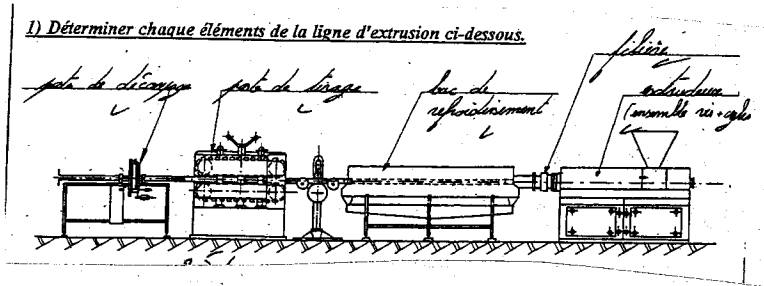
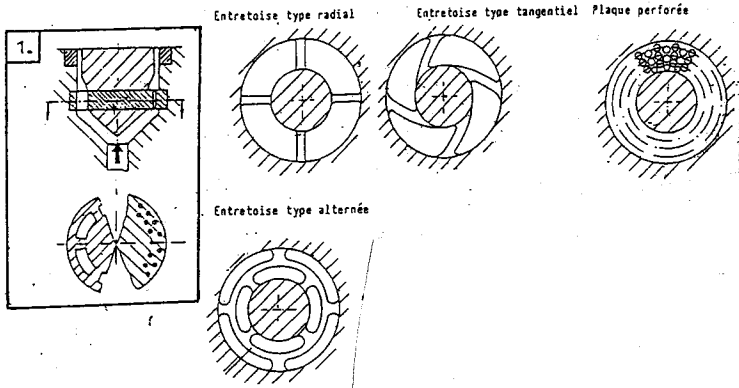


1) Déterminer chaque éléments de la ligne d'extrusion ci-dessous.

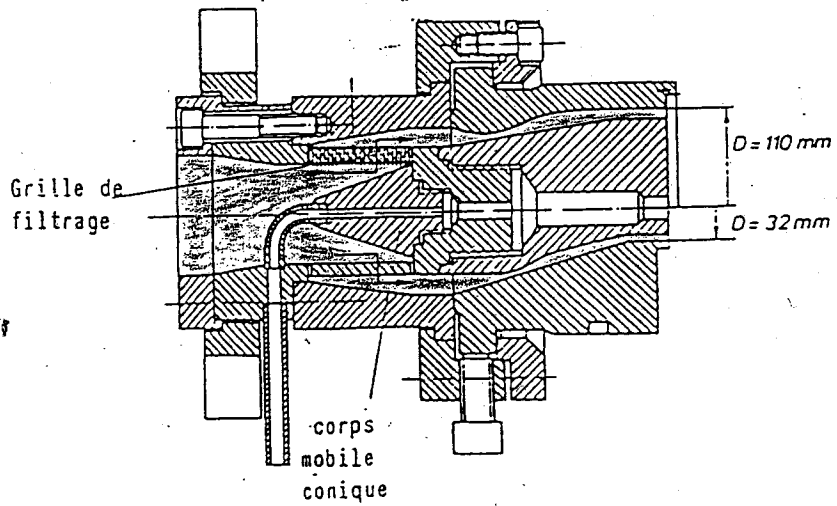
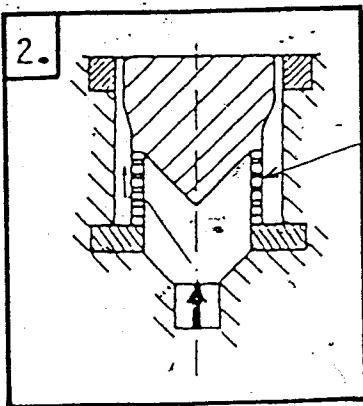


### CONCEPTION DE FILIERE A FENTE ANNULAIRE

1 - filières avec porte-poinçon (spider)



30 grilles perforées avec chacune 110 trous  $\phi 1$   
intervalle 1,8 mm.



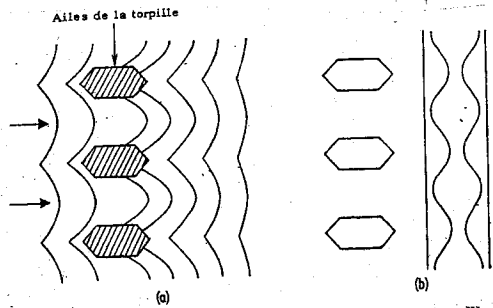


Fig. 8.9. — Profil de la vitesse dans la zone de la torpille.

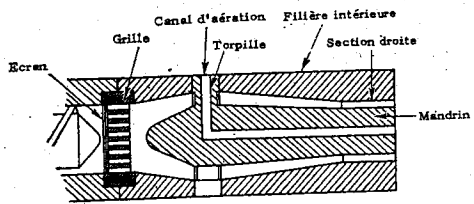


Fig. 8.10. — Schéma d'une filière tubulaire comportant un anneau de restriction.

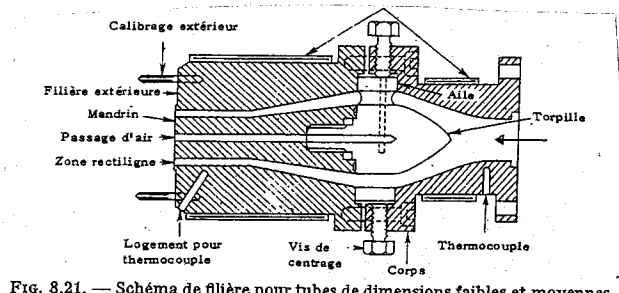
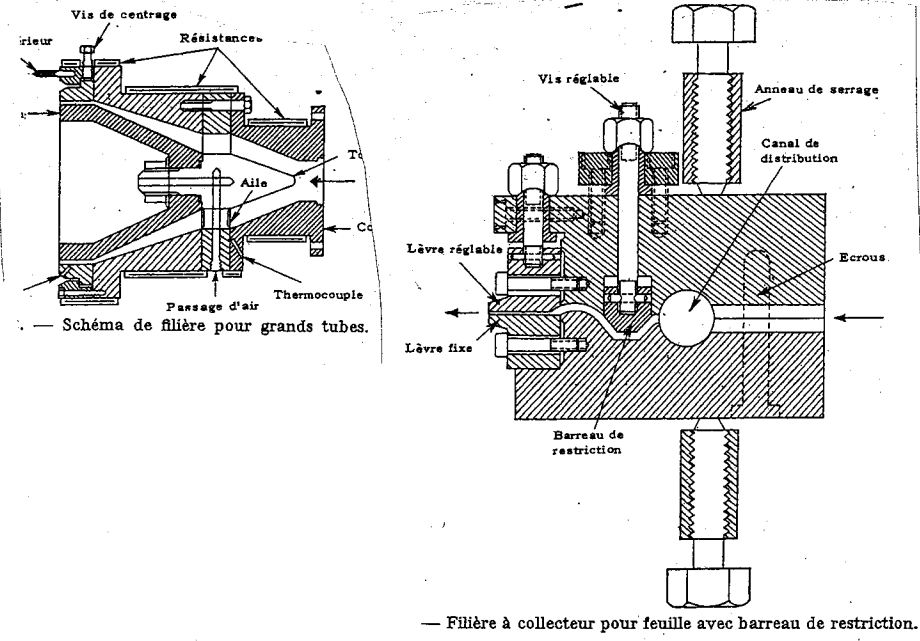


Fig. 8.21. — Schéma de filière pour tubes de dimensions faibles et moyennes.



— Schéma de filière pour grands tubes.

— Filrière à collecteur pour feuille avec barreau de restriction.

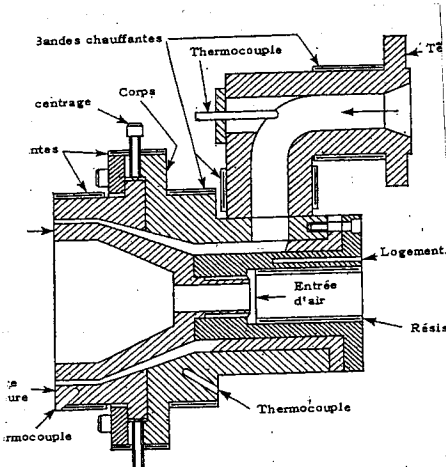


Fig. 8.24. — Schéma d'une filière offset.

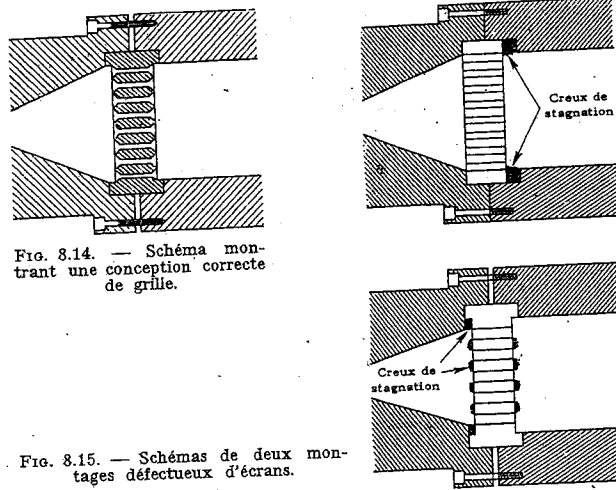


Fig. 8.14. — Schéma montrant une conception correcte de grille.

Fig. 8.15. — Schémas de deux montages défectueux d'écrans.

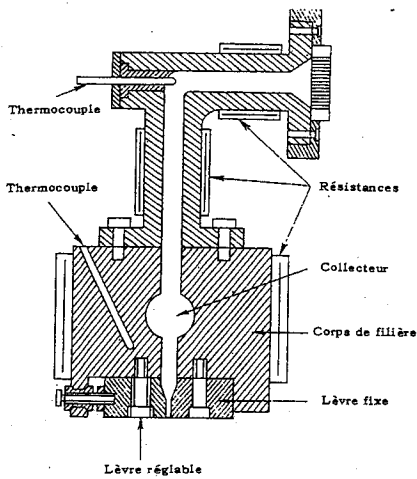


Fig. 8.18. — Filrière standard pour film plat, du type à collecteur.

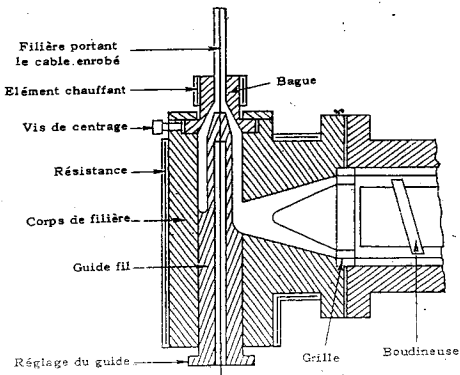


Fig. 8.16. — Schéma d'une tête d'équerre pour revêtement de câbles.

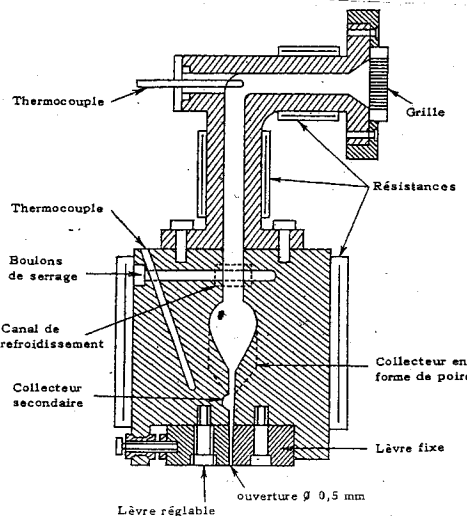


Fig. 8.19. — Modèle récent de filière à collecteur pour film plat montrant le collecteur en forme de poire et le canal de refroidissement.

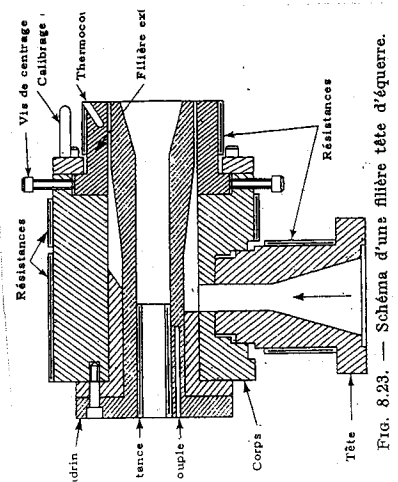


Fig. 8.23. — Schéma d'une filière tête d'équerre.

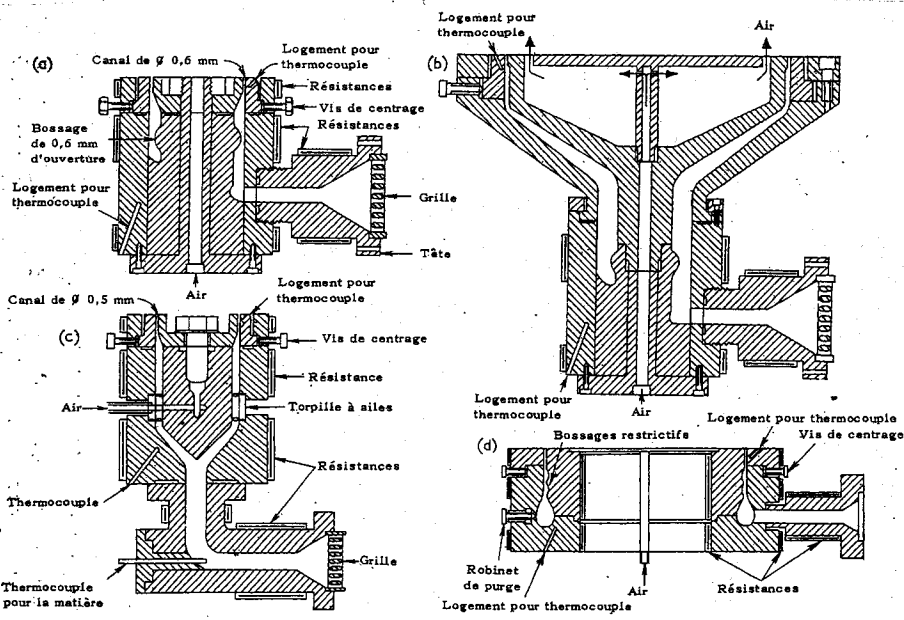


Fig. 8.17. — a) Filière en tête d'équerre pour film tubulaire. b) adaptation de la filière précédente pour film tubulaire de grandes dimensions. c) filière droite (alimentation par le fond) pour film tubulaire. d) filière modèle Banjo pour film tubulaire.

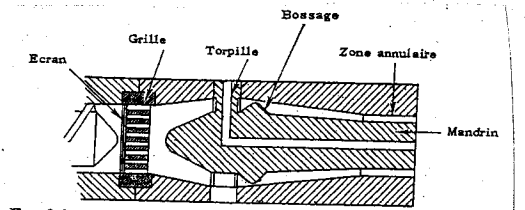
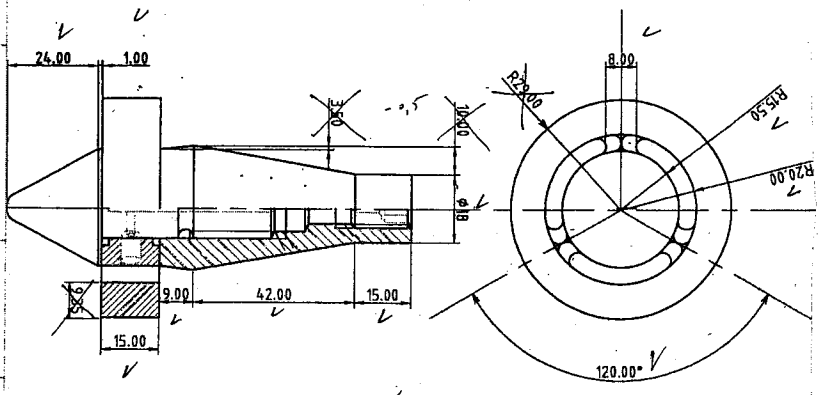
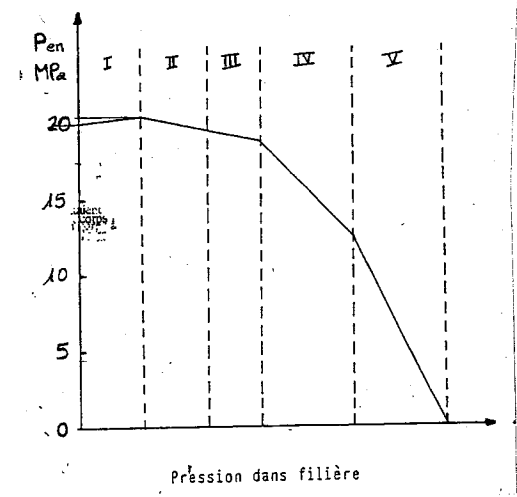
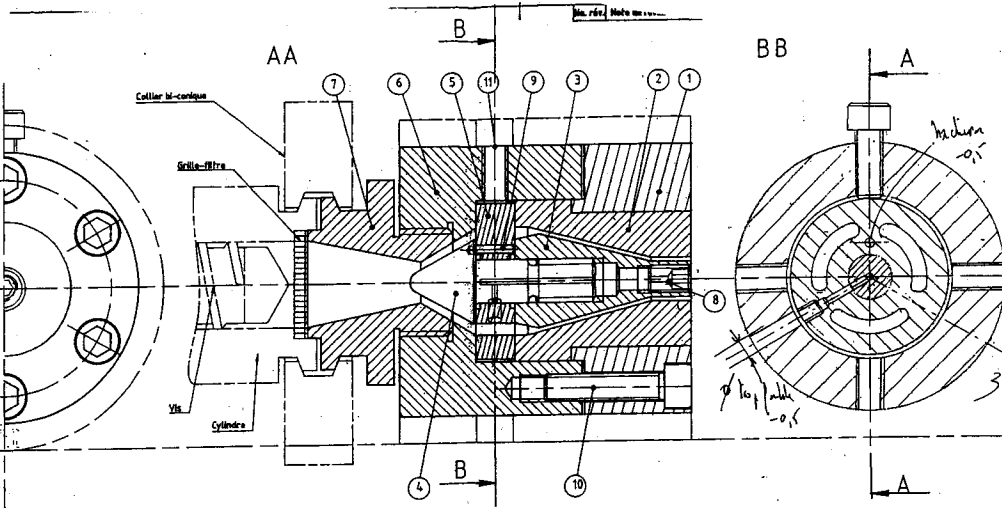
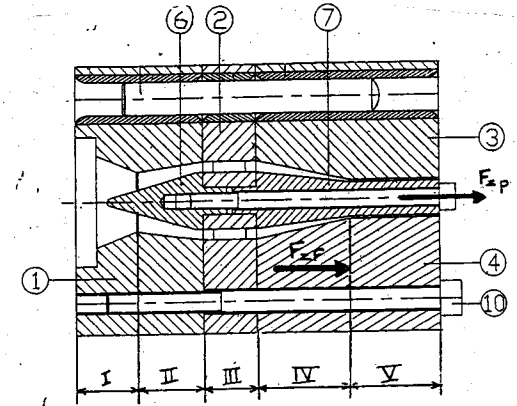
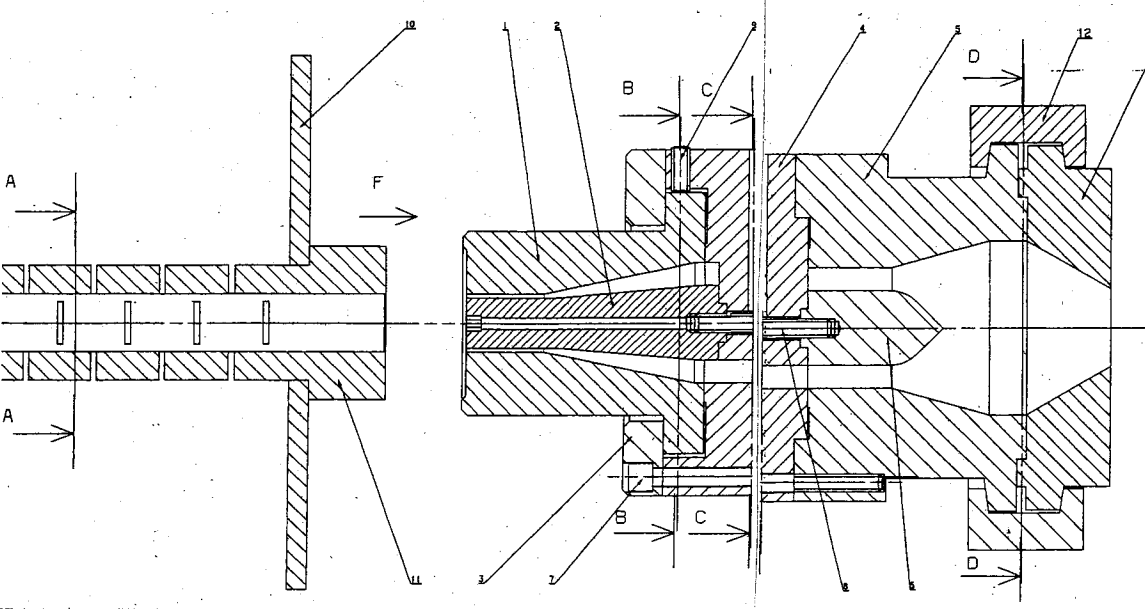
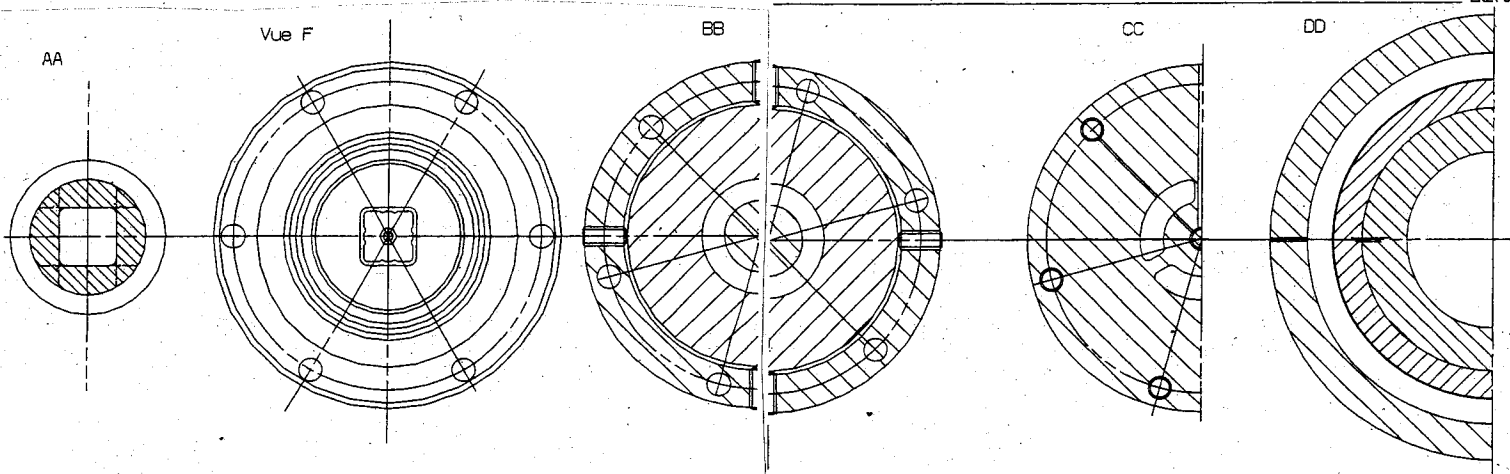
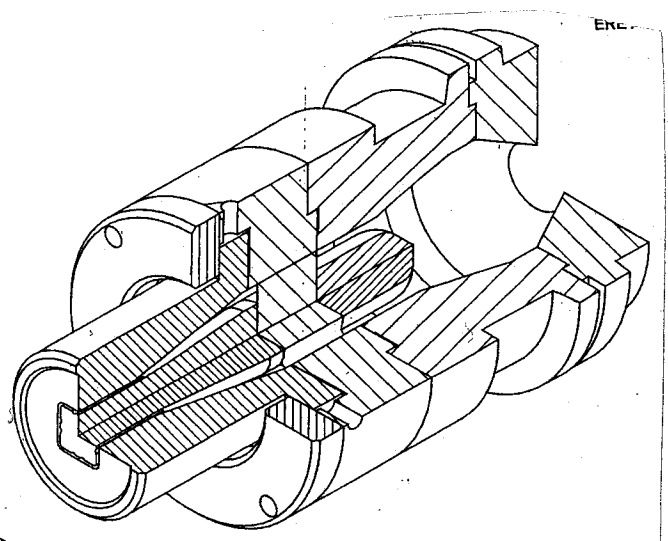
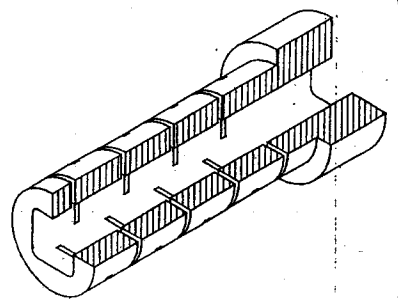
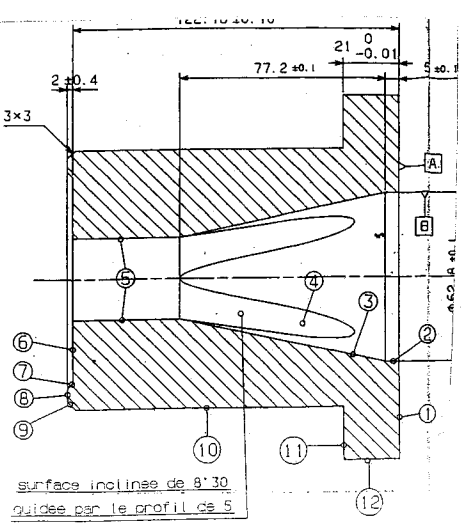
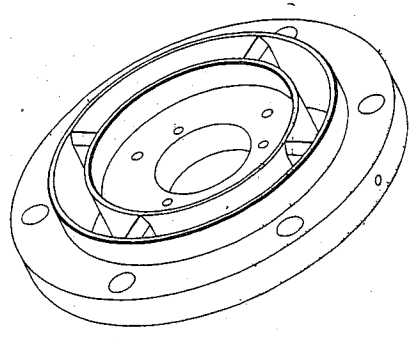


Fig. 8.8. — Illustration schématisée d'une filière tubulaire type.





13	1	nez de l'extrudeuse			
12	1	coillier de serrage	outillage machine		
11	1	conformateur	laiton		
10	1	porte conformateur	CAH		
9	6	vis avec tête alu25	standard		
8	1	tige fillet alu25	standard		
7	6	vis ch6 alu15	standard		
6	1	torpille	340mm		
5	1	partie filière	340mm		
4	1	partie torpille	340mm		
3	1	bague de fixation	340mm		
2	1	noyau	340mm		
1	1	bague de forage	340mm		
Rep No	Designation	Document	ressource	Matiere	Observ
Echelle: 0,5		Document ressource			
FILIERE POUR TUBE					



FILIERE A TUBE CARRE DE 30  
Document ressource 3/16

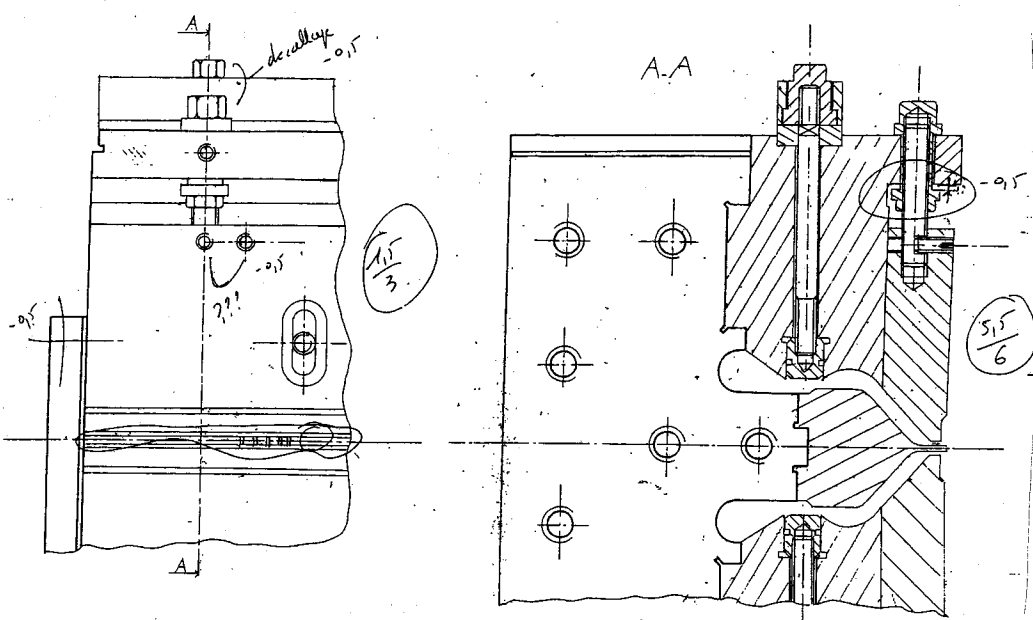
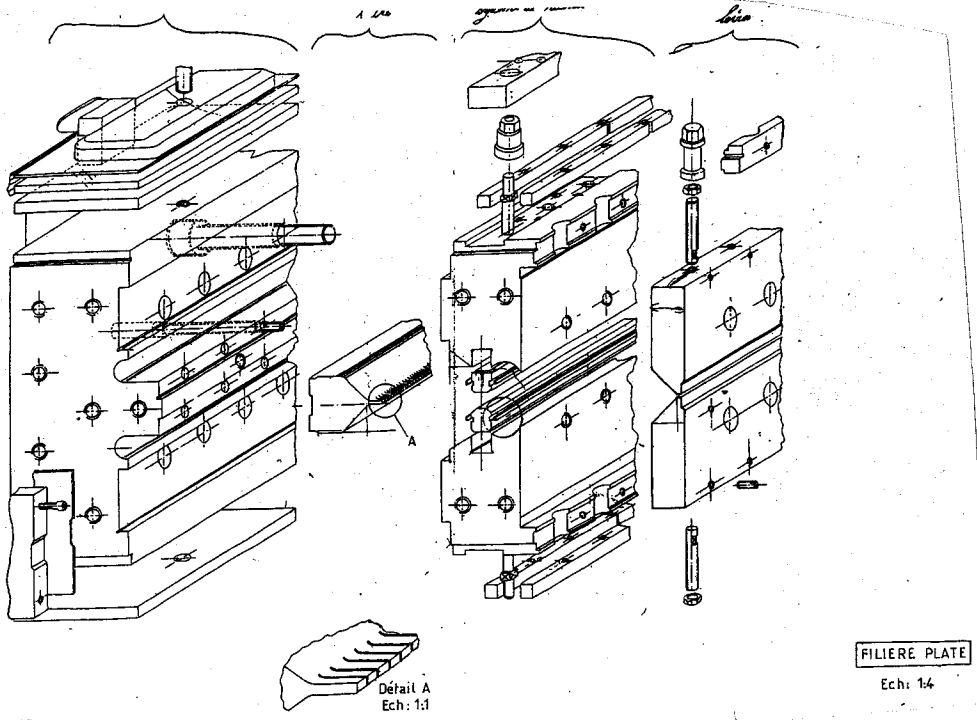
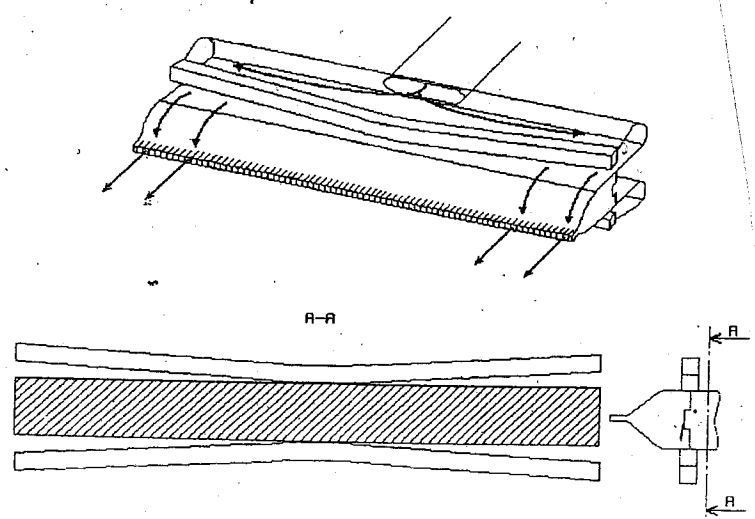
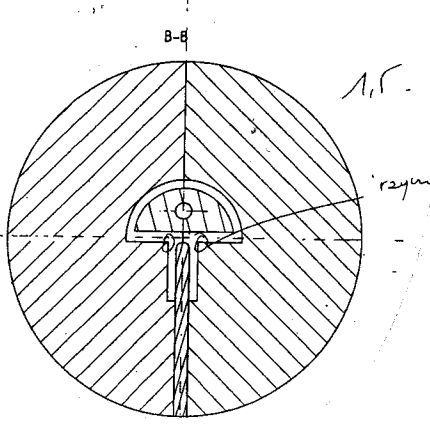
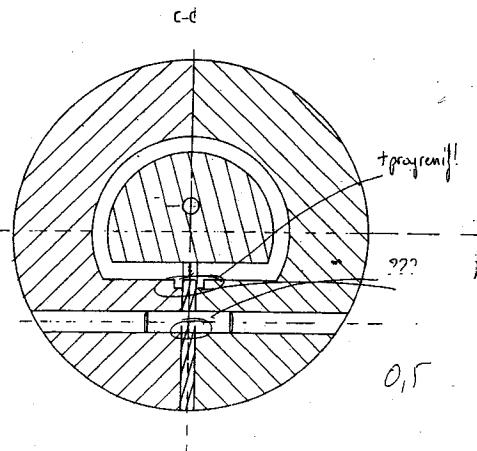
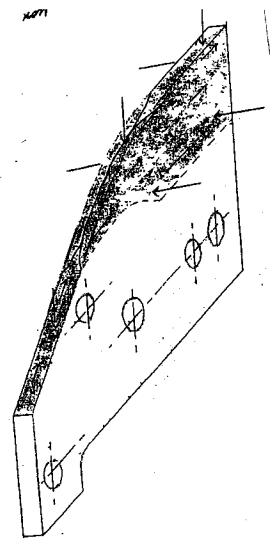
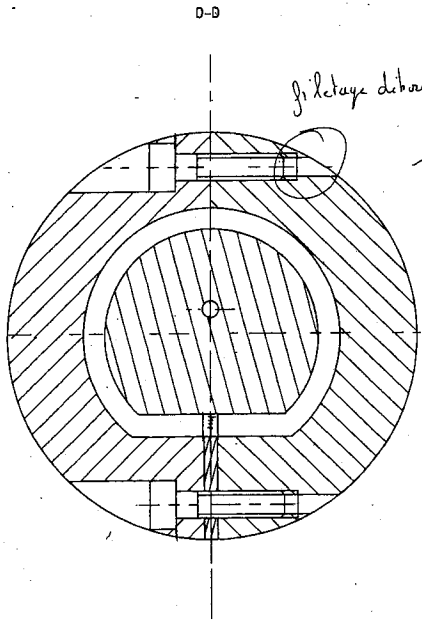
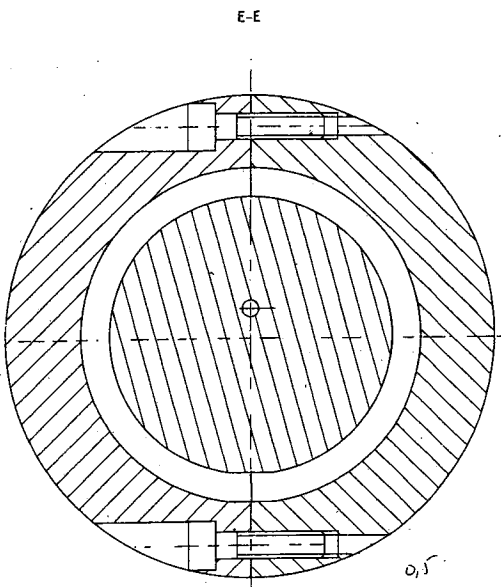
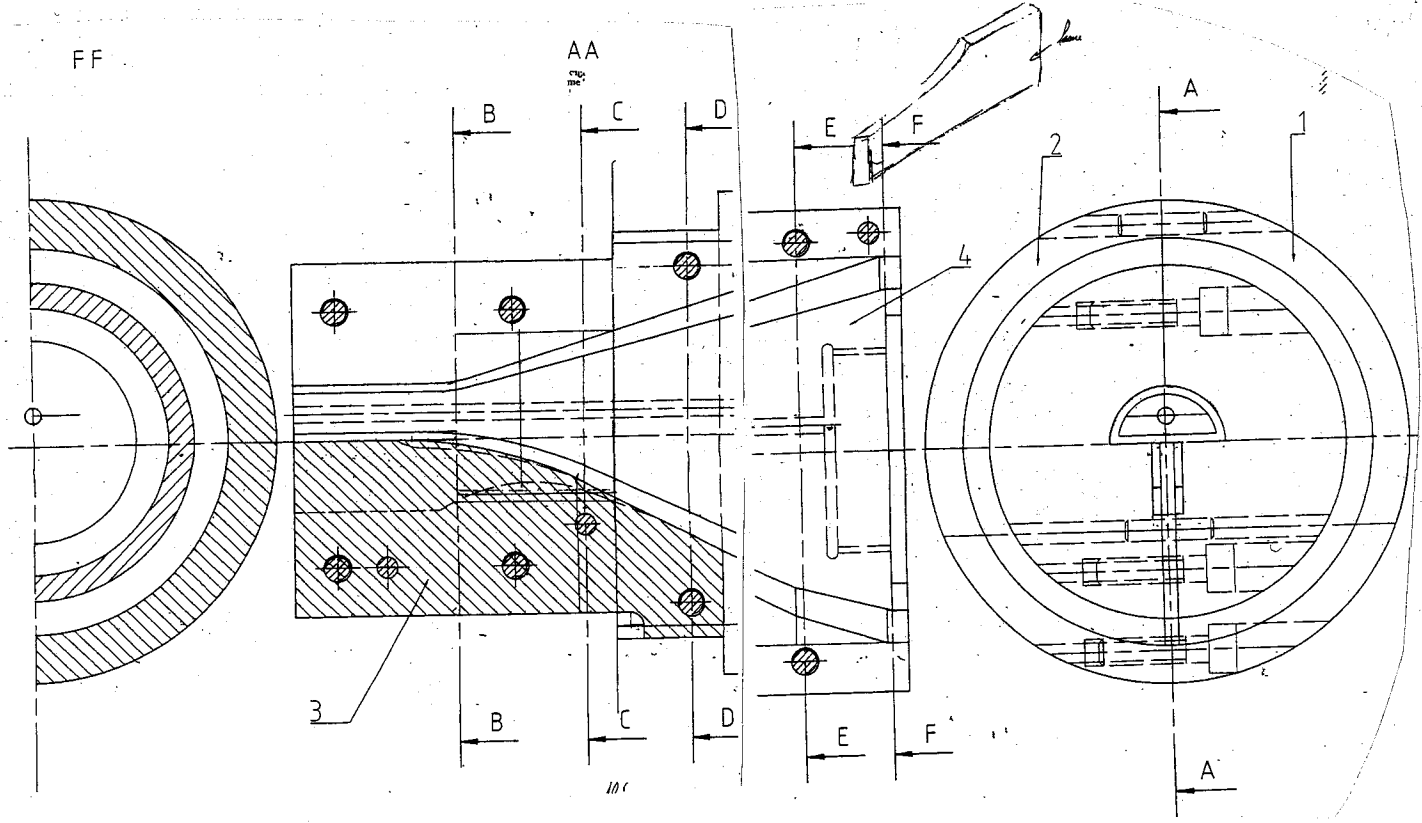
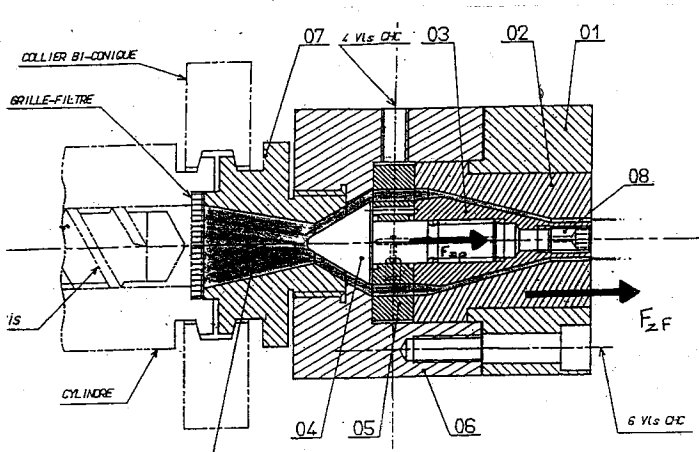
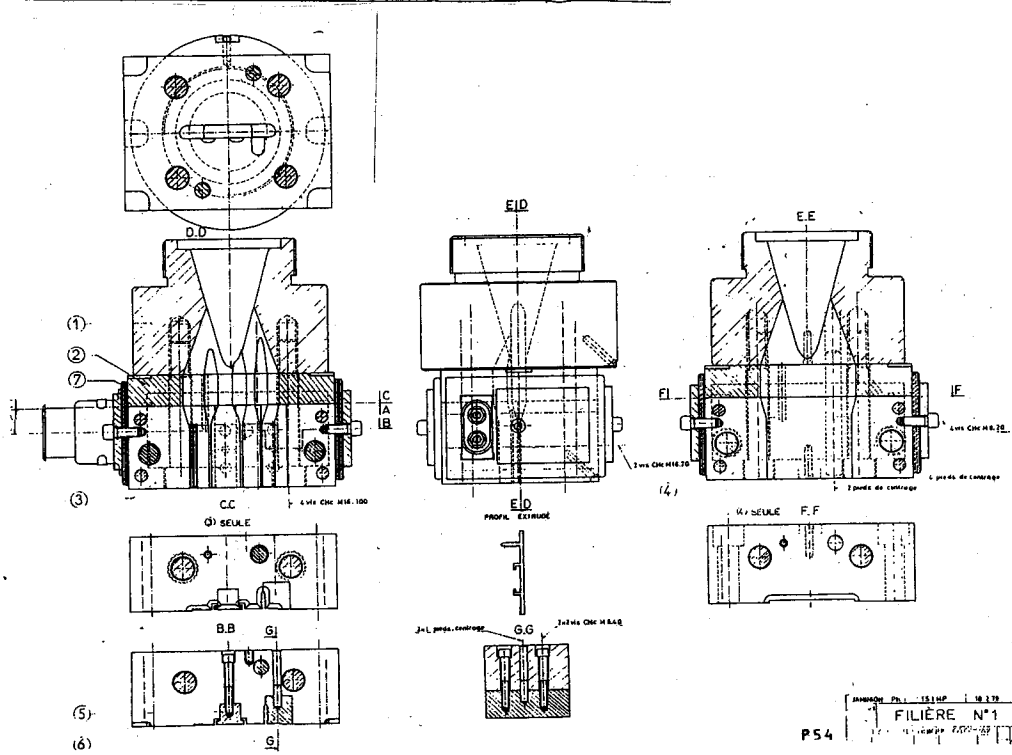
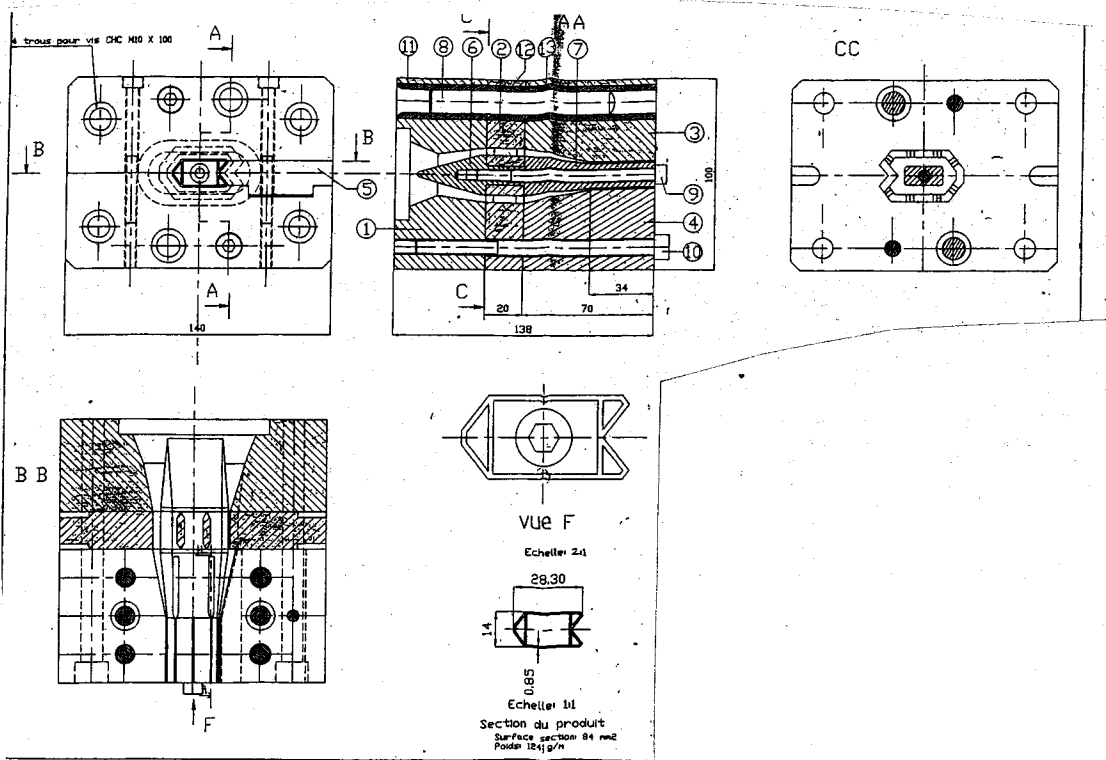


Fig. 3 : Système de répartition du flux



Remarque: Les dimensions ne sont pas respectées et la déformation des barres volontairement exagérée.





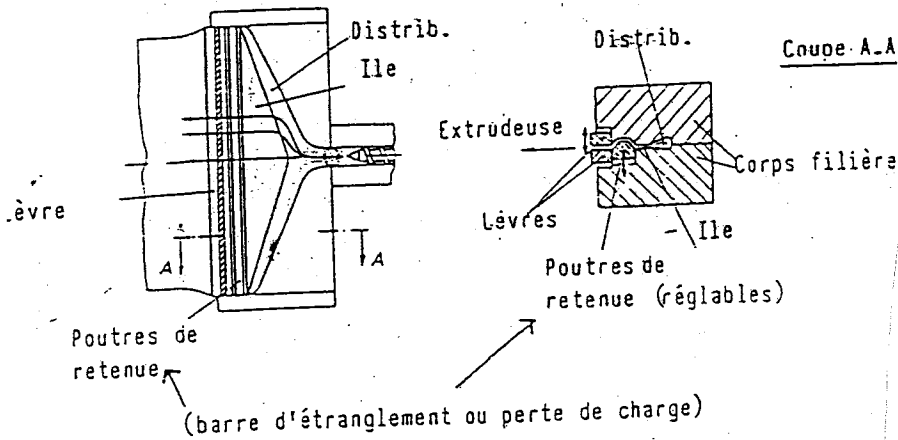
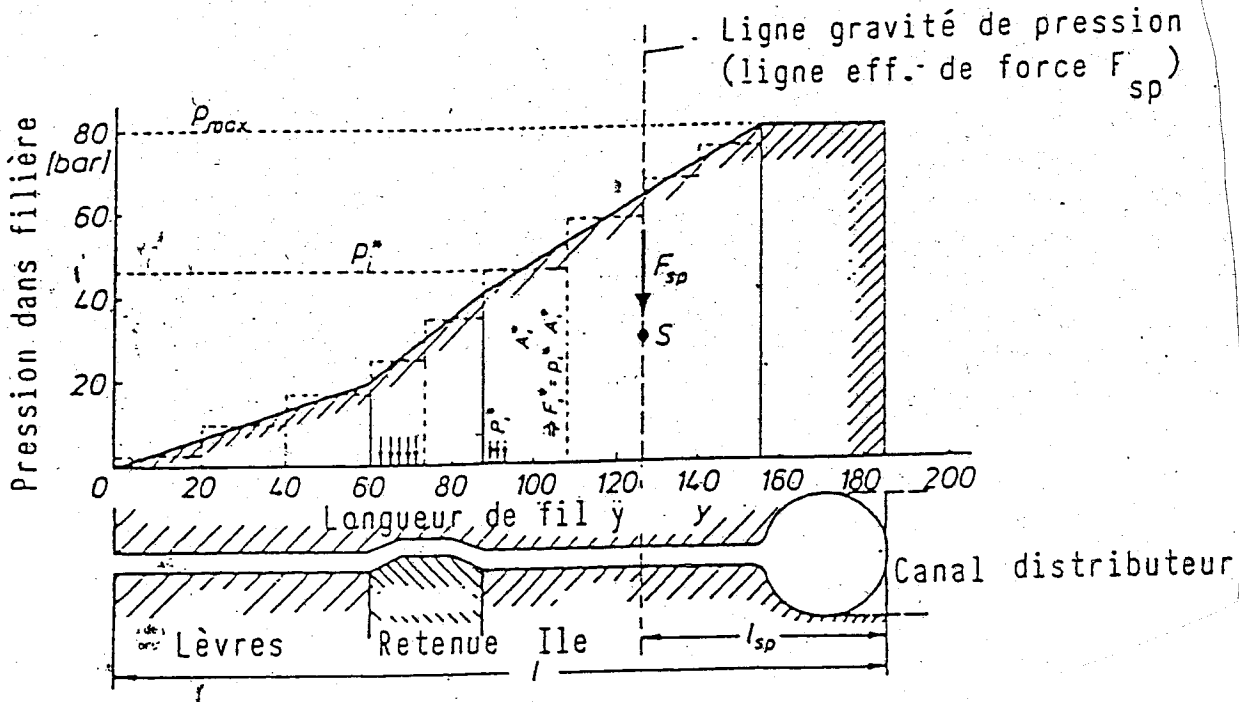
P = 20 MPa

ANNEXE P54 - 15104P - L 10 279

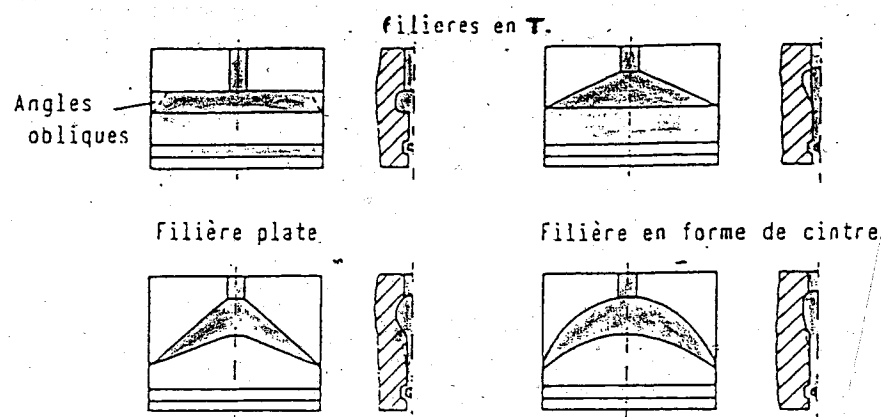
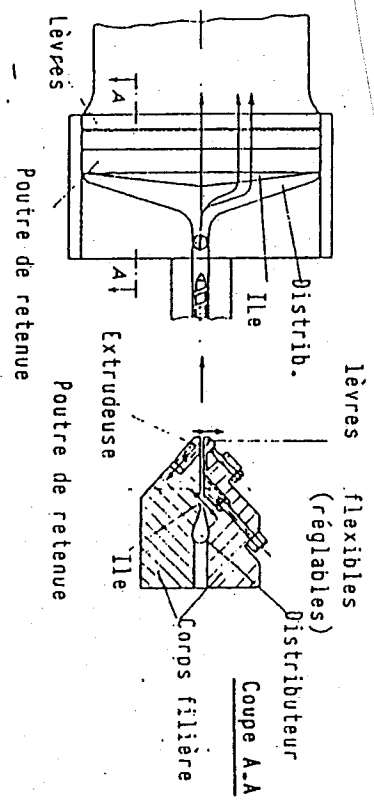
FILIERE N°1

P54

# CAS 2 : Filière plate



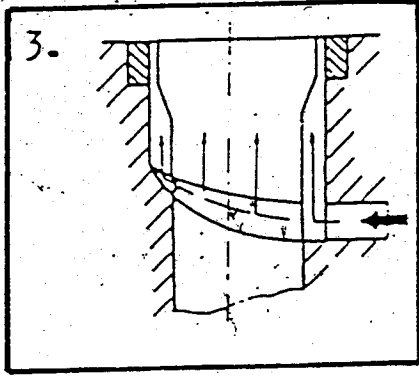
Filière à large fente pour l'extrusion de feuille à plat.



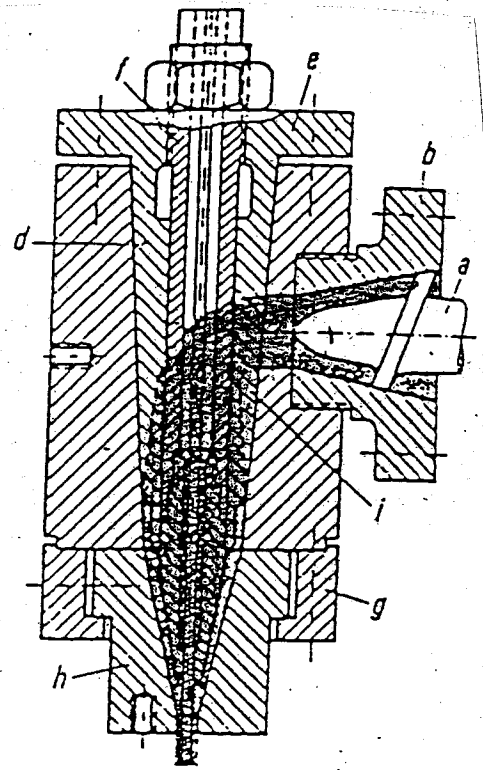
Filières à large fente. Formes de canal d'écoulement.



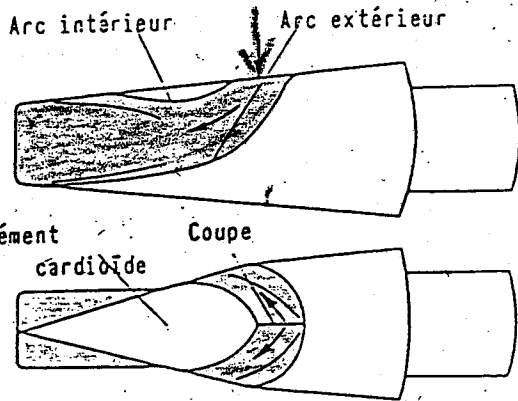
Filières avec poinçon (cardioïde)



- a. Vis d'extrusion
- b. Connection
- c. Fil conducteur
- d. Mandrin porte-poinçon
- e. Porte-poinçon
- f. Système de réglage du poinçon
- g. Élément de fixation de la filière
- h. Filière
- i. Courbe de HERTZ



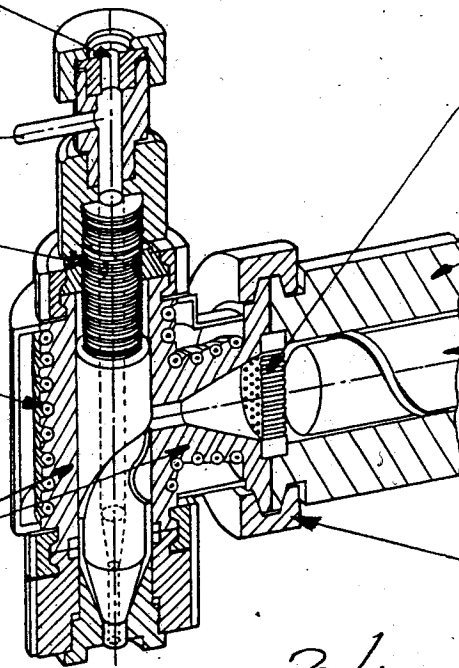
Filière pour gainage de câble avec cardioïde



élément cardioïde

*extrusion à tête d'équerre verticale*

*entrée du câble électrique*  
*vis de réglage poinçon*  
*zone de dispersion pour que le plastique adhère aux câbles électriques*  
*régulation*



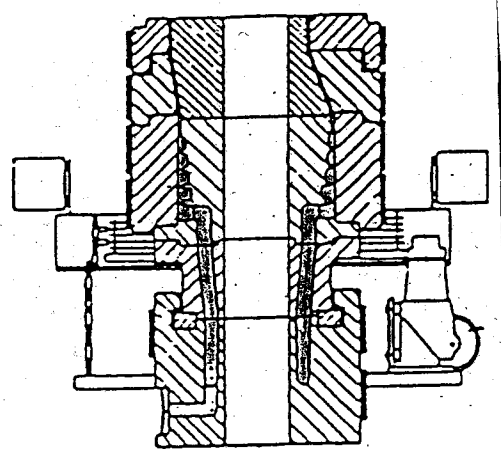
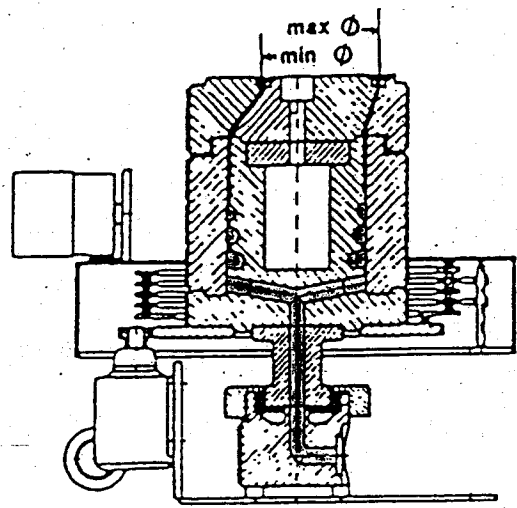
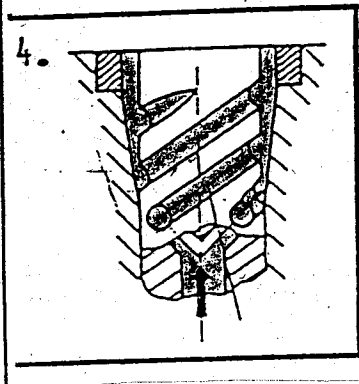
*grille de répartition*  
*cylindres ou foyers*

*tête d'extrusion*  
*corps filière*

*collier de serrage*

3/11

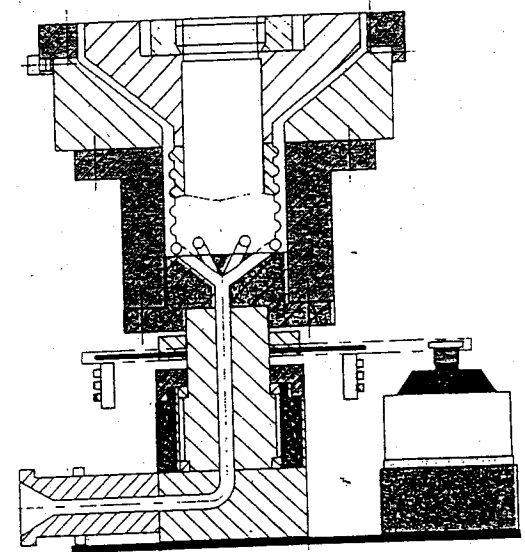
4 - Filières avec poinçon spiralé.



Aliment. centrale  
Répartition matière en étoile  
Perçages radiaux  
Canaux spiralés.

Répartition matière circulaire  
Perçages axiaux.

Filière pour l'extrusion de feuilles plates



# FILIERES DE CO-EXTRUSION

## ECOULEMENTS DES DIFFERENTES MATIERES TOTALEMENT SEPARES

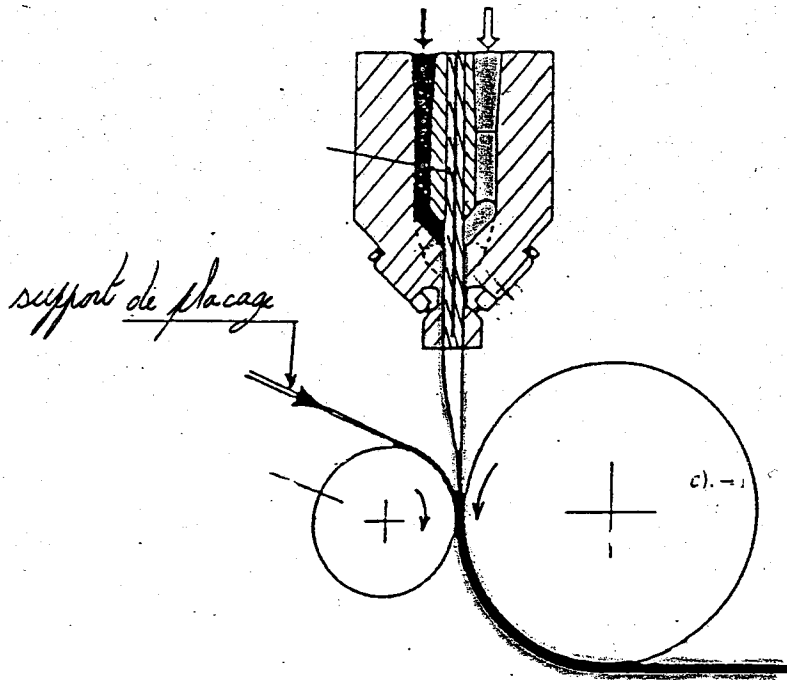


Fig. 1 Filière plate

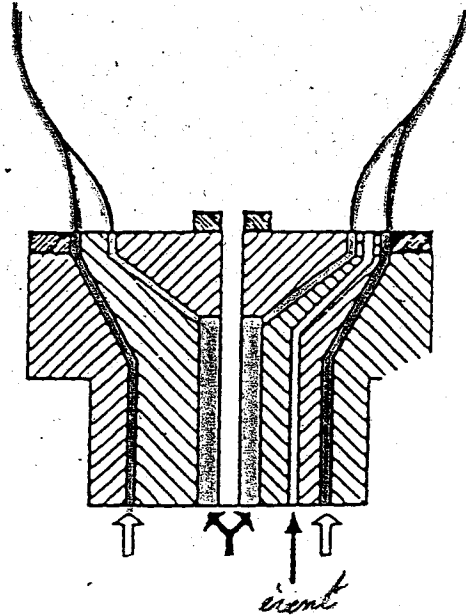


Fig. 2 Filière pour feuilles plates

## ECOULEMENTS DES DIFFERENTES MATIERES PARTIELLEMENT SEPARES PUIS REUNIS

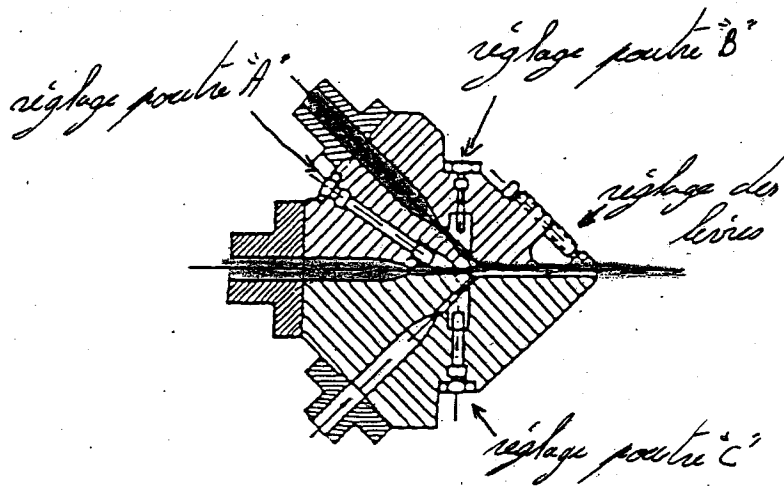


Fig. 3 Filière plate  
(3 couches)

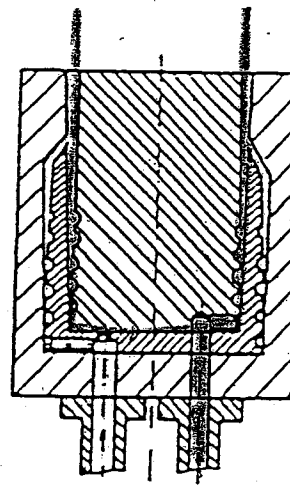


Fig. 4. Filière pour feuille  
souple- (2 couches avec  
distributeur spiralé)

Fig. 5  
Filière 4 couches

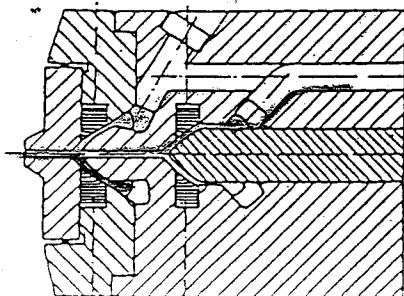
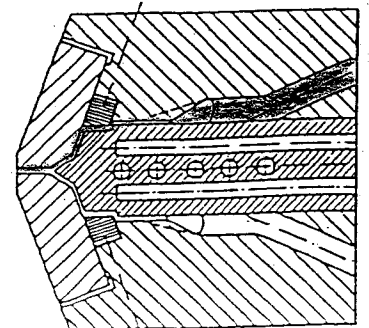


Fig. 6  
Filière 2 couches  
avec séparation  
thermique



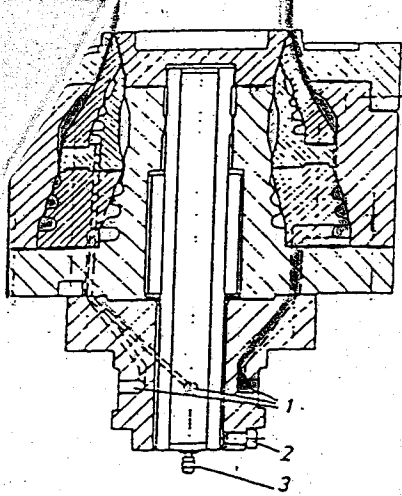


Fig. 7 Filière pour feuille multicouches avec répartition spiralée.

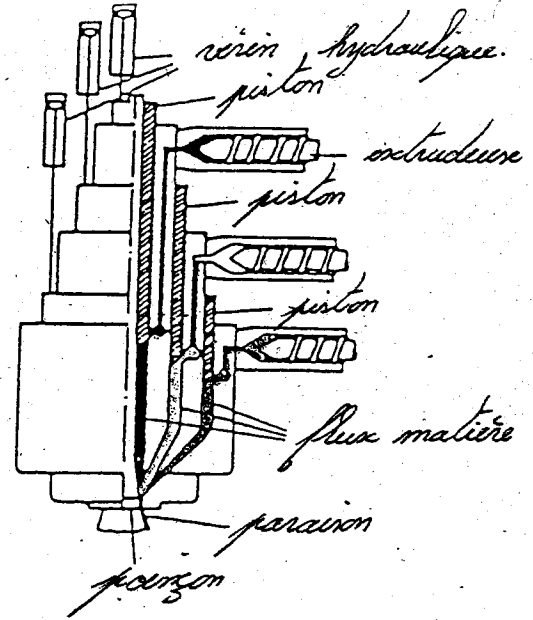


Fig. 8 Filière d'extrusion-soufflage avec réglage par pistons annulaires commandés par vérins hydrauliques.

ÉCOULEMENTS DES DIFFÉRENTES MATIÈRES REUNIS EN ENTRÉE DE FILIÈRE

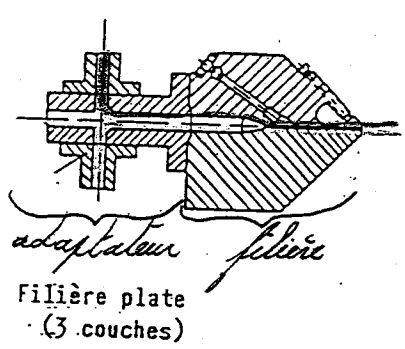


Fig. 9

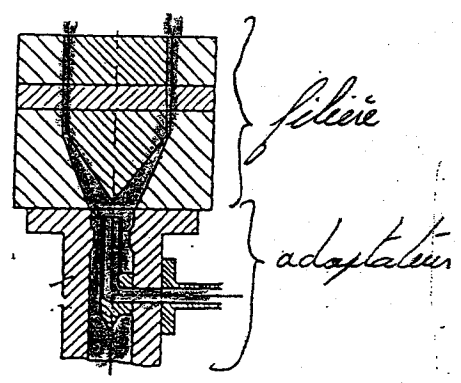


Fig. 10 Filière pour feuille souple (2 couches avec poinçon)

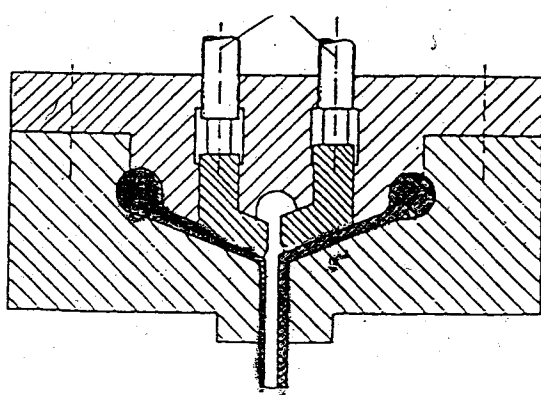


Fig. 11

Filière plate avec adaptateur de couches extérieures.

3) Différents conceptions de filières de construction

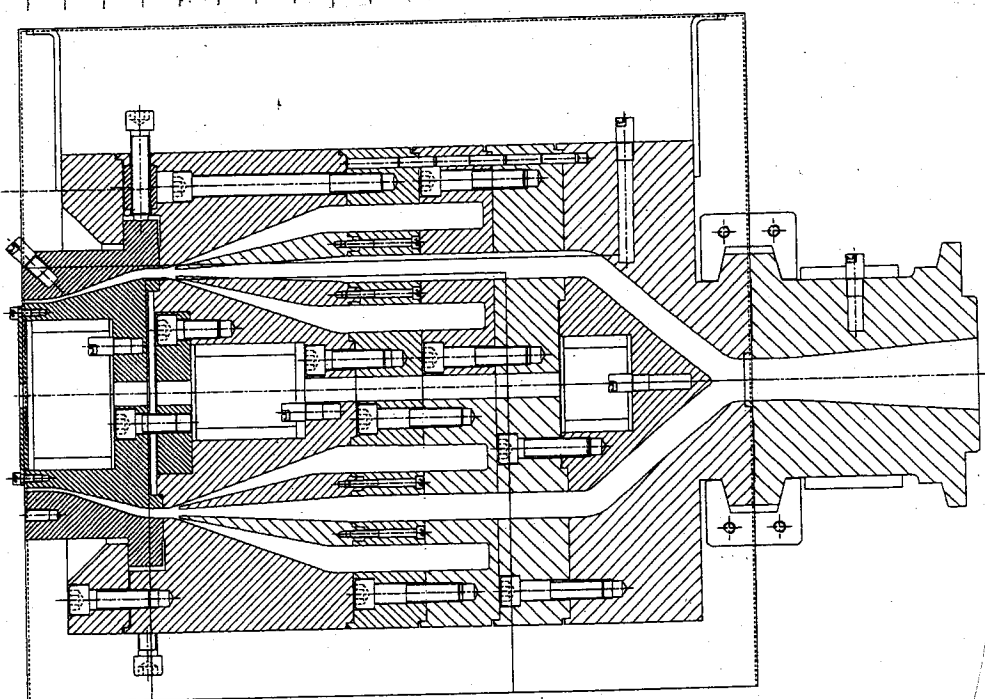
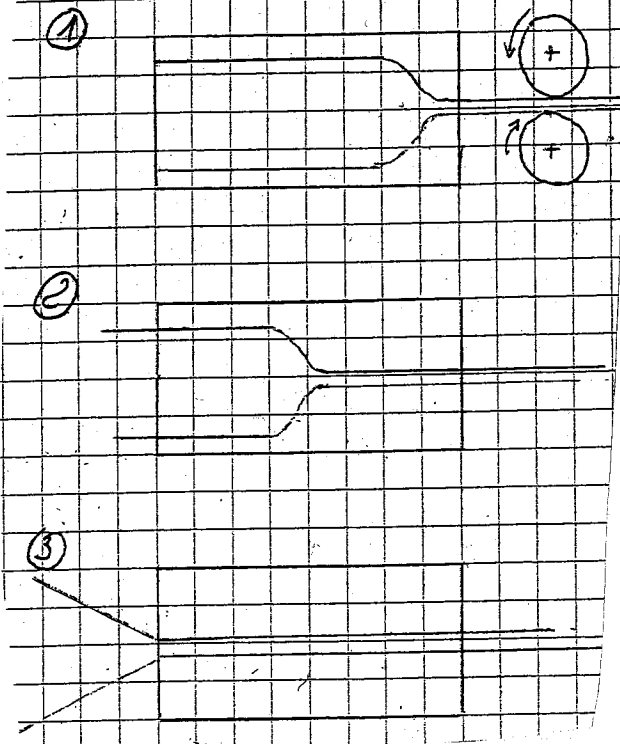


Figure 3.6 Extrusion die for 3-layer rigid PVC pipes (Design: Dyka)

- tête de construction
  - plaque composée de plusieurs matières
  - peut extruder plusieurs matières
- M/S  
105

