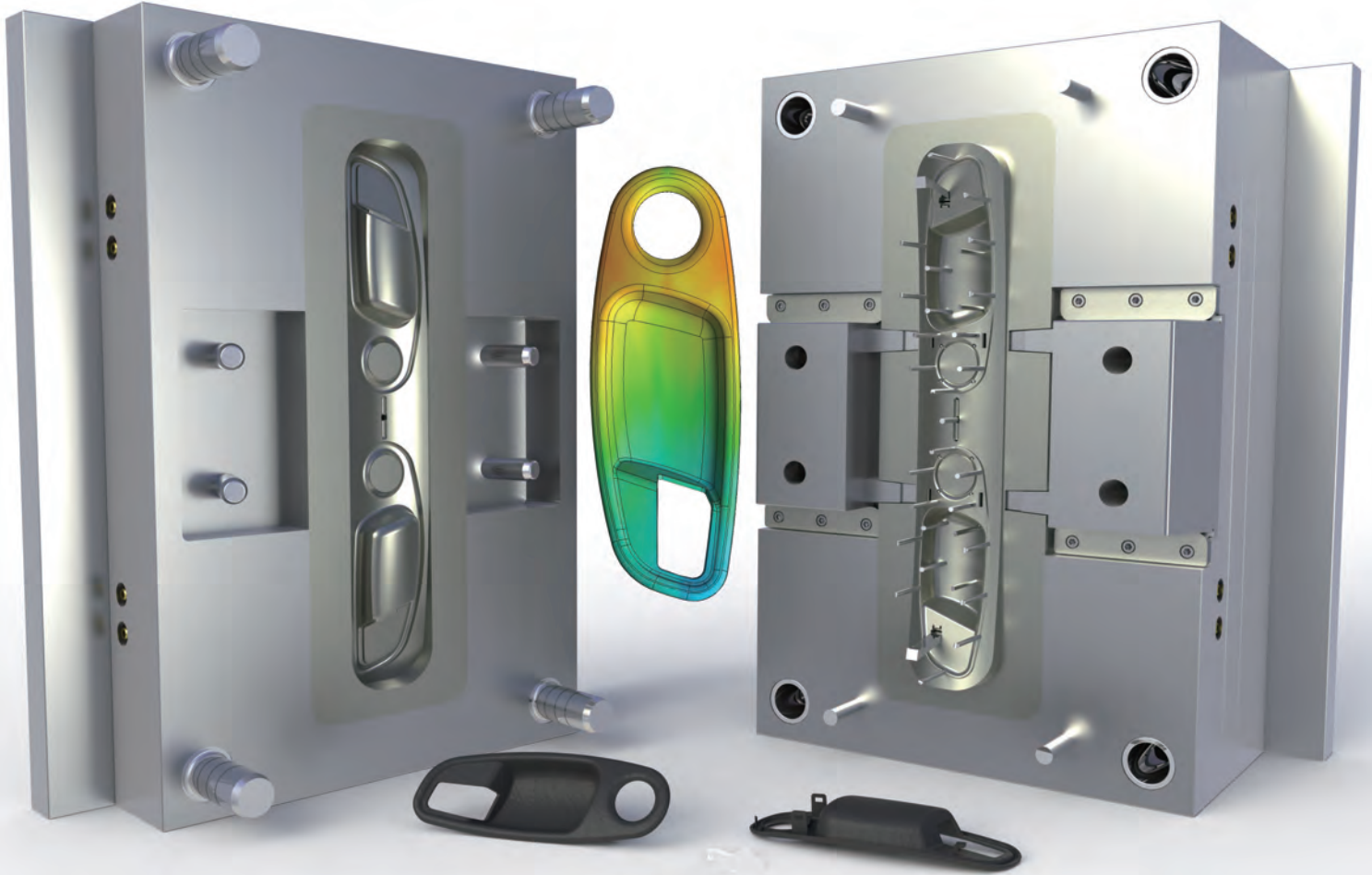


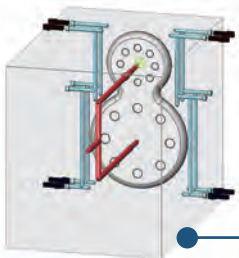
SOLIDWORKS PLASTICS

最佳化塑膠零件和塑膠射出模具的設計

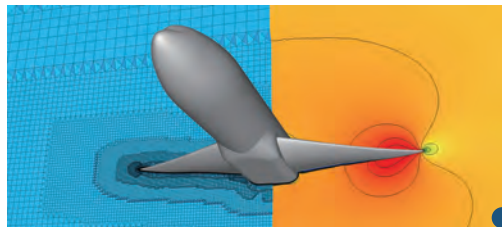


驗證可製造性

SOLIDWORKS® Plastics 使公司在設計塑膠零件或塑膠射出模具時變得輕鬆簡單。在設計的初始階段即可預測和避免製造缺陷、降低成本高昂的修模、提高品質，並加快推向市場的速度。這款直覺的軟體與 SOLIDWORKS CAD 完全整合，有助於機構與模具工程師完成最佳化可製造性設計，而無需脫離他們熟悉的 3D 環境。



特徵設定



航太網格



輸出翹曲零件檔

適用於產品 ID 設計人員

SOLIDWORKS Plastics Standard

從產品設計初期就能設定期望的進點區域，避免可能造成的外觀結合線與包風缺料，將產品外觀容易產生流動痕跡的部分清楚呈現，只需要一小時的學習就能夠輕鬆上手，完成如同業界模流大師的分析結果，讓接續產品開發的機構與模具工程師，避免外觀瑕疵不能允許接受的風險，只需一小時的計算就可以大幅提升產品成功製造的可靠度，讓工業設計與機構模具研發用共同的 3D CAD 資料討論與解決問題。

- 結合線
- 流動痕跡
- 包風缺料

適用於機構研發人員

SOLIDWORKS Plastics Professional

確認產品的功能性需求後選擇實際的射出成形材料，在預設的條件內估計機台所需要的 Clamping 噸數與冷卻完成可以頂出的秒數，在正式量產前學習就能夠得到循環週期 Cycle Time 生產效率，在現今複合工程塑膠材料應用更多的時代，判斷變異方向性質的纖維排列，與包埋射出成形中插入件受到的熱應力狀況，更能在熱澆道閥澆口設計中先行實驗出最佳化的控制閥門開啟時間。

- 熱澆道控制閥
- 插入件受熱
- 纖維排列

適用於機構與模具研發主管

SOLIDWORKS Plastics Premium

對於機構與模具的研發主管而言，模流分析是在製造階段前預測外觀可能發生問題與離模後產品翹曲變形是否能夠符合客戶訂定的公差範圍，從早期的 2D 模流分析只能看看趨勢到如今達梭的真實 3D 射出模擬輸出變形實體零件檔，研發主管可以依賴達梭的 Plastics Premium 確認品質精實六標準差的可靠度，從應力痕、縮水痕、尺寸差異等結果設計出最佳模具溫度分布系統，從而邁向工業 4.0 的智慧製造生產。

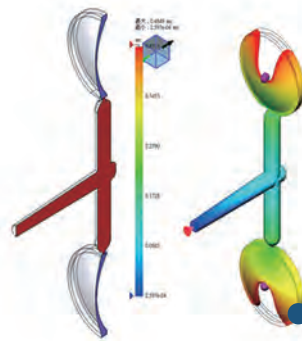
- 輸出變形實體零件檔
- 應力痕、縮水痕
- 最佳化模具溫度

系統要求

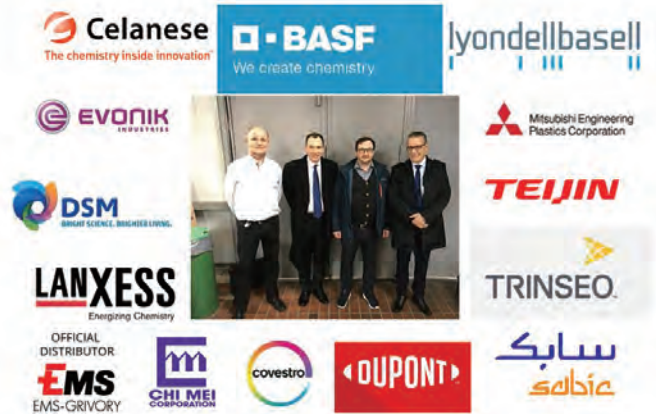
- 作業系統：WINDOWS 10 專業版
- CPU：基頻 3.5GHz 四核心以上
- 記憶體：32GB DRAM 以上
- 硬碟：SSD 250GB 以上
- 顯示卡：SOLIDWORKS 認證

瞭解更多資訊

欲瞭解更多有關 SOLIDWORKS Plastics 的相關資訊，請訪問 www.swtc.com，或聯繫實威國際各地服務據點。



真實流動包風



原材料廠直接合作

www.swtc.com



SolidWizard
實威國際

台北 TEL: 886-2-2795-1618
新竹 TEL: 886-3-657-7388
台中 TEL: 886-4-2475-8008
台南 TEL: 886-6-384-0678

高雄 TEL: 886-7-537-1919
天津 TEL: 86-22-2745-1357
蘇州 TEL: 86-512-6878-6078
上海 TEL: 86-21-6326-3589

寧波 TEL: 86-574-2791-0688
廈門 TEL: 86-592-2213-168
東莞 TEL: 86-769-2202-6658