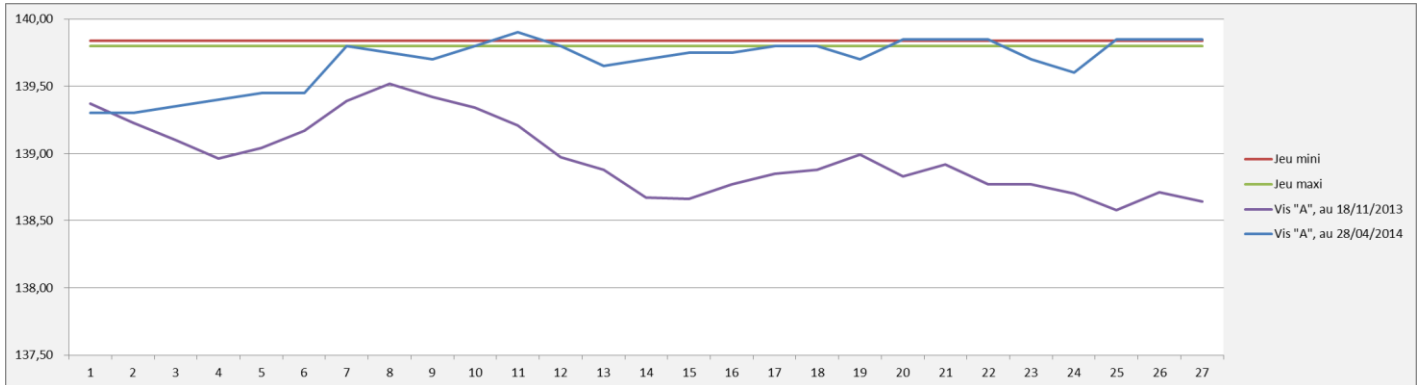


1.1) Tableau comparatif des quatre vis diamètre 140 mm

Extrudeuse	A		B		D		E	
N° du filet	Valeur	Ecart / 139,80	Valeur	Ecart / 139,80	Valeur	Ecart / 139,80	Valeur	Ecart / 139,80
1	139,30	0,50	139,25	0,55	139,20	0,60	139,40	0,40
2	139,30	0,50	139,45	0,35	139,30	0,50	139,20	0,60
3	139,35	0,45	139,60	0,20	139,20	0,60	139,10	0,70
4	139,40	0,40	139,20	0,60	139,10	0,70	139,00	0,80
5	139,45	0,35	139,10	0,70	139,20	0,60	139,00	0,80
6	139,45	0,35	139,15	0,65	139,30	0,50	139,20	0,60
7	139,80	0,00	139,35	0,45	139,10	0,70	139,38	0,42
8	139,75	0,05	139,25	0,55	139,60	0,20	139,30	0,50
9	139,70	0,10	139,25	0,55	139,60	0,20	139,44	0,36
10	139,80	0,00	139,25	0,55	139,70	0,10	139,30	0,50
11	139,90	-0,10	139,20	0,60	139,50	0,30	139,10	0,70
12	139,80	0,00	139,20	0,60	139,55	0,25	138,90	0,90
13	139,65	0,15	139,30	0,50	139,40	0,40	138,70	1,10
14	139,70	0,10	139,30	0,50	139,45	0,35	138,70	1,10
15	139,75	0,05	139,30	0,50	139,42	0,38	138,60	1,20
16	139,75	0,05	139,45	0,35	139,60	0,20	138,70	1,10
17	139,80	0,00	139,60	0,20	139,60	0,20	138,54	1,26
18	139,80	0,00	139,50	0,30	139,60	0,20	138,80	1,00
19	139,70	0,10	139,60	0,20	139,50	0,30	139,00	0,80
20	139,85	-0,05	139,55	0,25	139,65	0,15	139,05	0,75
21	139,85	-0,05	139,50	0,30	139,65	0,15	138,85	0,95
22	139,85	-0,05	139,45	0,35	139,65	0,15	138,80	1,00
Entrée Maddock	139,70	0,10	139,52	0,28	139,70	0,10	138,72	1,08
Milieu du Maddock								
Sortie Maddock	139,60	0,20	139,50	0,30	139,60	0,20	138,60	1,20
26	139,85	-0,05	139,65	0,15	139,65	0,15	138,58	1,22
27	139,85	-0,05	139,60	0,20	139,70	0,10	138,60	1,20
28	139,85	-0,05	139,40	0,40	139,80	0,00	138,25	1,55
Valeur moyenne de l'usure au-delà de la tolérance de construction, du filet n°6 au N° 28		0,02 mm		0,38 mm		0,23 mm		0,95 mm

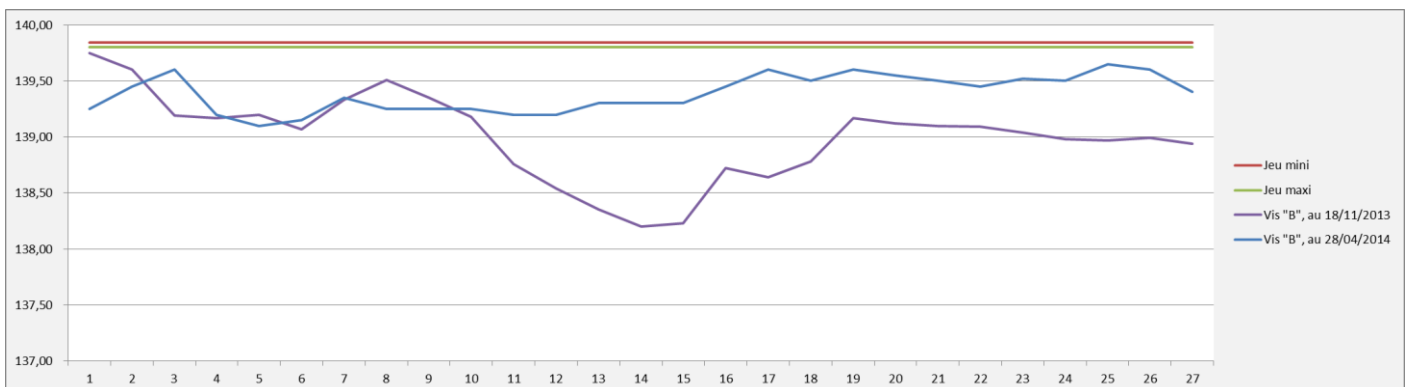
I) Evolution historique de l'usure des vis sur la ligne

1.1) Profil des vis « A », diamètre 140 mm, au 18/11/2013 et au 28/04/2014



On peut noter un degré d'usure générale moins important relevé le 28/04/2014, avec des dimensions très proches des tolérances d'origine.

1.2) Profil des vis « B », diamètre 140 mm, au 18/11/2013 et au 28/04/2014



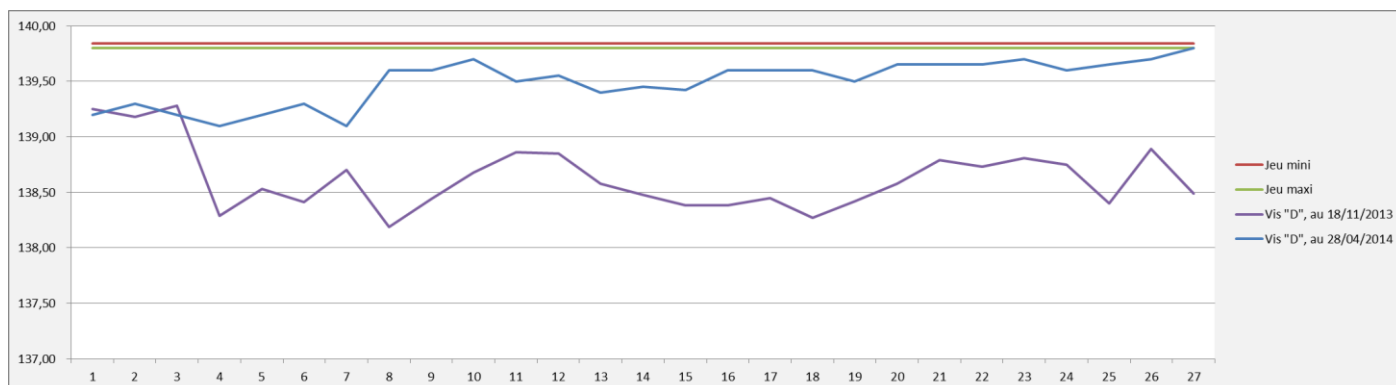
Là aussi, le degré d'usure est moins important que lors du relevé du 18/11/2013. Egalement une usure plus prononcée dans la zone du double filet relevé en Novembre 2013.

1.3) Profil des vis « C », diamètre 120 mm, au 18/11/2013 et au 28/04/2014



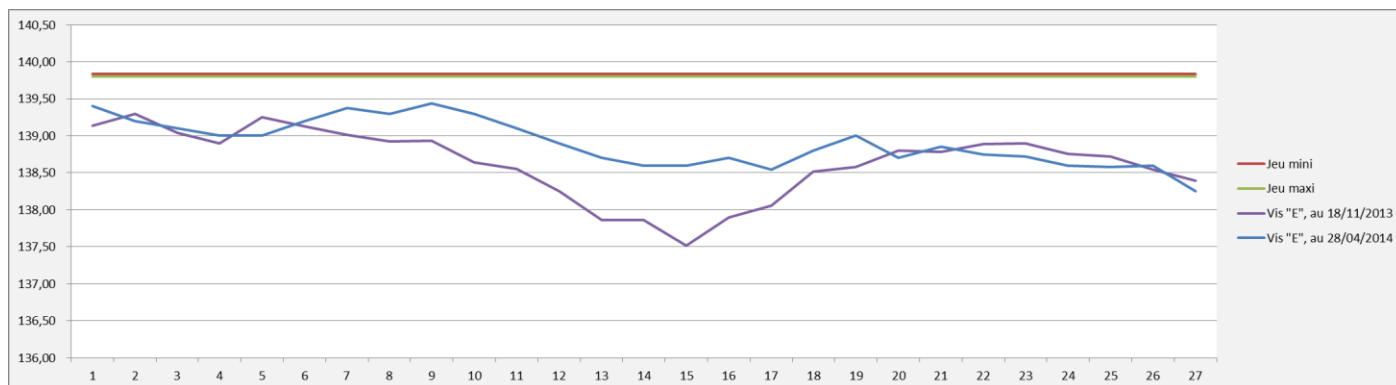
Dans les deux cas, les vis s'usent plus et très rapidement sur la sortie.
Vérifier les zones de chauffe en sortie de fourreau, ce peut-être une explication.
Vérifier la contrepression et la comparer aux autres extrudeuses

1.4) Profil des vis « D », diamètre 140 mm, au 18/11/2013 et au 28/04/2014



La vis a des dimensions encore proche des tolérances d'origine, également moins prononcées que sur celle relevée en Novembre 2013.

1.5) Profil des vis « E », diamètre 140 mm, au 18/11/2013 et au 28/04/2014



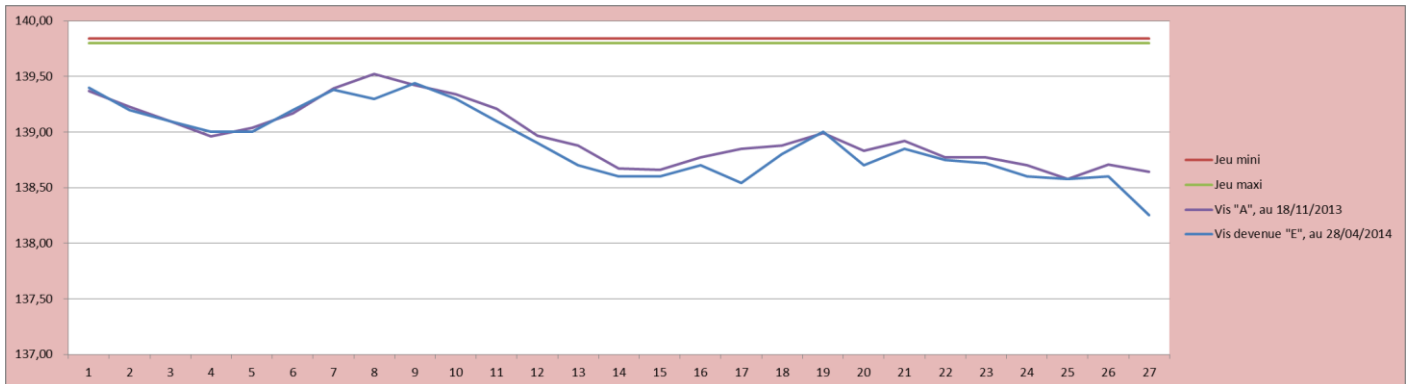
Deux vis fortement usées, avec une usure moins importante sur la vis encore en place aujourd'hui.

L'usure est bien prononcée dans la zone du double filet.

On peut admettre que l'origine de cette usure telle qu'elle se présente, est liée aux propriétés abrasives de la matière extrudée.

Les deux courbes ont les mêmes amplitudes.

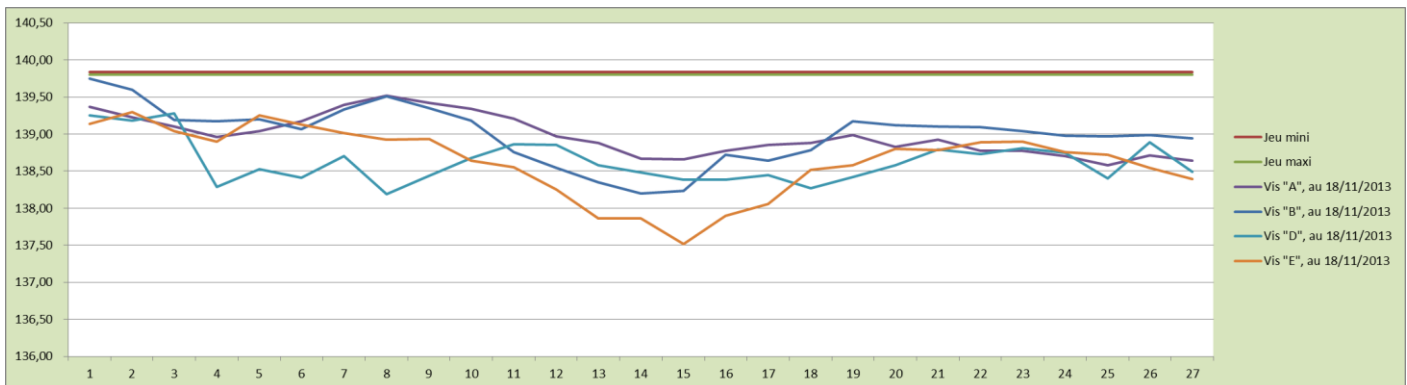
1.6) Evolution de l'usure de l'ancienne vis « A » de Novembre 2013, réemployée sur l'extrudeuse « E » et contrôlée le 28/04/2014



Pas d'accélération de l'usure des sommets de filet, après sa période de production sur l'extrudeuse « A », jusqu'au 18/11/2013.

Elle a donc pris toute son usure pendant cette première période

1.7) Rapprochement des profils de vis usées des quatre extrudeuses diamètre 140 mm
Contrôle du 18/11/2013



1.8) Rapprochement des profils de vis usées des quatre extrudeuses diamètre 140 mm
Contrôle du 28/04/2014

