

Dimension max :
Plastique : 600 x 400 x 150 mm
Aluminium : 500 x 360 x 150 mm
Magnésium : 500 x 360 x 150 mm
Zamak : 300 x 150 x 30 mm

Avantages :

- Faible coût par pièce
- Très bonne répétabilité
- Grand choix de matériaux
- Bonne finition de surface

Inconvénients :

Nécessite un investissement dans l'outillage.
Délai de livraison plus long pour les premières pièces du à la fabrication de l'outillage.

Procédé :

Le moulage par injection rapide est un processus de fabrication adapté à la petite, moyenne et grande série.

Processus :

- Etape 1 : Fabrication du moule
- Etape 2 : Installation du moule dans la presse
- Etape 3 : Injection sous pression
- Etape 4 : Refroidissement puis éjection de la pièce
- Etape 5 : Injection de la pièce suivante

Conseils et astuces pour réalisation :

- Retirer les contre-dépouilles (zones non démoulables)
- Spécifier une finition de surface
- Rayonner la pièce
- Réduire au mieux le poids de la pièce

Matériaux principaux :

- Plastique : ABS, POM, PA6, PP (*possibilité chargé*)
- Métaux : Aluminium, magnésium, zamak

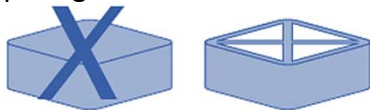
Finitions de surface :

- Texture et couleur dans l'outil : peinture ou plaquage (*indiquer RAL*)
- Soie / tampon imprimé

SPECIFICATIONS

Evider :

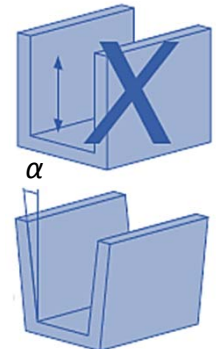
Toutes les sections épaisses de la pièce doivent être affinées ou évidées par des cavités. Des nervures peuvent être utilisées pour garder une bonne



Angles de dépouilles :

Doivent être ajoutées à toutes les pièces dans le sens de démoulage.

Permet un bon démoulage, sans rayures et dommage lors de l'éjection de la pièce. Cela permet aussi de prolonger la durée de vie de l'outillage.

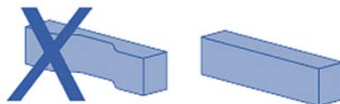


Recommandation : Un angle de 1 à 2°

Epaisseurs :

Utiliser des épaisseurs de paroi uniformes.

Recommandation :
1 à 3mm



Rayons :

Autour sur toutes les arrêtes vives

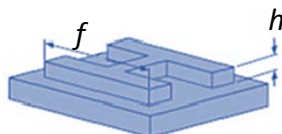
Recommandation :
 $r = 0,5 \times w$



Textes et logos :

Préférer le texte en relief car il peut être usiné dans l'outillage.

Recommandation :
 $f = 5mm$
 $h = 0,5mm$



Filetage :

Des inserts (filetés par exemple) peuvent être surmoulés dans la pièce.

