LES BONNES PRATIQUES EN FONDERIE SOUS PRESSION ZAMAK

Présentation de la formation

Objectifs pédagogiques

→ Maîtriser le mode opératoire et les paramètres clés du process en fonderie sous pression Zamak

→ Fiabiliser le process et assurer la qualité exigée des pièces en Zamak

→ Connaître les limites et avantages du procédé de moulage sous pression

→ Mieux traiter les aspects non-qualité et savoir analyser les différentes causes de défauts en fonderie sous pression

Méthodes pédagogiques

Exposés - Recommandations
Etude de cas concrets
Documentation remise

Moyens d'évaluation

Test d'évaluation des acquis

Profil du formateur

Formateur expert technique dans le domaine, intervenant dans des missions de conseil et d’assistance technique en entreprise

Personnel concerné

Régleurs machines, techniciens fonderies et clients de la fonderie, de bureaux d’études, des services méthodes, qualité et production

Prérequis

Connaissances de base en fonderie

Ref : NFEF107

DISPONIBLE EN INTRA

SESSION EN 2024

Sèvres

⧗ 14h - 1285 € HT

→ du **19/11** au **20/11/2024**

Copyright © 2024 Cetim Academy. Tous droits réservés.

PRÉCONISATIONS

Avant

TMF015 - Apprentissage des bases de la fonderie

CONTACTS

Renseignements inscription

Service Formation
+33 (0)970 820 591
formation@cetim.fr

Renseignements techniques

Laurent Parin
+33 (0)970 821 680
sqr@cetim.fr

En situation de handicap ?

Consulter notre référent handicap pour étudier la faisabilité de cette formation à referent.handicap@cetim.fr

Programme de la formation

- → **GÉNÉRALITES SUR LA FONDERIE SOUS PRESSION**
  - Définitions, vocabulaire en fonderie
  - Intérêt et possibilités de la fonderie sous pression
  - Les types de pièces réalisés et destination finale des produits
  - Machines à chambres chaude et froide
- → **ALLIAGE**
  - Principaux alliages de Zn, norme, constituants
  - Mise en œuvre : fusion, maintien (Propreté, température…)
- → **FONCTIONNEMENT DES MACHINES**
  - Eléments machines, pompes hydrauliques
  - Groupe d'injection
  - Dispositif de fermeture
  - Temps de cycle
- → **MONTAGE ET SUIVI D'OUTILLAGE**
  - Différents éléments
  - Essais de fermeture
  - Système d'alimentation
  - Démarrage, production
  - Suivi du moule
  - Précision dimensionnelle et usure
- → **RÉGLAGES MACHINES ET OPTIMISATION PROCESS**
  - Réglage injection, rôle des phases d'injection
  - Ejection des pièces
  - Essais sur machine – démarrage de fabrication
  - Température de l'alliage – Conduite de la fusion-maintien
  - Poteyage, nature, rôle, application
  - Thermorégulation
- → **QUALITÉ DES PIÈCES MOULÉES EN FONDERIE SOUS PRESSION**
  - Contrôles sur pièces moulées
  - Défauts en fonderie sous pression
    - Identification et classification des défauts
    - Causes et remèdes des défauts
  - Traitement de surface
- → **CONCEPTION D'UNE PIÈCE EN FONDERIE EN SOUS PRESSION**
  - Etude de la pièce moulée
    - Forme générale, séries, plan de joint
    - Dépouilles, surépaisseurs
  - Règles de tracé :
    - Règles en adéquation avec le moulage en fonderie sous pression
    - Epaisseur, uniformité des épaisseurs, nervures
    - Raccordement des parois
  - Simulations du remplissage et de la solidification de la pièce

Cette formation | Même thématique

Autres formations sur le même thème

- → Moules et modèles de fonderie par fabrication additive (TMF071)

Copyright © 2024 Cetim Academy. Tous droits réservés.