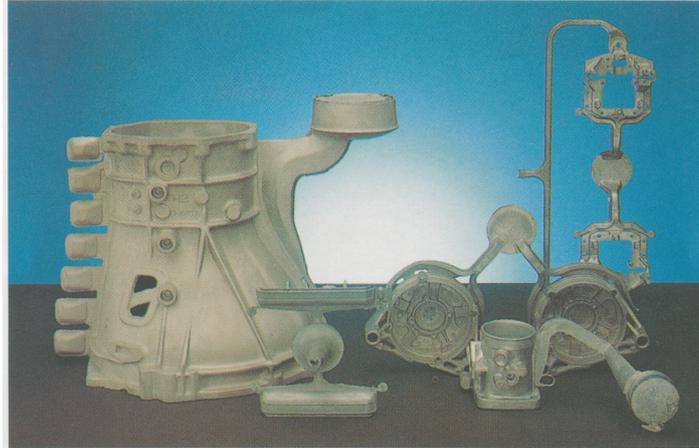




# CASTFLOW

## 電腦輔助的壓鑄流道與澆口設計技術



**CASTFLOW** 是一套可輔助模具設計者在滿足壓鑄機台泵浦容量限制，並配合壓鑄模穴中金屬熔湯壓力及速度需求條件下，快速定義出流道與澆口系統。**CASTFLOW** 設計方式相當不同於傳統的流道與澆口設計方式，並排除設計猜測試誤的過程。

**CASTFLOW** 累積15年來澳洲最大研究機構 CSIRO在壓鑄領域方面的研究。**CASTFLOW** 流道與澆口設計技術已廣泛的受國際認可並在全球各地使用。Castec Australia Pty. Ltd. 致力於 **CASTFLOW** 技術的研究發展及更新版本，並行銷全球。

### **CASTFLOW** 優點

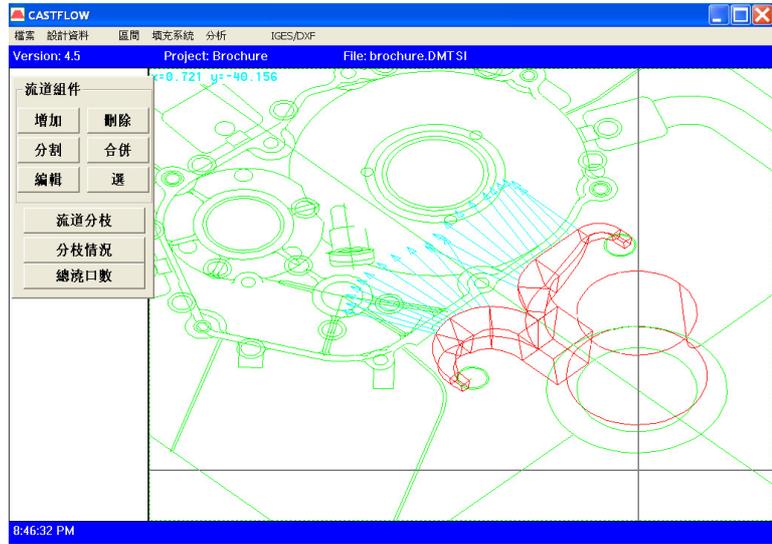
使用 **CASTFLOW** 技術來設計流道與澆口會有下列實際的優點:

- ⇒ 減少氣孔及冷流痕產生.
- ⇒ 可生產薄殼鑄件.
- ⇒ 縮少試模時間及錯誤.
- ⇒ 減少模穴腐蝕及黏模問題，進而減低模具維護成本及停機時間.
- ⇒ 在流道與澆口設計上有效的整合 CAD/CAM 系統使模具設計和生產製程更有效率.

## CASTFLOW 在 Microsoft Windows 環境下即可操作而且提供簡易的操作畫面:

CASTFLOW 的流道幾何模型是由3D流道幾何圖形簡化而來. 這個簡化後的幾何圖形可藉由 IGES 檔案型式的轉換提供 CAD/CAM 系統判讀, 以利用在 NC 設備中流道切割成形路徑程式的產生.

“**充填區域**”分析的使用在 CASTFLOW 中是獨特的一項功用, 可以無須將鑄件特別細部定義, 即可針對模穴充填模式來進行分析. 可以節省大量時間.



模腔名稱:	样板	模穴編號:	1
投影面積:	301.00	平方厘	
下個模腔	上個模腔	增加模腔	刪除模腔
複製模腔	接受	取消	
區域名字	直接	非直接	
區域體積	194.00	70.00	cc
表面積(定模側)	647.00	189.00	sq cm
表面積(動模側)	647.00	189.00	sq cm
最長流動路徑	250.00	65.00	mm
平均模溫	250.00	250.00	deg C
刪除區域			

澆口流速向量分析的功能, 如螢幕所示, 顯示噴出澆口之金屬熔湯達到理想的模穴充填模式.

CASTFLOW 流動分析模組顯示每個充填區域在充填過程中的澆口速度, 金屬溫度流失以及凝固百分比. 充填時間的運算功能可輔助判定流道及澆口系統可在同一時間充填所有模穴, 也確定每個模穴承受相同的壓力.

為何選擇 CASTFLOW?

- ⇒ 使用 CASTFLOW, 可在數小時內設計最佳的流道及澆口系統.
- ⇒ CASTFLOW 流道及澆口設計理念學習簡易, 使它成為訓練模具設計人員的最佳訓練工具.
- ⇒ CASTFLOW 是一項證實良好的技術, 而且每年被應用於數百套模具的開發.

澇流分析			
模腔: 1 of 1 (样板)			
注入時間	33.44	msec	下個模腔
最後填充溫度	589.76	deg C	
最小澆口速度	53.86	m/s	上個模腔
區域: 1 of 2 (直接)			
注入時間	24.57	msec	下個區域
最後填充溫度	621.41	deg C	
最小澆口速度	53.86	m/s	上個區域
固化金屬百分比	0.00	%	
平均模溫	250.00	deg C	
離開	列印	PQsq.	澆口

聯繫:

上海析模计算机科技有限公司

电话: 021-52365002 52363630

网站: [www.simcae.com.cn](http://www.simcae.com.cn) 邮箱: [sales@simcae.com.cn](mailto:sales@simcae.com.cn)