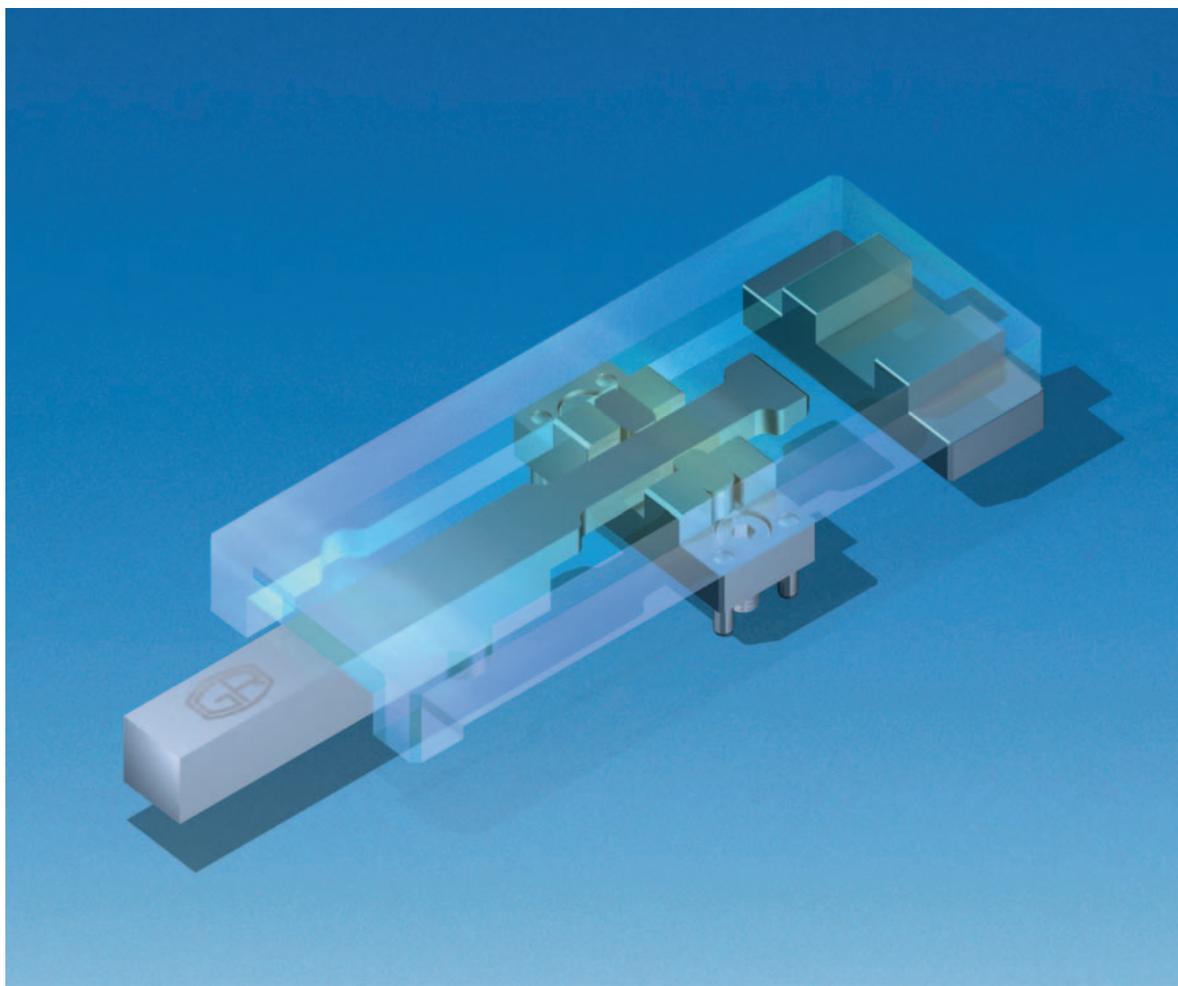




SYSTEME D'OUVERTURE DE MOULE

RABOURDIN
G R O U P E



RABOURDIN
INDUSTRIE

Parc Gustave Eiffel
4-5, avenue Gutenberg - BP 50
Bussy-Saint-Georges
77607 Mame-la-Vallée Cedex 3
France

1-46-7

Les
formes
de demain

CE PLAN EST DISPONIBLE SUR LE SITE <http://www.raboutdin.fr>

RABOURDIN
INDUSTRIE

Accueil - standard - Bussy St Georges
Tél : 01 64 76 41 01
Fax : 01 64 76 41 02
E-mail : industrie@raboutdin.fr

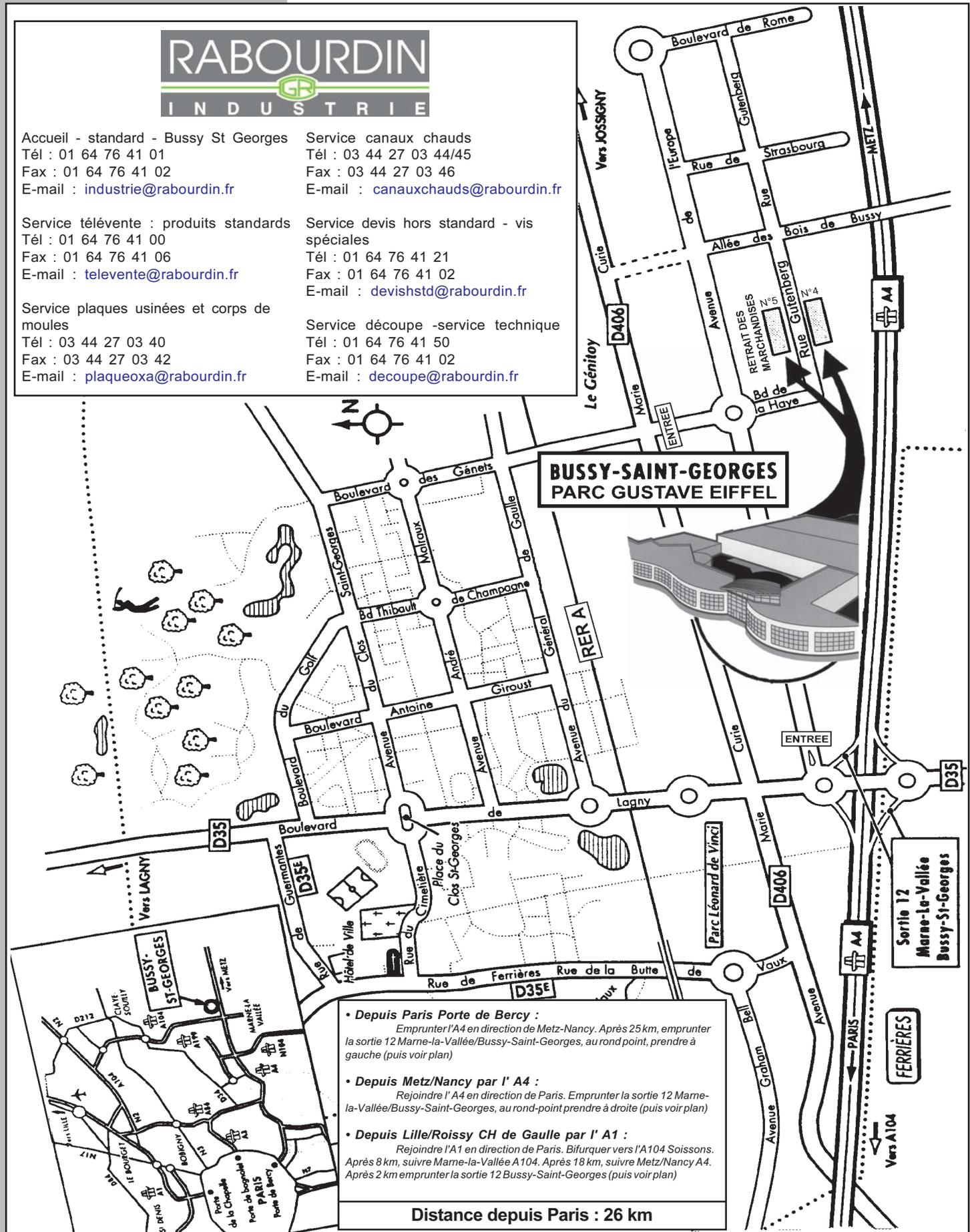
Service canaux chauds
Tél : 03 44 27 03 44/45
Fax : 03 44 27 03 46
E-mail : canauxchauds@raboutdin.fr

Service télévente : produits standards
Tél : 01 64 76 41 00
Fax : 01 64 76 41 06
E-mail : televente@raboutdin.fr

Service devis hors standard - vis spéciales
Tél : 01 64 76 41 21
Fax : 01 64 76 41 02
E-mail : devishstd@raboutdin.fr

Service plaques usinées et corps de moules
Tél : 03 44 27 03 40
Fax : 03 44 27 03 42
E-mail : plaqueoxa@raboutdin.fr

Service découpe -service technique
Tél : 01 64 76 41 50
Fax : 01 64 76 41 02
E-mail : decoupe@raboutdin.fr



**BUSSY-SAINT-GEORGES
PARC GUSTAVE EIFFEL**

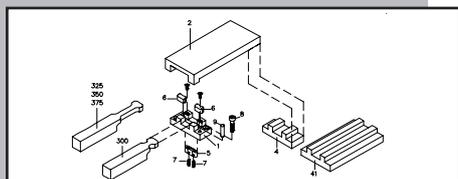
- **Depuis Paris Porte de Bercy :**
Emprunter l'A4 en direction de Metz-Nancy. Après 25 km, emprunter la sortie 12 Marne-la-Vallée/Bussy-Saint-Georges, au rond-point, prendre à gauche (puis voir plan)
- **Depuis Metz/Nancy par l' A4 :**
Rejoindre l'A4 en direction de Paris. Emprunter la sortie 12 Marne-la-Vallée/Bussy-Saint-Georges, au rond-point prendre à droite (puis voir plan)
- **Depuis Lille/Roissy CH de Gaulle par l' A1 :**
Rejoindre l'A1 en direction de Paris. Bifurquer vers l'A104 Soissons. Après 8 km, suivre Marne-la-Vallée A104. Après 18 km, suivre Metz/Nancy A4. Après 2 km emprunter la sortie 12 Bussy-Saint-Georges (puis voir plan)

Distance depuis Paris : 26 km

REPertoire NUMERIQUE

Réf.	Page	Réf.	Page	Réf.	Page
200-1	4	200-11-xxx-90-xx	14	207	5-11
200-1-xxx-50-xx	6	201	5-11	210	5
200-1-xxx-75-xx	7	202	5-11	211	11
200-1-xxx-90-xx	8	203	5-11	501	5-18
200-11	10	204	5-11	526	5-11-16
200-11-xxx-50-xx	12	205	5-11	527	16
200-11-xxx-75-xx	13	206	5-11		

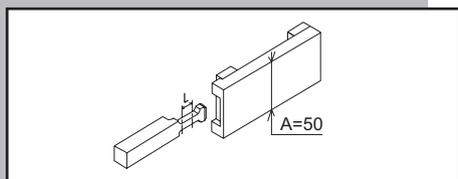
POSITIONNEMENT PAR GOUPILLES



VUE D'ENSEMBLE

DARSTELLUNG
PRESENTACIÓN
PRESENTATION
PRESENTAZIONE
APRESENTAÇÃO

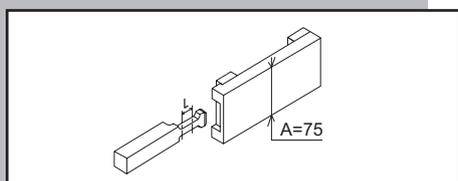
Réf.200-1-xxx 4



ENSEMBLE, LARGEUR DE PLAQUE 50

BAUTEIL, BREITE VON PLATTE 50
ENSAMBLE, ANCHURA DE LA PLACA 50
ASSEMBLY, WIDTH OF PLATE 50
TUTTO, LARGHEZZA DELLA PIASTRA 50
TODO, LARGURA DA PLACA 50

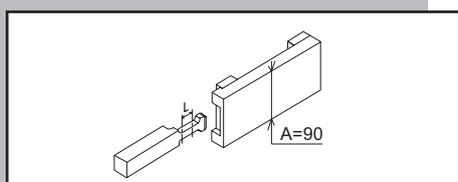
Réf.200-1-xxx-50-xx 6



ENSEMBLE, LARGEUR DE PLAQUE 75

BAUTEIL, BREITE VON PLATTE 75
ENSAMBLE, ANCHURA DE LA PLACA 75
ASSEMBLY, WIDTH OF PLATE 75
TUTTO, LARGHEZZA DELLA PIASTRA 75
TODO, LARGURA DA PLACA 75

Réf.200-1-xxx-75-xx 7

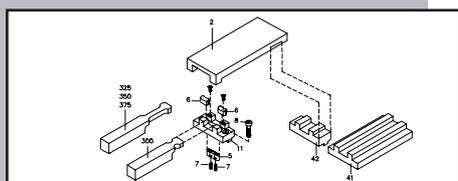


ENSEMBLE, LARGEUR DE PLAQUE 90

BAUTEIL, BREITE VON PLATTE 90
ENSAMBLE, ANCHURA DE LA PLACA 90
ASSEMBLY, WIDTH OF PLATE 90
TUTTO, LARGHEZZA DELLA PIASTRA 90
TODO, LARGURA DA PLACA 90

Réf.200-1-xxx-90-xx 8

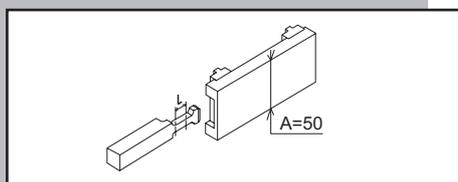
POSITIONNEMENT PAR LARDON



VUE D'ENSEMBLE

DARSTELLUNG
PRESENTACIÓN
PRESENTATION
PRESENTAZIONE
APRESENTAÇÃO

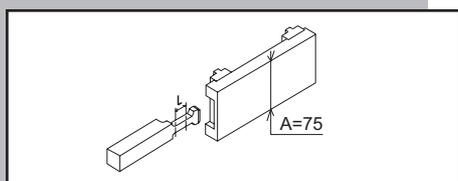
Réf.200-11-xxx 10



ENSEMBLE, LARGEUR DE PLAQUE 50

BAUTEIL, BREITE VON PLATTE 50
ENSAMBLE, ANCHURA DE LA PLACA 50
ASSEMBLY, WIDTH OF PLATE 50
TUTTO, LARGHEZZA DELLA PIASTRA 50
TODO, LARGURA DA PLACA 50

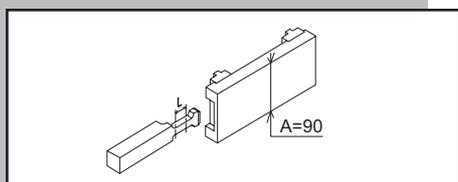
Réf.200-11-xxx-50-xx 12



ENSEMBLE, LARGEUR DE PLAQUE 75

BAUTEIL, BREITE VON PLATTE 75
ENSAMBLE, ANCHURA DE LA PLACA 75
ASSEMBLY, WIDTH OF PLATE 75
TUTTO, LARGHEZZA DELLA PIASTRA 75
TODO, LARGURA DA PLACA 75

Réf.200-11-xxx-75-xx 13

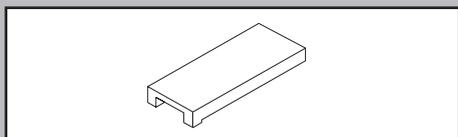


ENSEMBLE, LARGEUR DE PLAQUE 90

BAUTEIL, BREITE VON PLATTE 90
ENSAMBLE, ANCHURA DE LA PLACA 90
ASSEMBLY, WIDTH OF PLATE 90
TUTTO, LARGHEZZA DELLA PIASTRA 90
TODO, LARGURA DA PLACA 90

Réf.200-11-xxx-90-xx 14

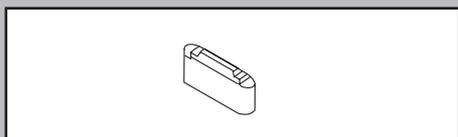
PIECES DETACHEES



PLAQUE SUPPORT

STEUERPLATTE
PLACA
CONTROL PLATE
PIASTRA
PLACA

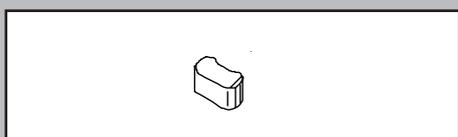
Réf.204 5-11



VERROU

SPERRE
CIERRE
CATCH STOP
BULLONE
PARAFUSO

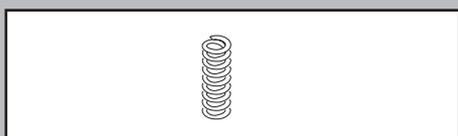
Réf.205 5-11



CLAVETTE

RASTE
CHAVETA
CATCH
CHIAVETTA
CHAVETA

Réf.206 5-11



RESSORT DE PRESSION DU VERROU

DRUCKFEDER
RESORTE
SPRING
MOLLA
MOLA

Réf.207 5-11



VIS 6 PANS CREUX

ZYLINDERSCHRAUBE MIT INNENSECHSKANT
TORNILLO ALLEN CABEZA CILINDRICA
HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW
VITE A TESTA CILINDRICA CON ESAGONO INCASSATO
PARAFUSO DE CABEÇA CILINDRICA

Réf.526 5-11-16

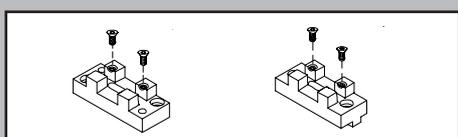
Réf.527 16



GOUPILLE CYLINDRIQUE

ZYLINDERSTIFT
PASADOR CILÍNDRICA
DOWEL PIN
SPINA CILINDRICA
CAVILHA CILÍNDRICA

Réf.501 5-18

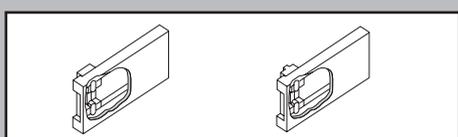


SUPPORT MOBILE

KLINGENGEHÄUSE
CUBIERTA DEL CIERRE
LATCH HOUSING
ALLOGGIAMENTO DEL FERMO
CARÇA DA TRAVA

Réf.210 5

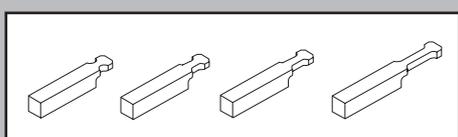
Réf.211 11



BASE COMPOSEE

BAUTEIL
ENSAMBLE
ASSEMBLY
TUTTO
TODO

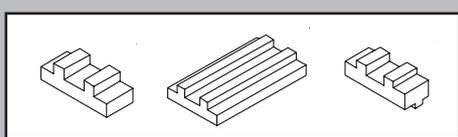
Réf.202 5-11



CROCHET DE TRACTION

ZUGLEISTE MIT VERZOGERUNG
GANCHO DE LA TRACCIÓN
LATCH BAR WITH DELAY
GANCIO DI TRAZIONE
GANCHO DA TRACÇÃO

Réf.201 5-11



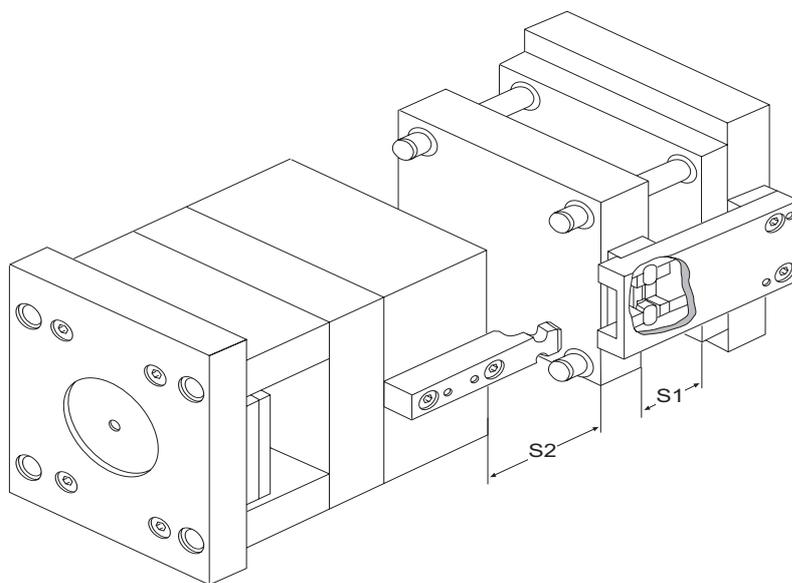
TASSEAU

TRAVERSE
BLOQUE PUENTE
STEADY
LARDONI
CALCOS

Réf.203 5-11

INFORMATIONS TECHNIQUES SUR LES OUUVRE-MOULES

Réf. 200



(Fig. 1)

Les ouvre-moules fonctionnent par paire montés de part et d'autre du moule.

Les forces de démoulage, les masses à mouvoir et les forces (symétriques ou asymétriques) agissant sur l'ouvre-moule détermine le choix de celui-ci. Les ouvre-moules réf.200-11- xxx -(50 ; 75 ; 90) - xx se distinguent par un support mobile robuste et une fixation par vis renforcées offrant ainsi la possibilité d'un montage sur des plaques porte-empreintes minces.

Valeurs indicatives, sans engagement :

REFERENCES	DIMENSIONS DU CORPS DE MOULE	COURSE S1		FORCE DE	
		MINIMUM	MAXIMUM	TRACTION (max.)	VERROUILLAGE (max.)
200-1-xxx-50-xx	jusqu'à 196 x 196 mm	4 mm	91 mm / 96 mm	10 kN	1 kN
200-11-xxx-50-xx					
200-1-xxx-75-xx	jusqu'à 296 x 296 mm	5,5 mm	116 mm / 121 mm	30 kN	3 kN
200-11-xxx-75-xx					
200-1-xxx-90-xx	jusqu'à 596 x 596 mm	7 mm	154 mm / 159 mm	40 kN	4 kN
200-11-xxx-90-xx					

En cas de doute sur les efforts, il convient de choisir toujours l'ouvre-moule de la taille immédiatement supérieure. Il est souvent plus facile et économique de mettre en œuvre 2 ouvre-moules plus grands à la place de 4 petits.

Une attention particulière sera portée sur l'ajustement uniforme de tous les ouvre-moules afin d'éviter un gauchissement des plaques.

CONCEPT GENERAL

- 1. Augmentation de la production.** Les ouvre-moules réf. 200 permettent des vitesses d'ouverture et de fermeture élevées et raccourcissent les cycles.
 - 2. Fiabilité de fonctionnement.** La plaque porte-empreinte comporte une limitation mécanique et un verrouillage en position de fin de course. Elle ne peut retourner dans sa position initiale qu'une fois la barre de traction revenue dans le support mobile. Il n'est pas nécessaire de recourir à des éléments de butée.
 - 3. Stabilité.** Réduction de l'usure et meilleures performances de traction par transmission centrée de la force au moyen de deux ouvre-moules. Toutes les pièces d'usure sont trempées.
 - 4. Simplicité de montage.** Montage et ajustage sans difficulté. L'encastrement dans l'outillage n'est pas nécessaire.
 - 5. Diversité d'applications.** La combinaison de différentes variantes des dispositifs (réf. 200) offre une multiplicité de possibilités d'ouverture et de déplacement des plaques d'un moule d'injection.
- Exemples :
- a) ouvre-moules sans crochet de retardement $L=0$; la plaque est tirée directement.
 - b) ouvre-moules avec crochet de retardement $L=25, 50, 75$; la plaque est tirée après une course d'ouverture déterminée par la longueur L du crochet.
 - c) adaptation avec tasseau long pour améliorer les possibilités, dans le cas de constructions particulières.

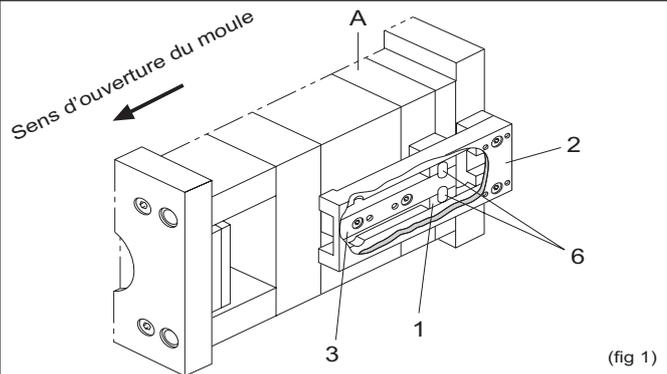
DISPOSITIF D'OUVERTURE DE MOULE (sans retardement)

Réf. 200

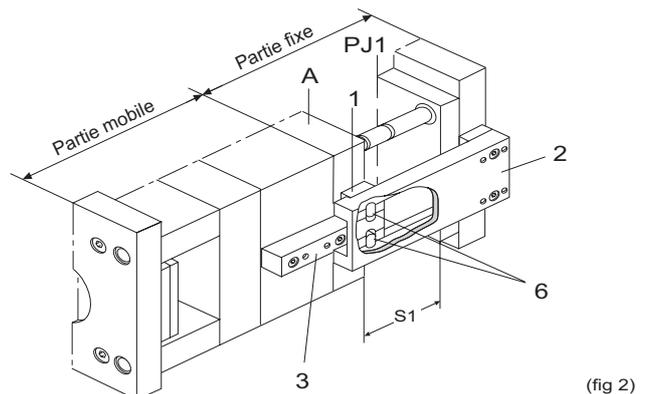
Ouvre-moule réf. 200 - 1 - xxx - (50, 75 ou 90) - xx

Mode de fonctionnement:

Moule fermé, les clavettes (6) du support mobile (1) sont en prise avec les formes du crochet de traction (3) et à fleur avec le profil de la plaque support (2).

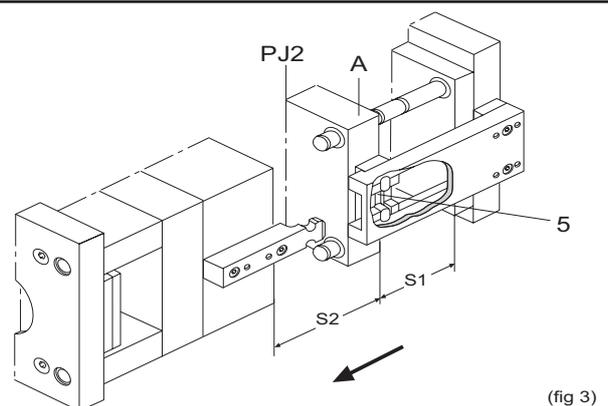


Le recul de la partie mobile du moule, entraîne une 1ère ouverture au plan de joint PJ1, défini par la course S1.
En fin de course S1 les clavettes (6), poussées par le verrou (5) (fig.3), viennent se loger dans le dégagement de la plaque support (2) et libèrent ainsi le crochet (3).
Au même instant, le support mobile (1) vient en butée avec la plaque support (2) ce qui arrête la translation de la plaque porte empreinte A.



La 2ème ouverture s'effectue au plan de joint PJ2, suivant la course S2 (réglage machine) permettant la phase d'éjection.

La fermeture s'effectue dans l'ordre inverse.



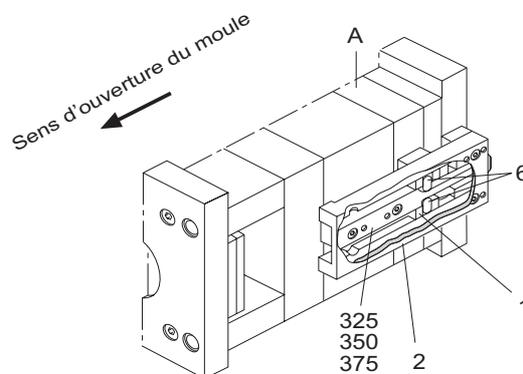
DISPOSITIF D'OUVERTURE DE MOULE (avec retardement)

Réf. 200

Ouvre-moule réf. 200 - 1 - 325 - xx à 200 - 1 - 375 - xx

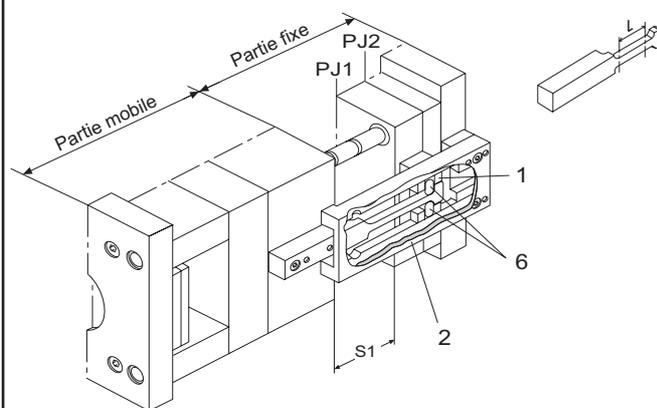
Mode de fonctionnement :

Moule fermé, les clavettes (6) du support mobile (1) sont en prise avec les formes du crochet de traction (325 ou 350 ou 375) et à fleur avec le profil de la plaque support (2).



(fig 1)

L'ouverture du moule au plan de joint PJ1 permet de réaliser la course S1 définie par la cote L (max 75) jusqu'au contact des clavettes avec le bout du crochet (325 ou 350 ou 375).

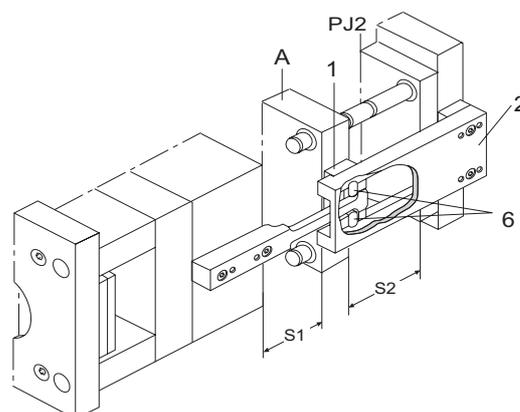


(fig 2)

La suite du recul, entraîne la 2ème ouverture au plan de joint PJ2, défini par la course S2.

En fin de course S2 les clavettes (6), poussées par le verrou (5) (fig.4), viennent se loger dans le dégagement de la plaque support (2) et libèrent ainsi le crochet (325 ou 350 ou 375).

Dans le même instant le support mobile (1) entre en contact avec la plaque support (2) arrêtant ainsi la translation de la plaque porte empreinte A. Sous la pression des ressorts, le verrou (5) assure le blocage des clavettes (6), permettant ainsi le maintien en position de la plaque porte empreintes A.

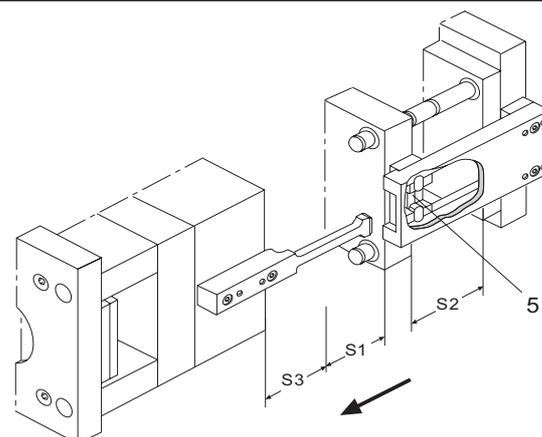


(fig 3)

L'ouverture du moule se termine par la course S3 dans le sens de la flèche, selon le réglage machine d'éjection.

La fermeture s'effectue dans l'ordre inverse.

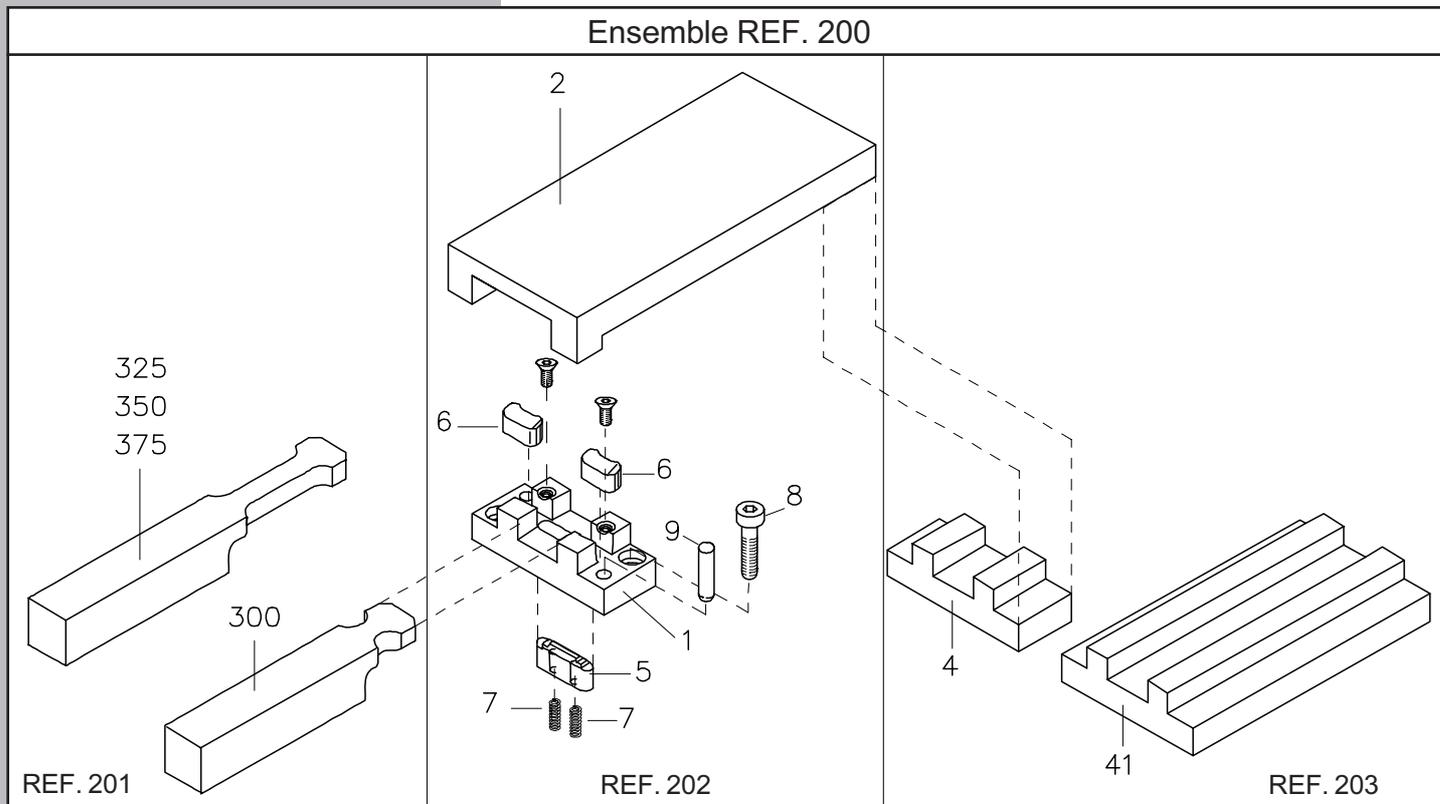
La fonction de sécurité est supprimée à la fermeture dès que le crochet de traction est suffisamment engagé dans le support mobile (1) pour que les clavettes (6) puissent retourner dans les évidements du crochet de traction (déverrouillage).



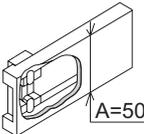
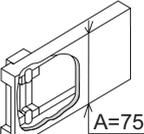
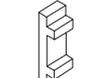
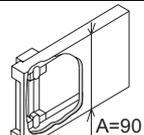
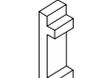
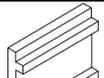
(fig 4)

DISPOSITIF D'OUVERTURE DE MOULE POSITIONNEMENT PAR GOUPILLES

Réf. 200-1-xxx

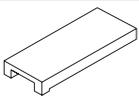
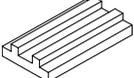


GAMME DISPONIBLE

Positionnement par goupilles	Tasseau	 Crochet L=0 Repère : 300	 Crochet L=25 Repère : 325	 Crochet L=50 Repère : 350	 Crochet L=75 Repère : 375
 A=50 Moule jusqu' à 196 x 196 force de traction 1000 daN		Réf : 200-1-300-50-4	Réf : 200-1-325-50-4	Réf : 200-1-350-50-4	Réf : 200-1-375-50-4
		Code : Z 4-1-0-0	Code : Z 4-1-25-0	Code : Z 4-1-50-0	Code : Z 4-1-75-0
 A=75 Moule jusqu' à 296 x 296 force de traction 3000 daN		Réf : 200-1-300-75-4	Réf : 200-1-325-75-4	Réf : 200-1-350-75-4	Réf : 200-1-375-75-4
		Code : Z 4-15-0-0	Code : Z 4-15-25-0	Code : Z 4-15-50-0	Code : Z 4-15-75-0
 A=90 Moule jusqu' à 596 x 596 force de traction 4000 daN		Réf : 200-1-300-90-4	Réf : 200-1-325-90-4	Réf : 200-1-350-90-4	Réf : 200-1-375-90-4
		Code : Z 4-2-0-0	Code : Z 4-2-25-0	Code : Z 4-2-50-0	Code : Z 4-2-75-0
		Réf : 200-1-300-90-41	Réf : 200-1-325-90-41	Réf : 200-1-350-90-41	Réf : 200-1-375-90-41
		Code : Z 4-2-0-41	Code : Z 4-2-25-41	Code : Z 4-2-50-41	Code : Z 4-2-75-41

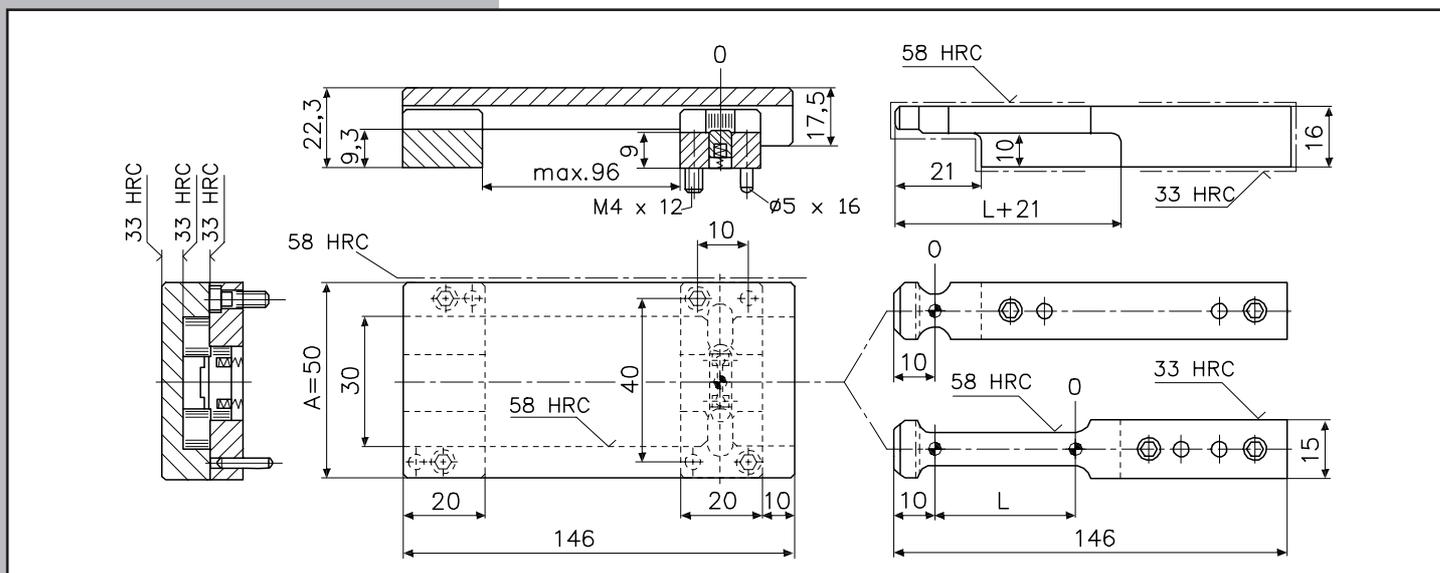
PIECES DETACHEES (positionnement par goupilles)

Réf. 200-1-xxx
Exemple de commande : Réf 200 Positionné par goupilles=1 L=25 A=50 Tasseau court=4 → 200-1-325-50-4

GAMME DISPONIBLE						
Pièce	Nom	Repère	Largeur			
			50	75	90	
	Plaque support	2	Réf : 204-50 Code : Z4-1-02	Réf : 204-75 Code : Z4-15-02	Réf : 204-90 Code : Z4-2-02	
	Verrou	5	Réf : 205-50 Code : Z4-1-05	Réf : 205-75 Code : Z4-15-05	Réf : 205-90 Code : Z4-2-05	
	Clavette (prévoir 2 pièces par ensemble)	6	Réf : 206-50 Code : Z4-1-06	Réf : 206-75 Code : Z4-15-06	Réf : 206-90 Code : Z4-2-06	
	Ressort de pression du verrou (prévoir 2 pièces par ensemble)	7	Réf : 207-50 Code : Z4-1-07	Réf : 207-75 Code : Z4-15-07	Réf : 207-90 Code : Z4-2-07	
	Vis CZHC (tête basse) (prévoir 2 pièces par ensemble)	8	Réf : 526-4x12 Code : Z4-1-08	Réf : 526-8x16 Code : Z4-15-08	Réf : 526-8x20 Code : Z4-2-08	
	Goupille cylindrique (prévoir 2 pièces pour L=50 et 4 pièces pour L=75 et 90)	9	Réf : 501-5x16 Code : Z4-1-09	Réf : 501-5x20 Code : Z4-15-09	Réf : 501-6x20 Code : Z4-2-09	
	Support mobile	1	Réf : 210-50 Code : Z4-1-01	Réf : 210-75 Code : Z4-15-01	Réf : 210-90 Code : Z4-2-01	
	Base composée (2, 5, 6, 7, 8, 9, 1)	--	Réf : 202-1-50 Code : --	Réf : 202-1-75 Code : --	Réf : 202-1-90 Code : --	
	Crochet de traction L= 0 mm	300	Réf : 201-300-50 Code : Z4-1-03	Réf : 201-300-75 Code : Z4-15-03	Réf : 201-300-90 Code : Z4-2-03	
	Crochet de traction à retardement L= 25 mm	325	Réf : 201-325-50 Code : Z4-1-0325	Réf : 201-325-75 Code : Z4-15-0325	Réf : 201-325-90 Code : Z4-2-0325	
	Crochet de traction à retardement L= 50 mm	350	Réf : 201-350-50 Code : Z4-1-0350	Réf : 201-350-75 Code : Z4-15-0350	Réf : 201-350-90 Code : Z4-2-0350	
	Crochet de traction à retardement L= 75 mm	375	Réf : 201-375-50 Code : Z4-1-0375	Réf : 201-375-75 Code : Z4-15-0375	Réf : 201-375-90 Code : Z4-2-0375	
	Tasseau court	4	Réf : 203-4-50 Code : Z4-1-04	Réf : 203-4-75 Code : Z4-15-04	Réf : 203-4-90 Code : Z4-2-04	
	Tasseau long	41	Réf : 203-41-50 Code : Z4-1-041	Réf : 203-41-75 Code : Z4-15-041	Réf : 203-41-90 Code : Z4-2-041	

ENSEMBLE POSITIONNE PAR GOUPILLES, LARGEUR 50 TASSEAU COURT

REF. 200-1-xxx-50-4

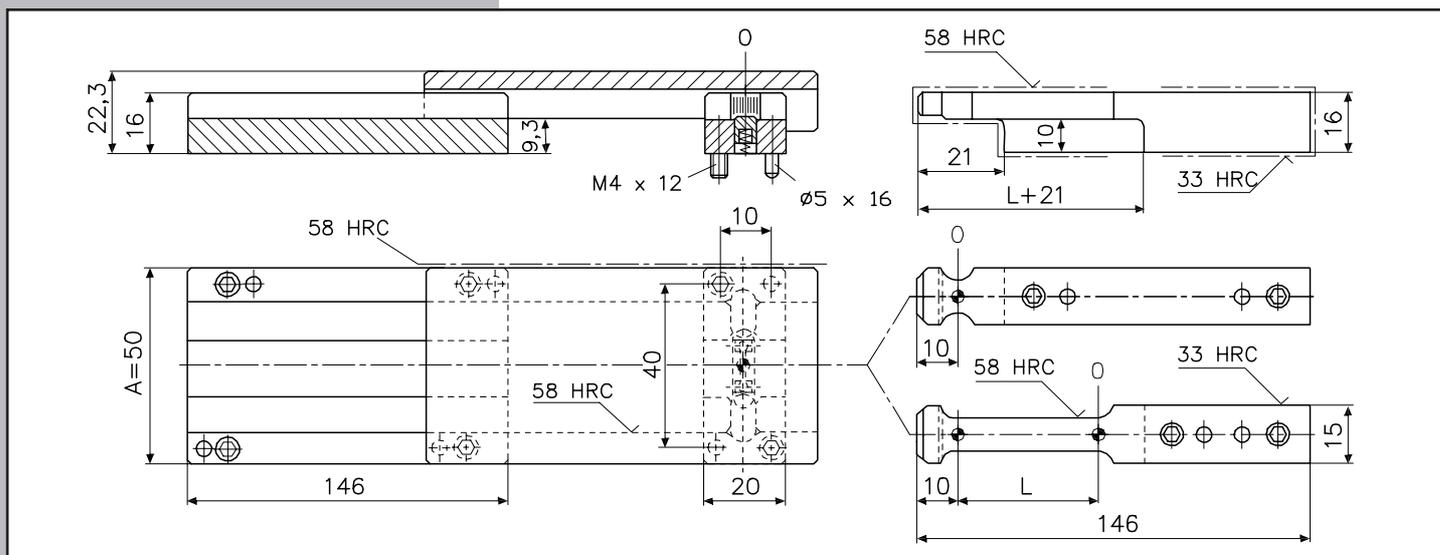


GAMME DISPONIBLE

	L	0	25	50	75
	Codes	Z4-1-0-0	Z4-1-25-0	Z4-1-50-0	Z4-1-75-0
	Références	200-1-300-50-4	200-1-325-50-4	200-1-350-50-4	200-1-375-50-4

ENSEMBLE POSITIONNE PAR GOUPILLES, LARGEUR 50 TASSEAU LONG

REF. 200-1-xxx-50-41

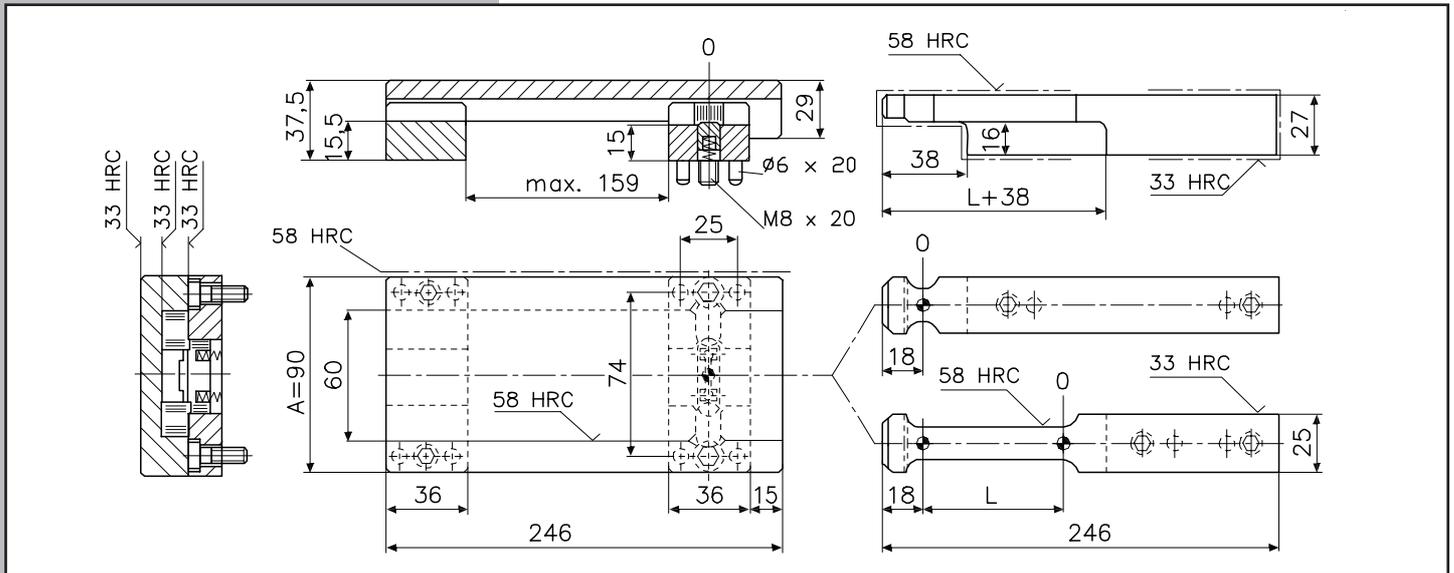


GAMME DISPONIBLE

	L	0	25	50	75
	Codes	Z4-1-0-41	Z4-1-25-41	Z4-1-50-41	Z4-1-75-41
	Références	200-1-300-50-41	200-1-325-50-41	200-1-350-50-41	200-1-375-50-41

ENSEMBLE POSITIONNE PAR GOUPILLES, LARGEUR 90 TASSEAU COURT

REF. 200-1-xxx-90-4

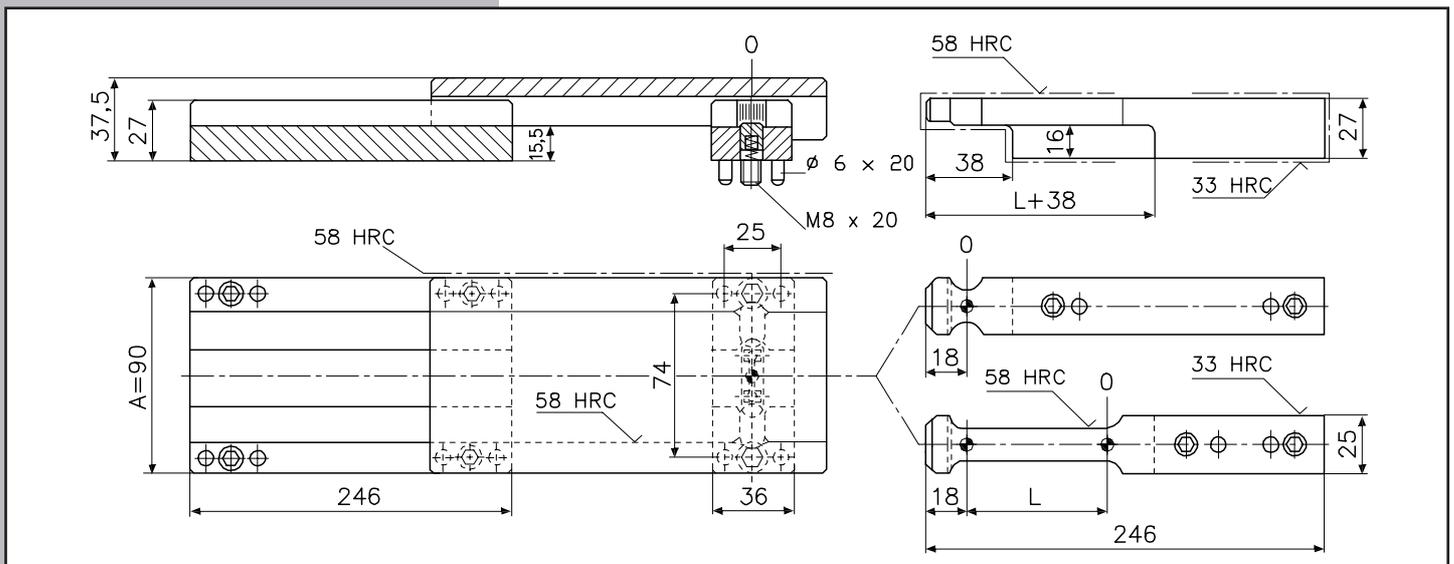


GAMME DISPONIBLE

	L	0	25	50	75
	Codes	Z4-2-0-0	Z4-2-25-0	Z4-2-50-0	Z4-2-75-0
	Références	200-1-300-90-4	200-1-325-90-4	200-1-350-90-4	200-1-375-90-4

ENSEMBLE POSITIONNE PAR GOUPILLES, LARGEUR 90 TASSEAU LONG

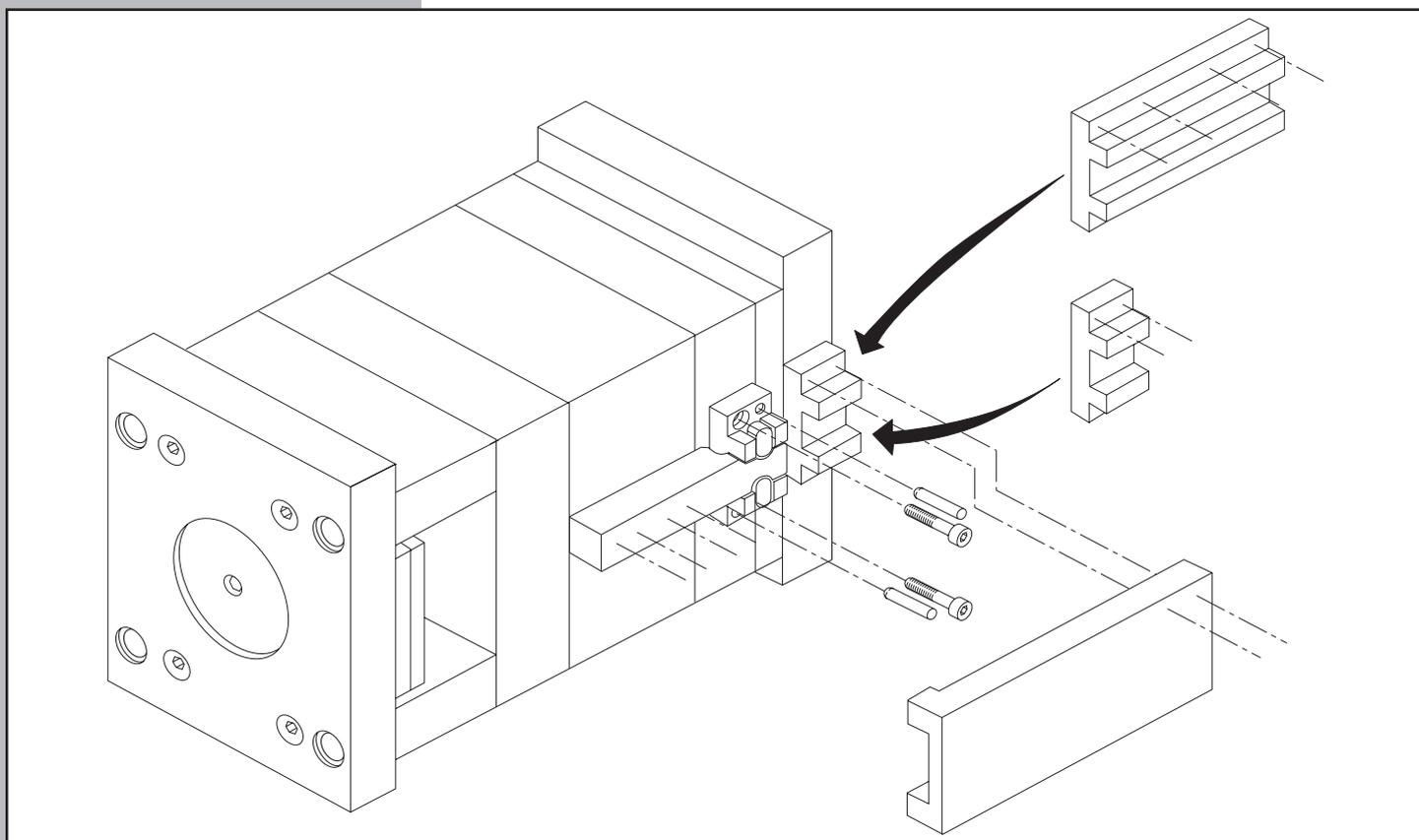
REF. 200-1-xxx-90-41



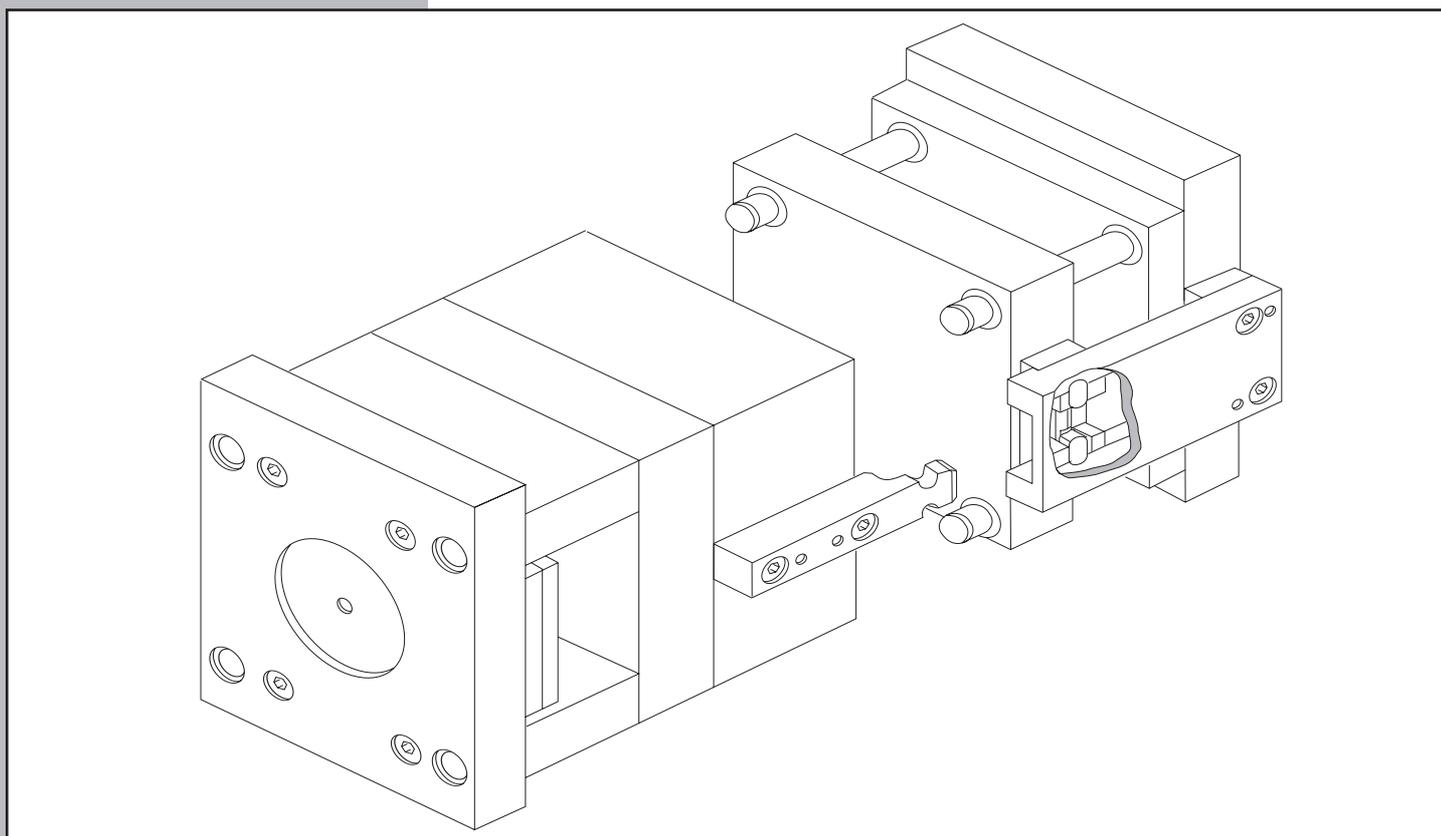
GAMME DISPONIBLE

	L	0	25	50	75
	Codes	Z4-2-0-41	Z4-2-25-41	Z4-2-50-41	Z4-2-75-41
	Références	200-1-300-90-41	200-1-325-90-41	200-1-350-90-41	200-1-375-90-41

MONTAGE (positionnement par goupilles)

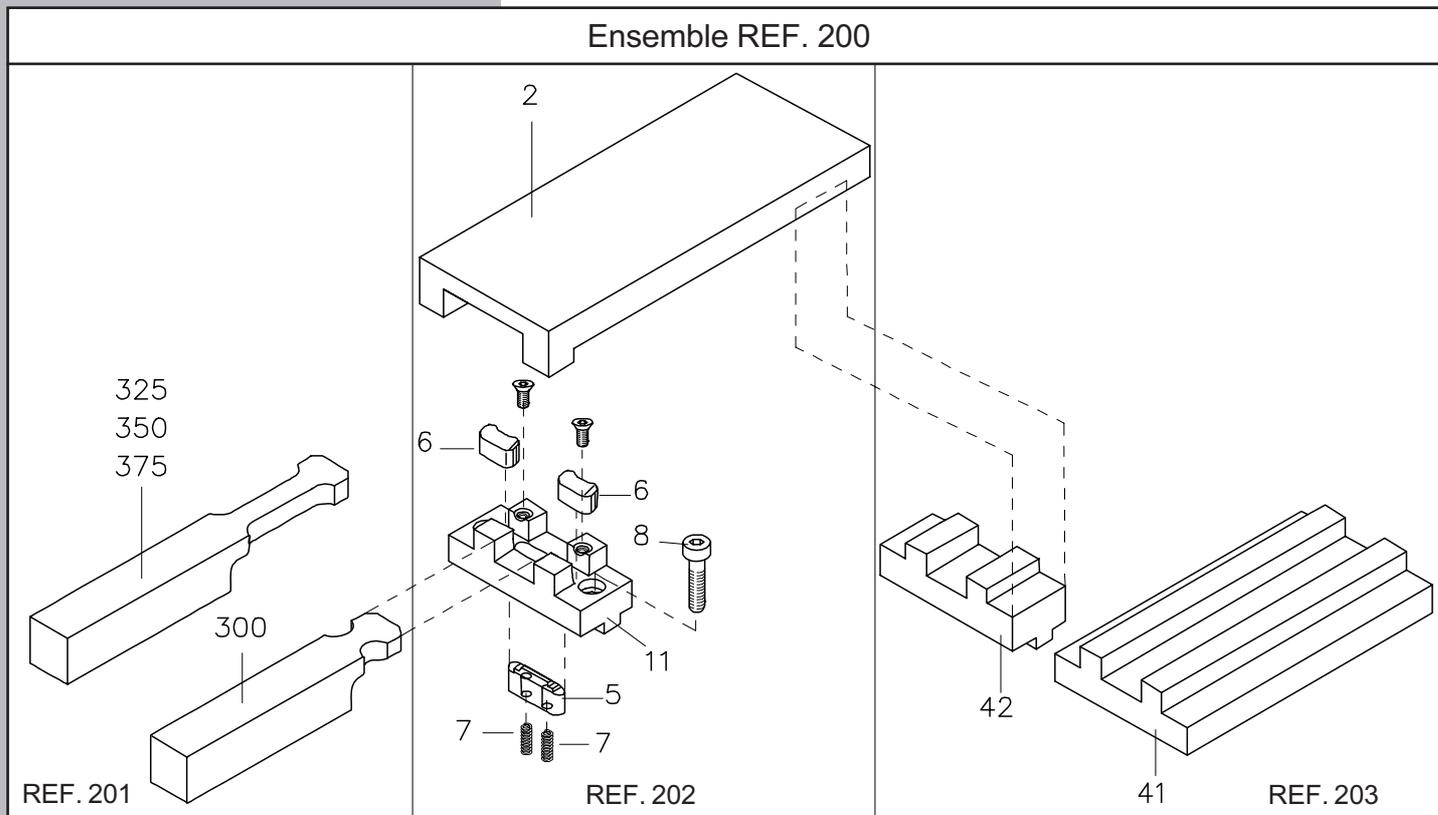


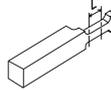
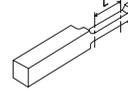
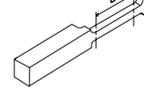
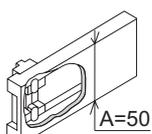
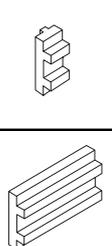
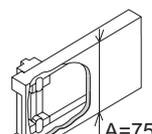
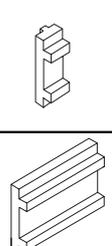
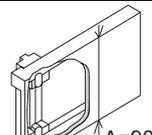
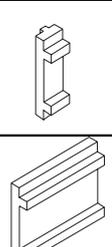
FONCTIONNEMENT (positionnement par goupilles)



DISPOSITIF D'OUVERTURE DE MOULE POSITIONNEMENT PAR LARDON

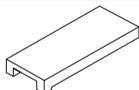
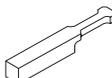
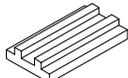
Ref. 200-11-xxx



GAMME DISPONIBLE						
Positionnement par lardon	Tasseau	 Crochet L=00 Repère : 300	 Crochet L=25 Repère : 325	 Crochet L=50 Repère : 350	 Crochet L=75 Repère : 375	
 A=50 Moule jusqu'à 196 x 196 force de traction 1000 daN		Réf : 200-11-300-50-42	Réf : 200-11-325-50-42	Réf : 200-11-350-50-42	Réf : 200-11-375-50-42	
		Code : Z 4-11-0-0	Code : Z 4-11-25-0	Code : Z 4-11-50-0	Code : Z 4-11-75-0	
 A=75 Moule jusqu'à 296 x 296 force de traction 3000 daN		Réf : 200-11-300-75-42	Réf : 200-11-325-75-42	Réf : 200-11-350-75-42	Réf : 200-11-375-75-42	
		Code : Z 4-16-0-0	Code : Z 4-16-25-0	Code : Z 4-16-50-0	Code : Z 4-16-75-0	
 A=90 Moule jusqu'à 596 x 596 force de traction 4000 daN		Réf : 200-11-300-90-42	Réf : 200-11-325-90-42	Réf : 200-11-350-90-42	Réf : 200-11-375-90-42	
		Code : Z 4-21-0-0	Code : Z 4-21-25-0	Code : Z 4-21-50-0	Code : Z 4-21-75-0	
		Réf : 200-11-300-90-41	Réf : 200-11-325-90-41	Réf : 200-11-350-90-41	Réf : 200-11-375-90-41	
		Code : Z 4-21-0-41	Code : Z 4-21-25-41	Code : Z 4-21-50-41	Code : Z 4-21-75-41	

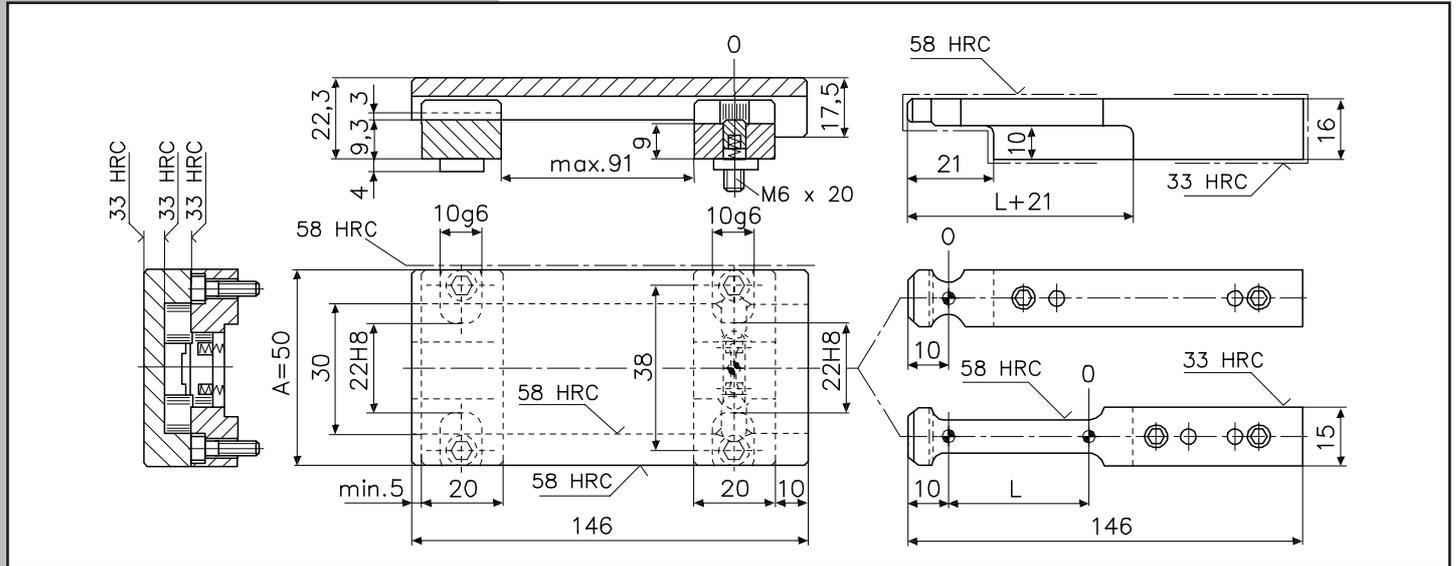
PIECES DETACHEES (positionnement par lardon)

Réf. 200-11-xxx
Exemple de commande : Réf 200 Positionné par lardon=11 L=25 A=50 Tasseau court=42 → 200-11-325-50-42

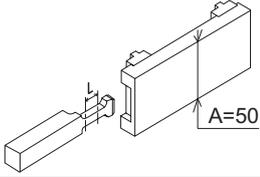
GAMME DISPONIBLE						
Pièce	Nom	Repère	Largeur			
			50	75	90	
	Plaque support	2	Réf : 204-50 Code : Z4-1-02	Réf : 204-75 Code : Z4-15-02	Réf : 204-90 Code : Z4-2-02	
	Verrou	5	Réf : 205-50 Code : Z4-1-05	Réf : 205-75 Code : Z4-15-05	Réf : 205-90 Code : Z4-2-05	
	Clavette (prévoir 2 pièces par ensemble)	6	Réf : 206-50 Code : Z4-1-06	Réf : 206-75 Code : Z4-15-06	Réf : 206-90 Code : Z4-2-06	
	Ressort de pression du verrou (prévoir 2 pièces par ensemble)	7	Réf : 207-50 Code : Z4-1-07	Réf : 207-75 Code : Z4-15-07	Réf : 207-90 Code : Z4-2-07	
	Vis CZHC (tête basse) (prévoir 2 pièces par ensemble)	8	Réf : 526-6x20 Code : Z4-11-08	Réf : 526-8x25 Code : Z4-16-08	Réf : 526-10x30 Code : Z4-21-08	
	Support mobile	11	Réf : 211-50 Code : Z4-11-011	Réf : 211-75 Code : Z4-16-011	Réf : 211-90 Code : Z4-21-011	
	Base composée (2, 5, 6, 7, 8, 11)	--	Réf : 202-11-50 Code : --	Réf : 202-11-75 Code : --	Réf : 202-11-90 Code : --	
	Crochet de traction L= 0 mm	300	Réf : 201-300-50 Code : Z4-1-03	Réf : 201-300-75 Code : Z4-15-03	Réf : 201-300-90 Code : Z4-2-03	
	Crochet de traction à retardement L= 25 mm	325	Réf : 201-325-50 Code : Z4-1-0325	Réf : 201-325-75 Code : Z4-15-0325	Réf : 201-325-90 Code : Z4-2-0325	
	Crochet de traction à retardement L= 50 mm	350	Réf : 201-350-50 Code : Z4-1-0350	Réf : 201-350-75 Code : Z4-15-0350	Réf : 201-350-90 Code : Z4-2-0350	
	Crochet de traction à retardement L= 75 mm	375	Réf : 201-375-50 Code : Z4-1-0375	Réf : 201-375-75 Code : Z4-15-0375	Réf : 201-375-90 Code : Z4-2-0375	
	Tasseau court	42	Réf : 203-42-50 Code : Z4-11-042	Réf : 203-42-75 Code : Z4-16-042	Réf : 203-42-90 Code : Z4-21-042	
	Tasseau long	41	Réf : 203-41-50 Code : Z4-1-041	Réf : 203-41-75 Code : Z4-15-041	Réf : 203-41-90 Code : Z4-2-041	

ENSEMBLE POSITIONNE PAR LARDON, LARGEUR 50 TASSEAU COURT

REF. 200-11-xxx-50-42

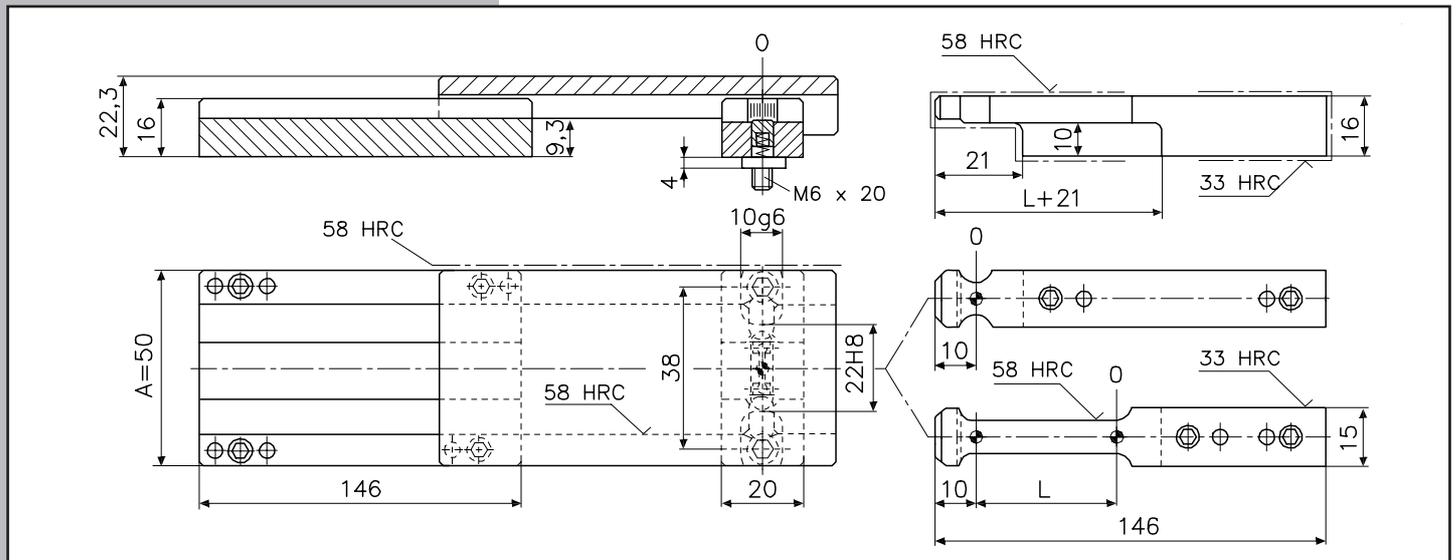


GAMME DISPONIBLE

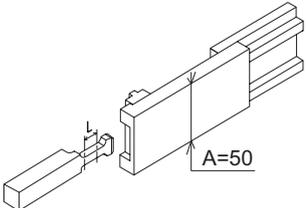
	L	0	25	50	75
	Codes	Z4-11-0-0	Z4-11-25-0	Z4-11-50-0	Z4-11-75-0
	Références	200-11-300-50-42	200-11-325-50-42	200-11-350-50-42	200-11-375-50-42

ENSEMBLE POSITIONNE PAR LARDON, LARGEUR 50 TASSEAU LONG

REF. 200-11-xxx-50-41

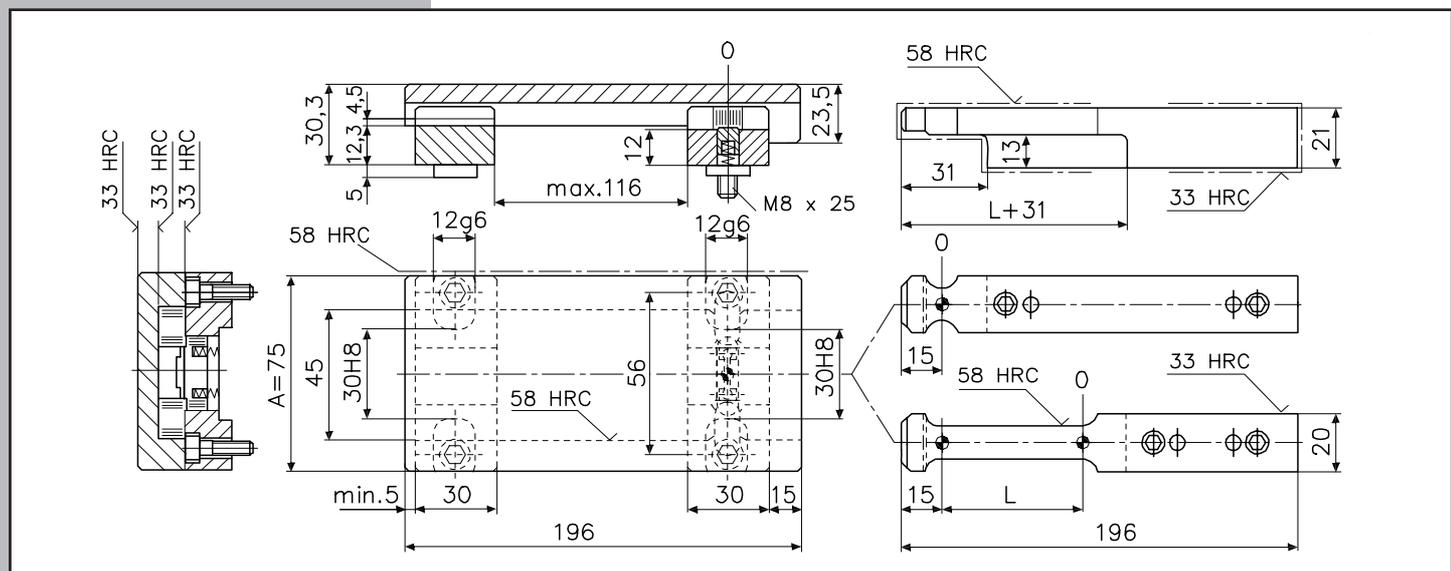


GAMME DISPONIBLE

	L	0	25	50	75
	Codes	Z4-11-0-41	Z4-11-25-41	Z4-11-50-41	Z4-11-75-41
	Références	200-11-300-50-41	200-11-325-50-41	200-11-350-50-41	200-11-375-50-41

ENSEMBLE POSITIONNE PAR LARDON, LARGEUR 75 TASSEAU COURT

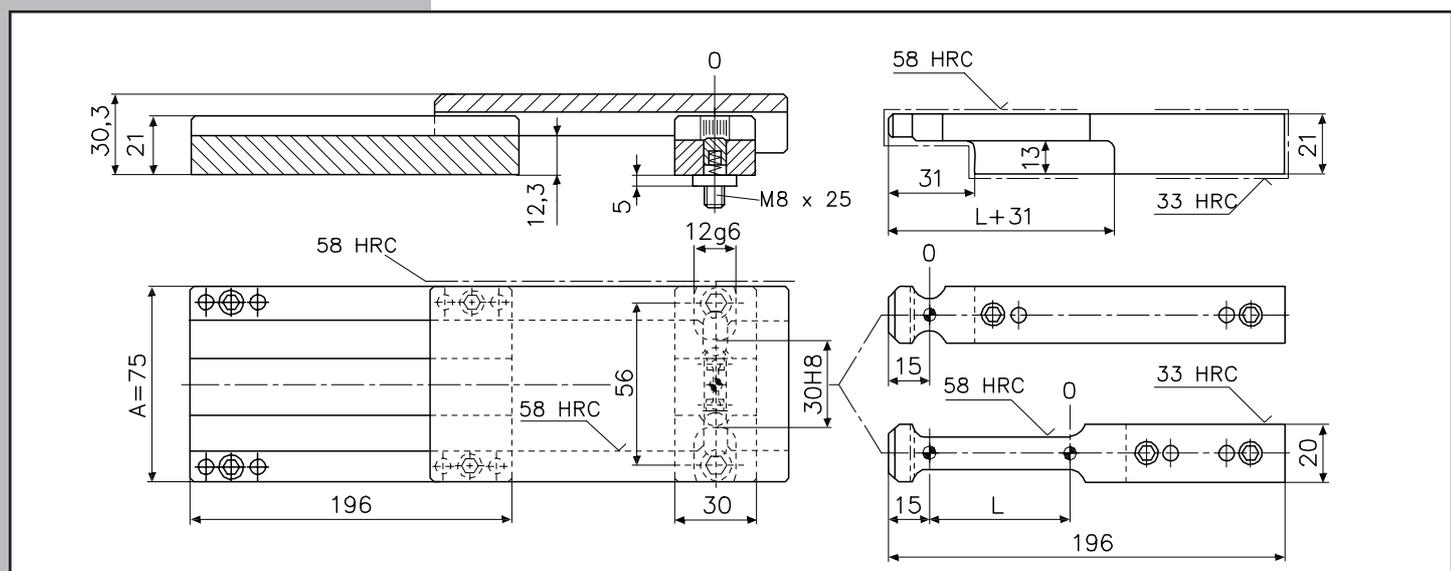
REF. 200-11-xxx-75-42



GAMME DISPONIBLE					
	L	0	25	50	75
	Codes	Z4-16-0-0	Z4-16-25-0	Z4-16-50-0	Z4-16-75-0
	Références	200-11-300-75-42	200-11-325-75-42	200-11-350-75-42	200-11-375-75-42

ENSEMBLE POSITIONNE PAR LARDON, LARGEUR 75 TASSEAU LONG

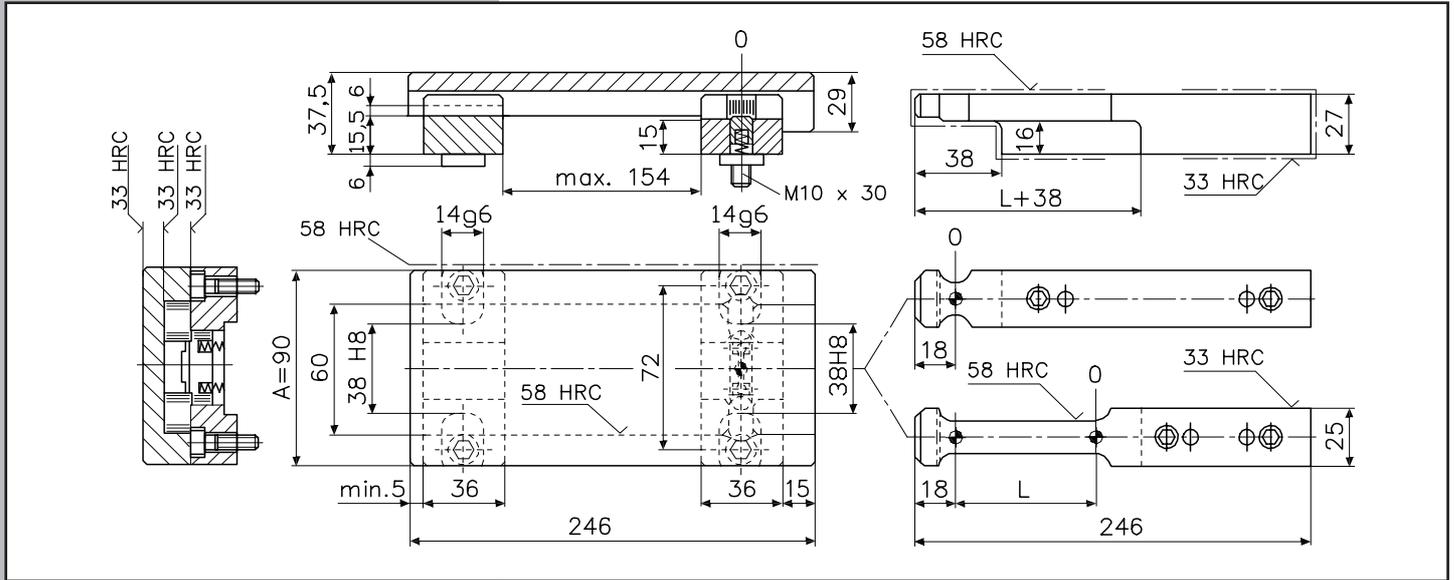
REF. 200-11-xxx-75-41



GAMME DISPONIBLE					
	L	0	25	50	75
	Codes	Z4-16-0-41	Z4-16-25-41	Z4-16-50-41	Z4-16-75-41
	Références	200-11-300-75-41	200-11-325-75-41	200-11-350-75-41	200-11-375-75-41

ENSEMBLE POSITIONNE PAR LARDON, LARGEUR 90 TASSEAU COURT

REF. 200-11-xxx-90-42

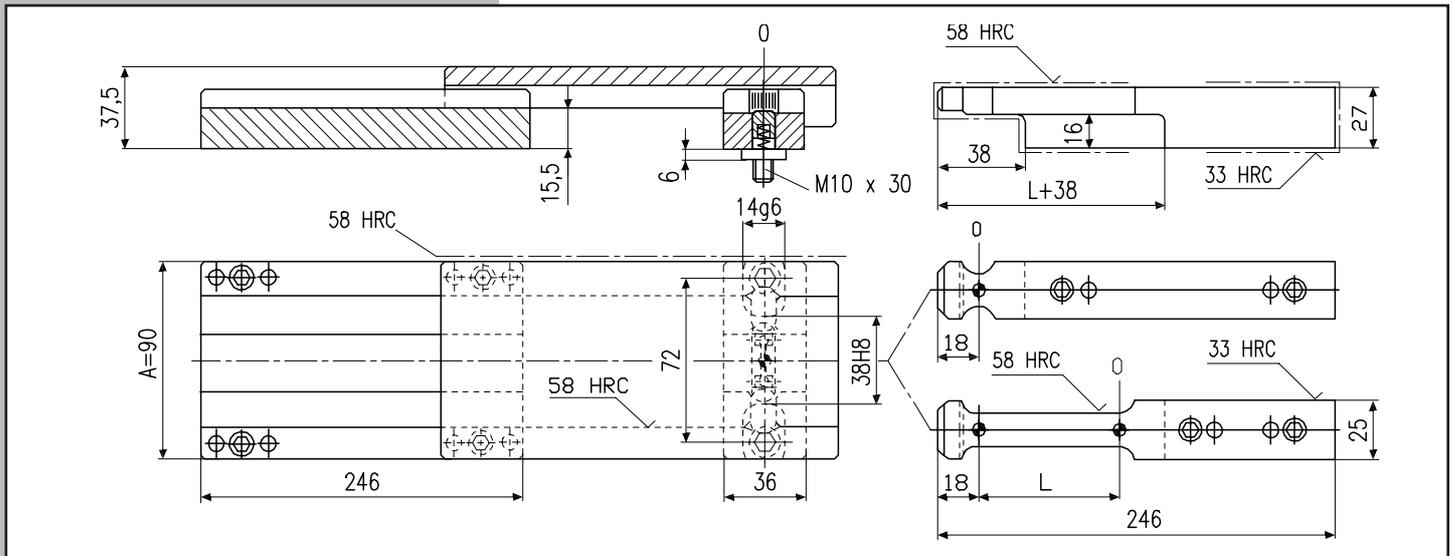


GAMME DISPONIBLE

	L	0	25	50	75
	Codes	Z4-21-0-0	Z4-21-25-0	Z4-21-50-0	Z4-21-75-0
	Références	200-11-300-90-42	200-11-325-90-42	200-11-350-90-42	200-11-375-90-42

ENSEMBLE POSITIONNE PAR LARDON, LARGEUR 90 TASSEAU LONG

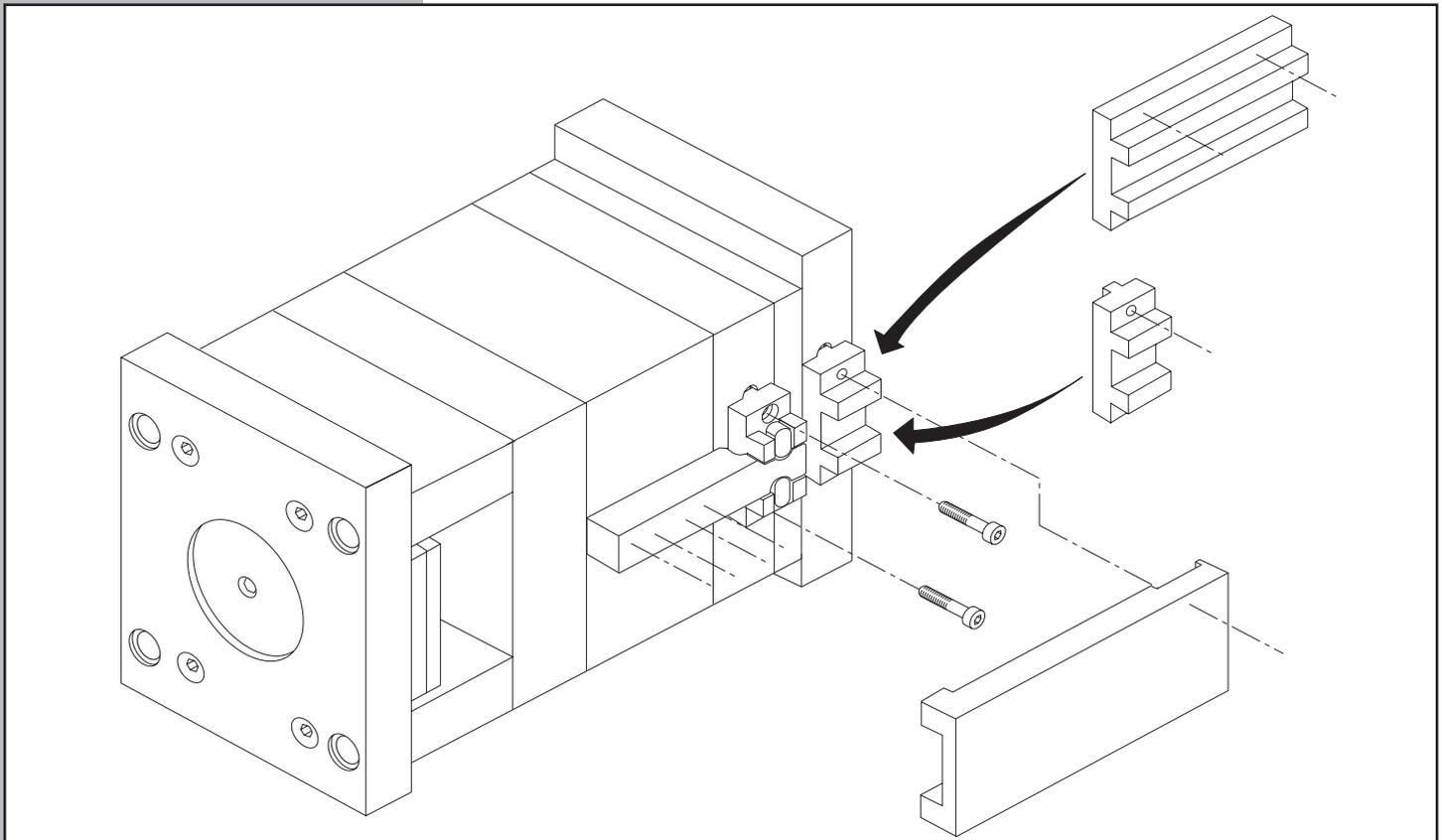
REF. 200-11-xxx-90-41



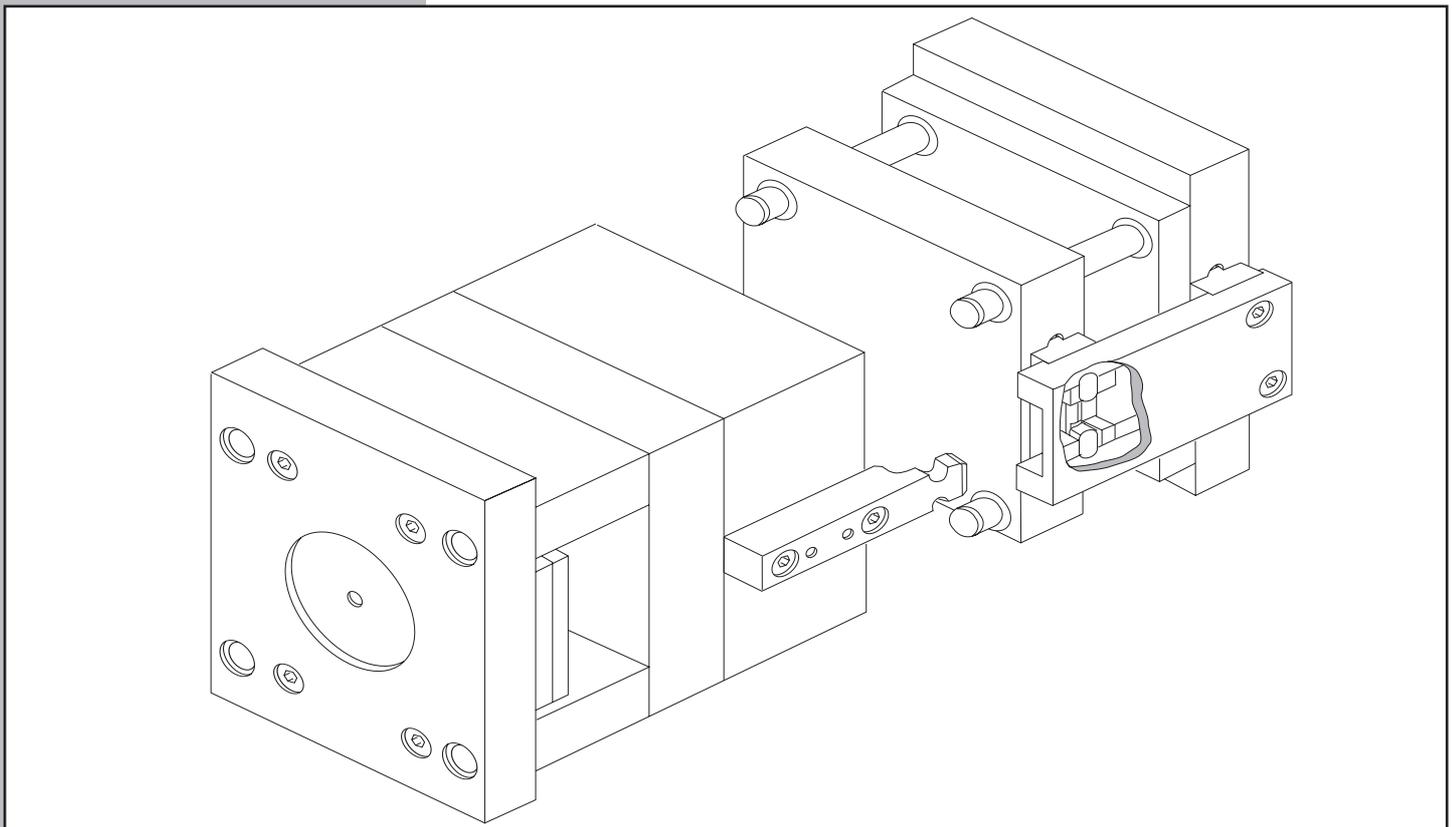
GAMME DISPONIBLE

	L	0	25	50	75
	Codes	Z4-21-0-41	Z4-21-25-41	Z4-21-50-41	Z4-21-75-41
	Références	200-11-300-90-41	200-11-325-90-41	200-11-350-90-41	200-11-375-90-41

MONTAGE (positionnement par lardon)



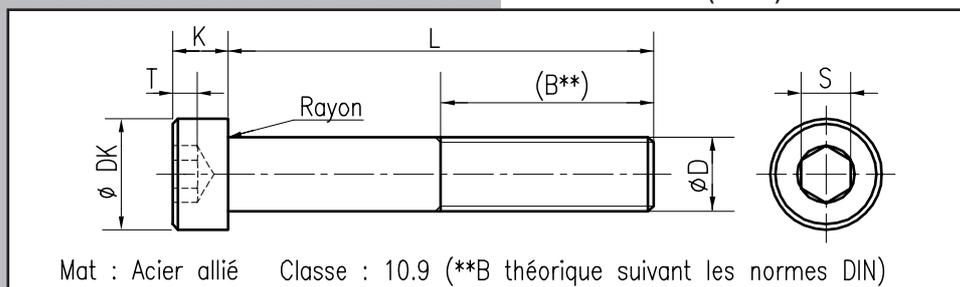
FONCTIONNEMENT (positionnement par lardon)



VIS TETE CYLINDRIQUE BASSE A 6 PANS CREUX (CZHC)

REF.526

VIS TETE CYLINDRIQUE BASSE A 6 PANS CREUX (CZHC)
HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW, SLIM HEAD (CZHC)
ZYLINDERSCHRAUBE MIT INNENSECHSKANT UND FLACHEM KOPF (CZHC)



REF. 526 D=M8 L=16 → 526-8-16

GAMME DISPONIBLE

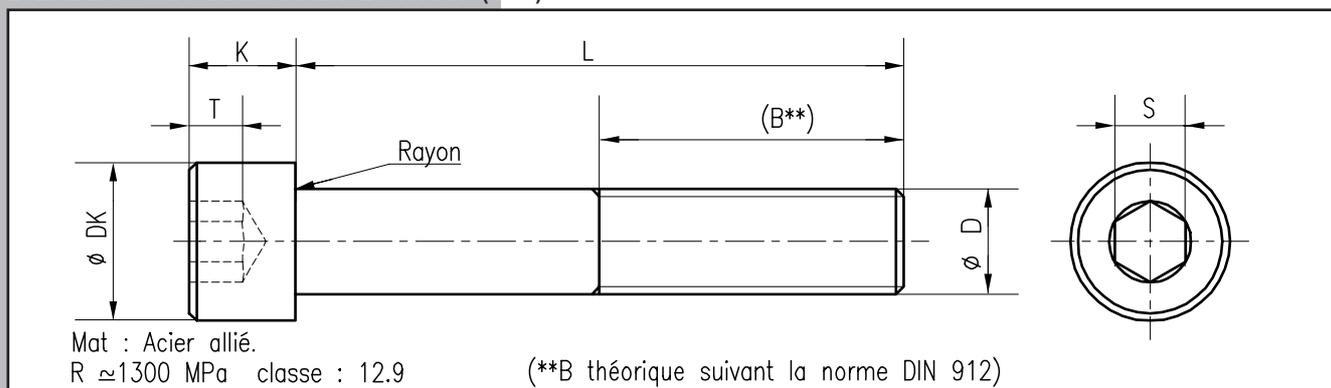
D	M4	M6	M8	M10
B**	(14)	(18)	(22)	(26)
T	2,3	3	3,8	4,5
K	2,8	4	5	6,5
DK	7	10	13	16
S	2,5	4	5	7
Pas iso	0,7	1	1,25	1,5
D	M4	M6	M8	M10
L				
12				
16				
20				
25				
30				

VIS TETE CYLINDRIQUE A 6 PANS CREUX (CHC)

REF. 527

NF E 25-125, DIN 912

VIS TETE CYLINDRIQUE A 6 PANS CREUX (CHC)
HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW (CHC)
ZYLINDERSCHRAUBE MIT INNENSECHSKANT (CHC)



REF. 527 (ou 3211) D=M4 L=6 → 527-4-6

FICHE TECHNIQUE

D	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M24	M27	M30
B**	(18)	(20)	(22)	(24)	(28)	(32)	(36)	(40)	(44)	(48)	(52)	(60)	95	95
T	1,3	2	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	12	13,5	15,5
K	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	24	27	30
DK	5,5	7	8,5	10	13	16	18	21	24	27	30	36	40	45
S	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	14	17	19	19	22
Pas iso	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	3	3	3,5

VIS TETE CYLINDRIQUE A 6 PANS CREUX (CHC)

NF E 25-125, DIN 912

REF. 527

VIS TETE CYLINDRIQUE A 6 PANS CREUX (CHC)
 HEXAGON Socket head cap screw (CHC)
 Zylinderschraube mit Innensechskant (CHC)

GAMME DISPONIBLE														
D	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M24	M27	M30
B**	(18)	(20)	(22)	(24)	(28)	(32)	(36)	(40)	(44)	(48)	(52)	(60)	95	95
T	1,3	2	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	12	13,5	15,5
K	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	24	27	30
DK	5,5	7	8,5	10	13	16	18	21	24	27	30	36	40	45
S	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	14	17	19	19	22
Pas iso	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	3	3	3,5
L \ D	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M24	M27	M30
6														
8														
10														
12														
14														
16														
18														
20														
22														
25														
30														
35														
40														
45														
50														
55														
60														
65														
70														
75														
80														
90														
100														
110														
120														
130														
140														
150														
160														
180														
200														
220														
240														
300														
350														
400														
450														
500														

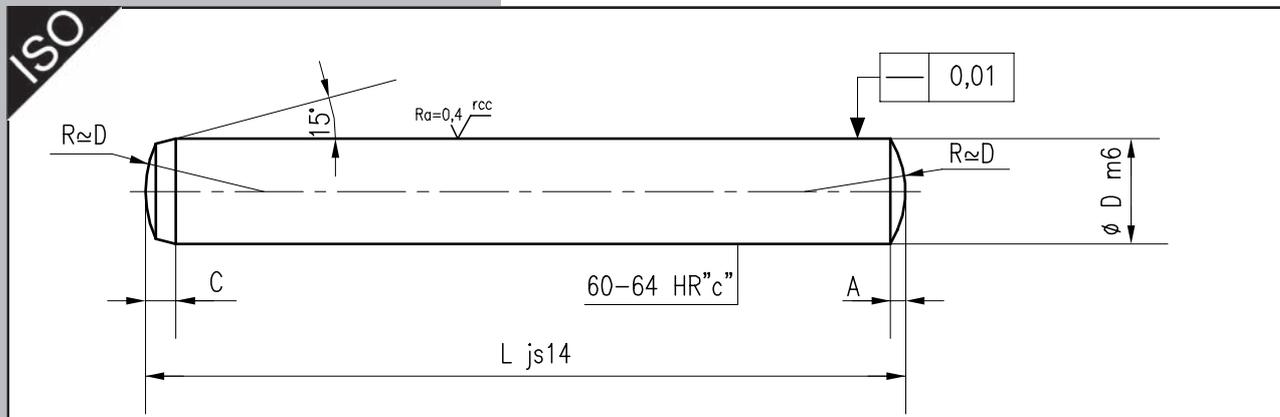
en dessous du trait
B=95

GOUPILLE CYLINDRIQUE

REF. 501

NF EN 28734, ISO 8734

GOUPILLE CYLINDRIQUE
DOWEL PIN
ZYLINDERSTIFT

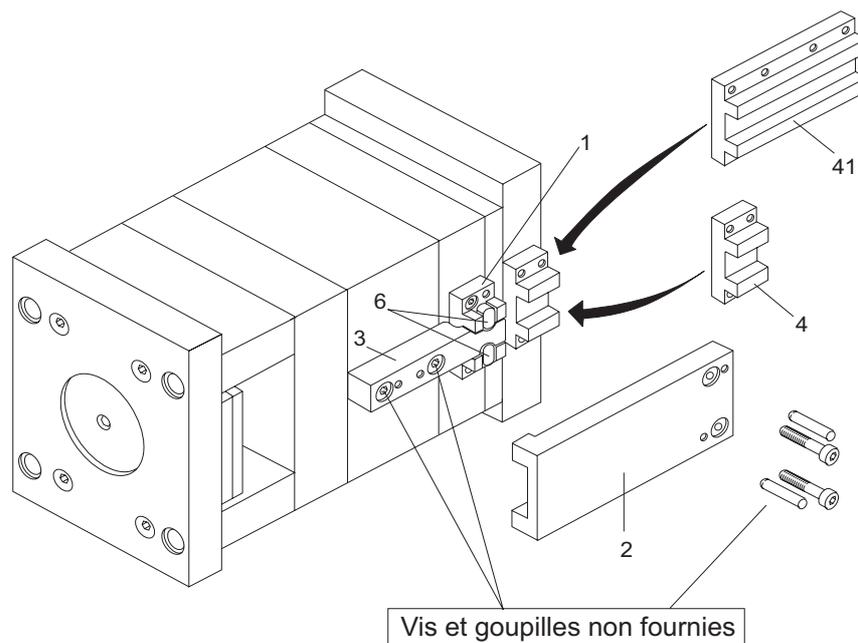


REF. 501 (ou 3111) D=8 L=60 mm → 501-8-60 (Fabrications spéciales sur demande)

GAMME DISPONIBLE

D	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	20
A	0,12	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1	1	1,2	1,2	1,6	2	2	2	2,5
C	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,4	1,7	2,1	2,1	2,6	2,7	3	3,2	3,8	4	4,6	5	6
L \ D	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	20
4																		
5																		
6																		
8																		
10																		
12																		
14																		
16																		
18																		
20																		
24																		
28																		
30																		
32																		
36																		
40																		
45																		
50																		
55																		
60																		
65																		
70																		
75																		
80																		
85																		
90																		
100																		
110																		
120																		
140																		
150																		
160																		
180																		

NOTICE D'ADAPTATION ET DE MONTAGE

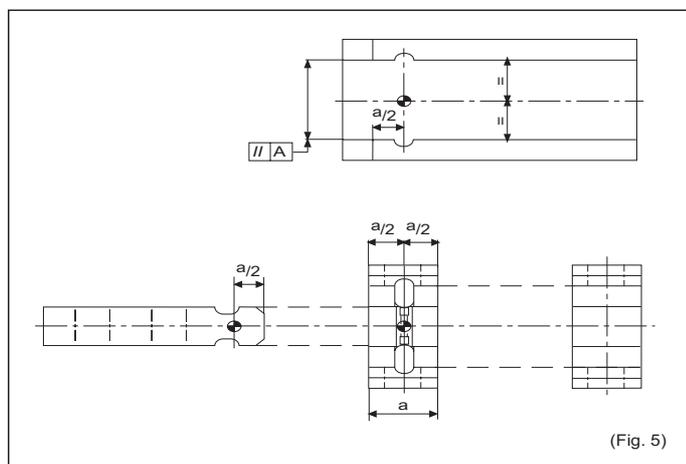


(Fig. 4)

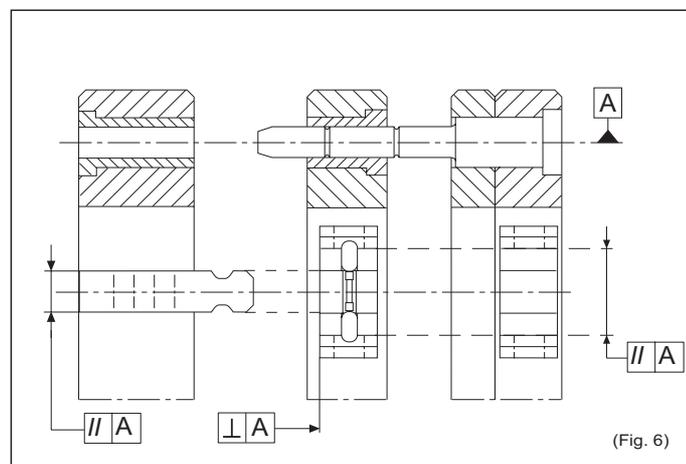
Les ouvre-moules sont à adapter de façon symétrique, parfaitement parallèles par rapport au guidage du moule. A cet effet, il faudra se servir des faces de référence des différents éléments d'ouvre-moules (Fig. 6).

Toutes les vis de fixation sont à monter avec des rondelles élastiques ou à sceller par collage.

La plaque support et le crochet de traction sont trempés, cémentés à 58 HRC dans la partie exposée à l'usure. Sur les faces de fixation, la trempe superficielle des ouvre-moules (réf. 200) est d'environ 33 HRC ce qui permet de percer les trous de fixation.



(Fig. 5)

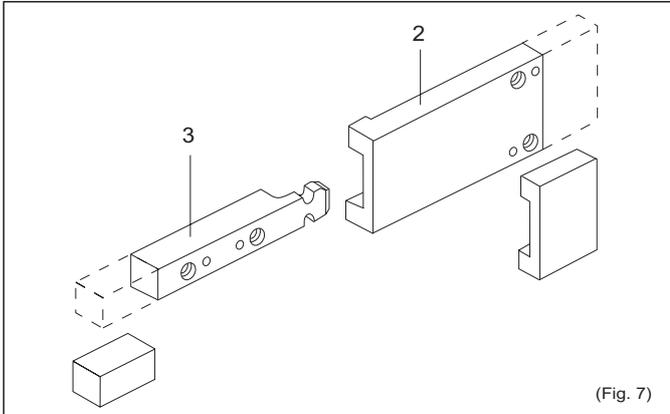


(Fig. 6)

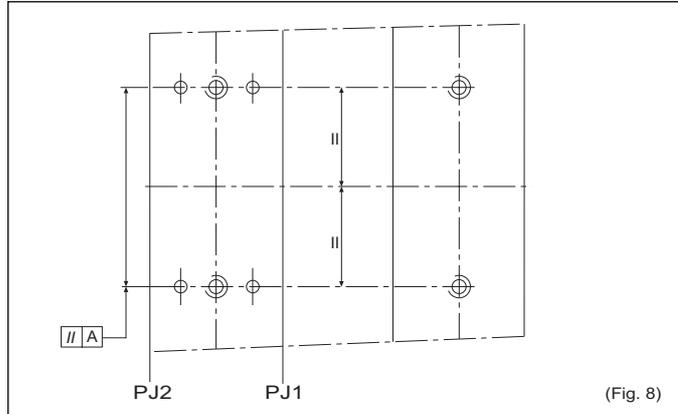
Les points zéro (● points de positionnement) indiqués dans les illustrations ci-dessus servent de points de base pour réaliser l'étude et le montage sur le moule. A ce propos, il y a lieu de veiller à ce que l'ajustement sans jeu de l'ouvre-moule se fasse avant le goupillage du crochet de traction.

NOTICE D'ADAPTATION ET DE MONTAGE

1. Travaux préparatoires

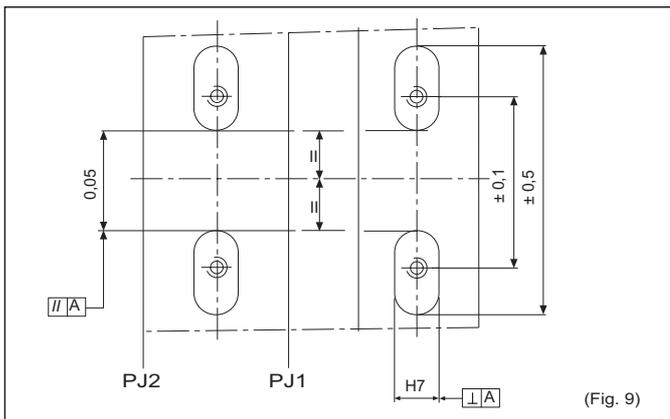


(Fig. 7)

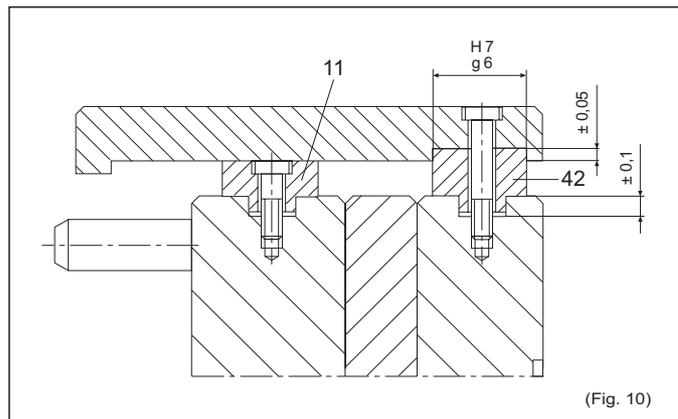


(Fig. 8)

Adapter les longueurs de la plaque support (2) et du crochet de traction (3) en fonction de la dimension du moule en les raccourcissant, le cas échéant. Si une mise à longueur de la plaque support ou du crochet de traction s'avère nécessaire, il convient de meuler la couche de trempe des faces latérales avant la coupe (Fig. 7). Percer les trous de fixation dans le crochet de traction (3), la plaque support (2) et le tasseau (4/41/42) (Fig. 4+10). Percer dans les plaques, les trous de fixation pour le crochet de traction (3), le support mobile à clavettes (1/11) ainsi que pour la plaque support (2) avec le tasseau (4/41/42). Percer en même temps les trous pour les goupilles cylindriques dans la plaque porte-empreintes en vue de la fixation du support mobile à clavettes (Fig. 8 et 11).



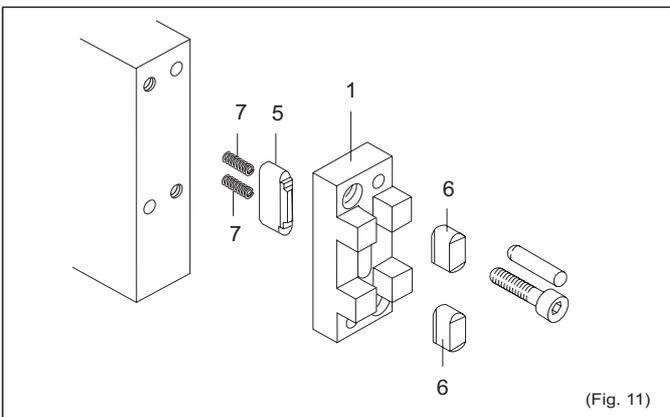
(Fig. 9)



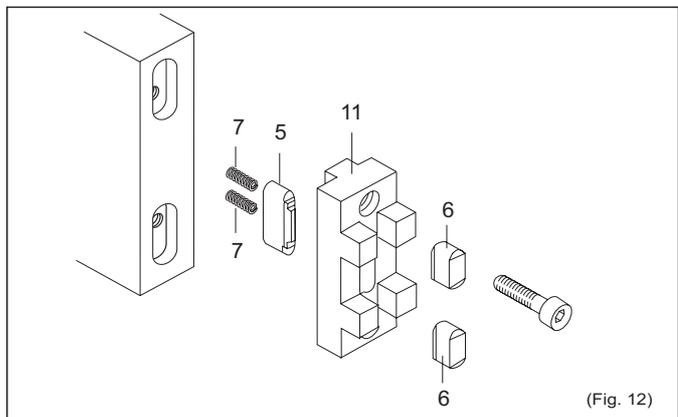
(Fig. 10)

Pour les ouvre-moules réf. 200-11-xxx-(50 ; 75 ; 90)-xx avec lardon de centrage sur le support mobile à clavettes (11) et le tasseau (42), il est nécessaire de réaliser, perpendiculairement à la ligne de référence A, les fraisages dans les plaques du moule et sur la plaque support (2) (Fig. 6, 9, 10 et 12). En ce qui concerne les cotes, se référer au catalogue.

2. Montage et ajustage s'appliquant au moule assemblé



(Fig. 11)



(Fig. 12)

Procédure à suivre :

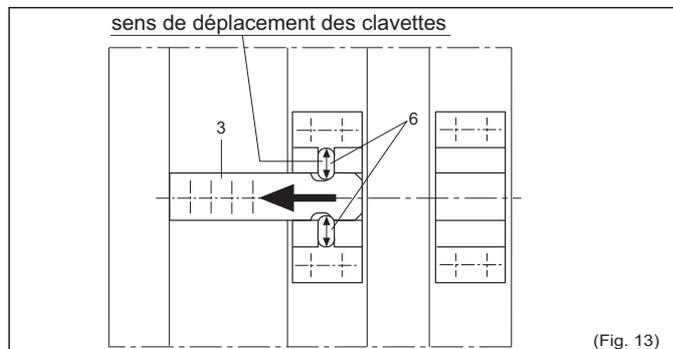
Visser le support mobile (1 ou 11) sur la plaque porte empreinte. Le support mobile (1) sera en plus goupillé.

Mettre les ressorts (7), à l'intérieur du verrou (5), et positionner l'ensemble dans le trou oblong du support mobile (1 ou 11). Insérer le crochet de traction (3) (Fig. 7) parallèlement au guidage du moule, sur le verrou et visser.

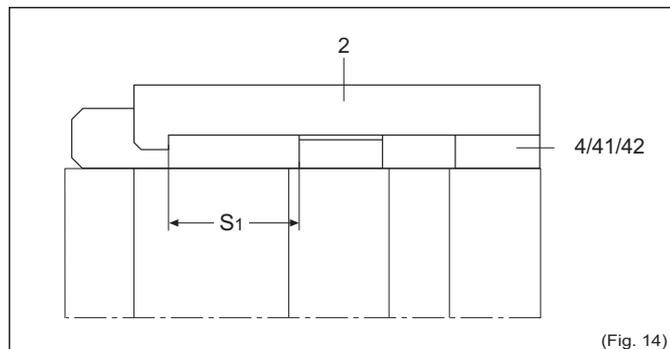
Positionner les clavettes (6) comme sur les figures 11 et 12.

NOTICE D'ADAPTATION ET DE MONTAGE

2. Montage et ajustage s'appliquant au moule assemblé (suite)



(Fig. 13)



(Fig. 14)

Réglage du crochet de traction moule fermé :

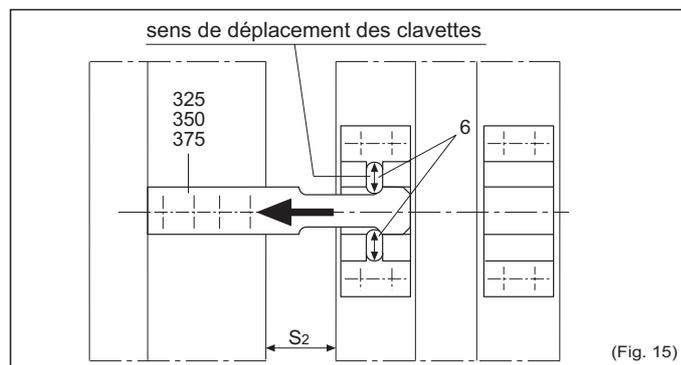
Appliquer le crochet de traction (3) aux clavettes (6) en le poussant vers l'arrière comme l'indique la flèche sur le dessin (Fig. 13). Serrer légèrement les vis. Ajuster les clavettes "sans jeu" en poussant davantage le crochet de traction (3) vers l'arrière. Bloquer les vis et goupiller le crochet de traction (Fig. 13).

Procéder au réglage fin de la course (S1) à l'aide de cales étalons.

Goupiller la plaque support (2) avec le tasseau (4 ou 41). Le tasseau (42) sera fixé à la plaque support (2) par des vis (Fig.10+14).

Vérifier manuellement le fonctionnement.

3. Montage du crochet de traction avec retardement moule ouvert de la course S2 (réf. 325, 350 ou 375)

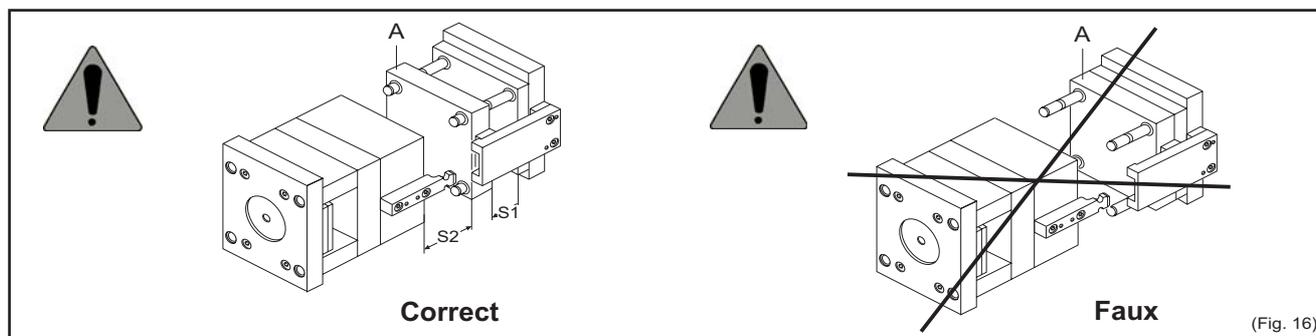


(Fig. 15)

Procédure analogue à celle indiquée pour le crochet de traction (3) sans retardement. Toutefois, la distance d'ouverture du moule (S2) doit être égale à la course de retardement pour permettre le réglage sans jeu des clavettes (6) (Fig. 15).

Vérifier manuellement le fonctionnement.

4. Sécurité de l'outil



Correct

Faux

(Fig. 16)

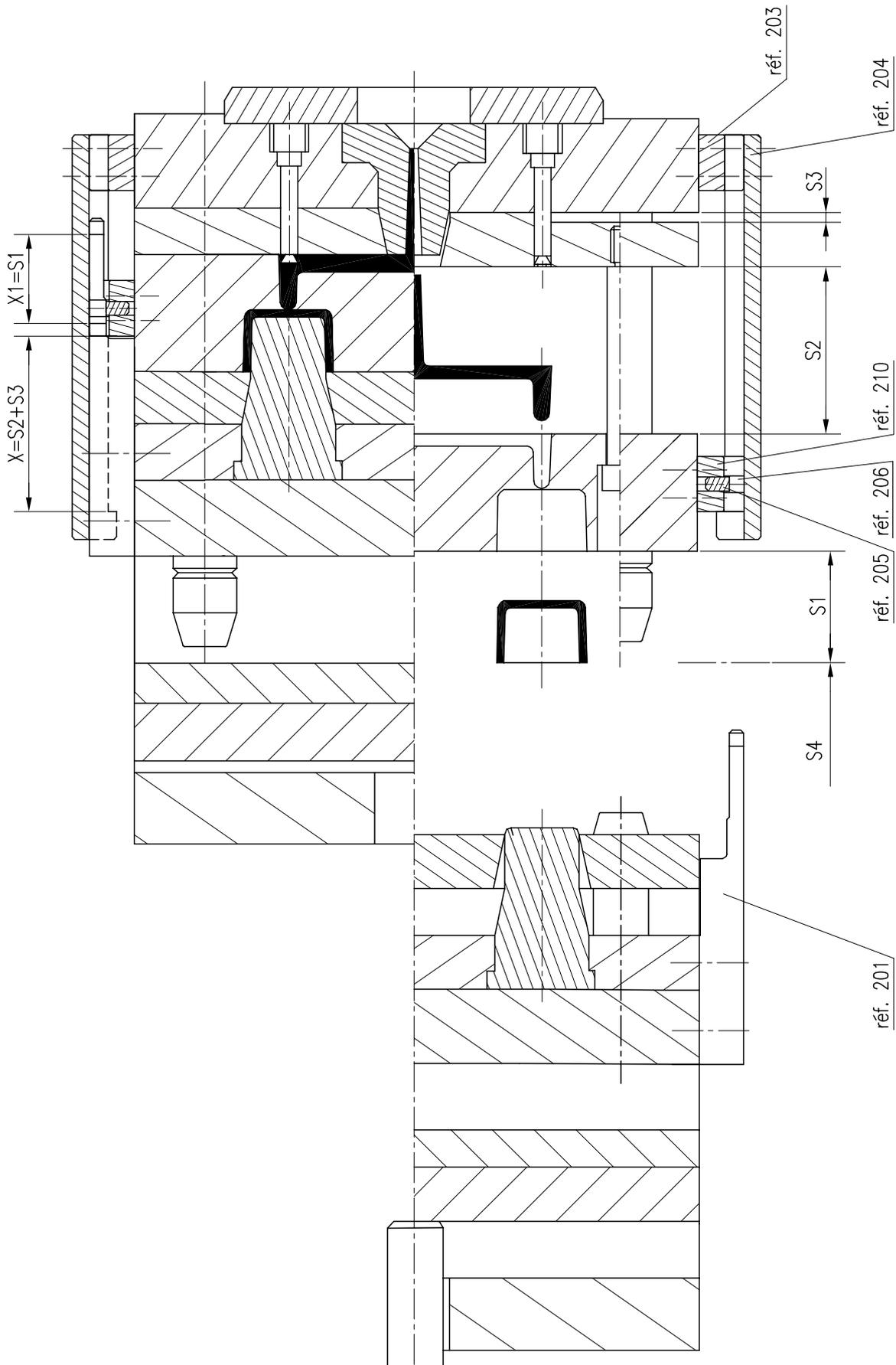
Quand le moule est ouvert en deux parties, il faut veiller à ce que la plaque porte-empreinte (A) soit tirée au maximum de sa course (S1) et qu'elle soit maintenue en position avant la fermeture du moule d'injection (Fig. 16).

5. Maintenance

Toutes les pièces en mouvement doivent être lubrifiées à intervalles réguliers.

Le serrage des vis de fixation est à contrôler régulièrement.

EXEMPLE D'UTILISATION DU SYSTEME D'OUVERTURE DE MOULE



Dessin non contractuel

SITE INTERNET RABOURDIN : <http://www.rabourdin.fr>



Trace Parts Rabourdin

Bibliothèque de composants standard 2D et 3D 100% intégrée à tous les principaux logiciels de CAO : SOLIDWORKS, CATIA V5, PRO/ENGINEER, SOLID EDGE, INVENTOR, TOPSOLID, THINKDESIGN, MECHANICAL DESKTOP, UNIGRAPHICS, ACIS, STEP, IGES, PARASOLID, AUTOCAD DWG, DXF.

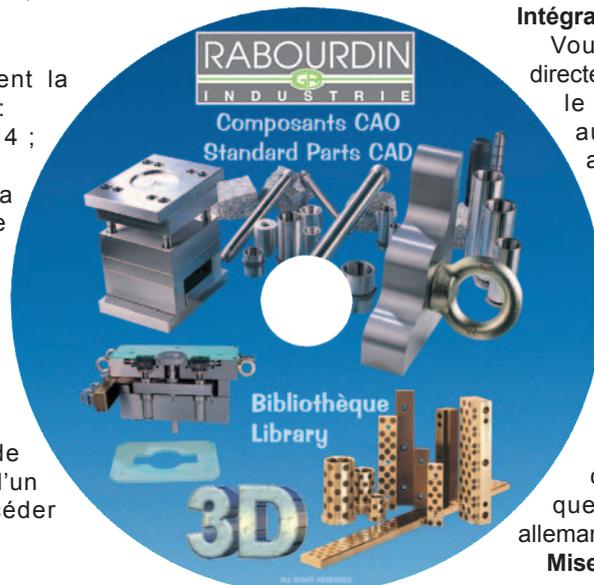
Contenu :

Ce CD-Rom inter-actif contient la documentation de Rabourdin Industrie : catalogues 1-50 ; 1-49-1 ; 1-46-7 ; 3-14 ; 3-10 .

Il permet la consultation, la recherche rapide, la sélection de dimensions et les différents paramètres optionnels du composant.

Vous pouvez également consulter les documents « PDF » associés et imprimer toutes les pages des catalogues à partir de votre ordinateur.

Puissance : vous disposez de plusieurs moteurs de recherche et d'un viewer 3D dynamique pour accéder rapidement aux données.



Intégration :

Vous activez Trace Parts Rabourdin directement depuis votre logiciel de CAO et le composant sélectionné est automatiquement inséré dans votre assemblage en cours, avec toutes ses informations de nomenclature (désignation, référence, fabricant, norme, ...)

Vues 2D : une fois le composant sélectionné, vous pouvez générer automatiquement toutes les vues 2D au format DWG ou DXF ;

Multilingue : vous pouvez changer de langue de travail en quelques secondes (français, anglais, allemand, espagnol, italien) ;

Mises à jour : site internet www.rabourdin.fr

L'accès rapide aux composants normalisés RABOURDIN et leur insertion facile permettent au dessinateur de se consacrer pleinement à la conception mécanique, tout en augmentant de façon considérable la productivité du Bureau d'Etudes.

Rabourdin Online:

GRATUIT ! Inscrivez-vous dès maintenant...

Créez votre compte personnel sur le site www.rabourdin.fr

Une fois enregistré, vous accédez gratuitement et rapidement aux composants mécaniques normalisés de Rabourdin Industrie dont vous avez besoin. Le contenu de votre panier vous est alors envoyé par E-mail en quelques secondes.

GROUPE RABOURDIN

RABOURDIN
INDUSTRIE



- Eléments standard pour moules: éjecteurs, éléments de guidage, ressorts, cartouches chauffantes, visserie et accessoires divers.
- Composants de construction mécanique.
- Vis spéciales et visserie aéronautique.
- Pièces de micromécanique.
- Eléments standard pour outils de découpe
- Corps de moules et outillages sur plans
- Systèmes canaux chauds
- Corps de moules standard
- Blocs et plaques usinés
- Micro-blocs
- Plaques isolantes MOULISOL®

Rabourdin Industrie

Parc Gustave Eiffel
4-5, avenue Gutenberg - BP 50
Bussy-Saint-Georges
77607 Mame-la-Vallée Cedex 3 - France

Accueil – standard - Bussy St Georges

Tél : +33(0)1 64 76 41 01

Fax : +33(0)1 64 76 41 02

E-mail : industrie@rabourdin.fr

Service télévente : produits standard

Tél : +33(0)1 64 76 41 00

Fax : +33(0)1 64 76 41 06

E-mail : televente@rabourdin.fr

Service plaques usinées et corps de moules

Tél : +33(0)3 44 27 03 40

Fax : +33(0)3 44 27 03 42

E-mail : plaqueoxa@rabourdin.fr

Service canaux chauds

Tél : +33(0)3 44 27 03 44/45

Fax : +33(0)3 44 27 03 46

E-mail : canauxchauds@rabourdin.fr

Service devis hors standard – vis spéciales

Tél : +33(0)1 64 76 41 35

Fax : +33(0)1 64 76 41 02

E-mail : devishstd@rabourdin.fr

Service découpe – service technique

Tél : +33(0)1 64 76 41 50

Fax : +33(0)1 64 76 41 02

E-mail : decoupe@rabourdin.fr