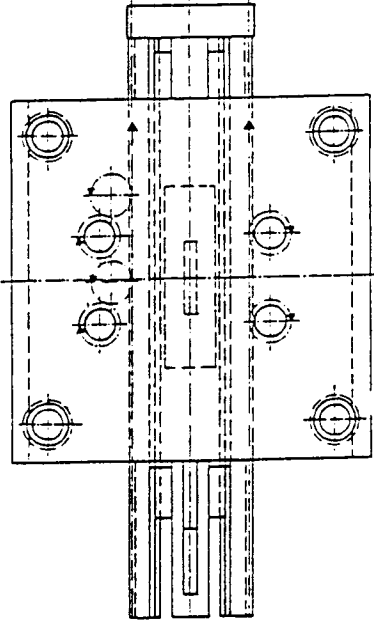
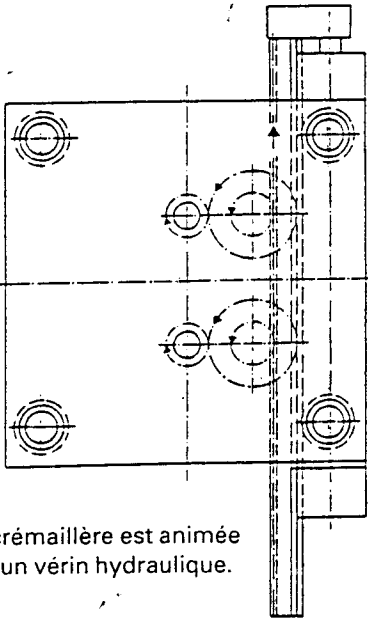
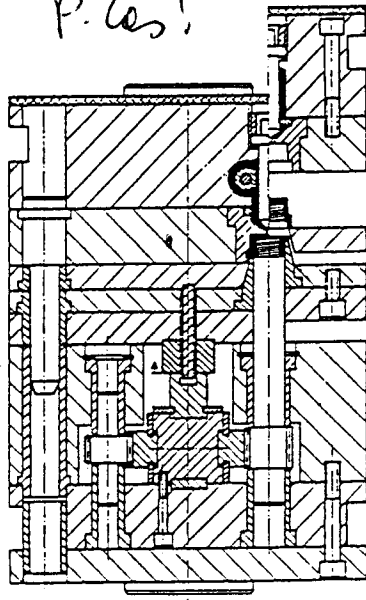
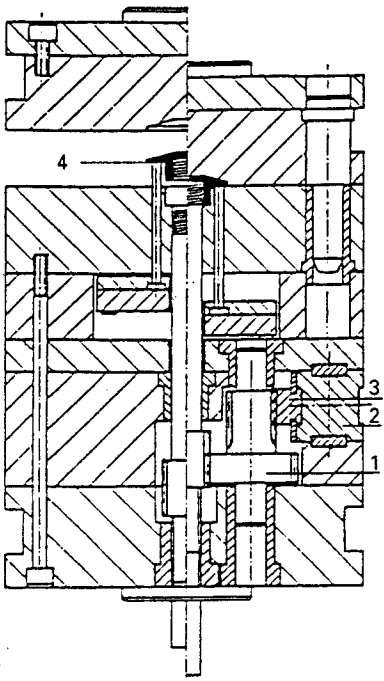


- 1 : pignon planétaire.
- 2 : vérin.
- 3 : crémaillère.
- 4 : pièce.



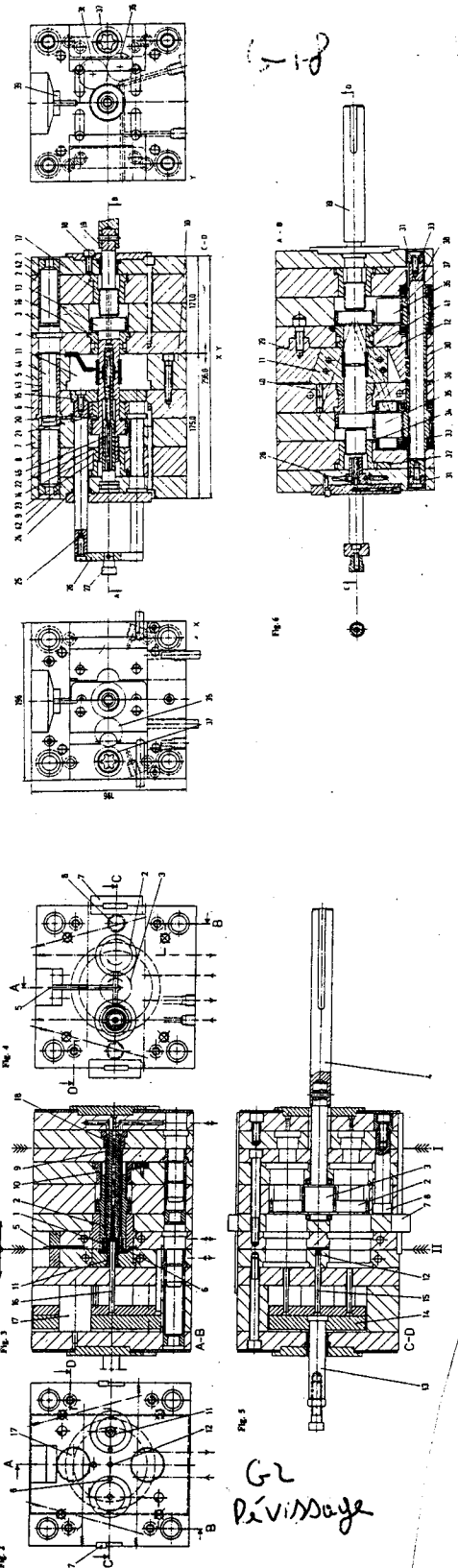
La crémaillère est animée par un vérin hydraulique.

Le noyau fileté est animé par un pignon planétaire.

La pièce est éjectée par dévêtissage.

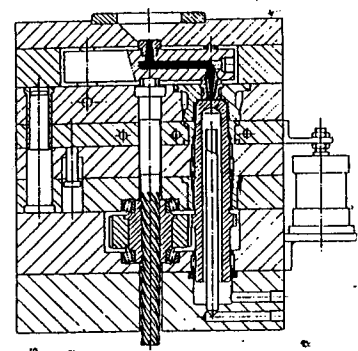
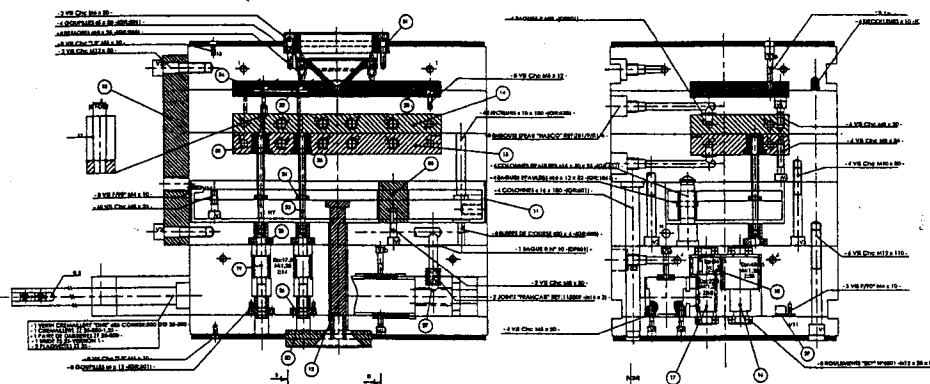
Éjection par rampe oblique.

Le noyau fileté ne recule pas au moment du dévêtissage.



• Nouvel montage 2

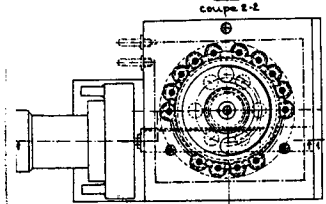
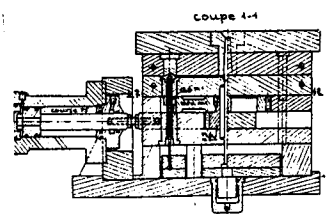
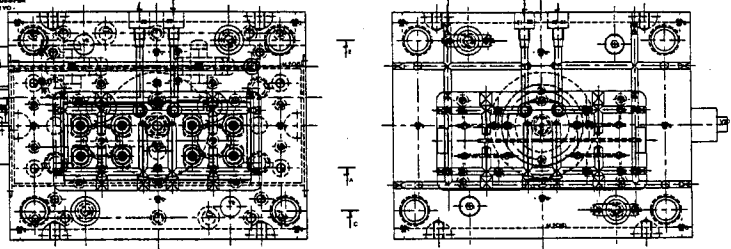
G2
Révisage



Moule à noyaux relatifs
fonction dévissage
(ici, dévissage par axe
en hélice)

P. Les

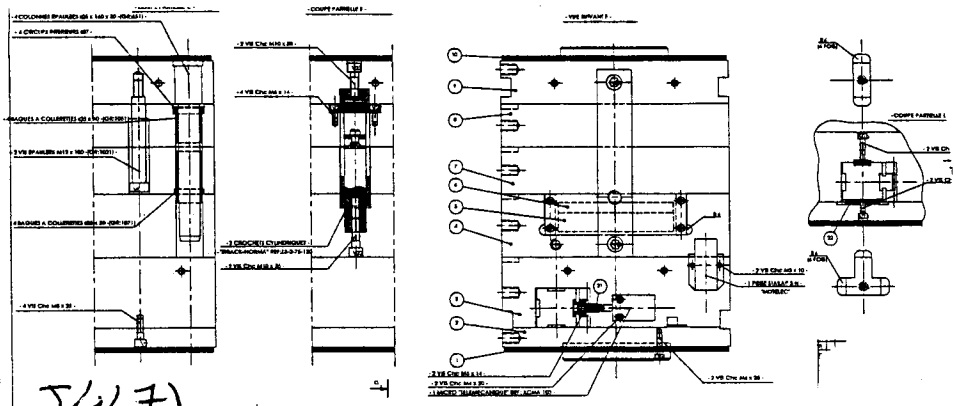
J4471



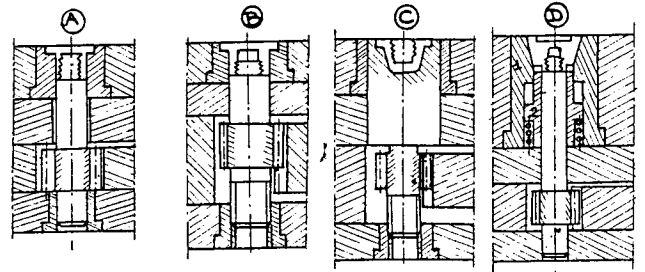
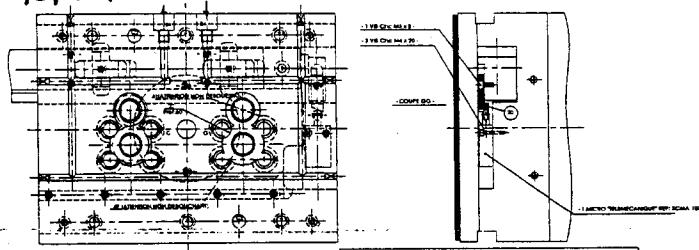
III - 5-1 - Moules d'injection :
dévissage automatique
commandé par vérin

Mourgue

Moules dévissage 3



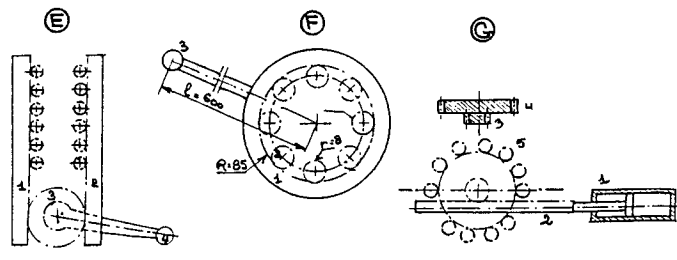
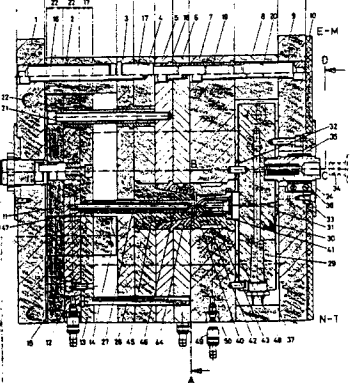
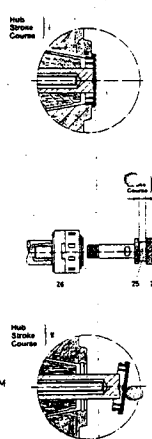
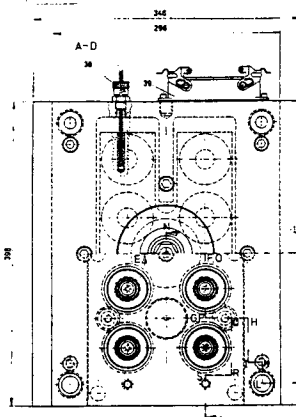
J4471



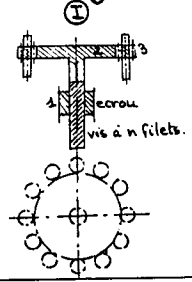
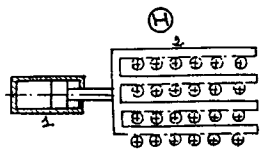
Éducation SolidWorks
locatif uniquement

MANIÈRE DE DÉMONTAGE:
- LE MOULAGE DOIT ÊTRE EN POSITION DES ÉLÉMENTS DE MONTAGE.
- POUR LE CLAPET, MONTER SUR LES PIÈCES À DÉMONTAGE.
- À DÉMONTAGE, DÉMONTAGE EN DÉMONTANT LE CLAPET.
- À DÉMONTAGE, À DÉMONTAGE EN DÉMONTANT LE CLAPET ET EN DÉMONTANT LE CLAPET.
- DÉMONTAGE EN DÉMONTANT LE CLAPET EN DÉMONTANT LE CLAPET.

Éprouve en 2 étapes pour
CD éjectés par vérin



Mourgue



LAL

Fig. 3: Gesamtansicht des Spritzgussmodells mit Verriegelungsmechanismus für Polyethylen
Eight cavity hot-chamber injection mould with locking device for polyethylene casting
Outil de moulage par injection à injecteur canal chaud avec dispositif à deux degrés pour blocages en PE



S-A&I

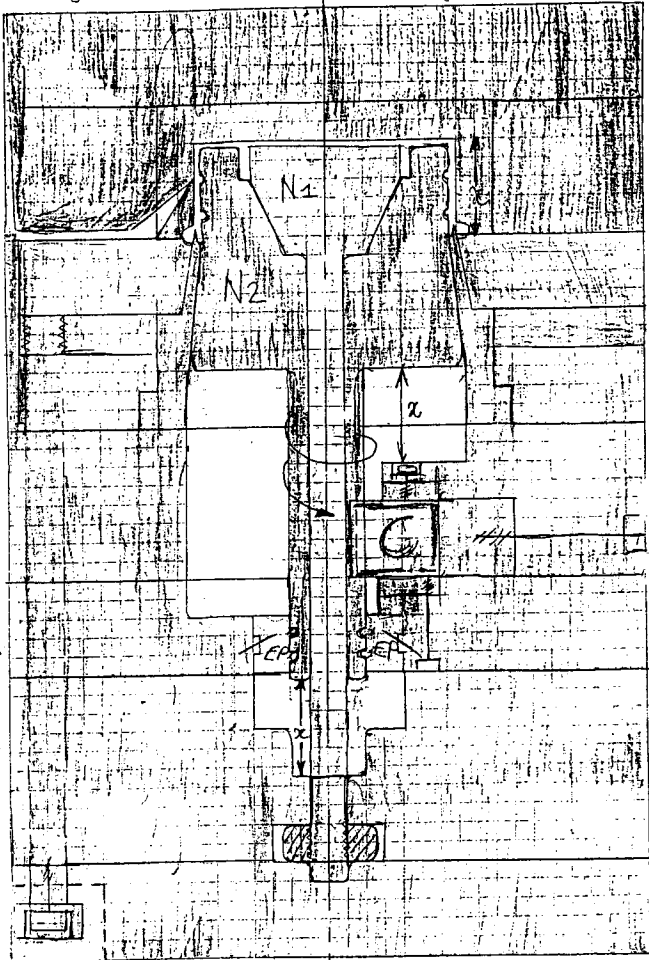
Fig. 3: Gesamtansicht des Spritzgussmodells mit Verriegelungsmechanismus für Polyethylen
Eight cavity hot-chamber injection mould with locking device for polyethylene casting
Outil de moulage par injection à injecteur canal chaud avec dispositif à deux degrés pour blocages en PE

Fig. 4: Spritzgussmodell mit Verriegelungsmechanismus für Polyethylen
Injection moulding model with locking device for polyethylene casting
Outil de moulage par injection à injecteur canal chaud avec dispositif à deux degrés pour blocages en PE

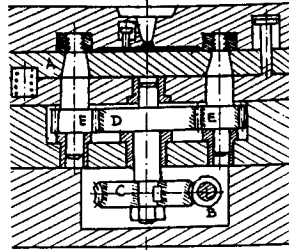
Fig. 5: Verriegelungsmechanismus für Polyethylen
Locking device for polyethylene casting
Outil de moulage par injection à injecteur canal chaud avec dispositif à deux degrés pour blocages en PE

Alimentat. détalée de 20°
 Atelago batterie décalé à gauche.

PF
 PD
 PH

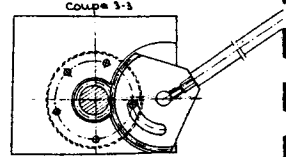
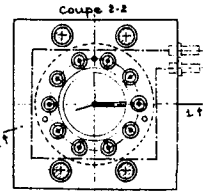
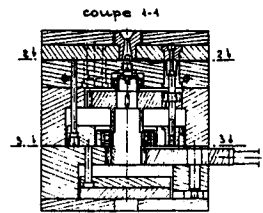


ajouter atelago batterie LAC



5-l. Moule à dévissage par couple roue et vis sans fin
 rotation des noyaux sans déplacement axial, pièces accompagnées par plaque de vitesse

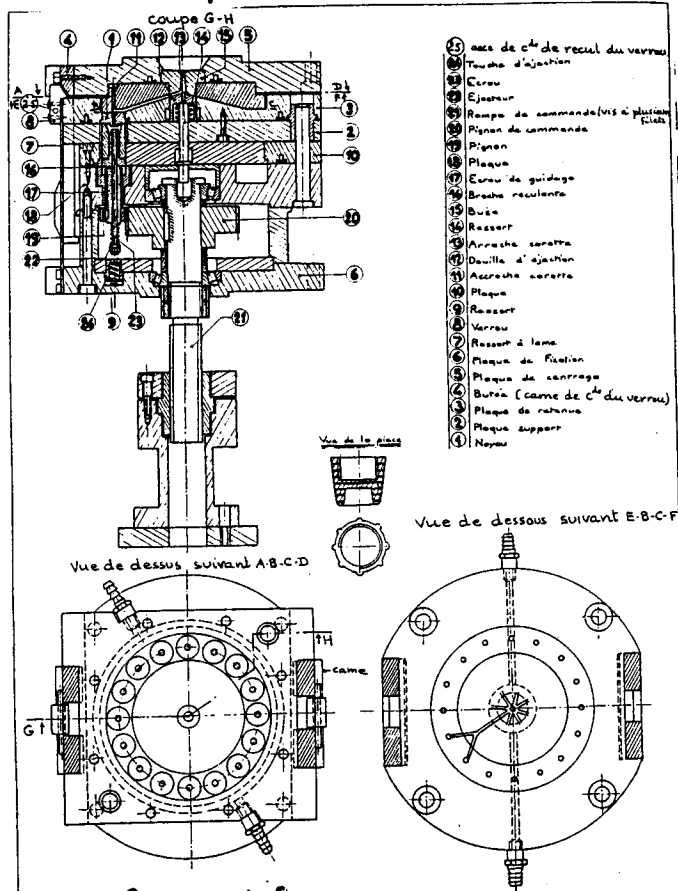
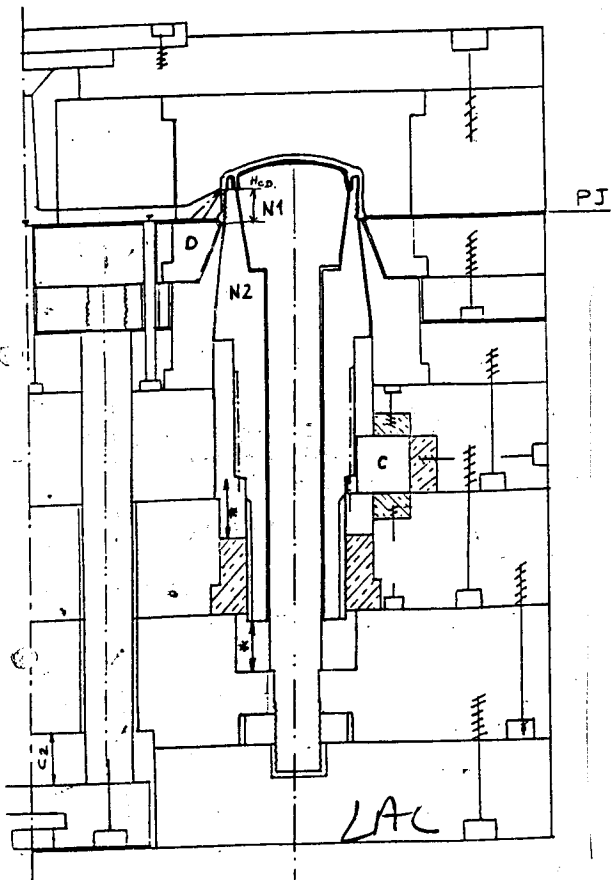
Mourgue



III-5-k
 Moule d'injection :
 à dévissage à main

Mourgue

roules dévissage 4



Mourgue

MOULE D'INJECTION avec dispositif de dévissage automatique de noyaux filetés

