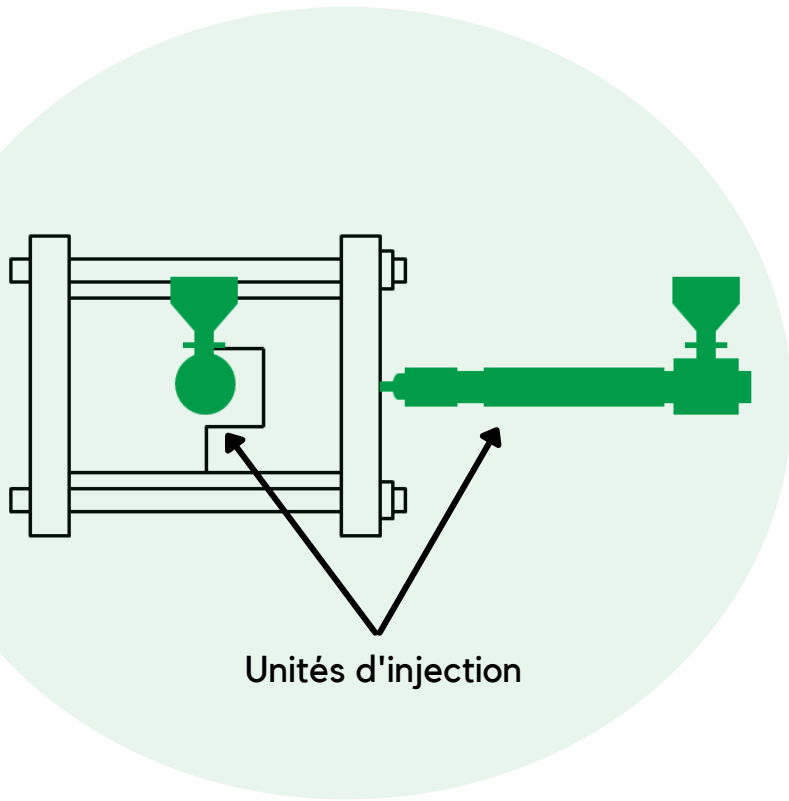


L'INJECTION BI-MATIERE

LES PRESSES



CONFIGURATION EN L

Deux unités d'injection disposées perpendiculairement

Avantage : entretien de la presse simplifié

Inconvénient : encombrement au sol & accès côté opposé opérateur

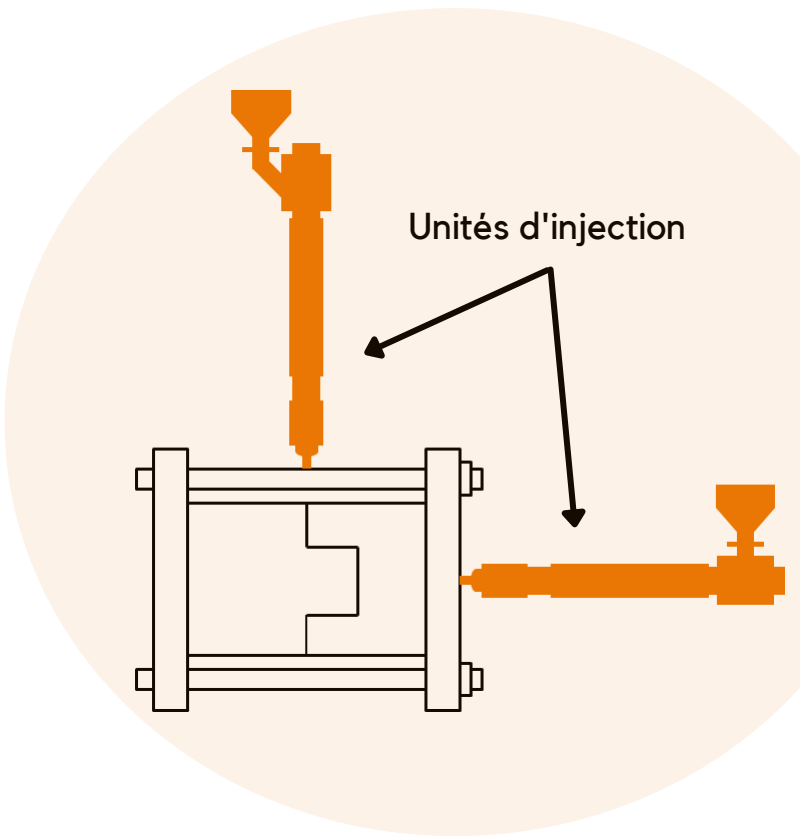
CONFIGURATION EN V

Encombrement au sol réduit par rapport au système en L

Configuration souvent utilisée pour la fabrication de pièces de petites dimensions

Avantage : réduction des dimensions de la presse au sol

Inconvénient : accessibilité compliquée

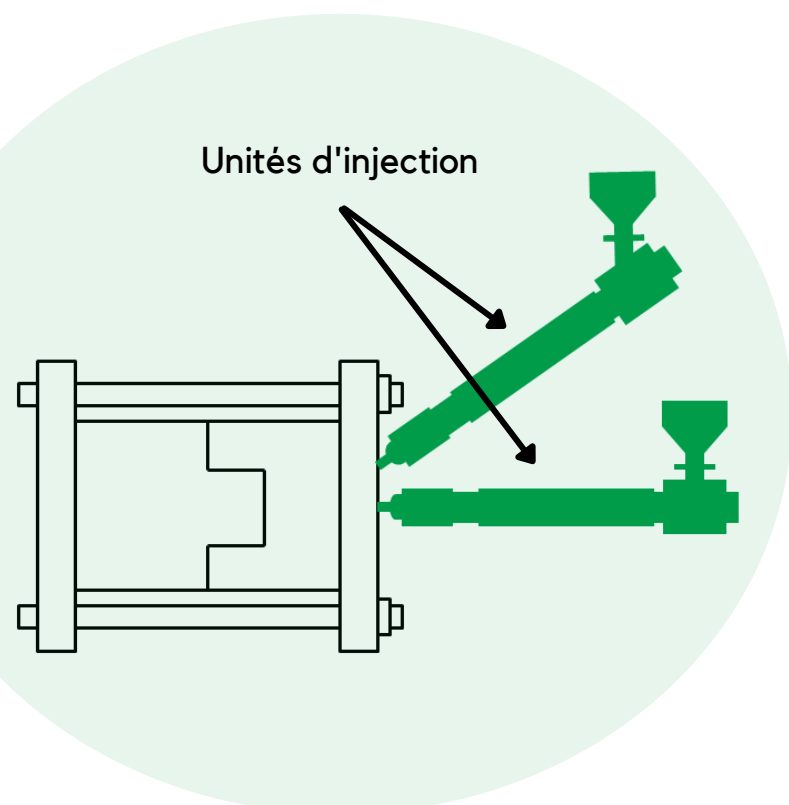


CONFIGURATION SUPERPOSÉE

Deux unités d'injection superposées dans le même plan vertical mais l'une est inclinée à 30°

Avantage : solution d'injection hybride entre les configurations en L & en V

Inconvénient : nécessite une conception d'outillage compatible



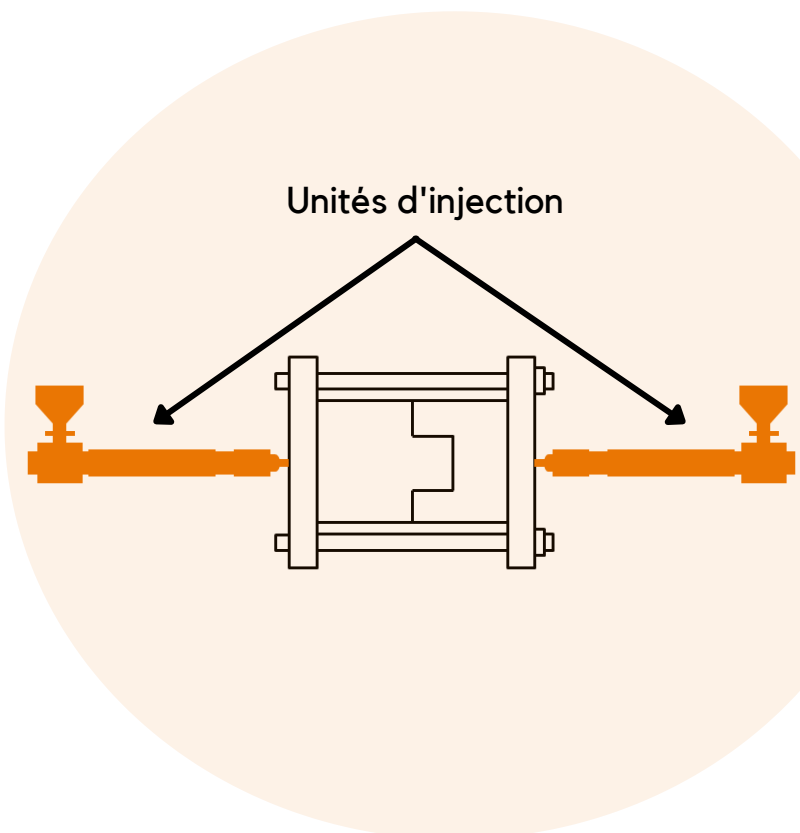
CONFIGURATION OPPOSÉE

(Spécialement pour technologie cube)

Deux unités d'injection diamétralement opposées

Avantage : grande flexibilité de conception du process

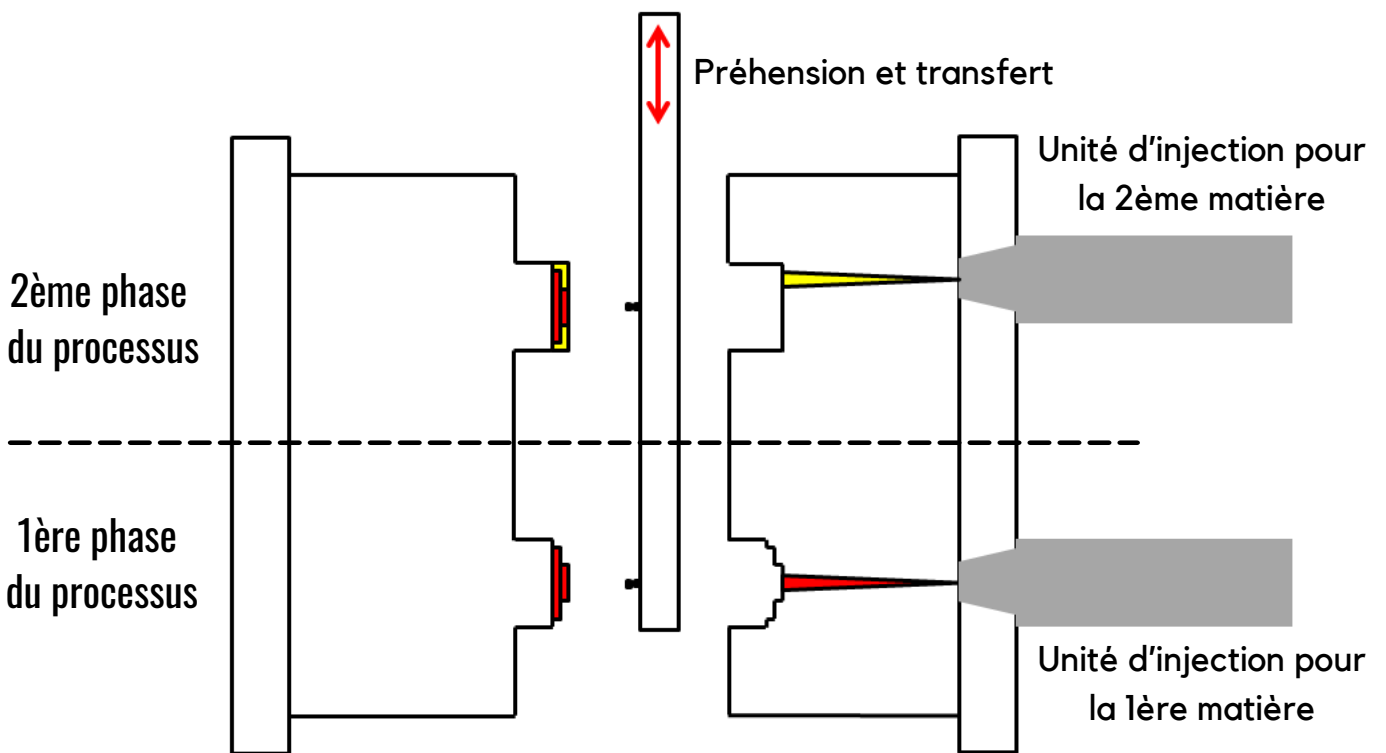
Inconvénient : nécessite de forts investissements



L'INJECTION BI-MATIERE

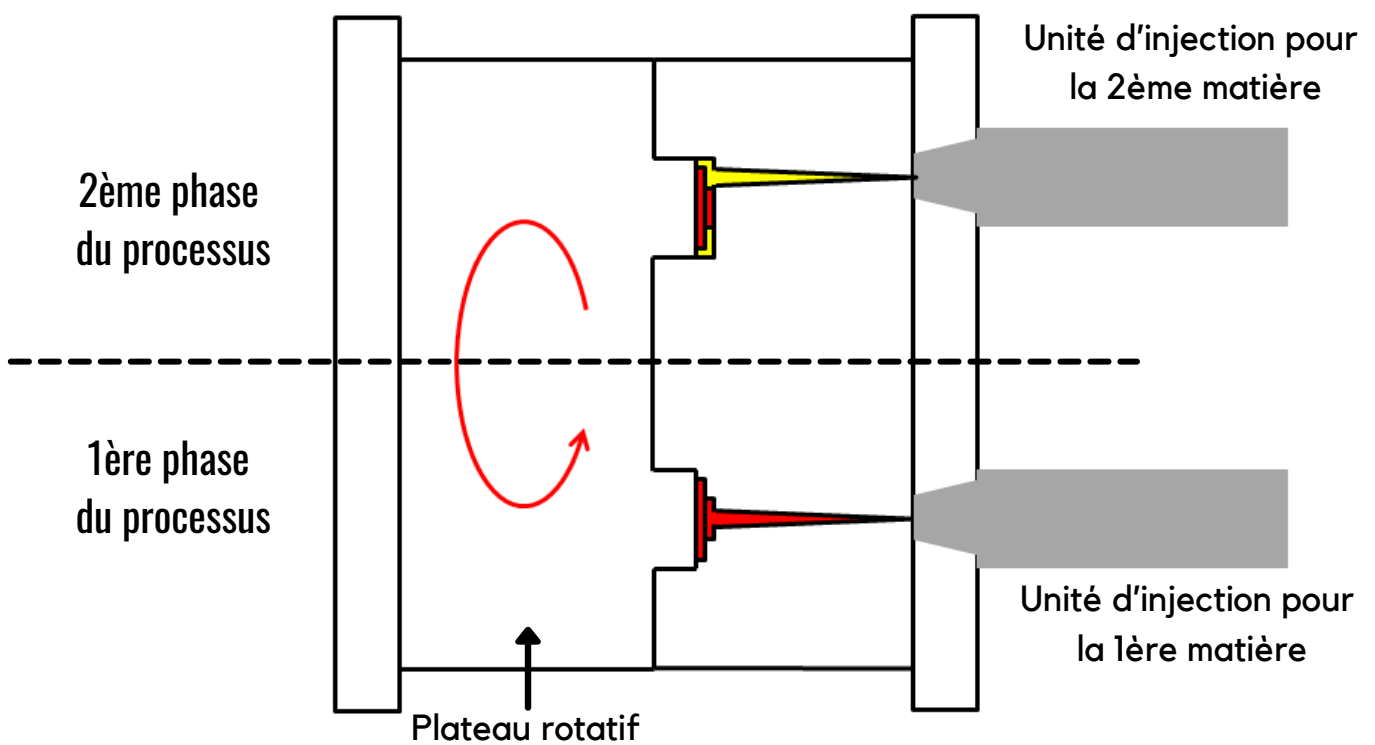
LES OUTILLAGES

PAR TRANSFERT



La pièce est transférée par robot dans le même outillage pour la seconde injection

AVEC PLATEAU ROTATIF

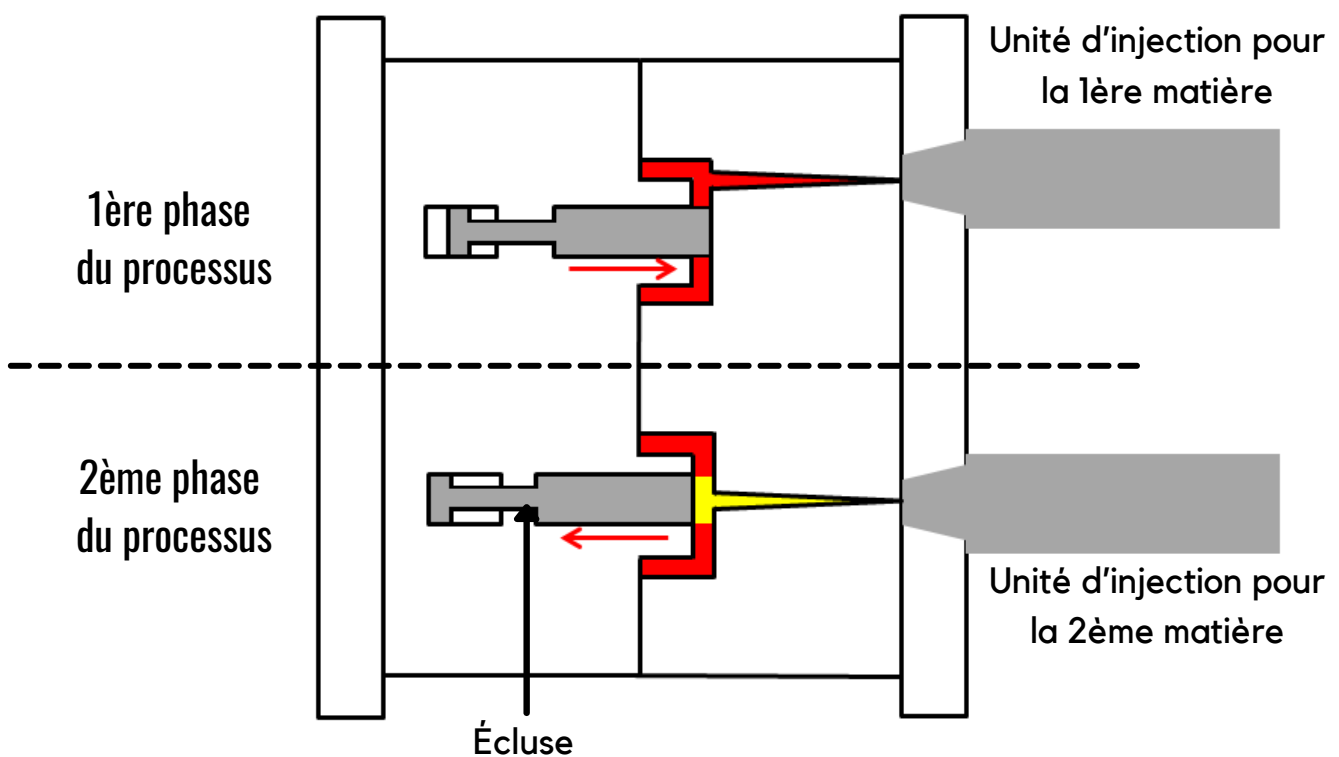


L'outillage en partie mobile fait une rotation de 180° pour placer la pièce rouge (1ère phase) dans l'empreinte de la matière jaune (2ème phase).

Cette rotation est assurée par les plateaux de la presse.

Variante : système à embase rotative (seule la plaque porte-empreinte effectue une rotation à 180°)

OUTILLAGE À ÉCLUSE



L'espace pour la seconde injection est libérée par un mouvement d'écluse

N.B. : configuration non adaptée à tous les process bi-matières car le mouvement d'écluse limite le design de la seconde matière