

Q 8 Please define the following terms and speeds required for each:

Closing speed of the press?  
Opening speed of the press?  
Approach Speed of the press?

A/ The definitions are the following:

- Approach speed:

This is the initial speed of the press during a molding cycle. It is used to approach rapidly the upper and lower platens prior to applying the molding pressure. When preheated material needs to be transferred to the press, fast approach speed is needed to prevent excessive cooling of the material.

The approach speed must be at least 45 mm/s.

- Closing speed:

This is the speed of the press during the application of the molding pressure. Again, when preheated material needs to be transferred to the press, fast closing speed is needed to prevent excessive cooling of the material.

The closing speed must be 20 mm/s or more.

- Opening speed:

This is the speed of the platen when the press is opening, i.e. when the distance between the platens is increasing. Typically, this speed is used at the end of the pressing cycle to move the platens into a position where it is possible to demold the part.

The opening speed of the press must be 20 mm/min or more.

Q 8. Veuillez définir les termes et vitesses suivants requis pour chacun d'eux :

Vitesse de fermeture de la presse?

Vitesse d'ouverture de la presse?

Vitesse d'approche de la presse

A/ Les définitions sont les suivantes :

- Vitesse d'approche :

Il s'agit de la vitesse initiale de la presse au cours d'un cycle de moulage. Elle est utilisée pour approcher rapidement les plateaux supérieur et inférieur avant d'appliquer la pression de moulage. Lorsqu'un matériau préchauffé doit être transféré dans la presse, une vitesse d'approche rapide est nécessaire pour éviter un refroidissement excessif du matériau.

La vitesse d'approche doit être d'au moins 45 mm/s.

- Vitesse de fermeture :

Il s'agit de la vitesse de la presse pendant l'application de la pression de moulage. Là encore, lorsque le matériau préchauffé doit être transféré dans la presse, une vitesse de fermeture rapide est nécessaire pour éviter un refroidissement excessif du matériau.

La vitesse de fermeture doit être de 20 mm/s ou plus.

- Vitesse d'ouverture :

Il s'agit de la vitesse du plateau lorsque la presse s'ouvre, c'est-à-dire lorsque la distance entre les plateaux augmente. En général, cette vitesse est utilisée à la fin du cycle de pressage pour amener les plateaux dans une position où il est possible de démouler la pièce.

La vitesse d'ouverture de la presse doit être supérieure ou égale à 20 mm/min.