



# Préformes

PET Moulds Technology





# Table des matières



<b>4</b>	<b>ETUDE DU PRODUIT</b>
<b>5</b>	<b>CONCEPTION MOULES D'INJECTION</b>
<b>6</b>	<b>CONCEPTION SYSTEMES D'INJECTION</b>
<b>7</b>	<b>CONSTRUCTION MOULES ET SYSTEMES D'INJECTION</b>
<b>8</b>	<b>PROGRAMMES ENTRETIENS/ CONVERTISSEUR MOULES</b>
<b>9</b>	<b>OUTILS DE CONTROLE QUALITE PREFORMES</b>



<b>10</b>	<b>ASSISTENCE A LA MISE EN SERVICE ET APRES LA VENTE</b>
-----------	--



4

## ETUDE DU PRODUIT

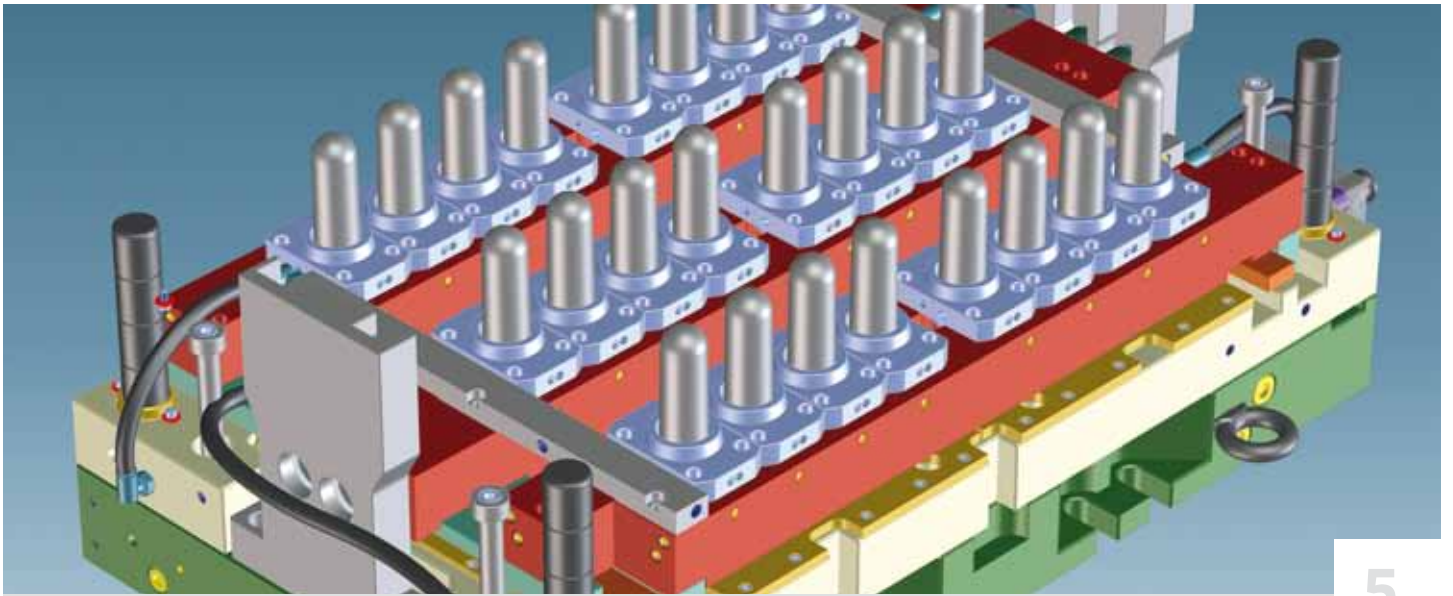
SIMEX a à son intérieur un bureau qui est à même de fournir l'étude de la préforme par rapport au type de récipient auquel elle est destinée, en évaluant notamment :

1. Rapports étirage/soufflage
2. Poids
3. Epaisseur paroi
4. Longueur préforme/type de profil
5. Type de bague
6. Type d'application finale

Dessins préalablement élaborés

1. Discussion/Approbation

SIMEX met à la disposition de ses clients ses vastes archives de préformes et de bagues pour tout secteur d'application : Eau minérale ; Soft drink ; lait ; détergent ; Huile ; Cosmétique et d'autres



# CONCEPTION MOULES D'INJECTION

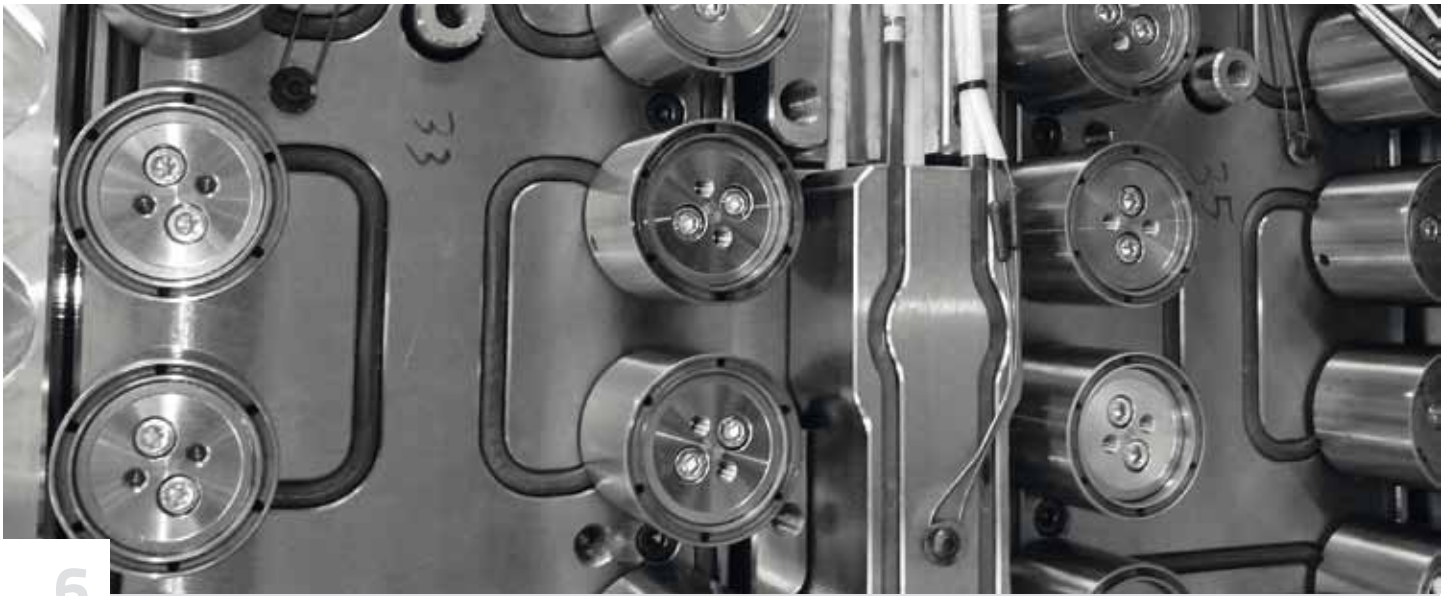
SIMEX grâce à son bureau technique équipé de systèmes Cad/Cam avancés conçoit des moules d'injection préformes de 1 à 144 cavités d'après les critères technologiques les plus actuels visés à obtenir le maximum de qualité du produit finale avec des temps de production minimum.

1. Préparation fiche technique
2. Elaboration schéma initial considérant:

- Type de préforme
- Type de bague
- Nombre des cavités
- Etc.

3. Discussion/Approbation
4. Elaboration des dessins finaux

- Dessins finaux par détail
- Note des matériels
- Schémas électriques
- Schémas hydrauliques
- Manuel d'utilisation et d'entretien



6

## CONCEPTION SYSTEMES D'INJECTION

Le programme SIMEX inclut la conception de systèmes d'injection spécifiques pour le PET avec technologies

THERMAL GATE	VALVE GATE
Sans aiguilles avec dispositif de fermeture à rupture thermique de la masselotte	Avec aiguilles avec dispositif de fermeture à mouvement pneumatique
Tuyères réchauffées par prise thermique avec douille en titane et extrémité en Cu Be	Tuyères réchauffées une à une en acier trempé et extrémité en Cu Be
Contrôle température par thermocouples type « J » sur Hot runner	Contrôle température par thermocouples type « J » sur chaque point d'injection et sur Hot runner
Unités de contrôle électroniques	Unités de contrôle électroniques
Garantie sur toute les pièces / Normes CE	Garantie sur toute les pièces / Normes CE

Il est possible de fournir seulement le service de conception des moules indépendamment de la fourniture du produit.

S'il est nécessaire notre équipe technique effectuera des inspections dans l'établissement du client pour effectuer des relevés des encombrements.

La conception comprend des dessins finaux élaborés d'après les normes UNI.



## CONSTRUCTION MOULES ET SYSTEMES D'INJECTION

Les moules et les systèmes d'injection sont réalisés dans les ateliers de SIMEX en utilisant des aciers spécifiques et certifiés pour ces applications. SIMEX utilise des fournisseurs extérieurs qui ne sont sélectionnés que pour des traitements accessoires.

SIMEX	Fournisseurs sélectionnés
Conception	Traitements thermiques de trempe cémentation et nitruration, etc.
Traitements mécaniques de tout détail	Traitements de surface de coating TiN NiCr Nickelage chimique Chromage
Contrôles qualité des dimensions	Polissage et rodage
Assemblages	Plaques de grandes dimensions traitées d'après le projet SIMEX
Câblages électriques	Éléments normalisés standards

Construction de pièces de rechange pour toute sorte de moule : Husky, Hofstetter, Sipa... etc.

Sur toutes les composantes du moule sont effectués des contrôles de qualité des dimensions en utilisant une machine de contrôle certifiée en trois dimensions.



8

## PROGRAMMES ENTRETIENS/ CONVERTISSEUR MOULES

Le programme complet inclut la possibilité d'effectuer des entretiens extraordinaires dans nos ateliers de production, avec des conversions complètes ou partielles pour mettre à jour le poids et/ou de nouvelles bagues.

1. Démontage complet du moule
2. Inspections des pièces / Rapport d'assistance
3. Estimée au client
4. Nouveaux dessins techniques
5. Traitement des pièces et des composantes par conversions
6. Remplacement de toutes les pièces d'étanchéité hydraulique
7. Entretien général de tous les éléments moule
8. Entretien général système d'injection
9. Remplacement des composantes nécessaires
10. Nettoyage circuits de refroidissement
11. Montage et service à l'essai sur demande





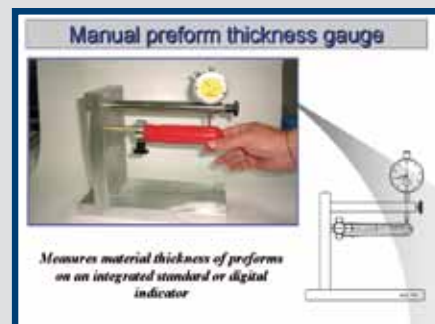
## OUTILS DE CONTROLE QUALITE PREFORMES

SIMEX construit et commercialise des outils de mesure et contrôle destinés aux laboratoires de ses clients, pour le contrôle physique et des dimensions des préformes produites.

- Outil de contrôle de la différence d'épaisseur
- Outil de contrôle de l'axialité
- Outils/gabarits « Go No Go »
- Gabarits ou outils construits d'après le dessin
- Polariseur
- Balance de précision

Documents disponibles :

- Caractéristiques techniques d'acceptabilité préformes
- Manuel des défauts préformes
- Manuel technologie PET
- Manuel pour le contrôle qualité préforme





10

## ASSISTENCE A LA MISE EN SERVICE ET APRES LA VENTE

SIMEX met à la disposition du client son personnel technique pour :

- Inspection chez le client pour des éclaircissements techniques et d'éventuelles relevés des encombrements au démarrage du projet
- Assistance à l'essai des moules de production de la part du personnel spécialisé
- Service gratuit après la vente pendant toute la période de garantie en Italie.
- Le service varie sur demande du client en appliquant des tarifs standards Ucima / Assocomplast, toutes les conditions sont à fixer.



**SIMEX** srl

Via Biagi e D'Antona, 5  
60025 Loreto AN - Italy

P +39 071 75 00 214  
F +39 071 75 01 958  
info@simexitaly.it

[www.simexitaly.it](http://www.simexitaly.it)



**SIMEX srl**

Via Biagi e D'Antona, 5  
60025 Loreto AN - Italy

P +39 071 75 00 214  
F +39 071 75 01 958  
info@simexitaly.it

**simexitaly.it**

