

Comment faciliter la manutention des moules

Dans ce tutoriel, nous allons vous montrer comment faciliter la manutention des moules en utilisant un treuil pour les tirer.

Cette modification, relativement simple à effectuer permet :

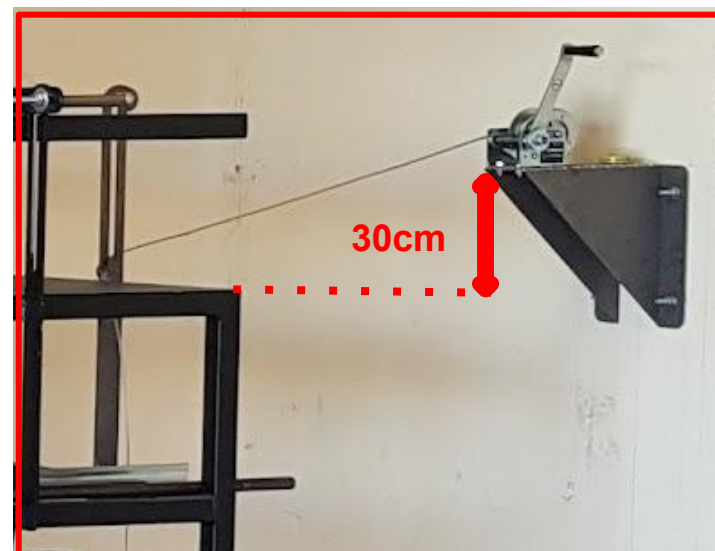
- un mouvement précis et sans accoup
- la mobilisation d'une seule personne



1 - Installation du treuil

Le treuil manuel (Einhell TC-WI500) a été installé sur un mur derrière la Coldpress à 30 cm environ au-dessus de la table de préparation.

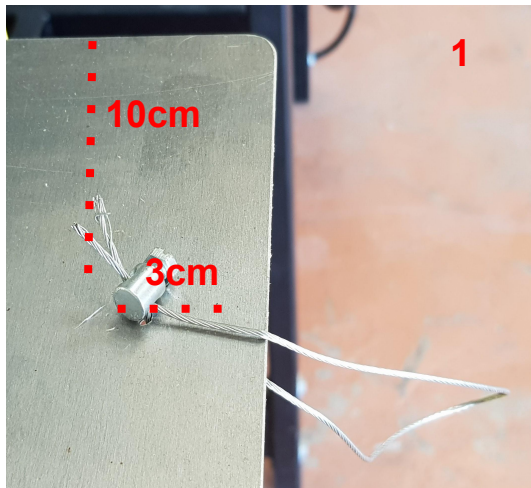
Notez que nos 3 stations sont alignées, et que la table de préparation et la Coldpress sont équipées de roues et de freins.



2 - Liaison treuil/moule

Nous avons revu le format des tôles du moule qui font désormais 120 x 125 cm pour laisser la place au système d'accroche.

- 1- Les tôles ont été percées de deux trous dans lesquels nous avons passé un câble en acier serti pour faire une boucle
- 2- Le bout du câble du treuil a également été fermé pour former une boucle à son extrémité
- 3- Nous avons récupéré une barre de fer dans laquelle nous avons fait trois rainures



3 - Manipulation (1)

Déplacer le moule de la table de préparation vers la sheetpress :

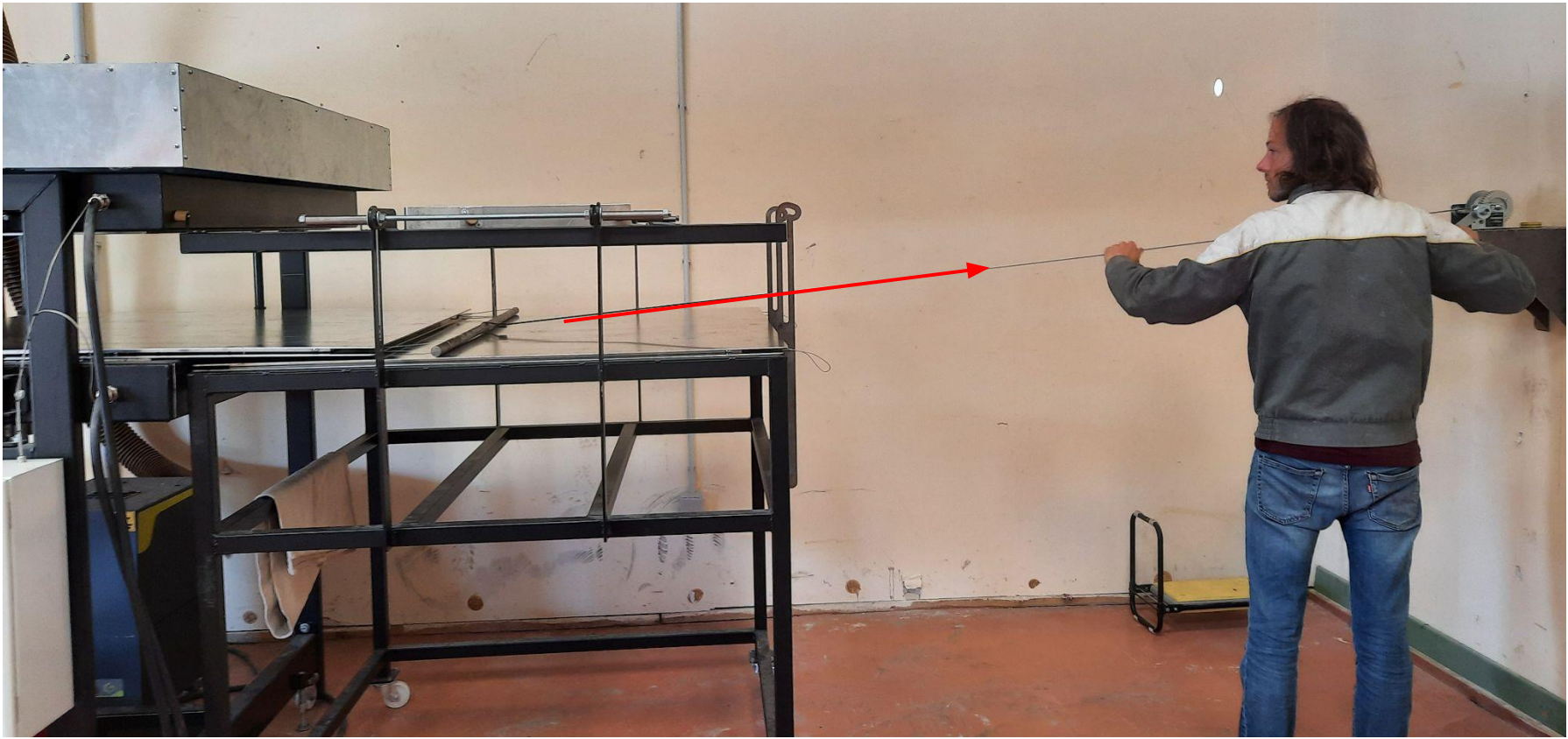
- Dérouler le treuil en faisant passer le câble à l'intérieur de la Coldpress (si elle est vide / au dessus si elle est chargée) puis à l'intérieur de la Sheetpress, avant de passer la barre de fer dans toutes les boucles pour relier le treuil au moule.
- Approcher la table de la sheetpress
- Enrouler le treuil pour tirer l'ensemble dans la Sheetpress.



3 - Manipulation (2)

Déplacer le moule de la sheetpress vers la coldpress :

Une fois le cycle de chauffe terminé, on rapproche la Coldpress de la sheetpress et on enroule de nouveau le treuil pour décharger le moule dans la coldpress.



4 - Trucs et astuces

Pour limiter les frottements, nous avons équipé la table de préparation d'une plaque en plastique polypro (au lieu d'une surface en bois).

Lors de chaque transfert, nous recommandons de laisser la table de départ légèrement plus haute que la table d'arrivée pour éviter les accrochages et le frottement (environ 2 cm).

Des stations bien alignées sur l'axe du treuil facilitent les transferts et évitent les rotations du moule quand on le tire.

