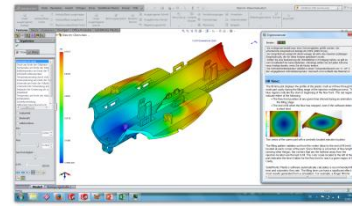
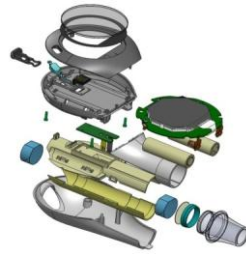


industrialpartners

THINK DISCOVER DO

**Industrialpartners is a german team of
DESIGNERS AND ENGINEERS who is
specialized in INDUSTRIALDESIGN and
the product development of technical
PRODUCTS FOR MASS SERIES**

**industrialpartners works especially in
the FIELD of MEDICAL PRODUCTS.
WE are developing products, INJECTION
MOULDS and care for the production
of the developed parts.**



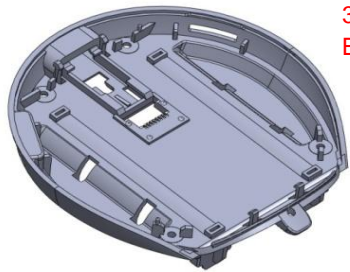
FMEA-Workshop
Materialscan
Specification sheet
Ergonomic studies

Revision Design Phase
3D-CAD-Data
Elaborated technical solutions
Case structure
Assembling process
Premodels

Design engineering
3D-CAD-Data
Functional models
Rapid prototypes
Assembling process
Mold-Flow-Analysis

Engineering and
production of moulds
produced with
aluminium inserts

› 1. Concept › 2. Industrialdesign › 3. Design Engineering › 4. Prototyping › 5. Moulds › 6. Production



Preliminary Design Phase
3D-CAD-Data
Basic technical solutions

1:1 Scale prototype



Production of the
complete part sets
in plastic

Project schedule for Sendsor GmbH, Germany

Development of a aeroplethysmograph

SOLIDWORKS Datei Bearbeiten Ansicht Einfügen Extras SolidWorks Plastics Fenster Hilfe

Blasrohr-Oberschale.sldprt SolidWorks Hilfe durchsuchen

Linear ausgetragen Aufsatz/Basis rotiert Aufsatz/Basis ausgeformt Begrenzungsaufsatz/-basis Linear ausgetragen Schnitt Bohrungsassistent Rotierter Schnitt Ausgeformter Schnitt Begrenzungsschnitt Verrundung Lineares Muster Verstärkungsrippe Umwickeln Referenzgeometrie Kurven Instant3D Wandung Spiegeln

Features Skizze Evaluieren DimXpert Office Produkte SolidWorks Plastics

Blasrohr-Oberschale ...

Ergebnisse

Flow Warp

Schmelzfront (Zeit)

Druck am Ende der Füllphase
Temperatur am Ende der Füllphase
Bulktemperatur am Ende der Füllphase
Schmelzfronttemperatur
Temperaturanstieg durch viskose Scherung
Scherung am Ende der Füllphase
Scherrate am Ende der Füllphase
Volumetrische Schwindung am Ende der Füllphase
Zeitpunkt der Erstarrung bis zur Abkühlung
Temperatur am Ende der Abkühlung
Einfallstellen
Schmelzverteilung
Füllbarkeit (Maschinenenddruck)

Vektorfeld
Bindenaht
Lufteinschluss

Min 0.000
Max 0.781
Geschwindigkeit: 0.0% 100.0%

0.7817
0.6254
0.4691
0.3129
0.1566
3.166e-004

FLOW Schmelzfront (Zeit)

Ergebnisberater

Berater: ● ● ●

Die vorliegende Kavität kann ohne Schwierigkeiten gefüllt werden. Der erforderliche Einspritzdruck beträgt 20.0 MPa (2895.79 psi). Der Einspritzdruck entspricht damit weniger als 66% des maximal zulässigen Einspritzdrucks, der für diese Analyse spezifiziert wurde. Sollten Sie eine Reduzierung der Wandstärken in Erwägung ziehen, so gibt es vom Druckbedarf her keine Bedenken. Allerdings sollten Sie auf jeden Fall eine neue Analyse starten, wenn Sie die Kontur ändern. Die Schmelzfronttemperatur verbleibt in einem Temperaturbereich von +/- 10° C der vorgegebenen Schmelztemperatur. Demnach wird verbleibt das Material im

Fill Time:

The fill time plot displays the profile of the plastic melt as it flows through the mold part cavity during the filling stage of the injection molding process. The blue regions indicate the start or beginning of the flow front. The red regions indicate either of the following:

- The flow front position at any given time interval during an animation of the filling stage
- The end of fill when the flow has stopped, even if the software detects a short shot

Two views of the same part with a centrally located injection location.

The filling pattern radiates out from the center (blue) to the end of fill (red) located at each corner of the part. Since fill time is a function of flow length (among other things), the corners that are the furthest away from the injection location are the last to fill. The color scale located to the left of the part indicates the time it takes for the flow front to reach a given region of the cavity.

SolidWorks Plastics software automatically calculates a recommended fill time and volumetric flow rate. The filling time can have a significant effect on most results generated from a simulation. For example, a longer fill time

Modell Bewegungsstudie 1

Fertig MMGS 18:28 13.02.2015





CONTACT

Your Contact in Germany

industrialpartners GmbH

Jens Arend
Gwinnerstraße 34-36
60388 Frankfurt am Main

FON: 00 49 / (0)177 / 312 60 07
E-MAIL: ja@industrialpartners.de
INTERNET: www.industrialpartners.de

industrialpartners GmbH

Jens Schnur
Alte Strasse 22
64743 Beerfelden

FON: 00 49 / (0) 60 68 / 9 30 02 – 41
E-MAIL: js@industrialpartners.de
INTERNET: www.industrialpartners.de

Your Contact in the P.R. China

industrialpartners (Tianjin) Co. Ltd.

Yigang Wang
Wanliucun Road 56
Green Leader Park A6-1
300241 Tianjin P.R. China

FON: 0086 022 8641 0531
MOBILE: 0086 186 9807 4741
E-MAIL: yw@industrialpartners.de / 77950130@qq.com
INTERNET: www.industrialpartners.com.cn