

DOSSIER TECHNIQUE

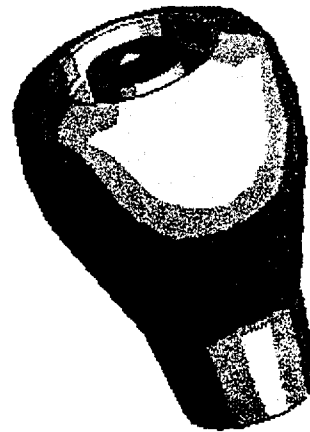
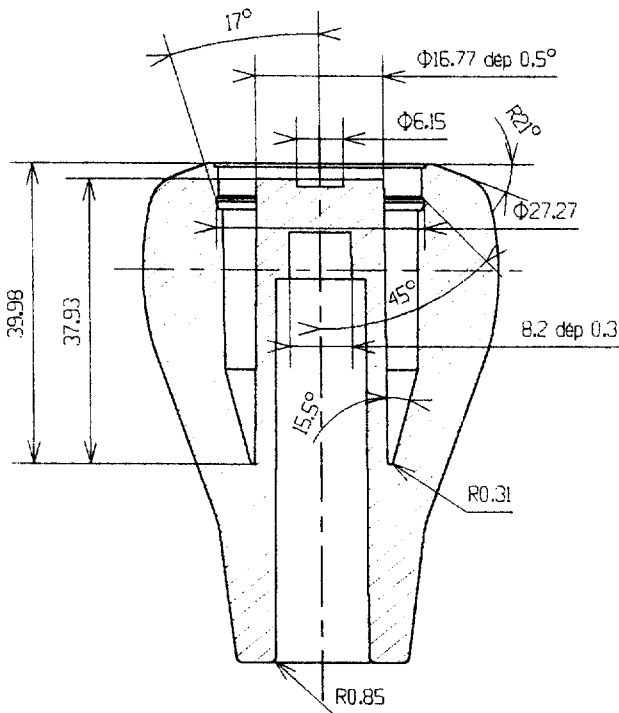
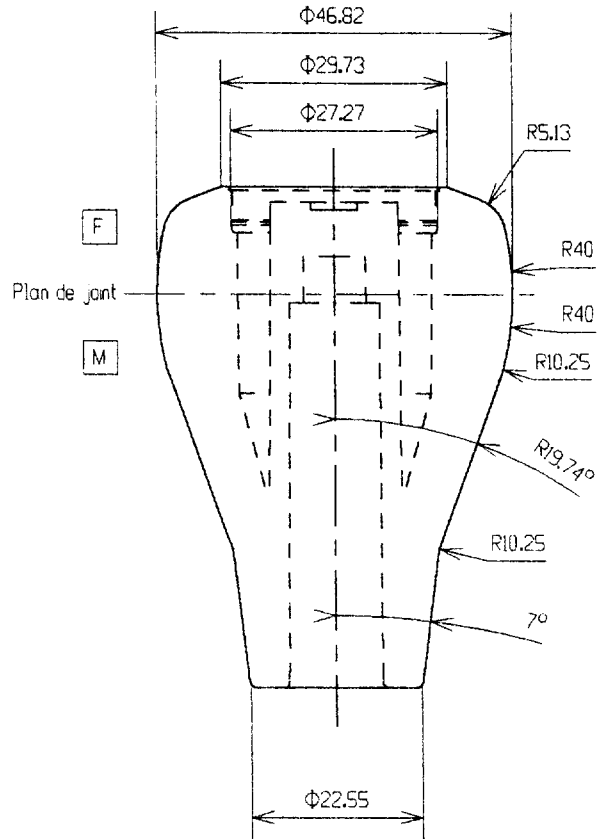
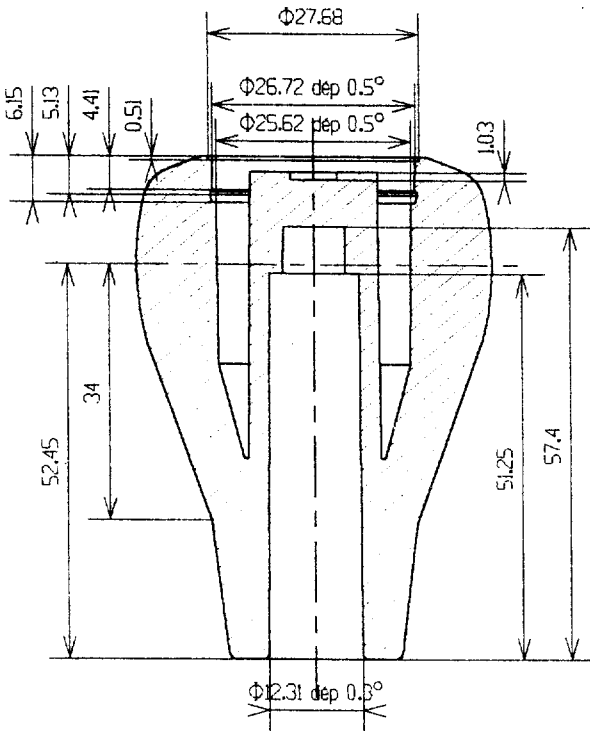
MISE EN SITUATION

Une entreprise de machines à bois souhaite équiper ses machines d'un nouveau modèle de poignée en matière plastique (dessin de définition du corps de poignée fourni en page 2/32).

Matière : SANTOPRENE (élastomère thermoplastique).

PRODUCTION : 2500 poignées par an renouvelable.

L'étude technique portera sur la réalisation du moule destiné à l'injection du corps des poignées.



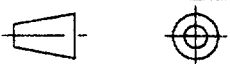
Tolérance générale classe normale : NF T 58-000
 Etat de surface sur formes extérieures : Ra=0.8
 Déport maxi entre partie F et partie M = 0.05

Matière : Santoprène

Echelle : 1/1

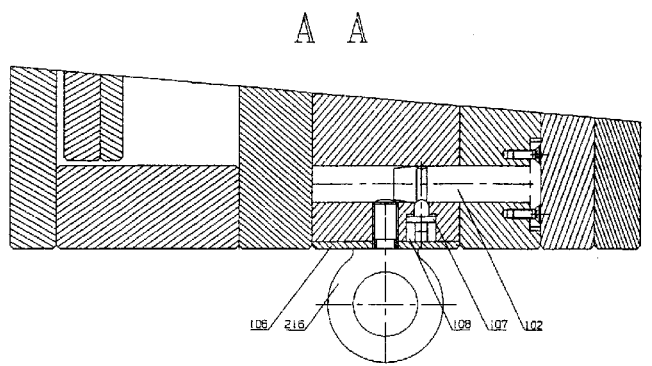
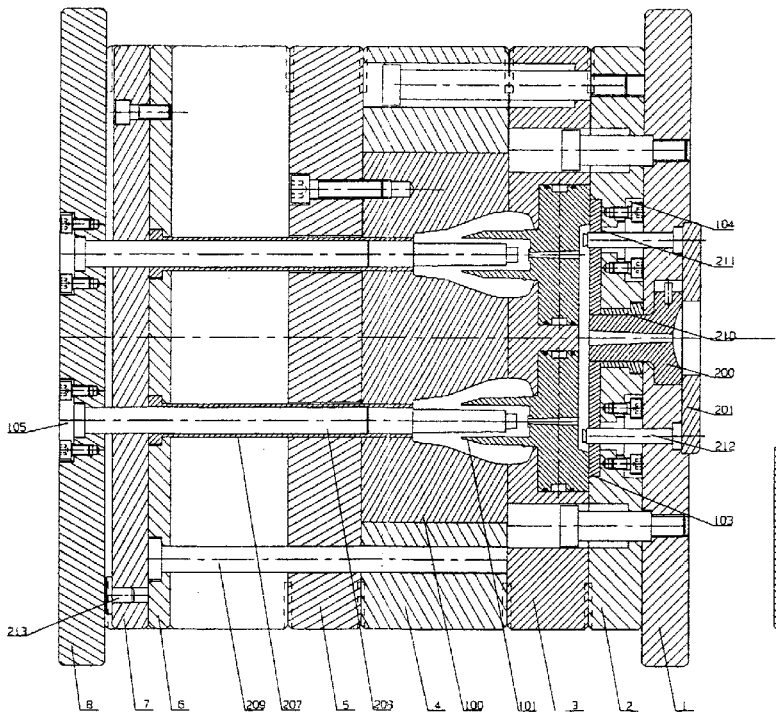
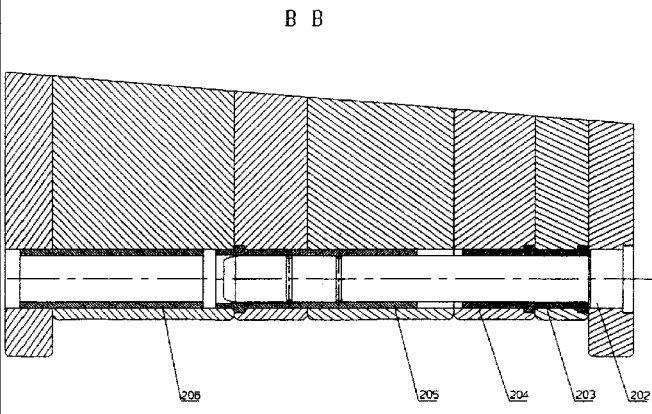
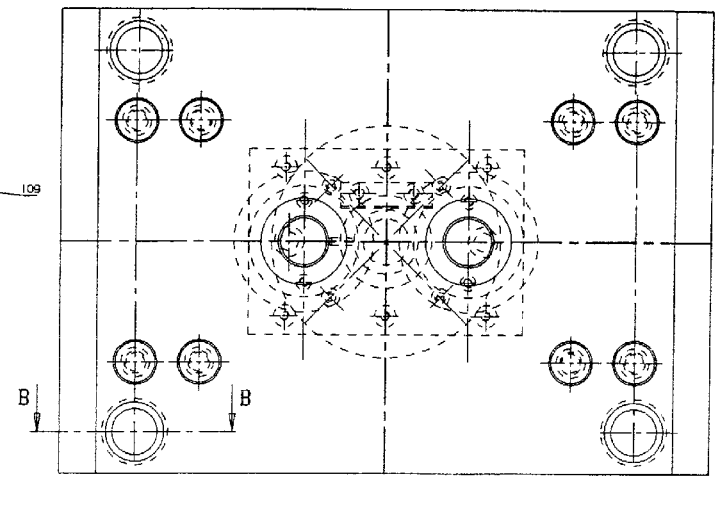
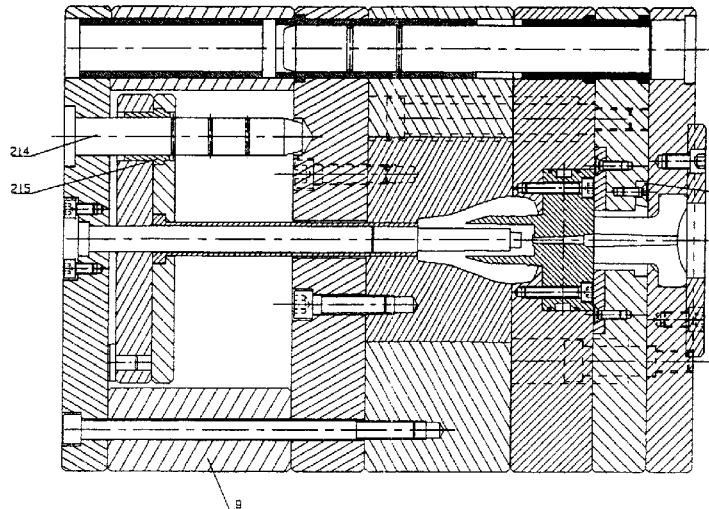
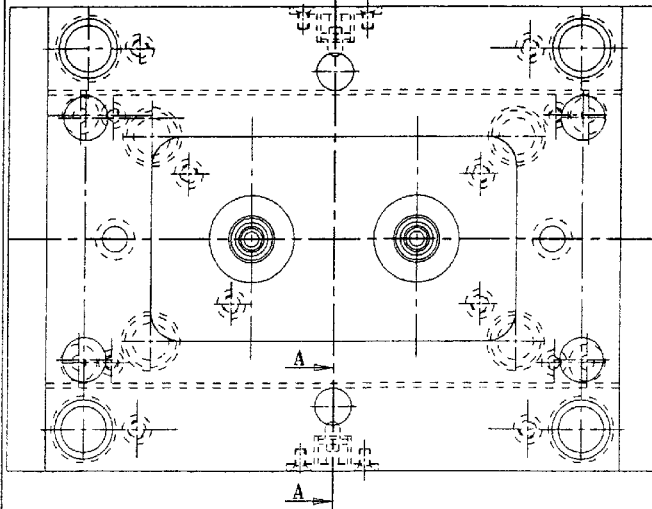
POIGNEE - Corps

Document 2/32



216	1	Anneau de levage		Standards
215	4	Bague de guidage épaulée		"
214	4	Colonne de guidage		"
213	4	Butée de course d'éjection		"
212	2	Ejecteur à tete cylindrique		"
211	2	Canon de perçage		"
210	1	Bague à collerette		"
209	2	Ejecteur à tete cylindrique		"
208	2	Ejecteur à tete cylindrique		"
207	2	Ejecteur tubulaire		"
206	4	Bague de guidage lisse		"
205	4	Bague avec plot de centrage		"
204	4	Bage à collerette		"
203	4	Bage à collerette		"
202	4	Colonne de guidage		"
201	1	Bague de centrage		"
200	1	Buse d'injection		Standards
109	1	Clavette conique	C45	
108	2	Ressort élastomère		Standards
107	2	Téton de retard d'ouverture	35CrMo4	52Hrc
106	2	Plaquette appui d'élastomère	C45	
105	2	Rondelle d'appui de broche	C45	
104	2	Rondelle d'appui de bague	C45	
103	1	Plaquette de guidage	40CrMnMo8	
102	2	Colonne de retard d'ouverture	40CrMnMo8	
101	2	Busette	40CrMnMo8	
100	1	Noyau empreinte fixe	40CrMnMo8	
9	2	Tasseaux	C45	
8	1	Plaque inférieure	C45	
7	1	Plaque éjection inférieure	C45	
6	1	Plaque éjection supérieure	C45	
5	1	Plaque porte empreinte	C45	
4	1	Plaque ceinture	C45	
3	1	Plaque empreinte mobile	40CrMnMo8	
2	1	Plaque dévétisseuse	C45	
1	1	Plaque supérieure	C45	
Rep	Nbr	Désignation	Matière	Observation

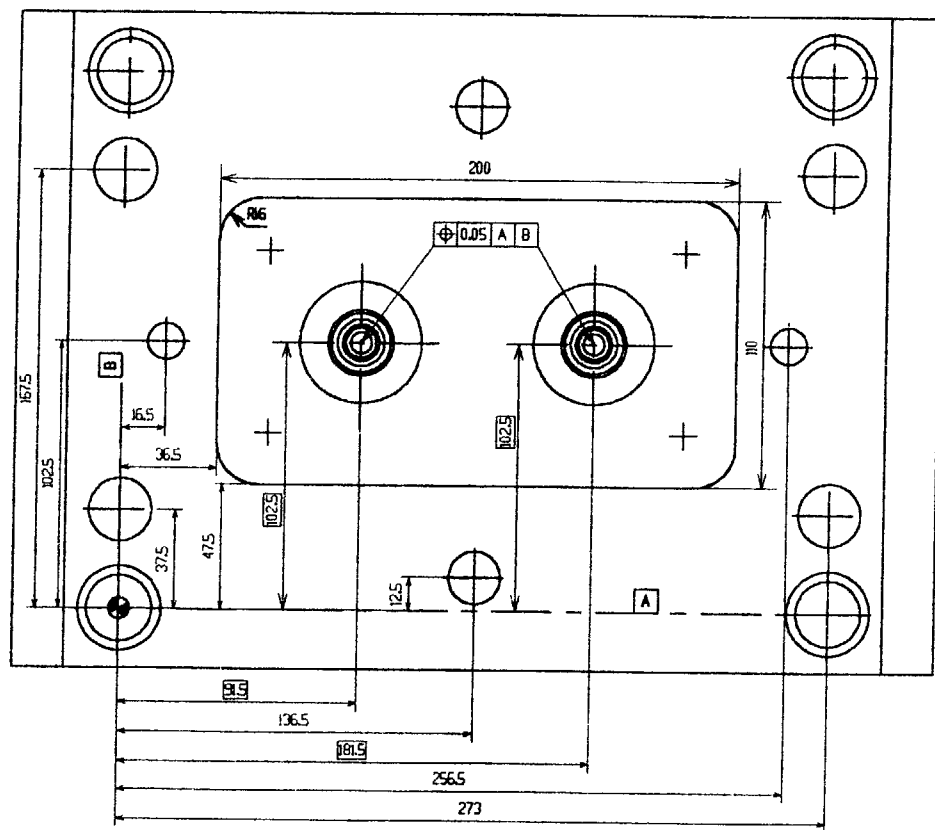
Moule d'injection - Corps de poignée



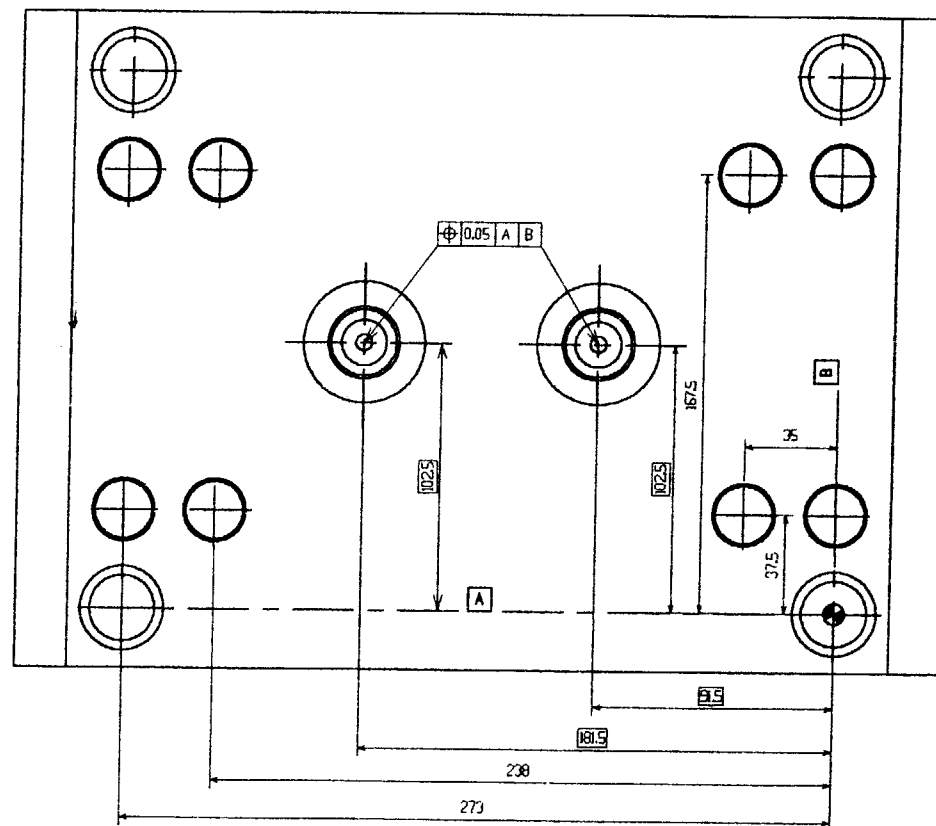
Document 4/32

MOULE D'INJECTION	
Forme: A0	POIGNÉE CAOUTCHOUC
Ech: 1/1	
Desiné par:	
1/1	

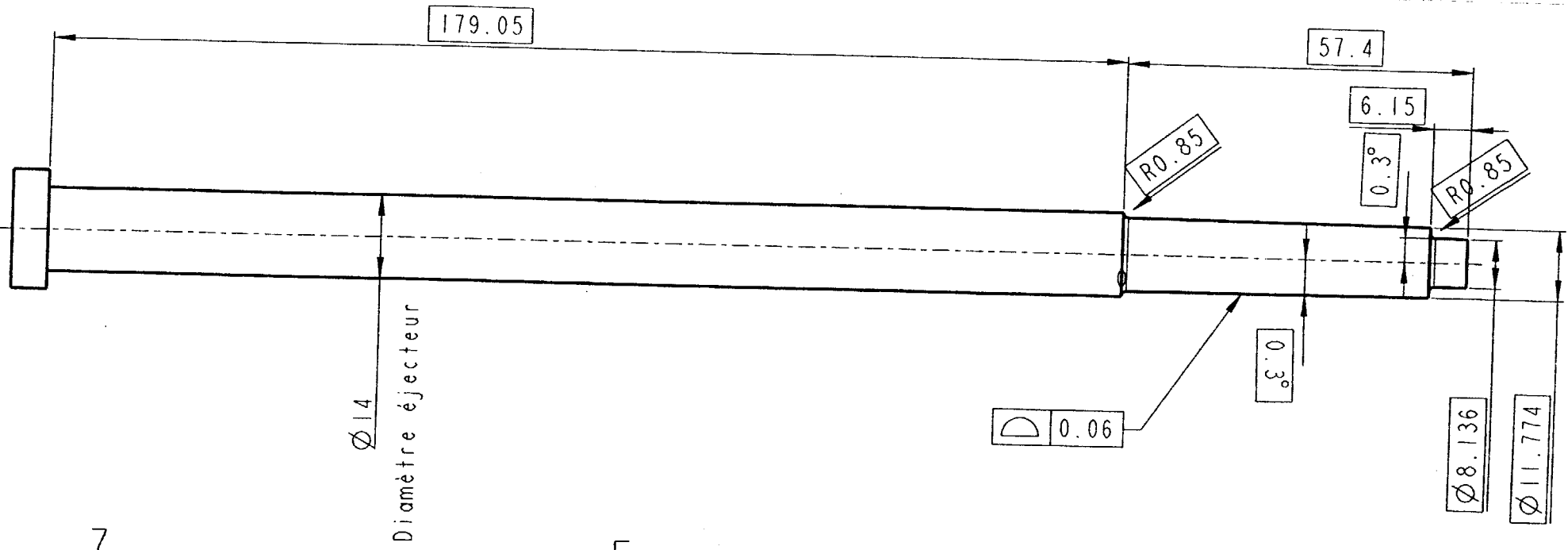
PARTIE MOBILE



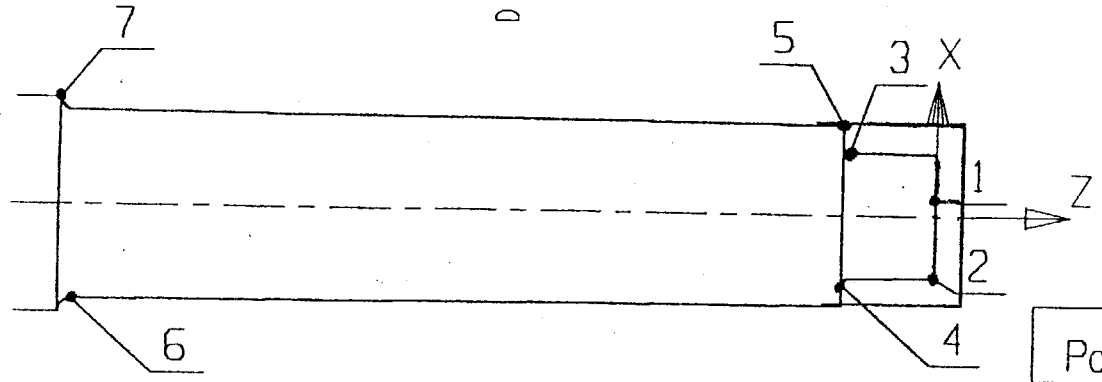
PARTIE FIXE



Format : A3	POIGNEE - Corps Moule ouvert
Echelle : 1/2	
	Document 5/32



Ø14
Diamètre éjecteur



Dureté 58-60 HRc

Rugosité sur l'extrémité à usiner : $Ra 0.6$

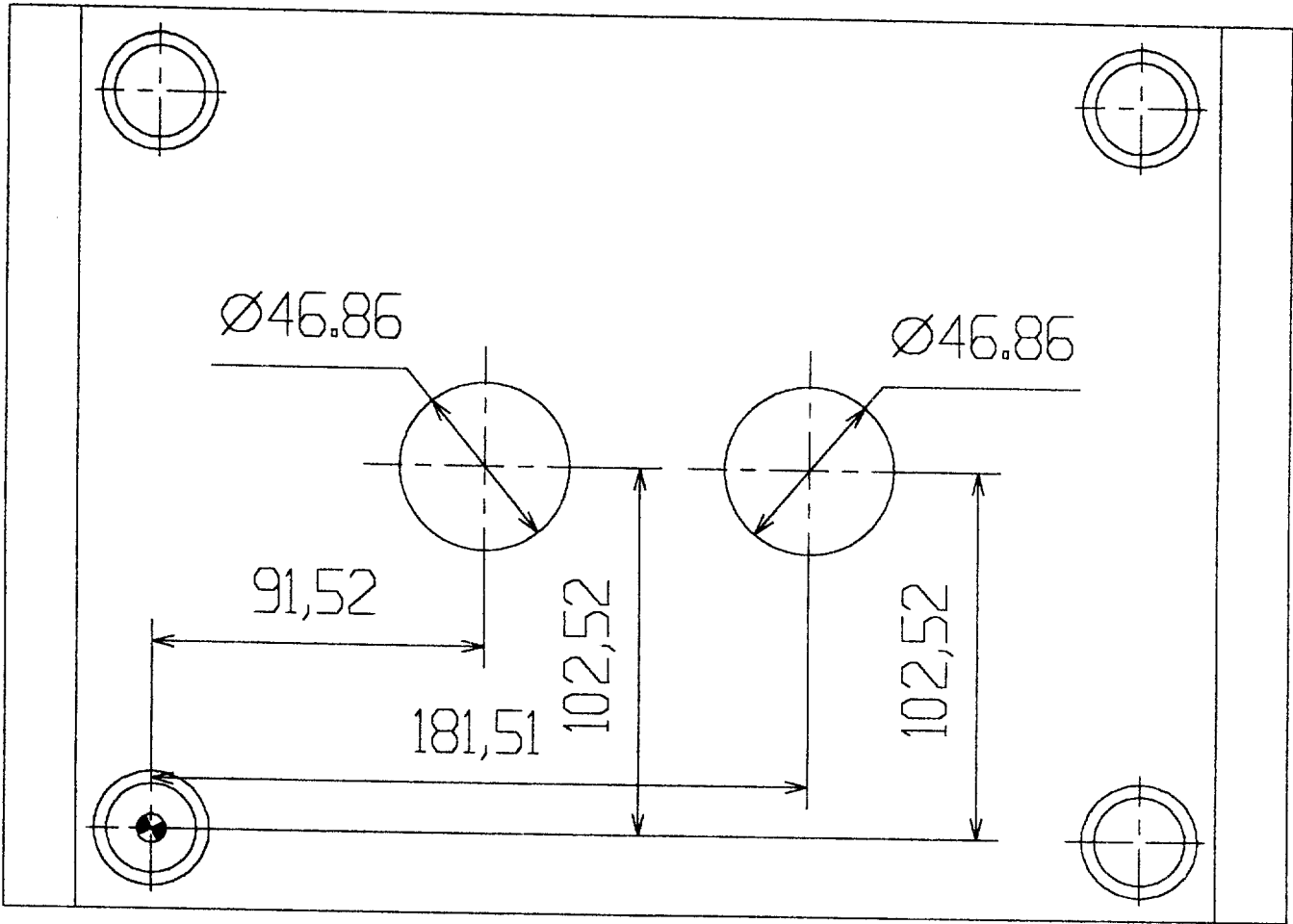
Repérage de l'extrémité de la broche
pour programmation CN

Points	1	2	3	4	5	6	7
Axe Z	0	0	-5.304	-6.150	-6.150	-56.518	-57.400
Axe X	0	8.136	8.192	9.892	11.774	12.302	14.000

Format : A4
Echelle : 1:1

POIGNEE - Corps
Broche Rep 208
Document 6/32

CONTROLE PARTIE MOBILE



CONTROLE ELECTRODE DE FINITION PARTIE FIXE

