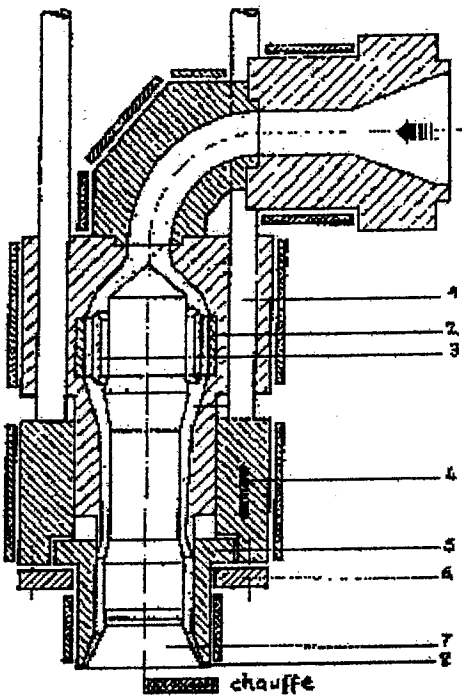


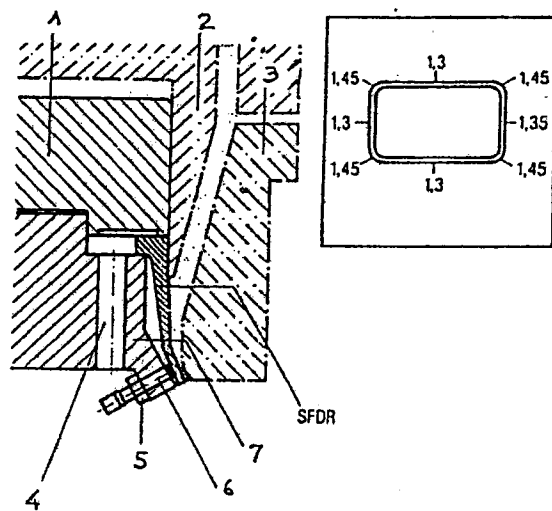
(doc. BASF)

Tête à attaque latérale à répartiteur cardioïde à entrefer variable

1/ Représentation schématisée de la commande du mouvement du mandrin 2/ Mandrin 3/ Cardioïde 4/ Tige de commande 5/ Porte-filière 6/ Filière 7/ Poinçon 8/ Entrefer

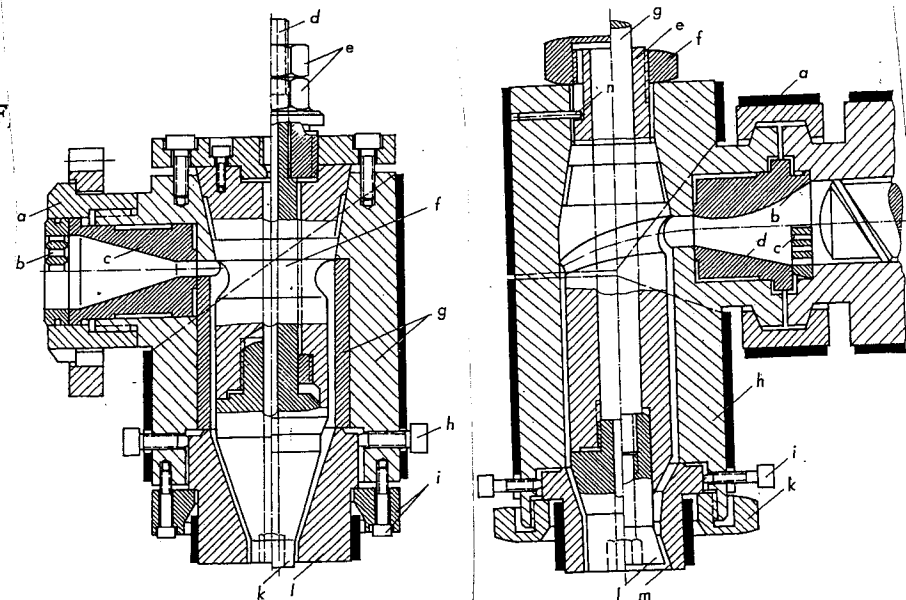


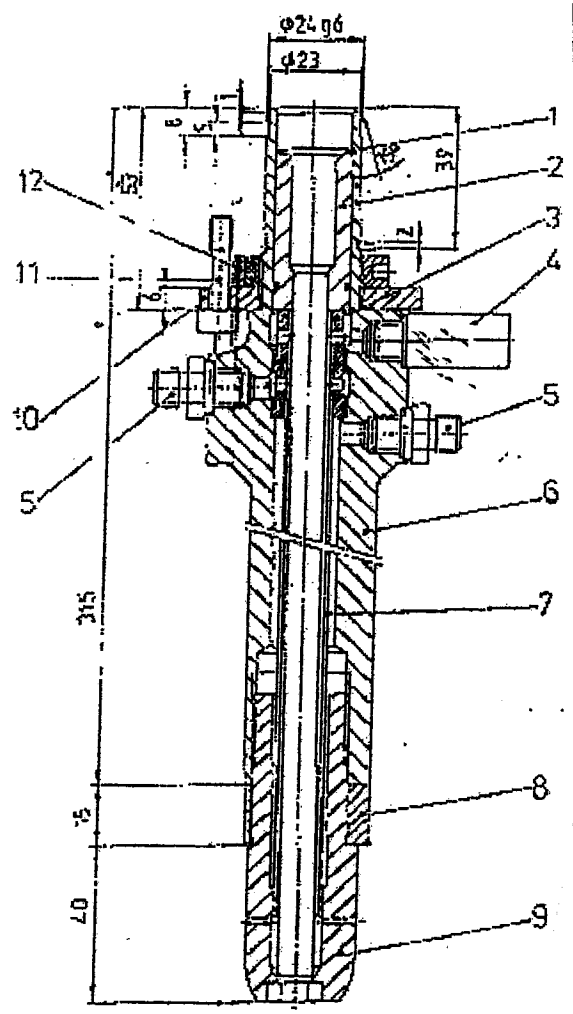
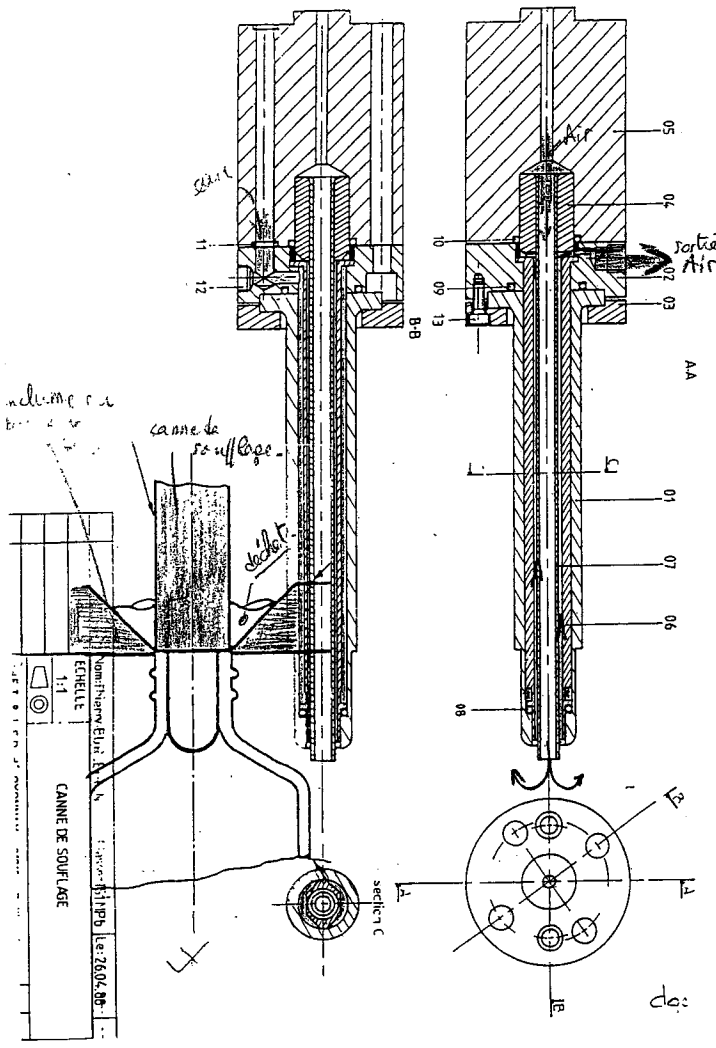
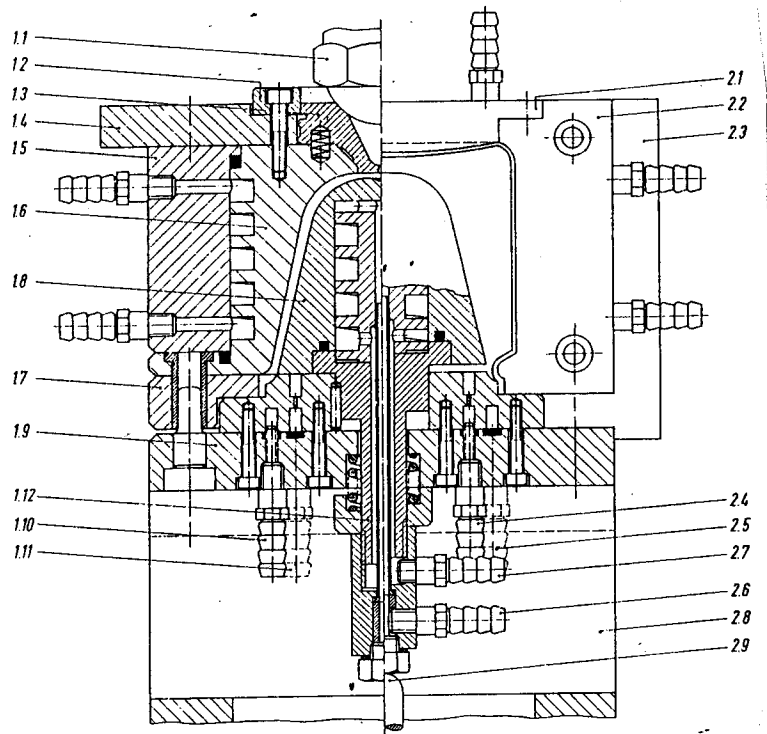
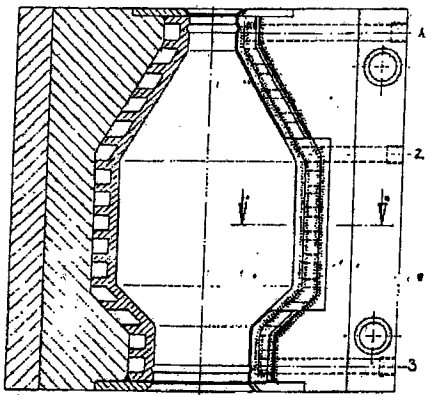
(doc. BASF)



Designing and Making of Molds/Dies

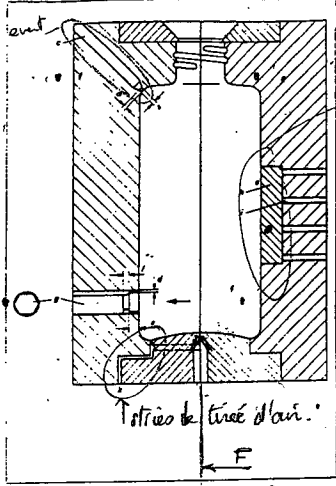
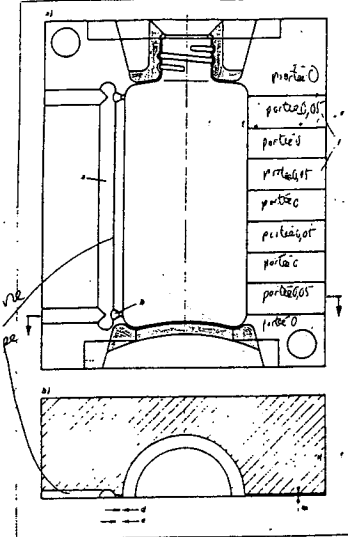
Tête à attaque centrale par torpille à entrefer variable
 1/ Jante de la torpille 2/ Ailette
 3/ Filière 4/ Porte-filière 5/ Poinçon 6/ Entrefer



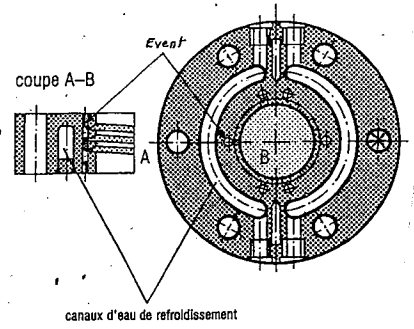


Dégazage de l'empreinte dans le plan de séparation
 a) Diminution de la résistance au passage de l'air par la présence d'une rainure a à la distance a du bord de l'empreinte; dégazage dans la zone des bords inférieur et supérieur du corps de la bouteille par des canaux b, évasés en forme d'entonnoir
 d = 0,5 mm
 b) Rainures de dégazage dans le plan de joint f (profondeur 0,1 mm, largeur 25 mm) g = 0,1 mm

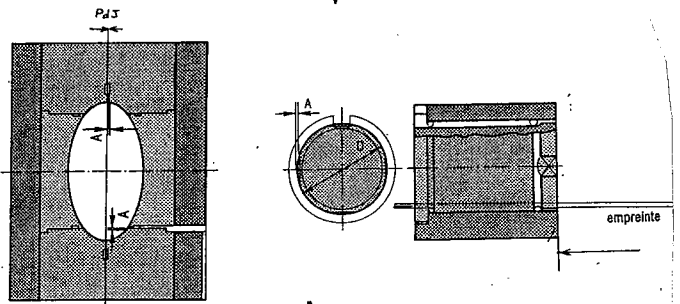
Divers moyens de dégazer l'empreinte (schéma)
 Evénets: a 0,1 à 0,3 mm de ϕ
 b 0,5 à 1,5 mm de ϕ
 c trou borgne
 d flèche des segments de cercle libres 0,1 à 0,2 mm
 e profondeur des rainures 0,5 à 1,5 mm
 f gorge annulaire
 g cheville avec fente de dégazage
 k canal d'évent dans le plan d'ajustage d'un élément rapporté
 Dégazage de l'empreinte par bouchons et plaques en métal fritté:
 h plaque en métal fritté, i événets



④ Dégazage d'un filetage.



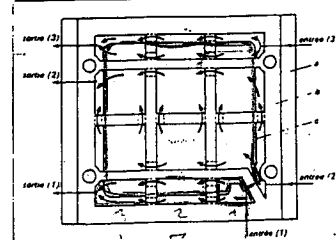
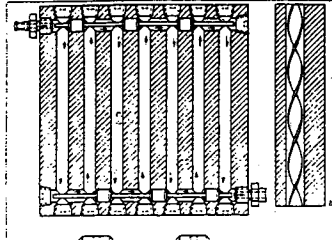
⑤ Dégazage par pièces complémentaires.



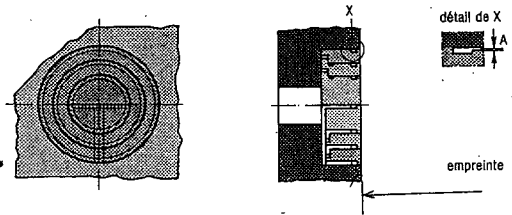
REGULATION THERMIQUE

Alésage pour refroidissement à courant d'eau en forme de mandrines
 a arbre auxiliaire avec bouchons
 b spirale rapportée en tôle de cuivre

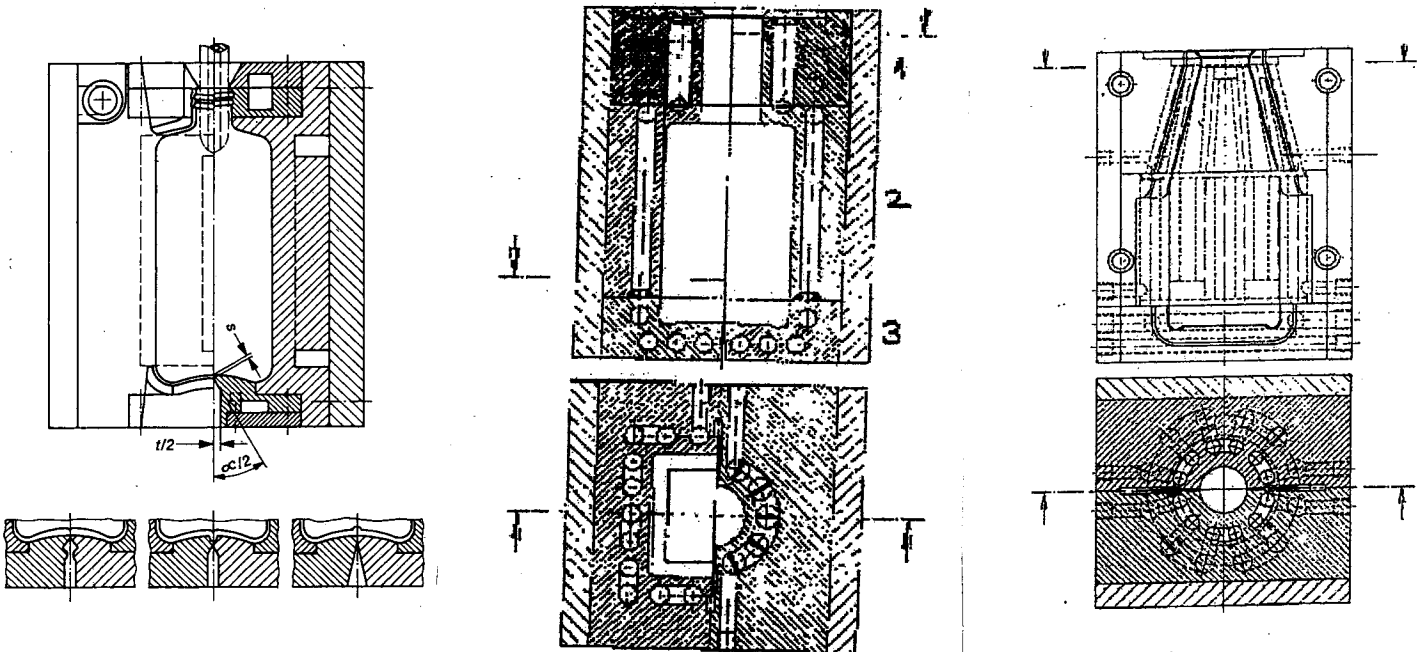
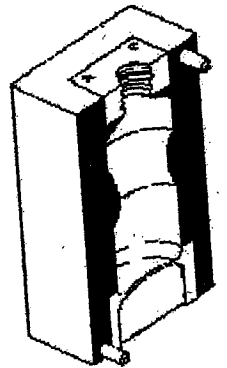
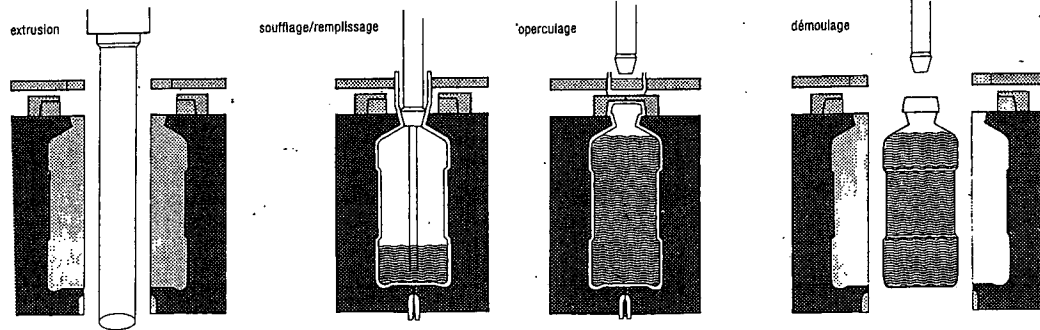
Refroidissement d'un moule de soufflage par trois circuits et des cellules
 a plaque de fixation
 b moule de soufflage
 c contour visible de l'empreinte dans le cas de cellules enveloppant celle-ci pour un bidon à ouverture latérale



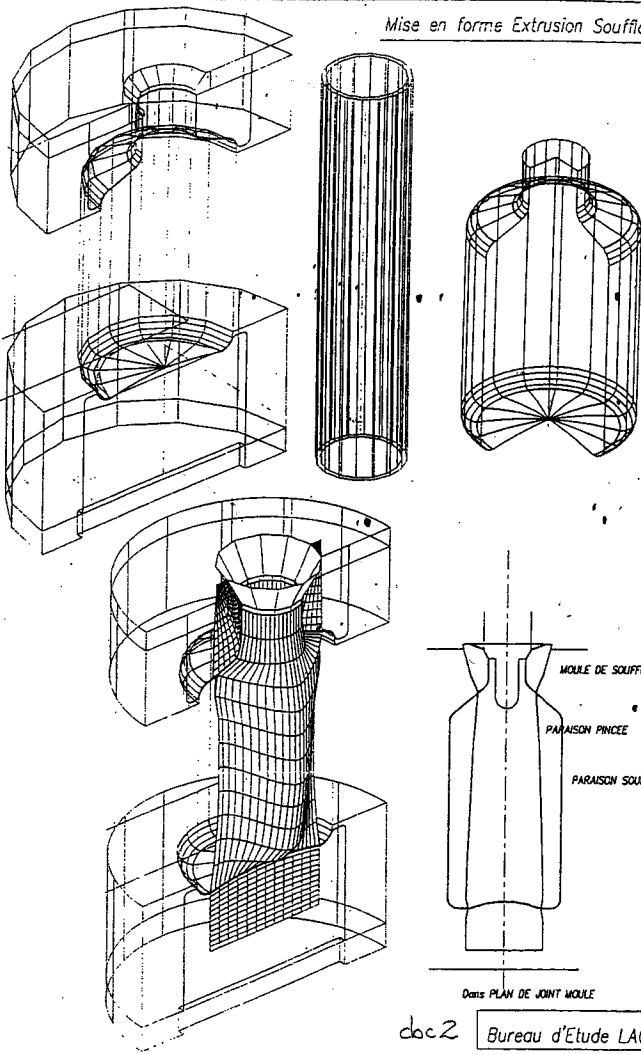
Dégazage au moyen de goujons rapportés.



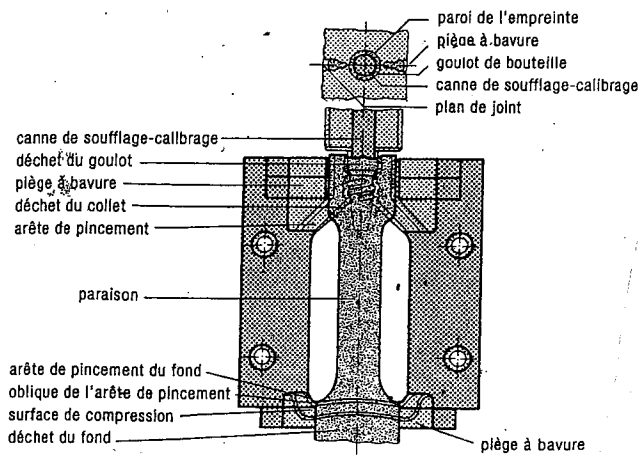
Dégazage au moyen d'anneaux rapportés.



Mise en forme Extrusion Soufflage



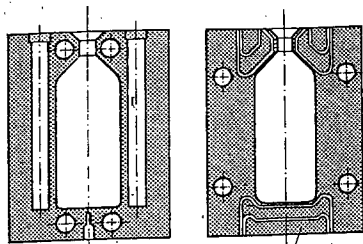
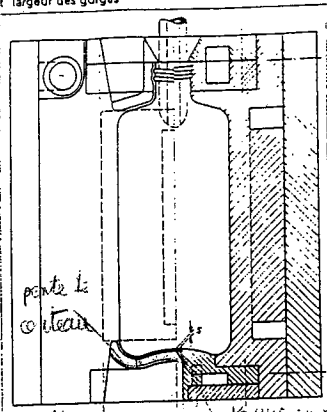
doc 2 Bureau d'Etude LAC



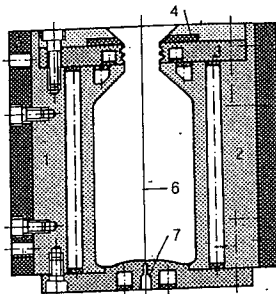
② Moule de soufflage:
Zone de pincement (soudure).

Configuration des couteaux et gorges

• largeur du couteau
• angle d'ouverture des gorges
• largeur des gorges

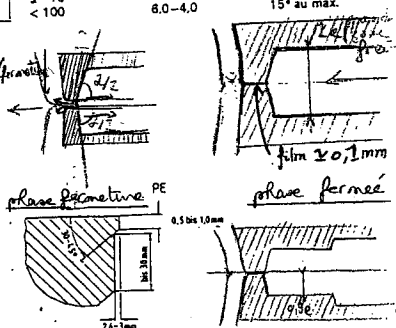
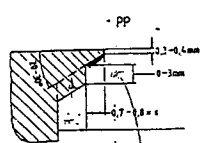
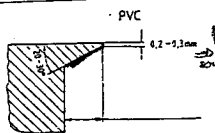


zone de pincement
plan de joint moule ouvert

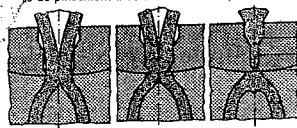


- 1 demi-moule 1
- 2 demi-moule 2
- 3 plaque pour goulot fileté
- 4 plaque de calibrage
- 5 plaque de fixation
- 6 plan de joint
- 7 plaque du fond

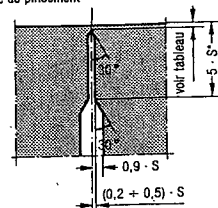
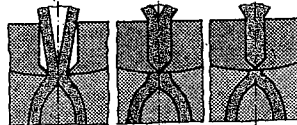
| Volume du corps creux | Largeur des couteaux mm | Angle de la gorge $\alpha/2$ |
|-----------------------|-------------------------|------------------------------|
| ≤ 1 | 0,8-0,5 | 30° au max. |
| ≤ 10 | 3,0-2,0 | 20° au max. |
| < 100 | 8,0-4,0 | 15° au max. |



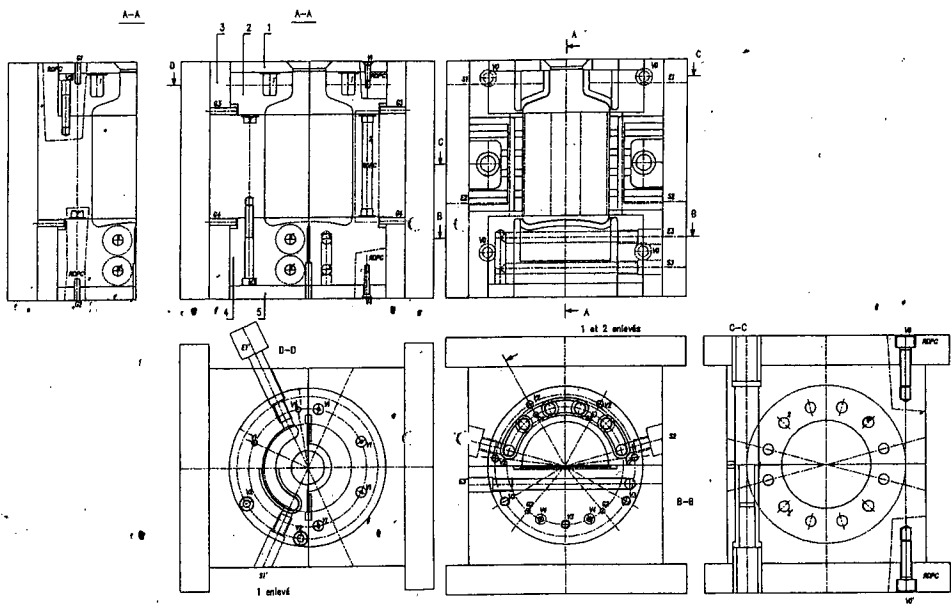
de pincement avec surface de compression



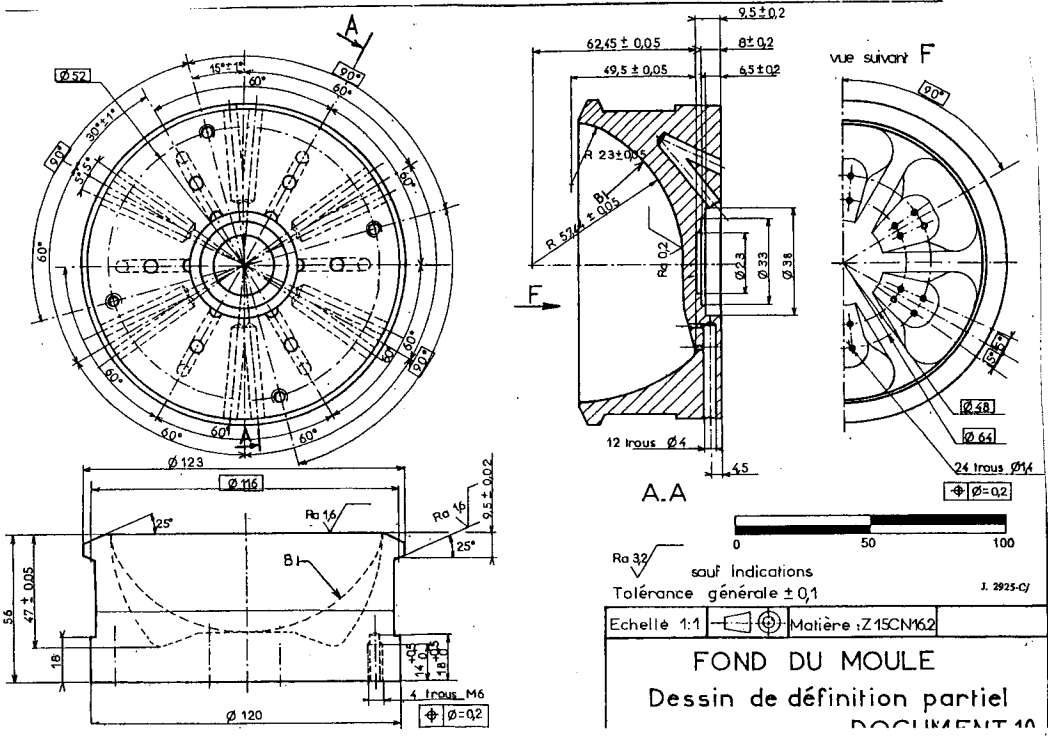
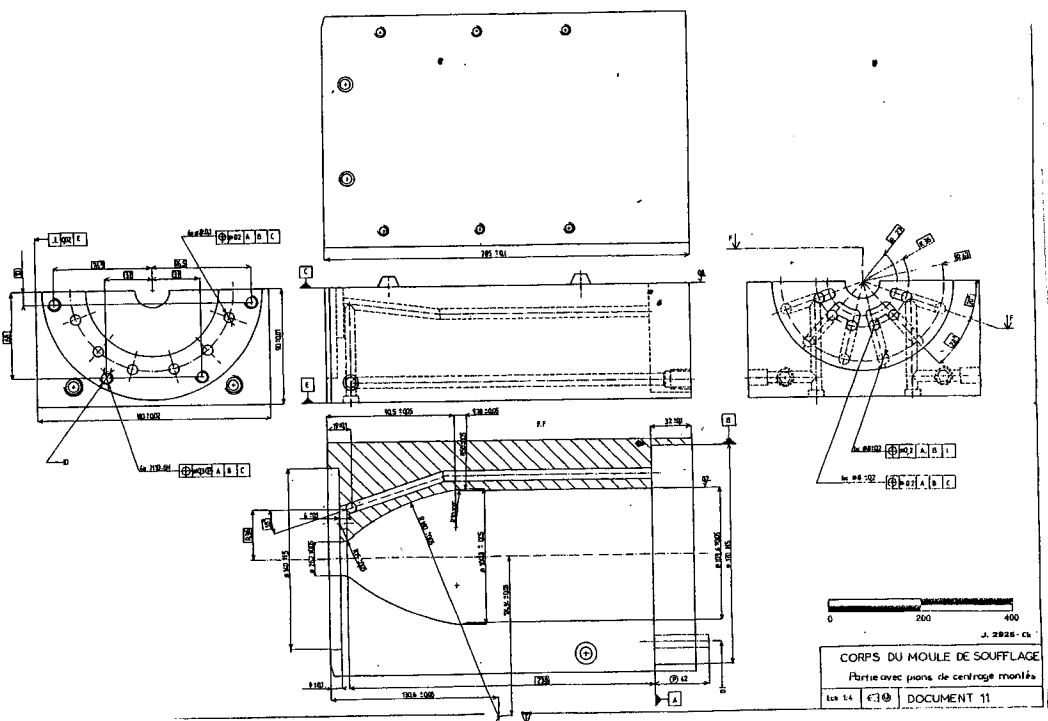
zone de pincement sans surface de compression

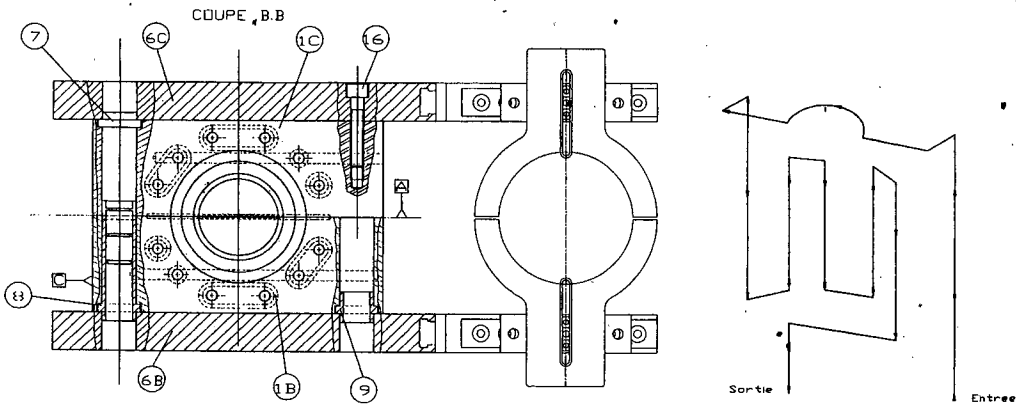
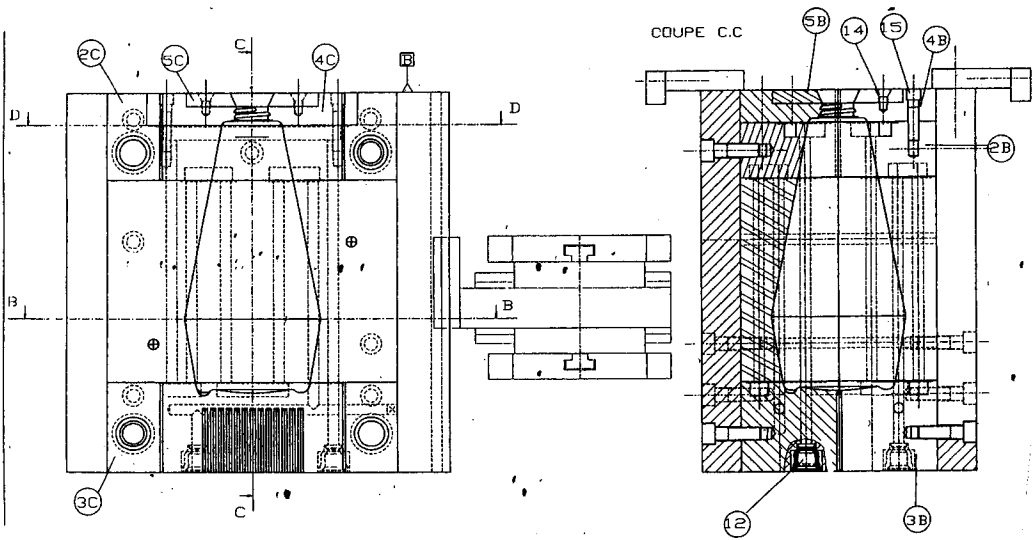


• = correctio
S = épaisseur de la par



RPC : renvoi dans le plan de coupe





PERSPECTIVE DU CIRCUIT DE REFROIDISSEMENT

