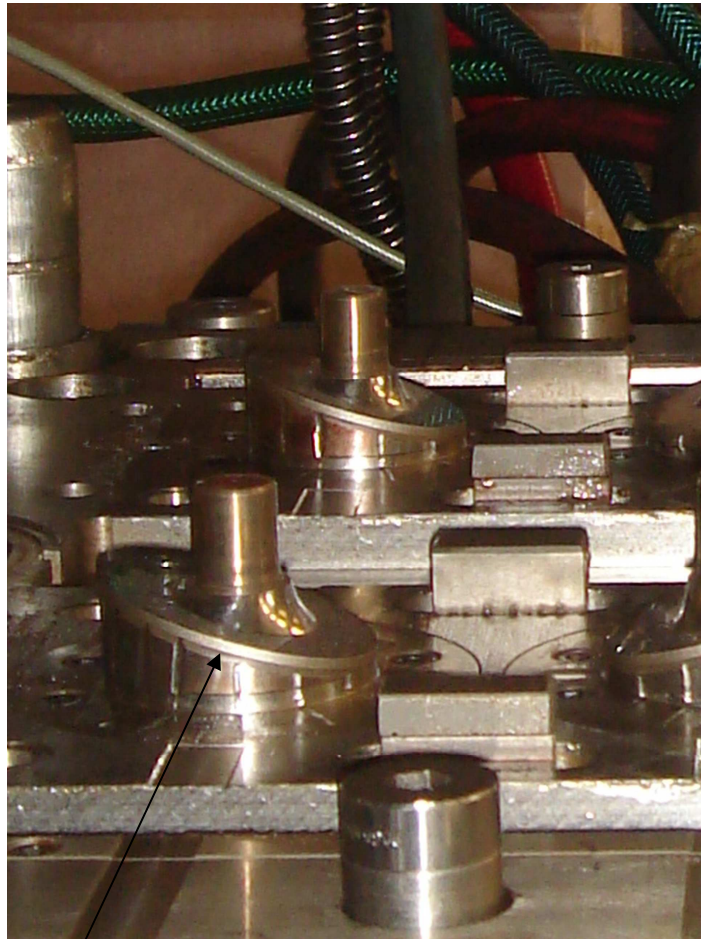
La pièce étudiée fait partie d'un moule monté sur une presse par injection (voir figure 1) destinée au travail du plastique.

Cette presse (moule par injection) va permettre de créer des bouchons pour le secteur de la cosmétique et transformer la matière première (plastique) en bouchons de flacon de parfum etc.

Fig 1Fig 2 Schéma fonctionnel d'une presse

Pour notre étude nous réaliserons l'une des pièces d'un moule à savoir le fond d'empreinte pour un bouchon de flacon de parfum (Fig. 3)

Fig 3



Fond d'empreinte

Par l'injection sous pression de plastique à une certaine température, la matière vient épouser l'empreinte et forme un bouchon.

photo d'une presse par injection

Fig 4 : Moule par injection (Position fermé)

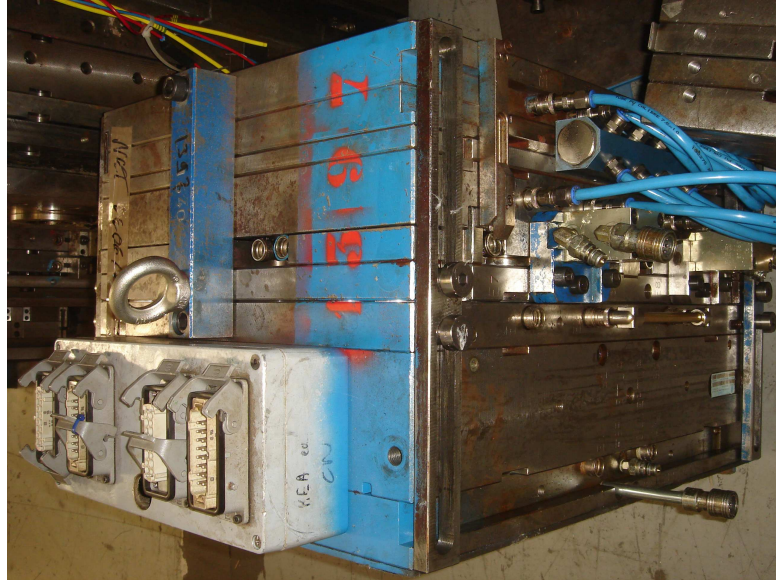
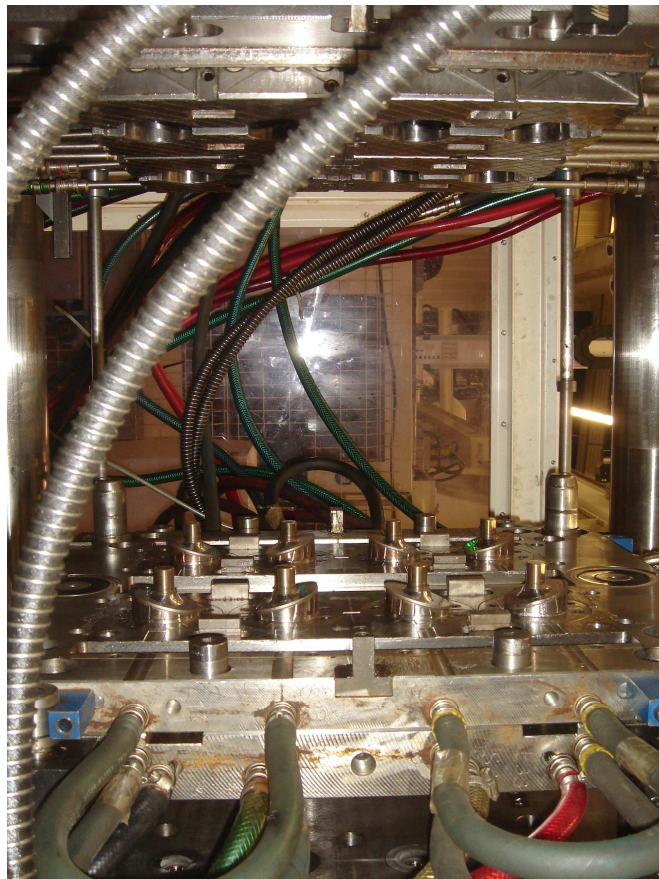


Fig 5 : Moule par injection (Position ouverte)



Présentation de la pièce.

La pièce étudiée dans ce sujet est un fond d'empreinte pour la réalisation d'un bouchon de flacon de parfum.

Pour la réalisation de cette pièce nous utiliserons deux machines distinctes à savoir un tour 3 axes pour la phase 300 et un CU 4 axes pour la phase 400



Fig 6 : Tour 3 axes



Fig 7 : CU 4 axes

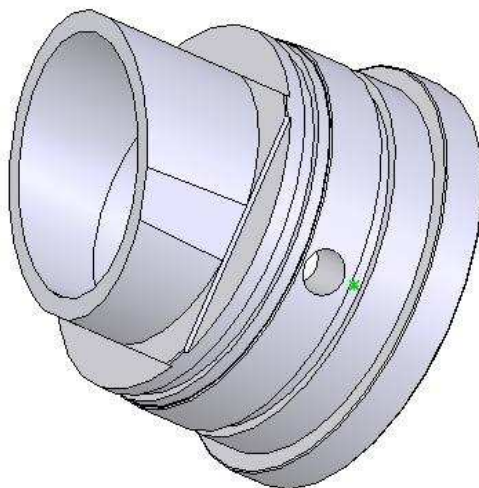


Fig 8 : Fond d'empreinte