

KREOS, la fabrication additive

au service de la plasturgie

Longtemps présentée comme la technologie qui mettrait les presses à injecter au rebut, l'impression 3D a mis du temps à se faire une place dans les usines de production. Avec l'arrivée des solutions de production en fabrication additive, de nombreuses opportunités s'ouvrent pour les professionnels de la plasturgie. Production directe, empreintes moulantes, outillages, préhenseurs, posage, la liste des applications possibles avec les nouvelles technologies s'allonge de jour en jour.

Depuis toujours, qui dit impression 3D dit prototypage. Cette réflexion est juste mais aujourd'hui, les machines de fabrication additives permettent d'aller beaucoup plus loin. La variété des matériaux et la productivité des nouvelles imprimantes 3D permettent d'envisager une tout autre utilisation. De nombreux témoignages parcourent le web et les réseaux sociaux à ces sujets.

Très récemment, c'est le géant du mobilier Ikea qui a présenté sa première pièce imprimée en 3D et vendue directement en magasin. La collection Omedelbar présente un design inspiré d'une main humaine stylisée et déconstruite. La main imprimée en 3D semble se tendre la main pour quelque chose, et peut être utilisée comme porte-bijoux décoratif ou comme pièce d'art murale.

Comme avec beaucoup d'autres produits imprimés en 3D, la conception complexe de l'Omedelbar ne serait pas possible sans la technologie d'impression 3D. Les méthodes conventionnelles, comme le moulage par injection sont trop chères et se trouvent non adaptées au design de produit.

L'impression 3D permet également de fabriquer en interne et en quelques heures des

empreintes moulantes. Différentes technologies existent pour réaliser les empreintes. L'arrivée de nouveaux matériaux techniques (photopolymères) et résistants autorisent la réalisation d'empreintes moulantes. Les empreintes moulantes sont réalisées en quelques heures et sont utilisables directement en sortie de production après un post traitement rapide. Ces empreintes au budget mesuré permettront de réaliser des pré-séries, de valider un projet ou d'accompagner les équipes marketing et vente dans la finalisation d'un projet.

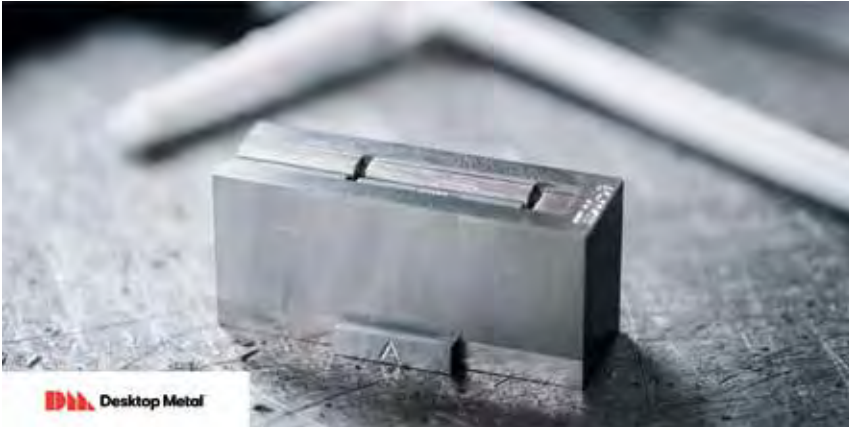
Les imprimantes 3D métal permettent de créer des empreintes durables pour la pro-

duction. Un ré-usinage sera nécessaire en post-impression pour finaliser l'empreinte. L'américain Desktop Metal a présenté récemment un cas d'application en injection plastique très significatif. Grâce à sa nouvelle technologie basée sur le MIM et avec l'imprimante 3D STUDIO, l'empreinte a été produite en quelques heures et installée en production.

La société Built-Rite-Tool & Die, basée dans le Massachusetts et spécialiste dans la production de moules pour l'injection plastique a réalisé ce cas. L'utilisation de l'impression 3D a permis à la société Build Rite Tool & Die de faire une économie de 90%, une réduction du temps de 30% et une gain de masse de l'empreinte de 41%.

Parmi les équipements qui apportent un changement significatif, HP tient une place importante. En une année, HP a su se faire remarquer par sa polyvalence et sa productivité. De nombreux exemples ont été présentés sur les salons 3D à travers le monde. La société Ficeps est une société axée sur la fourniture de services avancés de fabrication 3D, allant des prototypes à la production de grandes pièces et à la conception de produits. La technologie HP Multi Jet Fusion a été utilisée pour surmonter les défis généralement rencontrés avec les méthodes de production traditionnelles.





technologies d'impression 3D. Leur retour est toujours le même - Les points clés étant :

- le gains de temps,
- la productivité,
- la réduction des coûts.

Pour plus de renseignements sur les solutions de productions 3D ou d'impression 3D professionnelles, contactez la société KREOS.

Pour en savoir plus : www.kreos.fr

contact

Alexandre Brosseau
Co-gérant Kréos
8, rue Berjon 69009 Lyon
Mail : info@kreos.fr
Tél : 04.72.53.97.31

L'impression 3D et plus particulièrement la solution HP MJF leur a permis de :

- Améliorer la conception d'un bras de machine de peinture automatique et faire un gain de masse important.
- Optimiser la géométrie (la conception n'a pas pu être usinée ou moulée).
- Améliorer les performances du bras de la machine et aider à réaliser des économies pour le client final.
- Réduire la hauteur de toute la machine,

ainsi que le volume d'air à filtrer et la taille de l'unité de filtration.

FICEP S3 vise à remplacer jusqu'à 40% des pièces de fabrication traditionnelle de la machine par la technologie HP MJF.

De nombreux autres cas de préhenseurs optimisés, d'outillages pour la production ou l'optimisation des machines sont réalisables ou ont été réalisés par des utilisateurs de




PLASTURGISTES

VOUS AVEZ AUGMENTÉ LA QUALITÉ DE VOS RISQUES !
ASSURIS VA VOUS PERMETTRE DE RÉDUIRE VOS BUDGETS
ET GÉRER VOS ASSURANCES.



www.assuris.fr
Courtage d'assurances

TEL : 04 27 193 186

