



กำหนดการในการเรียน

วันที่ 1 เวลา 8.30 – 17.00 น.

08.30 - 09.00 น. ลงทะเบียน / กล่าวเปิดการอบรม

- 09.00 - 10.30 น.
- จุดมุ่งหมายที่จะได้จากการเรียน Autodesk Moldflow Insight Advanced Cool and Warp
 - ทบทวนความเป็นมาของการวิเคราะห์ไฟเบอร์
 - การวิเคราะห์ fiber Fill+Pack คืออะไร?
 - ทำไมและเมื่อใดที่เราต้องทำการวิเคราะห์เพื่อดูการไหลของไฟเบอร์
 - องค์ประกอบและความแตกต่างในการไหลทางเรขาคณิตของ Fiber
 - ตีความหมายของผลการวิเคราะห์ที่ได้
 - ทำแบบฝึกหัดการวิเคราะห์ fiber Fill+Pack จากตัวอย่างในแบบฝึกหัด

10.30 - 10.45 น. พักรับประทานอาหารกลางวัน

- 10.45 - 12.00 น.
- เรียนรู้ทำความเข้าใจถึงหลักการถ่ายเทความร้อนภายในแม่พิมพ์ด้วยระบบหล่อเย็นและขั้นตอนการออกแบบที่เหมาะสม
 - เข้าใจความแตกต่างของวัสดุแต่ละชนิดที่นำมาใช้ในการทำระบบหล่อเย็น
 - แสดงความสัมพันธ์ระหว่างอัตราการไหลของน้ำพลาสติกกับอุณหภูมิที่ใช้หล่อเย็น
 - ประเภทของอุปกรณ์ที่ใช้ในการหล่อเย็นกับแม่พิมพ์
 - การประยุกต์ใช้รูปแบบการหล่อเย็นแบบ Baffle กับ Bubbler
 - วิธีการดูผลลัพธ์และอธิบายความหมายที่ได้หลังจากทำการวิเคราะห์การหล่อเย็นอย่างถูกต้อง
 - ทำแบบฝึกหัดสรุปเนื้อหาที่ได้จากการเรียน

12.00 - 13.00 น. พักรับประทานอาหารกลางวัน

- 13.00 - 14.30 น.
- เรียนรู้ผลกระทบและการแก้ไขจากการกำหนดเงื่อนไขในการประมวลผลและการวิเคราะห์การหล่อเย็นในรูปแบบต่าง ๆ
 - ดูข้อแตกต่างในการวิเคราะห์จาก mesh แบบ midplane, Dual Domain และ 3D models
 - ทำแบบฝึกหัดสรุปเนื้อหาที่ได้จากการเรียน

14.30 - 14.45 น. พักรับประทานอาหารกลางวัน

- 14.45 - 16.30 น.
- อธิบายถึงข้อกำหนดของการศึกษาเพื่อใช้ในการวิเคราะห์การหล่อเย็น
 - การทำ Parting planes, การกำหนดขอบเขตของจริงสำหรับการหล่อเย็น
 - ตัวเลือกในการเลือกใช้ Channels, Baffles, Bubbler, Hose ใน Moldflow Insight

16.30 - 17.00 น. สรุปการอบรม ตอบคำถามและปัญหาต่าง ๆ

Phone: 02 101 9244



E-Mail: info@ablesuccess.co.th



Website: www.ablesacademy.com



Able Success
ACADEMY
Get beyond belief

AUTODESK
Authorized Training Center
Authorized Certification Center



กำหนดการในการเรียน

วันที่ 2 เวลา 8.30 – 17.00 น.

- 08.30 - 09.00 น. ลงทะเบียน / กล่าวเปิดการอบรม
- 09.00 - 10.30 น.
- การสร้างวงจรสำหรับการหล่อเย็น โดยการเรียกใช้คำสั่งต่างๆ จาก Geometry tab ใน Moldflow Insight
 - ขั้นตอนในการเรียกใช้และกำหนดคุณสมบัติของ Channel, Baffle, Bubbler และ Hose
 - สร้าง Mold Block เพื่อจำลองขอบเขตของแม่พิมพ์
 - ทำแบบฝึกหัดสรุปเนื้อหาที่ได้จากการเรียน
- 10.30 - 10.45 น. พักรับประทานอาหารกลางวัน
- 10.45 - 12.00 น.
- วัตถุประสงค์การวิเคราะห์การหล่อเย็น
 - กำหนดประเภทของการวิเคราะห์การหล่อเย็นแบบกำหนดเองและแบบอัตโนมัติใน Process Setting, Wizard – Cool Settings
 - การอธิบายผลลัพธ์ที่ได้จากการวิเคราะห์ในแต่ละสถานะ
 - การฝึกทำแบบฝึกหัด
- 12.00 - 13.00 น. พักรับประทานอาหารกลางวัน
- 13.00 - 14.30 น.
- ทาความเหมาะสมสำหรับการหล่อเย็นเพื่อปรับปรุงคุณภาพของผลิตภัณฑ์และลดระยะเวลาที่ใช้ในการหล่อเย็นให้น้อยที่สุด
 - วิธีการแก้ไข Line Layout ของระบบหล่อเย็น
 - ธีวีและเปรียบเทียบผลลัพธ์ที่ได้ในแต่ละ Case Study
 - ทำแบบฝึกหัดสรุปเนื้อหาที่ได้จากการเรียน
- 14.30 - 14.45 น. พักรับประทานอาหารกลางวัน
- 14.45 - 16.30 น.
- ทำความเข้าใจแนวคิดของการท่องงอหรือการบิดตัวเพื่อให้สามารถวิเคราะห์ดูการท่องงอหรือการบิดตัวของชิ้นงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
 - นำเข้าโมเดลเพื่อทำการวิเคราะห์และดูสาเหตุต่างๆ ที่ส่งผลกระทบต่อทำให้เกิดการท่องงอหรือการบิดตัวของชิ้นงาน
- 16.30 - 17.00 น. สรุปการอบรม ตอบคำถามและปัญหาต่าง ๆ

Phone: 02 101 9244



E-Mail: info@ablesuccess.co.th



Website: www.ablesacademy.com



Able Success
ACADEMY
Get beyond belief

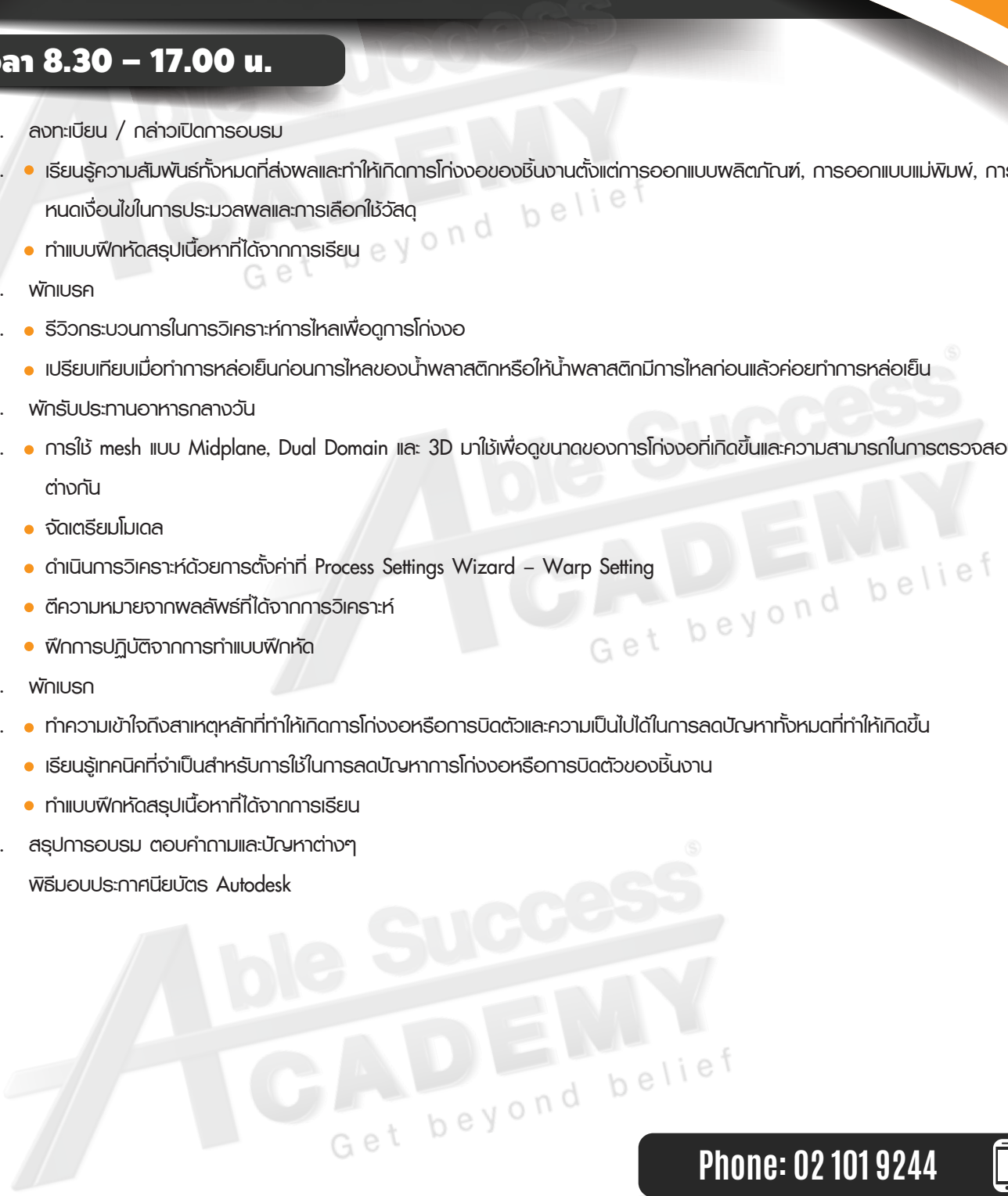
AUTODESK
Authorized Training Center
Authorized Certification Center



กำหนดการณ์การเรียน

วันที่ 3 เวลา 8.30 – 17.00 น.

- 08.30 - 09.00 น. ลงทะเบียน / กล่าวเปิดการอบรม
- 09.00 - 10.30 น.
 - เรียนรู้ความสัมพันธ์ทั้งหมดที่ส่งผลและทำให้เกิดการโค้งงอของชิ้นงานตั้งแต่การออกแบบผลิตภัณฑ์, การออกแบบแม่พิมพ์, การกำหนดเงื่อนไขในการประมวลผลและการเลือกใช้วัสดุ
 - ทำแบบฝึกหัดสรุปเนื้อหาที่ได้จากการเรียน
- 10.30 - 10.45 น. พักรับประทานอาหารว่าง
- 10.45 - 12.00 น.
 - ธีวาทะกระบวนการในการวิเคราะห์การไหลเพื่อจุดประสงค์
 - เปรียบเทียบเมื่อทำการหล่อเย็นก่อนการไหลของน้ำพลาสติกหรือให้น้ำพลาสติกมีการไหลก่อนแล้วค่อยทำการหล่อเย็น
- 12.00 - 13.00 น. พักรับประทานอาหารกลางวัน
- 13.00 - 14.30 น.
 - การใช้ mesh แบบ Midplane, Dual Domain และ 3D มาใช้เพื่อจุดประสงค์ของการโค้งงอที่เกิดขึ้นและความสามารถในการตรวจสอบที่แตกต่างกัน
 - จัดเตรียมโมเดล
 - ดำเนินการวิเคราะห์ด้วยการตั้งค่าที่ Process Settings Wizard – Warp Setting
 - ตีความหมายจากผลลัพธ์ที่ได้จากการวิเคราะห์
 - ฝึกการปฏิบัติจากการทำแบบฝึกหัด
- 14.30 - 14.45 น. พักรับประทานอาหารว่าง
- 14.45 - 16.30 น.
 - ทำความเข้าใจถึงสาเหตุหลักที่ทำให้เกิดการโค้งงอหรือการบิดตัวและความเป็นไปได้ในการลดปัญหาทั้งหมดที่ทำให้เกิดขึ้น
 - เรียนรู้เทคนิคที่จำเป็นสำหรับการใช้ในการลดปัญหาการโค้งงอหรือการบิดตัวของชิ้นงาน
 - ทำแบบฝึกหัดสรุปเนื้อหาที่ได้จากการเรียน
- 16.30 - 17.00 น. สรุปการอบรม ตอบคำถามและปัญหาต่างๆ
พร้อมมอบประกาศนียบัตร Autodesk



Phone: 02 101 9244

E-Mail: info@ablesuccess.co.th

Website: www.ablesacademy.com

