

Pratique de l'injection



Fascicule de TP



TP1 : PRISE EN MAIN DE LA PRESSE D'INJECTION ET SES EQUIPEMENTS PERIPHERIQUES

TP2 : COMPATIBILITE OUTILLAGE ET REGLES DE SECURITE

TP3 : PARAMETRES DE REGLAGES D'UNE PRESSE D'INJECTION ET FICHE DE REGLAGE

TP4 : INJECTION EN PHASE DYNAMIQUE

TP5 : PHASE QUASI-STATIQUE (MAINTIEN)

TP6 : PHASE REFROIDISSEMENT-RETRAIT

TP7 : VITESSE D'INJECTION

TP8 : MONTAGE D'UN OUTILLAGE

TP9 : REGLAGE TOTAL ET PLAN D'EXPERIENCE

OBJECTIFS GENERAUX DES TP

- Faire pratiquer et comprendre le **processus de mise en œuvre par injection** des matières plastiques.
- Initier les étudiants aux **influences des paramètres de mise œuvre**, à la sécurité générale d'un atelier,
- Acquérir un comportement « **Sécurité** » c'est-à-dire responsable vis-à-vis des matériels, tous potentiellement dangereux.
- Travailler dans un esprit de « **Développement durable** », aussi bien du côté matière (éviter les gaspillages) que des machines (minimiser les consommations d'énergie).

Organisation

- L'assistance aux TP est obligatoire ;
- Les séances de TP sont de 3 à 4.5 heures ;
- **Remarque : chaque étudiant est appelé à Répondre aux questions de l'aperçu théorique avant la séance de TP ;**
- Un compte rendu, sous forme papier, sera réalisé par groupe à l'issue de chaque journée de TP. Il sera remis à l'encadrant à la fin de la séance de TP (ou un compte rendu par étudiants au maximum 15 jours après la date du TP). L'absence de compte rendu, ou sa remise hors délai sera sanctionnée par la note de 0 au TP.