

G-55 Bi-injection

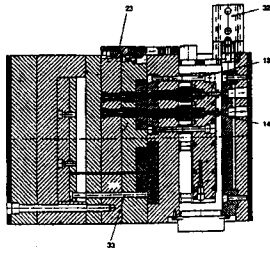
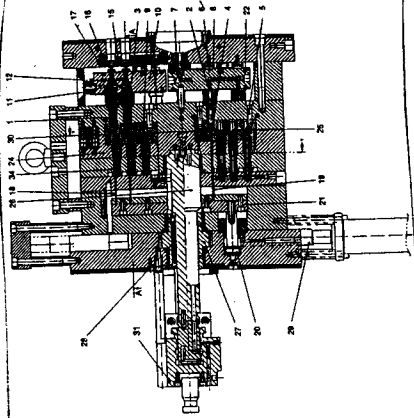
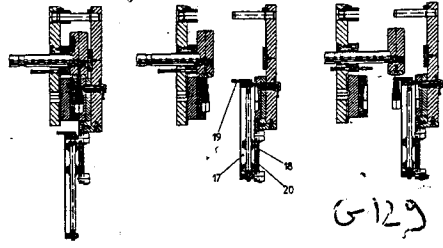


Figure 3 Section A-A (Fig. 2); bolt 13; screw; 14; needle shutoff mechanism; 23; post; 32; hydraulic cylinder; 33; ejector plate return pin

G-55

Example 129: Three-Station Mold for a Handtool Handle



G-129

Example 129: Three-Station Mold for a Hi

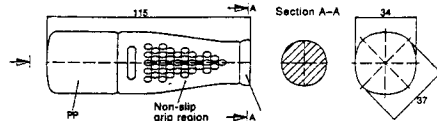
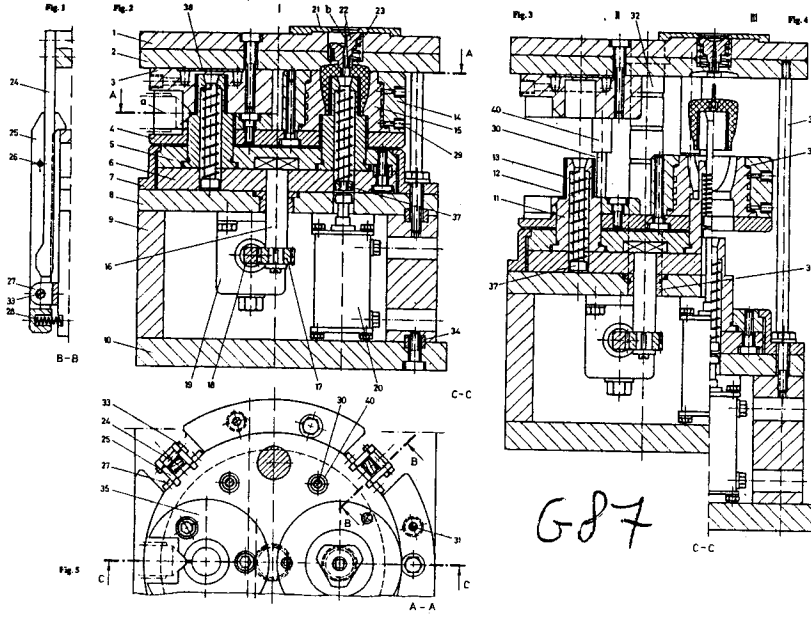


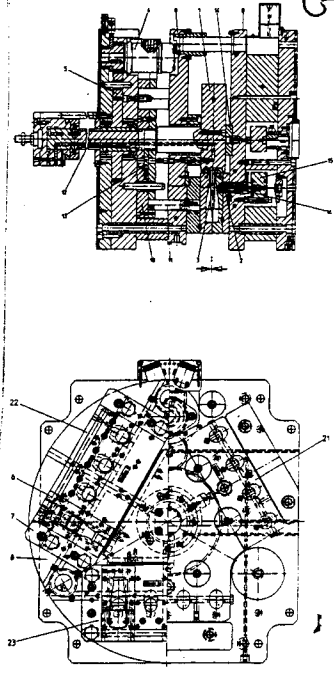
Figure 1 Tool handle of PP with a non-slip grip of TPE

G-129



G-87

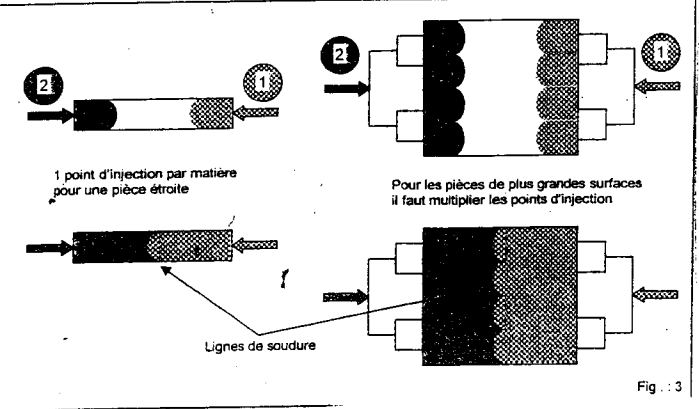
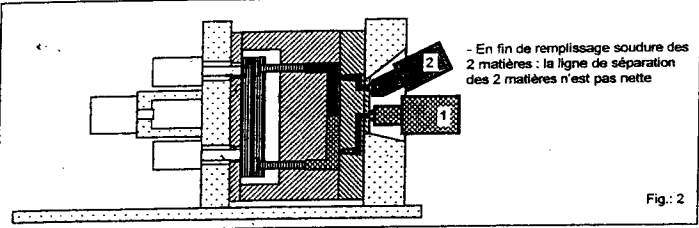
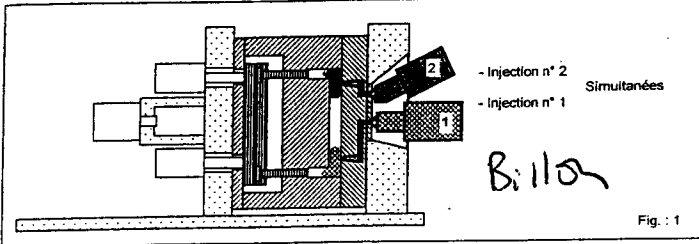
Example 87: Three-Cavity Mold for Hand Tool



novels Bi-injection 2

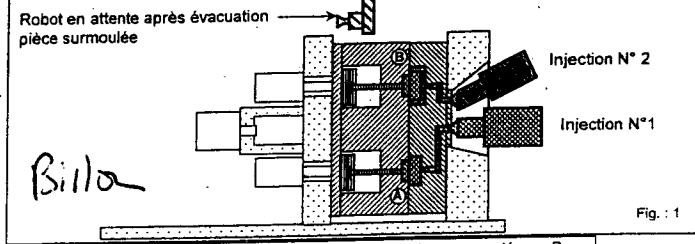
### MOULE avec 2 INJECTIONS SIMULTANÉES dans une EMPREINTE SANS SEPARATION

BIMATI11

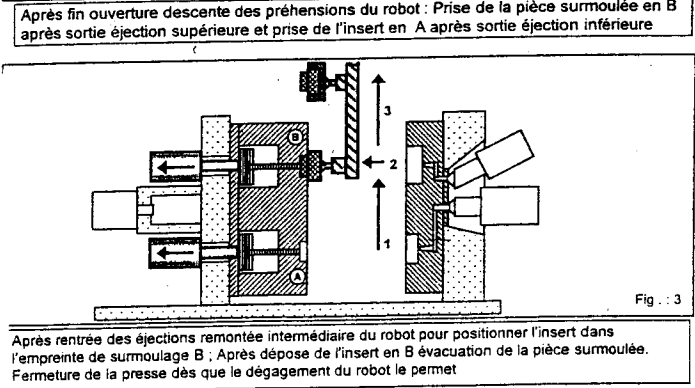
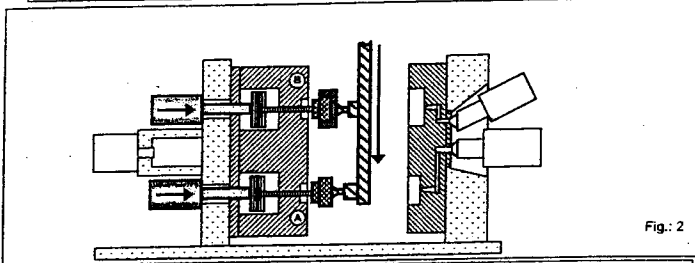


### MOULE avec TRANSFERT par ROBOT

BIMATI05

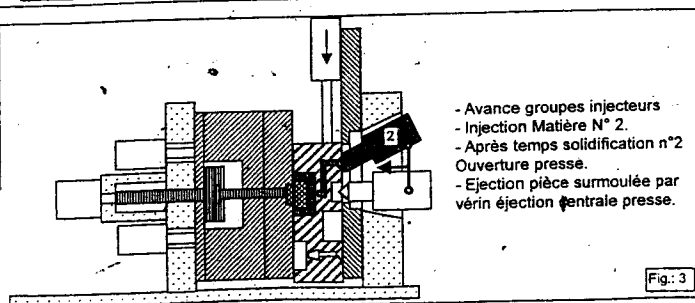
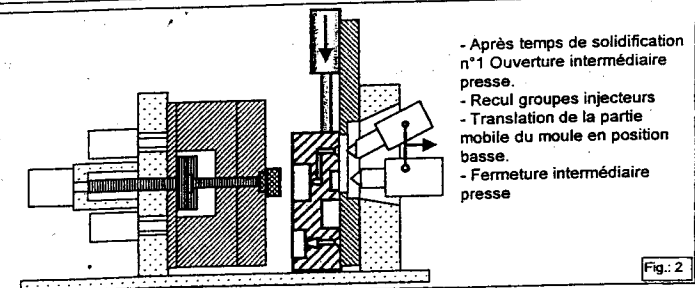
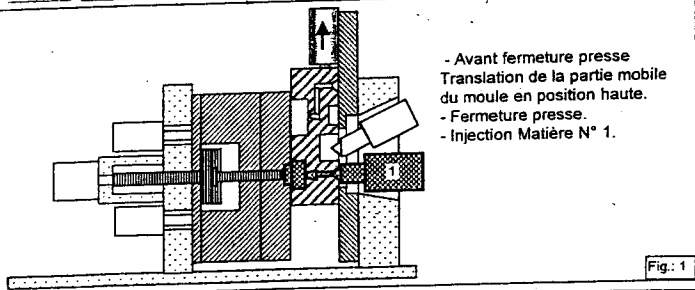


Injection N°1 pour insert en A et injection N°2 pour pièce surmoulée en B



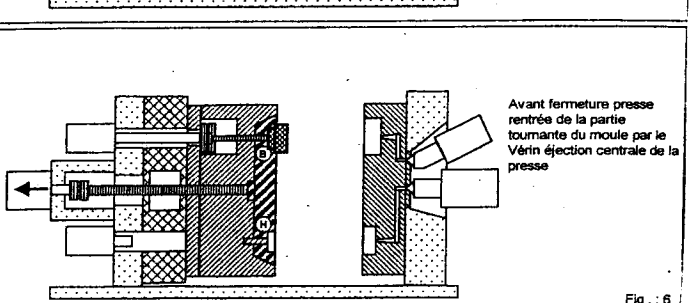
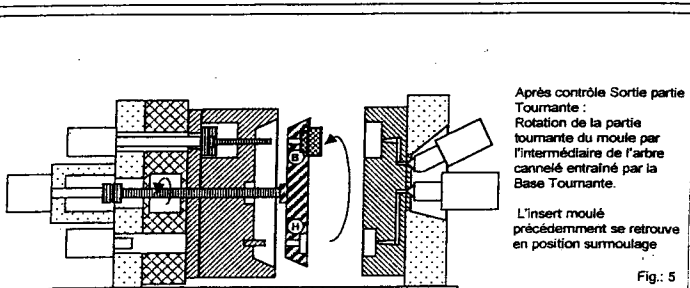
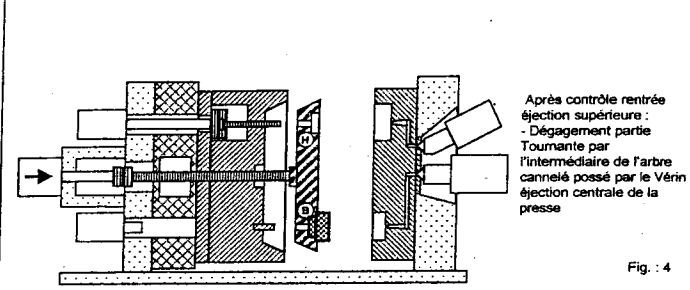
### MOULE à TRANSLATION CÔTE MOULE FIXE

BIMATI03



### MOULE Rotation avec PARTIE MOBILE ENTRAÎNÉE par BASE TOURNANTE

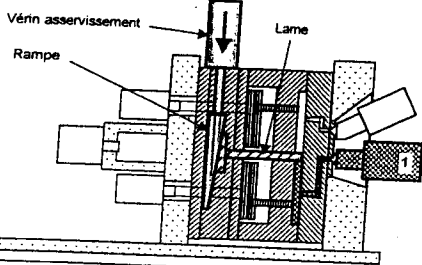
BIMATI10



*Moules Bi-injection*

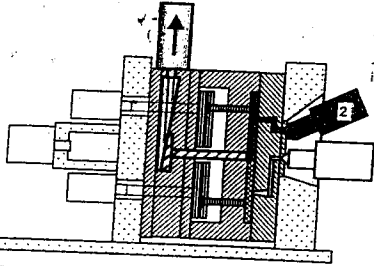
**MOULE avec LAME ou ECLUSE**

BIMAT106 BILLION



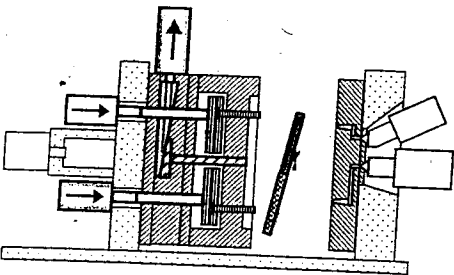
Après verrouillage sortie lame par vérin asservissement.  
- Après contrôle sortie lame injection matière n°1

Fig. : 1



- Après temps de solidification n°1 rentrée lame  
- Après contrôle rentrée lame injection matière n° 2

Fig. : 2



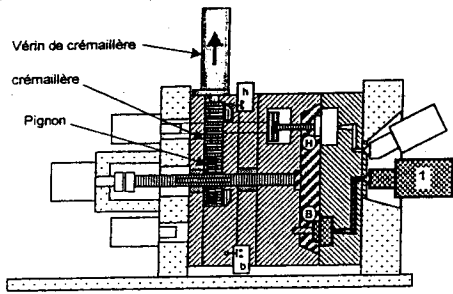
- Après temps de solidification n°2 ouverture presse et ejection de la pièce par vérins d'éjection.

Fig. : 3

6

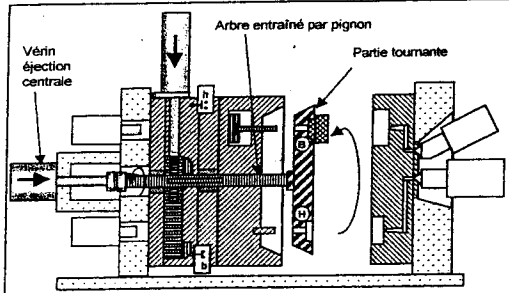
**MOULE Rotation avec PARTIE MOBILE ENTRAINEE par VERIN - CREMAILLERE**

BIMAT107 BILLION



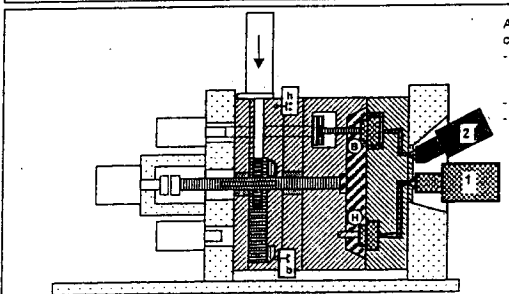
Injection matière n° 1 dans empreinte B avec crémaillère en position haute contrôlée par micro h

Fig. : 1



En fin d'ouverture presse :  
- Dégagement partie tournante poussée par vérin éjection centrale  
- Rotation par l'intermédiaire de l'arbre entraîné par le dispositif pignon-crémaillère-vérin

Fig. : 2



Après rotation , crémaillère contrôlée en position basse b :  
- Rentrée partie tournante par le vérin d'éjection centrale.  
- Fermeture presse Injection insert avec matière n° 1

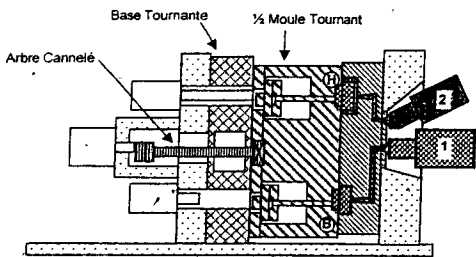
Fig. : 3

*Moules bi-injection*

7

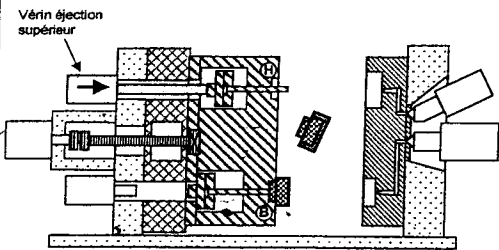
**MOULE ROTATION avec 1/2 MOULE TOURNANT ENTRAINE par BASE TOURNANTE**

BIMAT108 BILLION



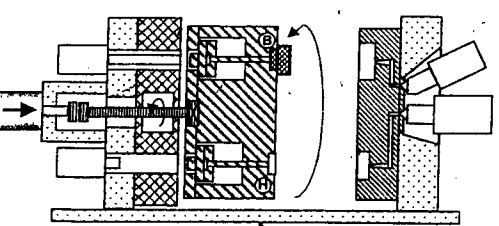
- Injection surmoulage dans empreinte H avec matière N°2  
- Injection Insert dans empreinte B avec matière N°1

Fig. : 1



- En cours d'ouverture décollement moule par dispositif de poussée.  
- En fin d'ouverture Ejection pièce surmoulée par vérin éjection supérieur

Fig. : 2



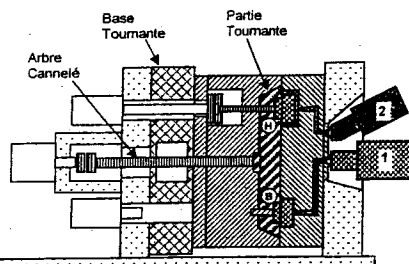
- Après contrôle Rentrée éjection pièce surmoulée Rotation de 1/2 Tour du 1/2 Moule tournant.  
- Fermeture presse pour Injection surmoulage dans empreinte B avec matière N°2 et Injection Insert dans empreinte H avec matière N°1

Fig. : 3

8

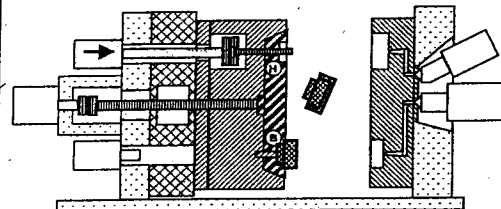
**MOULE ROTATION avec PARTIE MOBILE ENTRAINEE par BASE TOURNANTE**

BIMAT109 BILLION



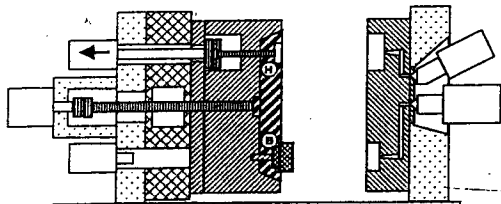
Après fermeture moule  
- Injection surmoulage dans empreinte H avec matière N°2  
- Injection Insert dans empreinte B avec matière N°1

Fig. : 1



En fin d'ouverture moule :  
- Ejection pièce surmoulée par vérin éjection supérieur

Fig. : 2



- Après Ejection pièce surmoulée rentrée éjection par vérin supérieur

Fig. : 3

9