

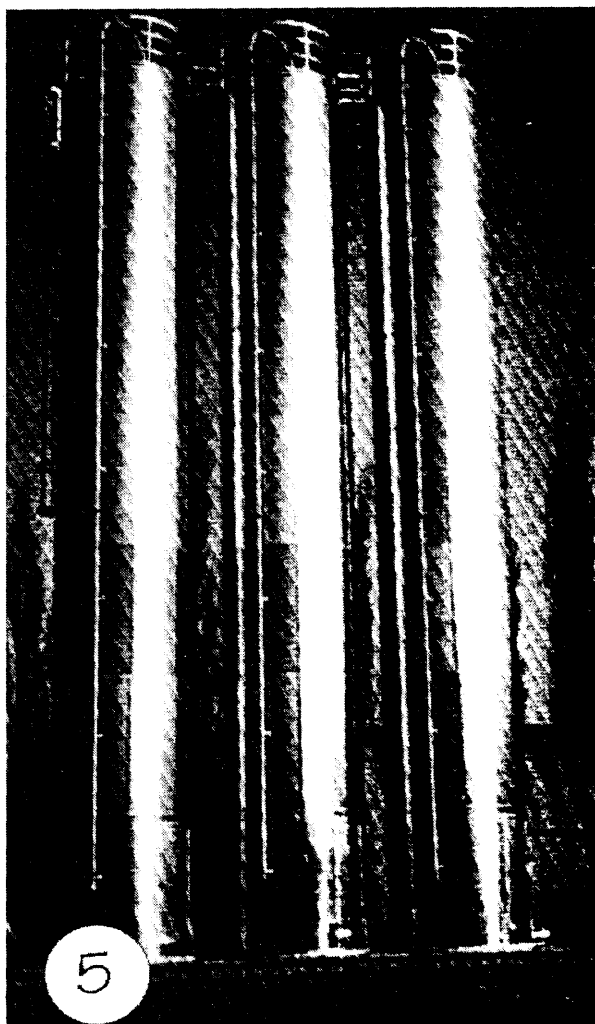
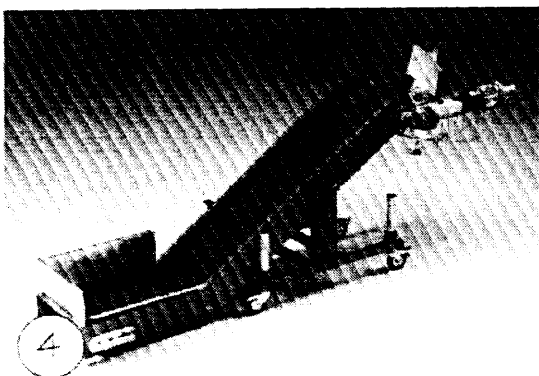
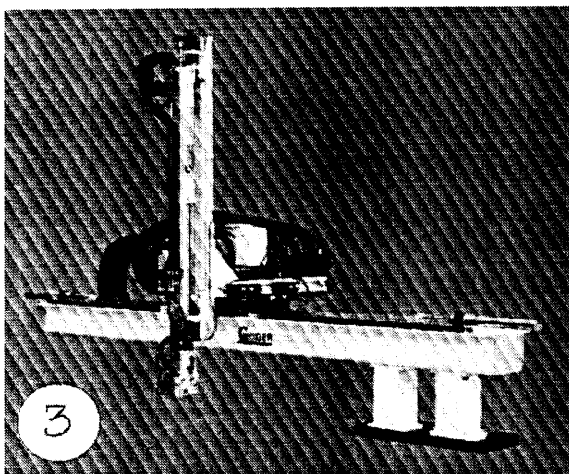
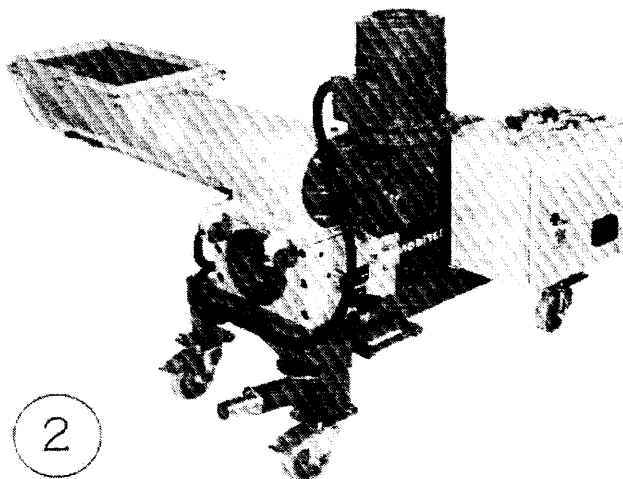
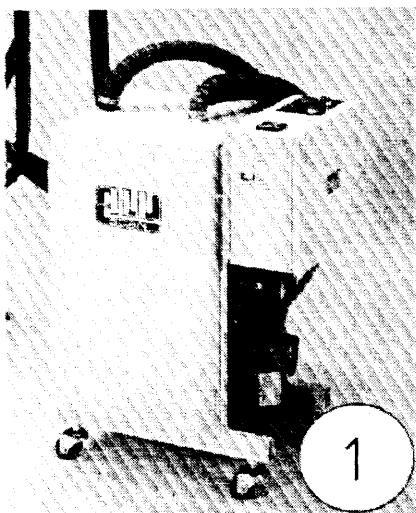
Toutes académies		Session 2003	Code(s)examen(s)
Sujet BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL PLASTURGIE			0306 PL T
Épreuve : Technologie : E2 - U2			
Coefficient : 3		Durée : 4 heures	page: 15 / 18

72. Fiche de réglages « couvercle »

DIRINGER S.A. ADIFIL		FICHE DE REGLAGE COUVERCLE INJECTION				N° 195.08							
MOULE N° M 195	PRESSE : PI 08	PRODUIT: COUVERCLE				CODES ARTICLES : 47010.9							
PROG N° : M195_00	NB. EMP : 2	Avec Robot : CYCLE Sans Robot : 29 s	CADENCE : 245 p/h		CLIENT :								
MATIERE : MAKROLON 2807 FBL		Code article : 032219	Polymère : PC	Etuvage : 2 à 4 h - 120°									
COLORANT : Suivant O.F.		% utilisation : Voir récipient		% rebroyé :									
RAPPORT PRESSE : 1659/160 = 10,37		MASSE PIECE : 42,8 g		MASSE GRAPPE : 93,2 g									
PARAMETRES MACHINES :													
Températures :													
	Busse	Zone 5	Zone 4	Zone 3	Zone 2	Trémie	Réelle	Plage conseillée	Réchauffeur	T. moule conseillée	Réelle		
T (°C)	290	290	290	290	290	290		280-320	90	90			
±ΔT (°C)	20	20	20	20	20	20							
Dosage :													
	Volume	Temps	Succion	Vitesse succion	Contre pression	Vit. Rotation Vis	Dosage réel						
X		14,46 s	102 ccm	20 mm/s	30 bars	70 t/min							
±ΔX													
Injection : Vitesse en cm/s													
	Vit. 1	Commuation	Vit. 2	Commuation	Vit. 3	Comm. maintien	PLIN	Temps	Dynamique mesuré				
X	50	7 mm	65	87 mm	45	89mm	160 b	1,76 s					
±ΔX													
Maintien :													
	Pression passage	Pression 1	Temps 1	Pression 2	Temps 2	Tps refroidissement	Nourrissement	Matelas					
X	125 bars	60 bars	1,5 s	50 bars	2 s		13 mm	2 mm					
±ΔX													
Ejection / Noyaux : Vitesses en mm/s													
	Pression avance	Vit. av. 1	Course réelle	Pression retour éj.	Vitesse retour								
X	50 bars	20	12 mm	20 bars	170 mm/s								
Ouverture moule : Vitesses en mm/s, Point de commutation en mm													
	Ouverture moule	Vit. 1	Comm	Vit. 2	Comm	Vit. 3	Comm	Vit. 4	Comm	Vit. 5	Pression	Commande H.M.	
X	300 mm	150	5	700	245	400	255	240	265	90	70 bars	175 mm	
Fermeture moule : Vitesses en mm/s, Point de commutation en mm													
	Pression	Vit. 1	Comm.	Vit. 2	Comm.	Vit.3	Comm.	Vit. 4	Comm.	Vit. 5	Cour. sécu.	Pres. sécu	Force de verrouillage
X	80 b	220	300	700	35	430	22	200	12	100	25 mm	18 bars	1400 kN
PERIPHERIQUES :													
Régulateur :		Zone	1	2	3	4	5	6	7	8			
		T (°)											
Robot :		OUI NON		Programme N° :									
Colorateur :		OUI NON											
Observations :		Les indications en italique sont des valeurs mesurées et sont susceptibles de varier											
		Entre-cycle : 1,20 s											
Diffusion : INJECTION (Dossier M 195)													
a	23/09/1998	C. PIERRON		Création									
Indice	Date	Nom		Nature de la modification									

Toutes académies	Session 2003	Code(s)examen(s)
Sujet BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL PLASTURGIE		0306 PL T
Épreuve : Technologie : E2 - U2		
Coefficient : 3	Durée : 4 heures	page: 16 / 18

8. Périphériques 1



Sujet BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL
PLASTURGIE

0306 PL T

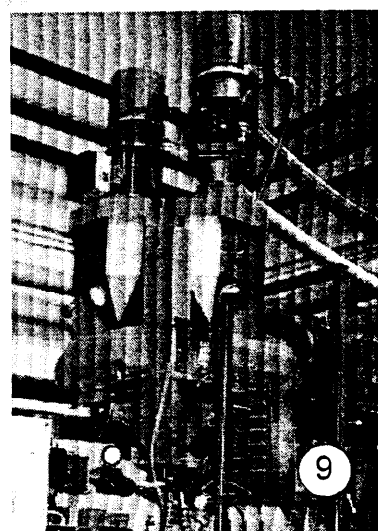
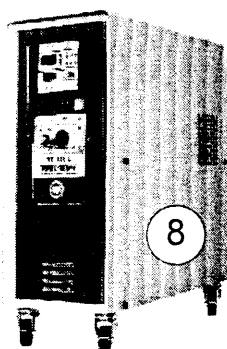
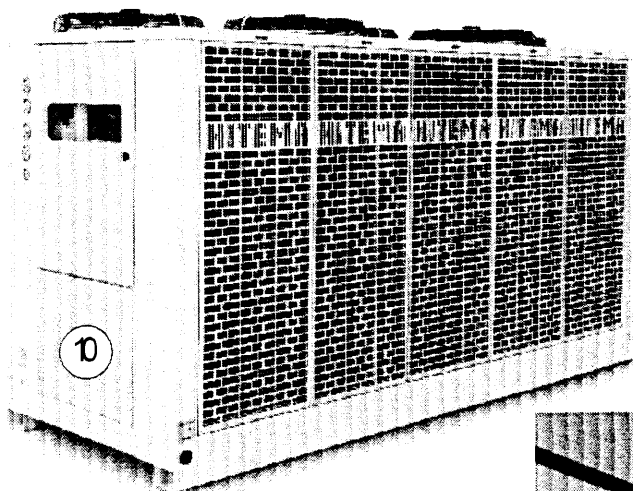
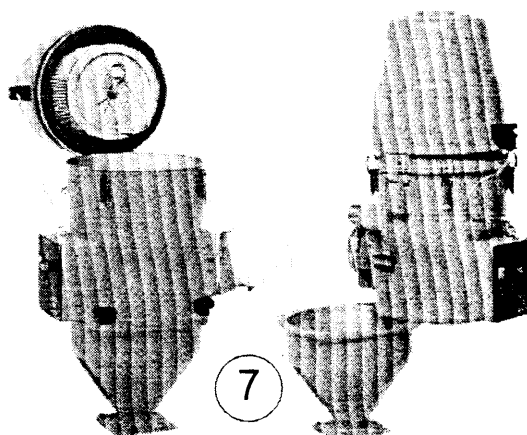
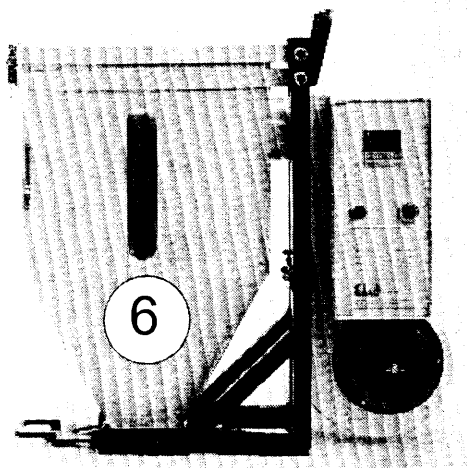
Épreuve : Technologie : E2 - U2

Coefficient : 3

Durée : 4 heures

page: 17 / 18

9. Périphériques 2



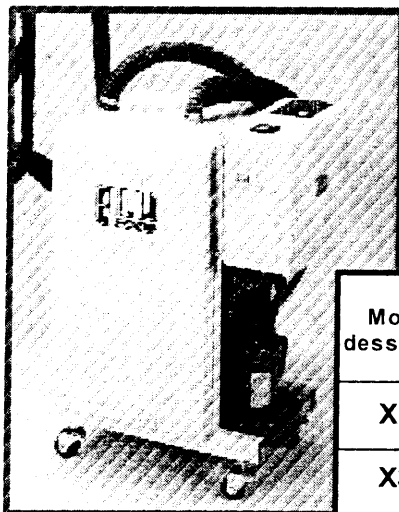
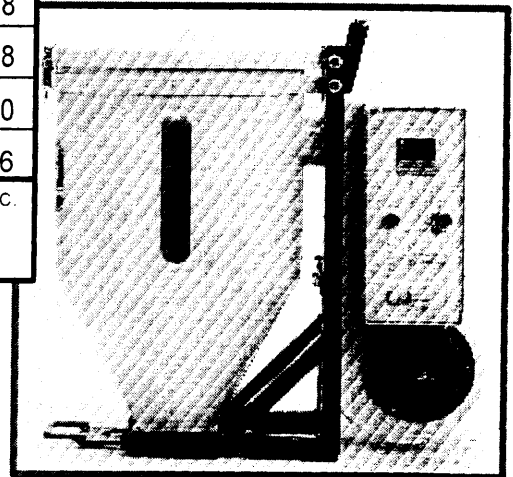
Toutes académies	Session 2003	Code(s)examen(s)
Sujet	BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL PLASTURGIE	0306 PL T
Épreuve : Technologie : E2 - U2		
Coefficient : 3	Durée : 4 heures	page: 18 / 18

10. Trémies séchantes / dessiccateur

TREMIES SECHANTES SERIE FAH - HA

Matières	Temps de séchage	Temp. °C	Débit moyen en Kg/h					
			FAH25	HA40	HA100	HA200	HA400	HA600
ABS	2h	80-90	10	14	35	70	140	210
PA 6	7h	75	3	4	10	20	40	60
PA 6.6	5h	75-80	4	6	14	28	56	84
PA 11	4h	75-80	5	7	18	36	72	108
* PC	3h	120	6	9	23	46	82	138
PE	0.75h	65-90	26	37	93	186	372	558
POM	3h	100	6	9	23	46	92	138
PP	0.75h	90	26	37	93	186	372	558
PS	1h	80	20	28	70	140	280	420
PVC	1.25h	60-70	14	22	56	112	224	336

Nota: chiffres basés sur une humidité relative de l'air de 65% à une temp. ambiante de 20°C.
* Uniquement avec un dessiccateur pour atteindre un % d'humidité résiduelle dans la matière de 0.004%.



DESSICATEUR SERIE X

Modèles dessiccateur	Débit Air à traiter	Débit Air de régénération	Puissance totale	Masse	Adaptation trémie séchante (capacité en litres)
X10	26 m3/h	6 m3/h	3 kW	25 kg	FAH25, HA40
X35	70 m3/h	17 m3/h	3.5 kW	100 kg	HA100, HA200
X75	130 m3/h	32 m3/h	4.7 kW	130 kg	HA200, HA400
X100	220 m3/h	46 m3/h	5.1 kW	135 kg	HA400, HA600