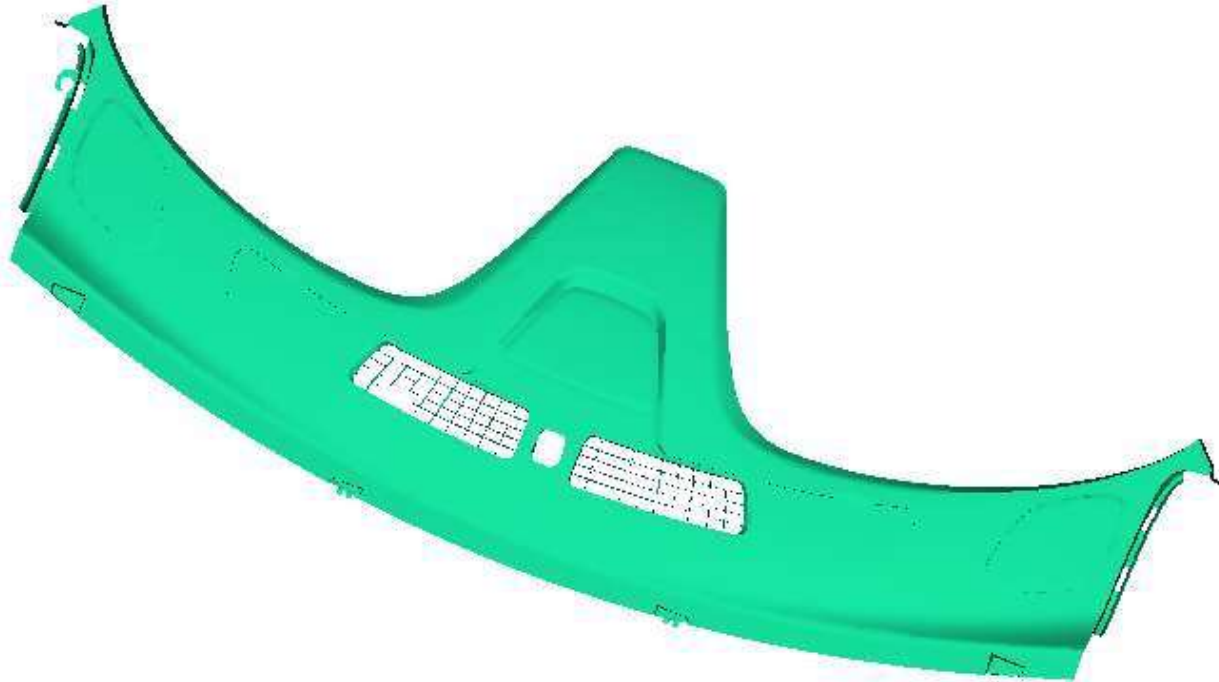


Moldflow Analysis Report



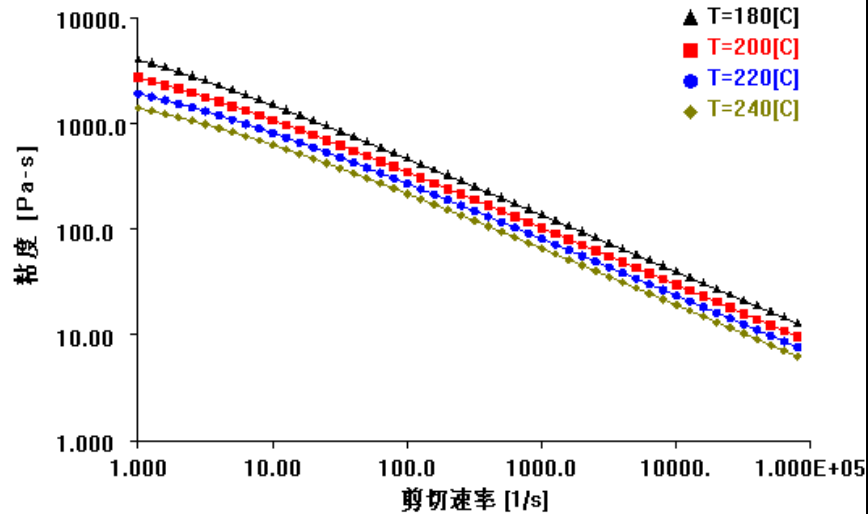
Project number	baojia	Part name	
Part number		CAD version	UG8.5
Date	2015-8-31	Moldflow REV	2014
Company	HITE CH	Moldflow analyst	wangruige

Material Data(材料参数)

General:

描述	推荐工艺	流变属性	热属性	pVT 属性	机械属性	收缩属性
系列	BLENDS (PC+PBT, PC+ABS, ...)					
牌号	GHPP-362T					
制造商	Honam Petrochemical Company					
链接						
材料名称缩写	PP+EPR					
材料类型	Crystalline					
数据来源	Manufacturer (Honam Petrochemical Company) : pv					
上次修改日期	14-FEB-08					
测试日期	14-FEB-08					
数据状态	Non-Confidential					
材料 ID	22375					
等级代码	MAT4084					
供应商代码	HONAM					
纤维/填充物	20% Talc 填充					

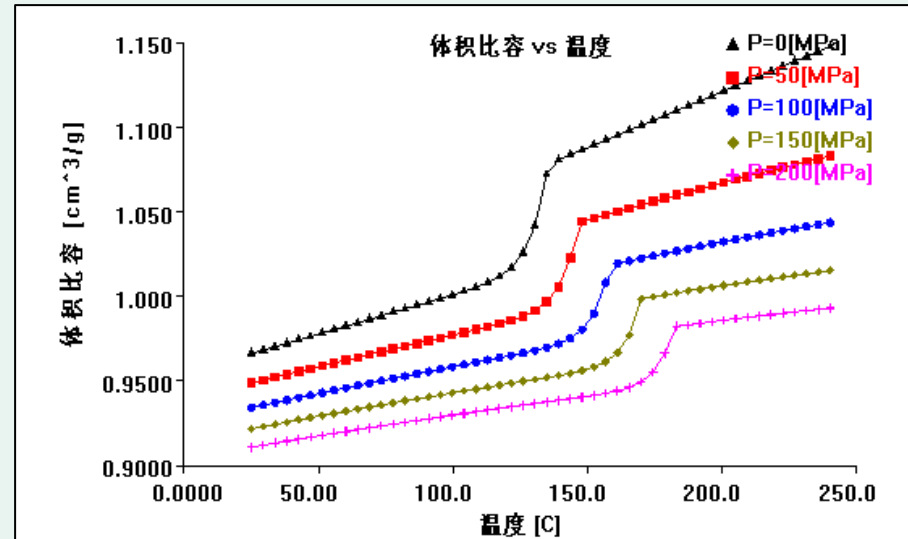
Rheology:



mended Processing:

描述	推荐工艺	流变属性	热属性	pVT 属性	机械属性	收缩属性
模具表面温度		40				C
熔体温度		220				C
模具温度范围 (推荐)						
最小值		20				C
最大值		60				C
熔体温度范围 (推荐)						
最小值		180				C
最大值		240				C
绝对最大熔体温度		280				C
顶出温度		122				C
						查看顶出温度
最大剪切应力		0.25				MPa
最大剪切速率		100000				1/s

PVT properties:



Material Data

- 描述
- 推荐工艺
- 流变属性
- 热属性
- pVT 属性
- 机械属性
- 收缩属性
- 填充物属性
- 光学属性
- 环境影响
- 质量指示器
- 结晶形态

选择一个收缩模型

修正的残余模内应力 (CRIMS) 默认流动/纤维集

测试平均收缩率

平行 %
 垂直 %

测试收缩率范围

最小平行
 最大平行
 最小垂直
 最大垂直

收缩成型摘要

	熔料温度 C	模具温度 C	流动											体积收缩率 %
1	209.6	42.9												
2	208.7	42.1												5.43
3	208.9	42.7												5.47
4	208.7	42.7												5.51
5	208.9	42.7												5.44
6	208.9	42.7												5.34
7	209	42.5												5.49
8	209.6	42.7												5.47
9	210.5	42.9	46.7	29.4	35	62.2	2	63.3	18.1	10	0.444	0.644		3.93
10	211.9	43	46.5	34.2	35	61.4	2	83.9	18.1	10	0.328	0.498		0.765
11	212.5	43.1	63.5	45.1	35	61.3	2	84	18.1	10	0.306	0.493		0.805
12	212.4	43.1	80.2	60.2	35	61.5	2	84.1	18.1	10	0.308	0.482		0.796
13	212	43.1	29.7	20.7	35	61.4	2	83.8	18.1	10	0.334	0.532		0.803
14	211.9	43	13.6	8.4	35	61.4	2	84	18.1	10	0.366	0.574		0.711

CRIMS 模型系数

修正的残余模内应力 (CRIMS)模型系数

A1

A2

A3

A4

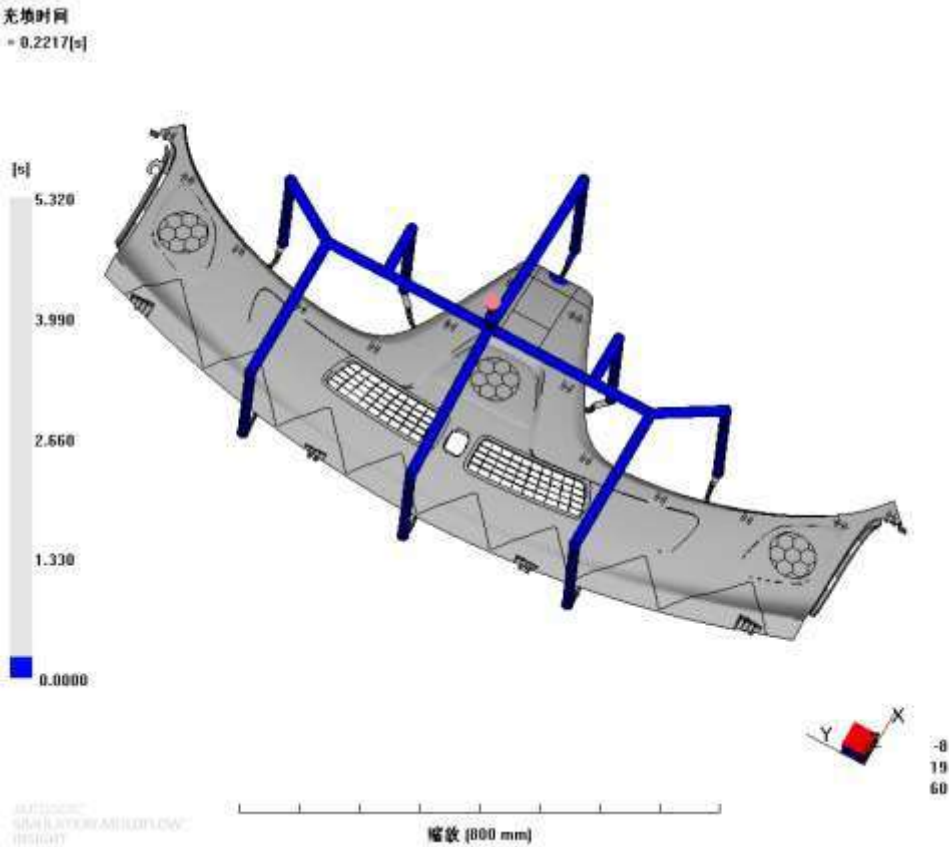
A5

A6

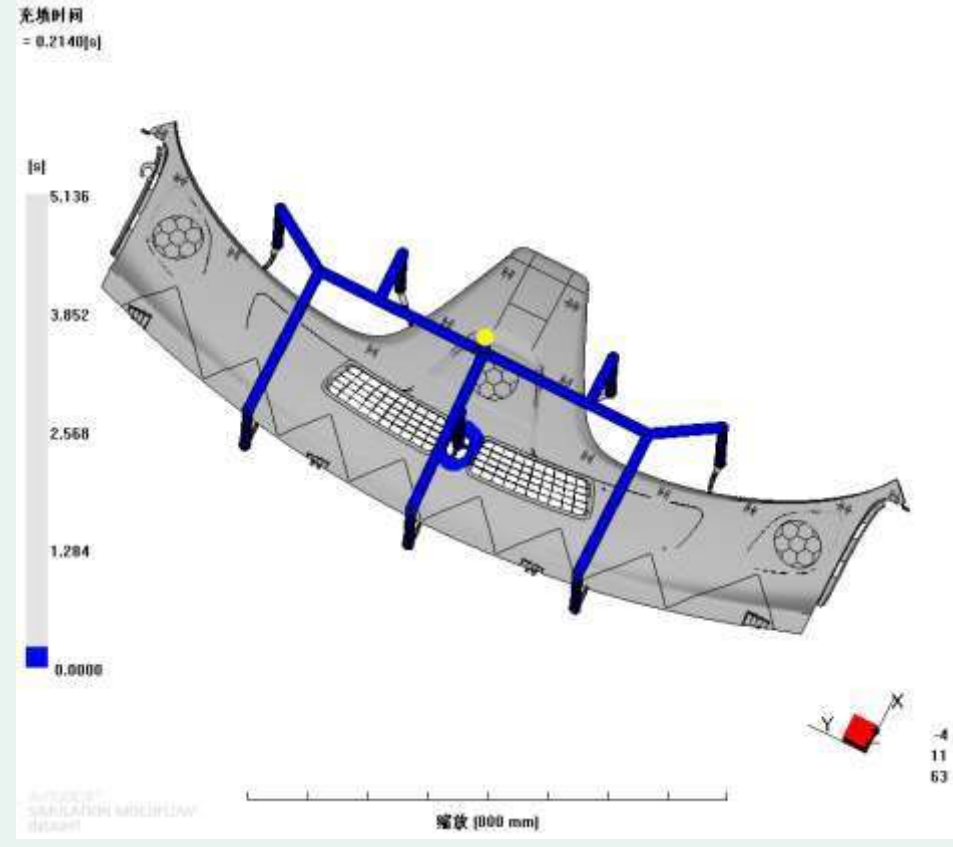
使用 CRIMS

Fill time - Animate(动态充填动画)

Case-1



Case-2



Specification:
流动说明

Fill time 5.32/5.136sec ; Each color contour represents the parts of the mold which were being filled at the same time. Shift+F5 Can be Seen these videos in slide.
充填时间 5.32/5.136秒;每个颜色的等值线表示的模具被同时填充的部分。Shift + F5就可以观看充填动画。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/085213022303011144>