Datum

- ☐ 02.03.2017
- ☐ 28.09.2017
- ☐ 14.11.2017

Seminar

Lesen von Simulationsergebnissen

Interpretation von Spritzgießsimulationen

KUNSTSTOFF INSTITUT LÜDENSCHEID

Ort: Kunststoff-Institut Lüdenscheid

Zielgruppe: Dieser Kurs ist an Personen gerichtet, die mit Spritzgießsimulationen konfrontiert werden. Ziel des Seminars ist es, dem Teilnehmer das Lesen und Interpretieren von Spritzgießsimulationen zu vermitteln, sowie die möglichen Optimierungspotenziale mit Hilfe der Simulation aufzuzeigen.

Kosten: € 570,00 zzgl. MwSt.

Anmeldung

Fax +49 (0) 23 51.10 64-190

Mit der Buchungsbestätigung erhalten Sie eine Hotelübersicht sowie eine Wegbeschreibung. Abmeldungen weniger als 5 Werktage vor Seminarbeginn haben den vollen Kostenbeitrag zur Folge. In diesem Fall werden die Seminarunterlagen zugeschickt. Änderungen vorbehalten.

_____
Name, Vorname

_____
Name, Vorname

_____
Name, Vorname

_____
Firma Ort

_____
E-Mail

_____
Unterschrift

☐ Vegetarier

09.00 Uhr Begrüßung
Sebastian Daute, B.Eng.

09.15 Uhr Einstieg in die Spritzgießsimulation
Sebastian Daute, B. Eng.

- Grundlagen
- Berechnungsansätze
- Vorgehensweisen bei der Datenaufbereitung
- Netzerstellung und deren Einfluss auf die Qualität von Ergebnissen
- Unterschiede bei der Berechnung von einzelnen Formteilen oder dem gesamtem Werkzeug

10.30 Uhr Kaffeepause

10.45 Uhr Rheologie (Füllsimulation)
Sebastian Daute, B.Eng.

- Füllbildverlauf
- Anbindungsposition(en)
- Angussbalancierung
- Bindenähte
- Lufteinschlüsse
- Zuletzt gefüllte Formteilbereiche
- Schließkraftberechnung
- Druckverlauf in der Kavität und im Angusssystem
- Füllverhalten unterschiedlicher Werkstoffe

12.00 Uhr Mittagspause

13.00 Uhr Thermik (Temperaturhaushalt)
Sebastian Daute, B.Eng.

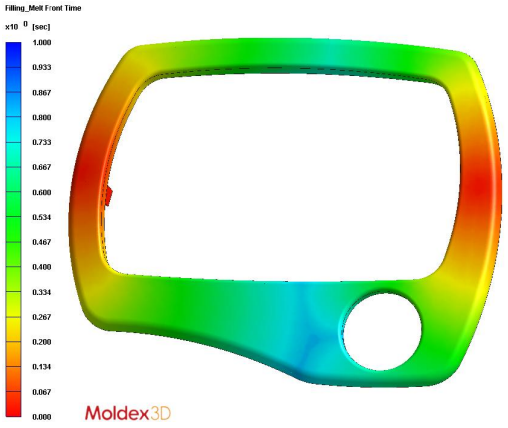
- Schmelzetemperaturen
- Einfriereffekte
- Schmelzebeanspruchung
- Scherung
- Thermische Berechnungen
  Wärmeleitfähige Werkstoffe
  Druckverluste im Temperiersystem
  Temperaturerhöhungen im Temperiersystem

14.00 Uhr Kaffeepause

14.15 Uhr Schwindung & Verzug
Sebastian Daute, B.Eng.

- Grundlagen des Verzuges
- Verwendung von faserverstärkten Werkstoffen (Unterschiede zu gefüllten Werkstoffen)
- Verzugsinterpretation / Lösungsansätze
  Haupteinflussgrößen
  Fasern
  Werkzeugtemperaturen
  Optimierung des Temperiersystems
  Lösungsansätze zur Verzugsminimierung
  Druckverlauf / Nachdruck
- Softwaregestützte Optimierungsmöglichkeiten (DOE)
- Möglichkeiten bei der Berichtserstellung
  Animationen
  Viewerdateien

Ende ca. 16.00 Uhr



Leitung:
Sebastian Daute, B.Eng.

Referenten:
Sebastian Daute, B.Eng.
Kunststoff-Institut Lüdenscheid