

## Workshops

L'agenda de nos workshops est visible sur : [www.cadflow.fr](http://www.cadflow.fr)

### CADMOULD 3D-F

- Paris 5 Avril
- Saint Imier CH 7 Avril
- Béziers 12 Avril
- Toulouse 13 Avril
- Brive 14 Avril
- Lyon 20 Avril

### VARIMOS

- Lyon 21 Avril
- Lyon 21 Avril

### Evènements 2016

- Plastic meetings Lyon 28-29 Juin
- K show Düsseldorf 19-26 Octobre

## Du concret avec les 1 Day Workshops !

Vous le savez, Cadflow vous accompagne de différentes façons depuis plus de 20 ans sur le chemin de l'amélioration et de l'optimisation de vos process. Que ce soit en prestation de services ou en intégrant l'une des différentes suites logicielles de simulation d'injection Cadmould 3D-F Precision, notre philosophie d'entreprise nous incite à vous accompagner encore plus et pour cela, nous vous proposons régulièrement des rencontres techniques appelées Workshops et planifiées toute l'année dans différentes régions et villes de France. L'objectif est de vous permettre de tester notre logiciel de simulation d'injection Cadmould 3D-F Precision en toute simplicité et en toute transparence sur vos pièces et vos process.

A l'issue du Workshop, vous recevez une version complète des modules utilisés pendant la journée (Fill, Pack, Fiber, Cool, Shrink&Warp, 2K-Inserts) afin de tester le logiciel pendant 4 semaines sur vos propres projets et ce gratuitement. Pendant la phase de test, vous avez un accès complet au support Cadflow.

Nous nous réjouissons de vous accueillir à l'un de nos workshops dans la liste du lien suivant : [1 Day Workshops](#)

# CADMOULD

3D-F SIMULATION

## TRUCS ET ASTUCES

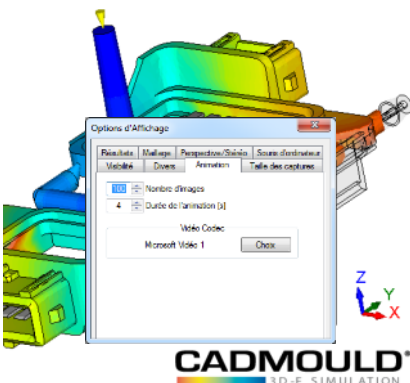
### Génération d'animation fluide

- Lors de la génération d'animations, il est possible de définir le nombre d'images afin d'avoir une animation plus fluide:

- Sélectionnez:

Vue>Options>Animation

Et renseignez le nombre d'images et la durée de l'animation de telle sorte à avoir 25 - 30 images seconde.



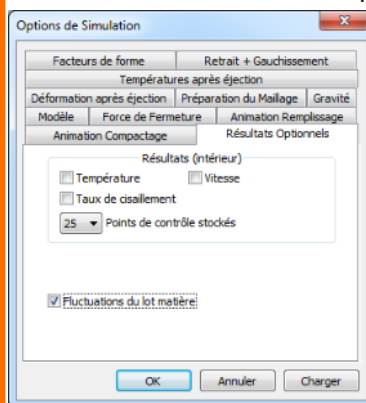
## Prédire les déformations de la pièce avec une grande précision

Une nouvelle fonctionnalité de simulation qui assure une stabilité dimensionnelle des pièces même d'un lot à un autre lot de matière première

La qualité et la précision dimensionnelle des pièces produites par injection dépendent principalement des propriétés de la matière première. Le changement de lots de polymère utilisés est inévitable lors de la production en grandes séries. Il est donc difficile de produire des pièces parfaites en maintenant les tolérances sur le long terme. A partir de Cadmould® Version 8.0 Simcon a intégré la fonction de calcul avec fluctuation de la viscosité matière dans le logiciel de simulation. Il permet pour la première fois de calculer l'influence de la matière première sur les dérives des cotes, de manière précise et automatisée. De cette façon, il est plus facile de garantir une qualité de production constante d'une manière aisée et économique.

En utilisant la fonction de calcul avec fluctuation de la viscosité matière, il est possible de considérer l'influence des changements de lots en cours de production. Ainsi le coût des essais intensifs lors des redémarrage de moule ou même pendant la production peut être évitée.

La longue expérience de plus de 25 ans de Simcon combinée à une coopération étroite avec divers fabricants de matières premières a constitué la base pour la mise en œuvre de cette nouvelle fonction dans Cadmould D-F. L'option de calcul, lancement avec fluctuation de la viscosité matière, est disponible à partir de la version 8.0 avec les modules Cadmould® 3D-F Shrink & Warp, gratuitement pour les clients sous contrat de maintenance.



ID	Mat	Unité base	Signif	Unité finale	Désignation	Unité
3301	0	0.0478900213	0.457049005	0.382284028	Problèmes de remplissage	%
3301	0	276.6490081	275.5300851	238.6880201	PF Temp. Min.	°C
3302	0	263.2791667	263.7591621	284.1620966	PF Temp. Max.	°C
3303	0	618.5218728	604.079312	713.4279242	Pression Max.	bar
3304	0	9.38190229	10.38732171	12.76581511	Marginal d'élongement	%
3678	0	302.8703918	163.06417	185.1374968	Force de fermeture X	MN
3679	0	302.8703918	104.8438477	158.5430995	Force de fermeture Y	MN
3680	0	238.6880201	238.4620838	242.1797378	Force de fermeture Z	MN
3305	0	4.027971217	5.363079637	5.702962029	Volume de retrait Max.	mm
3306	0	11.38614121	12.74741237	12.03828564	Volume de retrait Min.	mm
3307	0	7.902171242	8.232011145	8.642847051	Volume de retrait Moy.	mm
3308	0	0	0	0	Pression résiduelle lors du démoulage	bar
3309	0	33.9483927	34.32677311	34.95242968	Temps de refroidissement Max.	s
4020	0	1.29427113	1.463305742	1.523919728	Déformation maximale	mm
6020	0	1.026791028	1.12026268	1.217101462	Déformation moyenne	mm
5183	0	0.527224856	0.5540061755	0.579694847	Retrait moyen	%