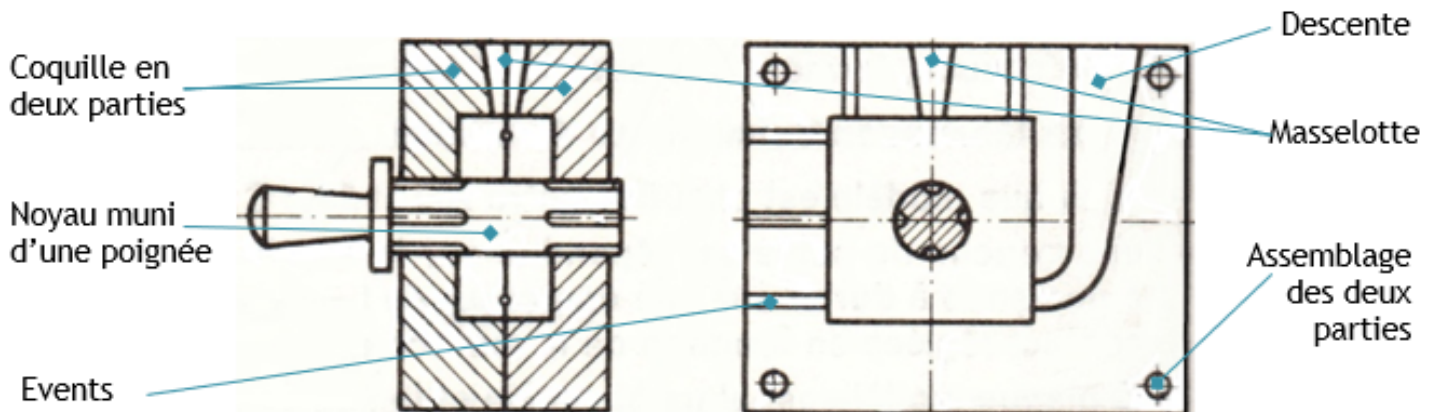


## Constitution du moule

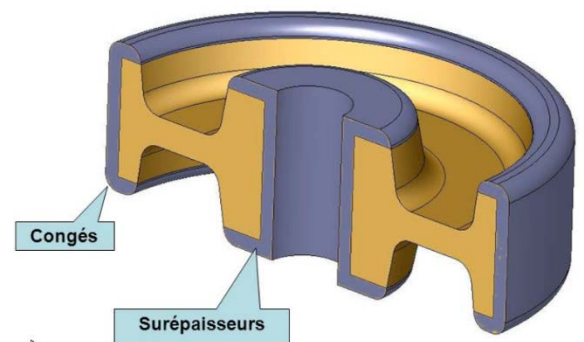


## Règle de tracé des pièces

### Surépaisseurs d'usinage

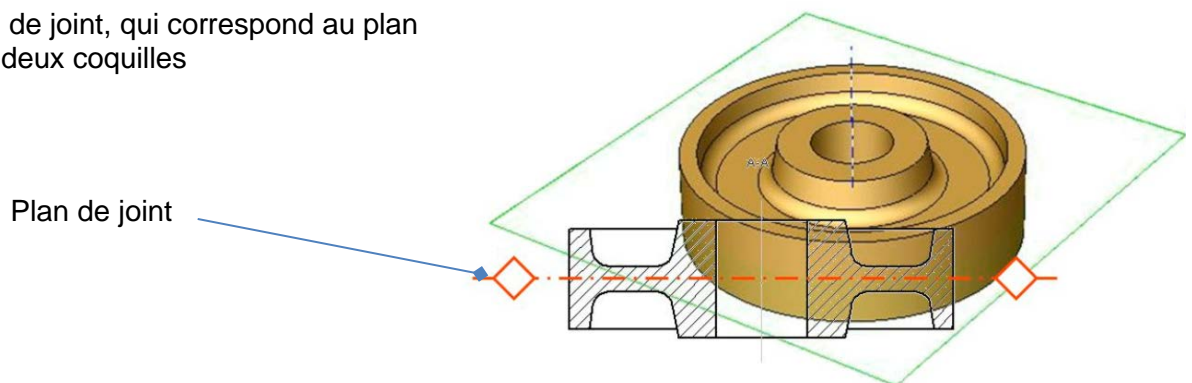
Après avoir identifié les surfaces qu'il faudra usiner, Il est nécessaire de laisser des surépaisseurs d'usinage entre 0,5 et 1 mm

Remarque : les tolérances en moulage en coquille sont de l'ordre de  $\pm 0.2$  (jusqu'à une dimension de surface de 100 mm)



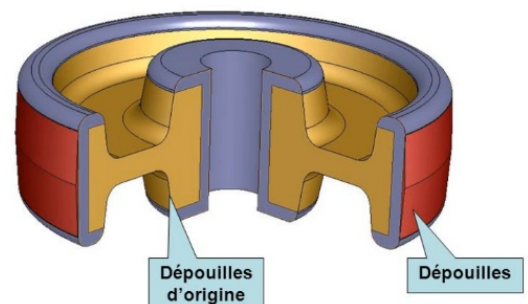
### Plan de joint

Il faut définir un plan de joint, qui correspond au plan de contact entre les deux coquilles



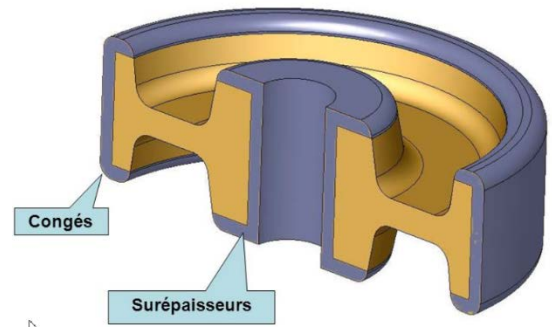
### Dépouilles

Pour permettre le démoulage, il est nécessaire de prévoir des dépouilles (entre 1° et 3°)



## Congés

Il faut éviter les angles vifs, donc prévoir des congés (rayon supérieurs à 1 ou 2 mm)



## Dilatation thermique

Après la coulée, lors du refroidissement, les dimensions de la pièce vont diminuer. Il faut ainsi augmenter toutes les dimensions du brut par une valeur dépendant du matériau et de la température de coulée mais que l'on peut évaluer à : 3 à 7%

## Conception du moule

Il faut ajouter quelques éléments indispensables lors de la conception du moule

- Descente de coulée
- Masselotte
- Event
- Chenal d'alimentation

