

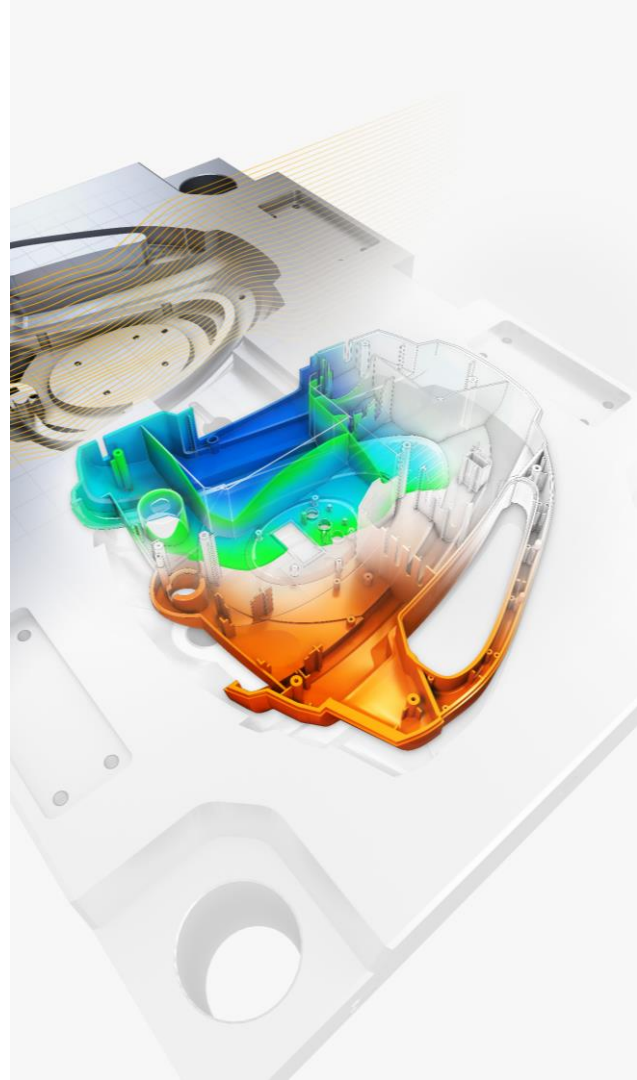
Moldflow Summit 2022(2022.01.25)

Moldflow Easy Tool kit Ver.4 업데이트

ED&C 이재훈 과장
jh.lee@ednc.com

Agenda

- 1 METK (Moldflow easy toolkit) 란?
- 2 기능 설명 & 사용방법 (업데이트 내용 포함)
- 3 METK vs 발표자
- 4 사용조건 & 다운로드 방법



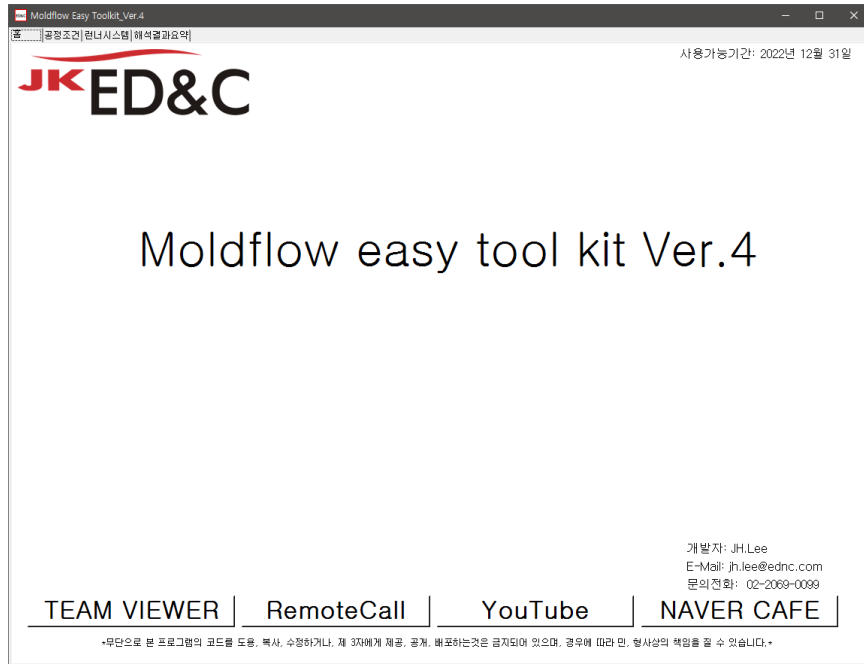
1. METK (Moldflow easy toolkit)란?

METK 개발 배경

- Moldflow 사용 User의 편의와 유지보수 고객 지원 목적
- 공정조건입력, Runner system 작성, 결과요약 & 비교를 좀더 쉽게
- 공정조건외의 경우 일반적인 시간으로 진행되는 해석부터, 유량, 다단사출(절대값 & 상대값)입력을 좀더 쉽고 빠르게 하기위해 보다 쉬운 UI를 통해 구현
- 조건에 따른 해석을 진행 할 때 시간이 오래 걸리는 복사, 조건변경 단계의 단일화
- Runner system의 경우 3단 Pinpoint Runner system을 Cold와 Hot 모두 구현, 3단만 구현되어 있지 만 유연한 사용을 통한 시간단축을 기대
- Analysis Result View기능의 경우 최대 10개의 해석결과를 주요 해석 값을 표에 표현해 줌으로서 좀 더 쉽게 비교 가능
- 공정조건 입력 & 결과비교는 열가소성 수지 사출성형(Thermoplastics injection molding)해석만 지원

2. 기능설명 & 사용방법

홈 탭



- 홈, 공정조건, 런너시스템, 해석결과요약, 4개의 탭으로 구성됨
- 홈 탭은 고객지원을 위한 링크버튼 위치
- 원격지원을 위한 팀뷰어와 리모트콜 링크
- ED&C 유튜브 채널과 네이버 카페 링크

2. 기능설명 & 사용방법

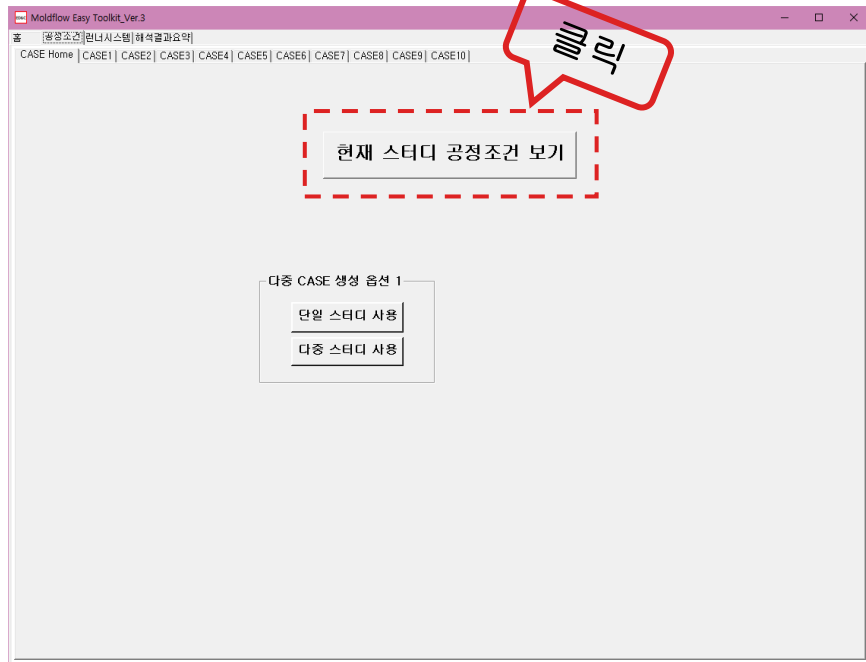
공정조건 탭



- 공정조건 탭에는 CASE Home 탭을 시작으로 CASE10 탭 까지 케이스별 탭이 존재
- 현재 Moldflow에 활성화 되어있는 Study의 공정조건 확인 가능
"현재 스터디 공정조건 보기 " 클릭
- 공정조건을의 CASE별 study 생성을 위한 옵션을 사용 가능
- 열가소성 수지 사출성형(Thermoplastics injection molding)해석에 맞춰 제작된 Toolkit

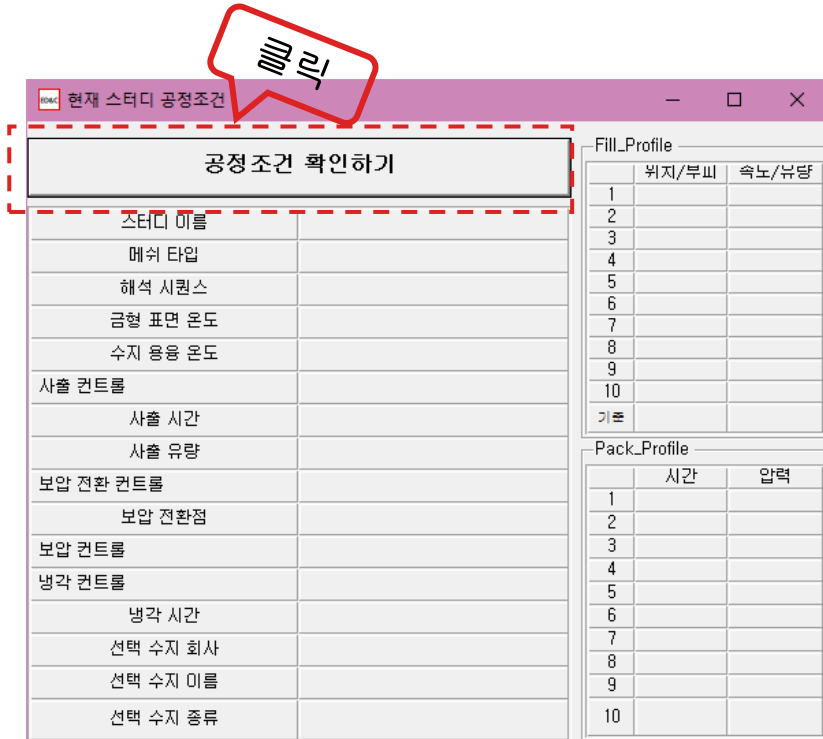
2. 기능설명 & 사용방법

공정조건 탭 - "현재 스터디 공정조건 보기" 기능



2. 기능설명 & 사용방법

공정조건 탭 - "현재 스터디 공정조건 보기" 기능



클릭

현재 스터디 공정조건

공정조건 확인하기

스터디 이름	
메쉬 타입	
해석 시퀀스	
금형 표면 온도	
수지 용융 온도	
사출 컨트롤	
사출 시간	
사출 유량	
보압 전환 컨트롤	
보압 전환점	
보압 컨트롤	
냉각 컨트롤	
냉각 시간	
선택 수지 회사	
선택 수지 이름	
선택 수지 종류	

Fill_Profile

	위치/부피	속도/유량
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
기준		

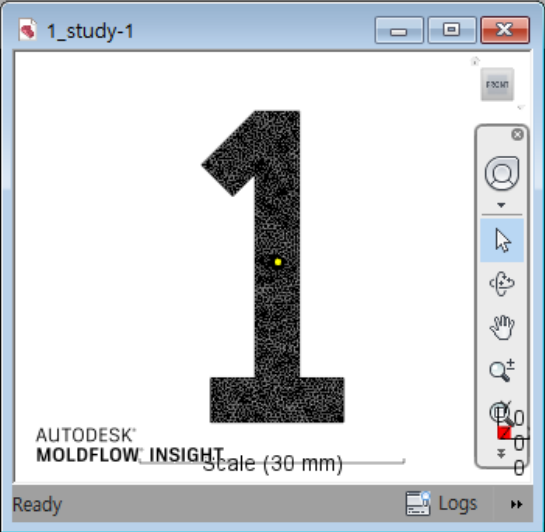
Pack_Profile

	시간	압력
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		

- CASE Home 탭의 "현재 스터디 공정조건 확인하기" 버튼을 누르면 다음과 같은 별도의 창이 팝업 됨.
- 확인하고자 하는 스터디를 Moldflow에서 활성화 한 뒤 "공정조건 확인하기" 버튼을 누르면 현재 활성화된 스터디의 공정조건이 해당 팝업창에 표시 됨.
- 일반 열가소성 수지 사출성형 공정의 공정 조건만 정상적으로 표시 됨.

2. 기능설명 & 사용방법

공정조건 탭 - "현재 스터디 공정조건 보기" 기능 / 조건: 사출시간 사용



ED&C 현재 스터디 공정조건
- □ ×

공정조건 확인하기

스터디 이름	1_study_1.sdy
메쉬 타입	3D
해석 시퀀스	Fill + Pack + Warp
금형 표면 온도	50 °C
수지 용융 온도	220 °C
사출 컨트롤	사출시간
사출 시간	1 s
사출 유량	-
보압 전환 컨트롤	%충전부피
보압 전환점	99 %
보압 컨트롤	절대압력 vs. 시간
냉각 컨트롤	지정시간
냉각 시간	20
선택 수지 회사	Generic Default
선택 수지 이름	Generic PP
선택 수지 종류	PP

Fill_Profile

	위치/부피	속도/유량
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
기본		

Pack_Profile

	시간	압력
1	0s	20MPa
2	10s	20MPa
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		

© EDNC Autodesk Moldflow Summit 2022

2. 기능설명 & 사용방법

공정조건 탭 - "현재 스터디 공정조건 보기" 기능 / 조건: 램 속도 vs 램 위치

Process Settings Wizard - Fill+Pack Settings - Page 1 of 2

Mold surface temperature: 60 C
Melt temperature: 235 C

Filling control: Absolute ram speed profile by Ram speed vs ram position

Velocity/pressure switch-over: By ram position at

Pack/holding control: %Filling pressure vs time

Cooling time: Specified

Pack/Holding Control Profile Settings

Duration s [0:300]	%Filling pressure % [0:200]
1	0
2	10
3	
4	

Filling Control Profile Settings

Ram speed vs ram position

	Ram position mm [0:5000]	Ram speed mm/s [0:5000]
1	100	20
2	90	20
3	90	10
4	85	10
5	85	35
6	45	35
7	45	25
8	25	25
9		

Starting ram position: 100 mm [0:]
Cushion warning limit: 5 mm [0:]

현재 스터디 공정조건

공정조건 확인하기

스터디 이름	dustpan_1case.sdy
메쉬 타입	3D
해석 시퀀스	Fill + Pack + Warp
금형 표면 온도	60 °C
수지 용융 온도	235 °C
사출 컨트롤	절대 속도 / 램속도 vs. 램위치
사출 시간	-
사출 유량	-
보압 전환 컨트롤	램 위치
보압 전환점	25 mm
보압 컨트롤	%출전부피 vs. 시간
냉각 컨트롤	지정시간
냉각 시간	20
선택 수지 회사	Generic Default
선택 수지 이름	Generic PP
선택 수지 종류	PP

Fill_Profile

위치/부피	속도/유량
1	100 20
2	90 20
3	90 10
4	85 10
5	85 35
6	45 35
7	45 25
8	25 25
9	
10	
기본	계량위치 100

Pack_Profile

시간	압력
1	0s 80%
2	10s 80%
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	

2. 기능설명 & 사용방법

공정조건 탭 - "현재 스터디 공정조건 보기" 기능 / 조건: %사출유량 vs %사출볼륨

Process Settings Wizard - Fill+Pack Settings - Page 1 of 2

Mold surface temperature: 60 °C
 Melt temperature: 235 °C

Filling control
 Relative ram speed profile by %Flow rate vs %shot volume [Edit profile...]

Velocity/pressure switch-over
 By %volume filled at

Pack/holding control
 Packing pressure vs time

Cooling time

Pack/Holding Control Profile Settings

Packing pressure vs time

	Duration s [0:3600]	Packing pressure MPa [0:500]
1	0	35
2	5	35
3	0	15
4	5	15

Import Profile... Plot Profile...

Filling Control Profile Settings

%Flow rate vs %shot volume

	%Shot volume % [0:100]	%Flow rate % [0:100]
1	0	30
2	10	30
3	10	10
4	30	10
5	30	85
6	60	85
7	60	60
8	100	60
9		

Import Profile... Plot Profile...

Reference
 Nominal injection time of 2 s [0:]

Stroke volume
 Automatic

확인 취소 도움말

현재 스터디 공정조건

공정조건 확인하기

스터디 이름	dustpan_1case.sdy
메쉬 타입	3D
해석 시퀀스	Fill + Pack + Warp
금형 표면 온도	60 °C
수지 용융 온도	235 °C
사출 컨트롤	상대 속도 / %유량 vs. %부피
사출 시간	-
사출 유량	-
보압 전환 컨트롤	%충전부피
보압 전환점	25 %
보압 컨트롤	절대압력 vs. 시간
냉각 컨트롤	지정시간
냉각 시간	20
선택 수치 회사	Generic Default
선택 수치 이름	Generic PP
선택 수치 종류	PP

Fill_Profile

	위치/부피	속도/유량
1	0%	30%
2	10%	30%
3	10%	10%
4	30%	10%
5	30%	85%
6	60%	85%
7	60%	60%
8	100%	60%
9		
10		
기본	사출시간	2s

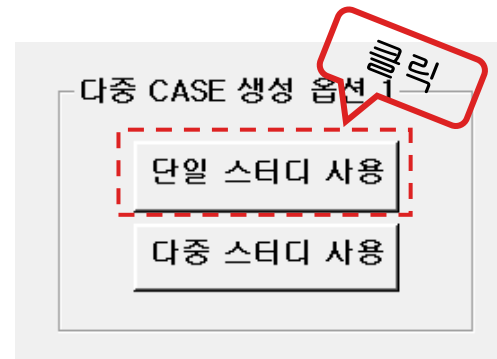
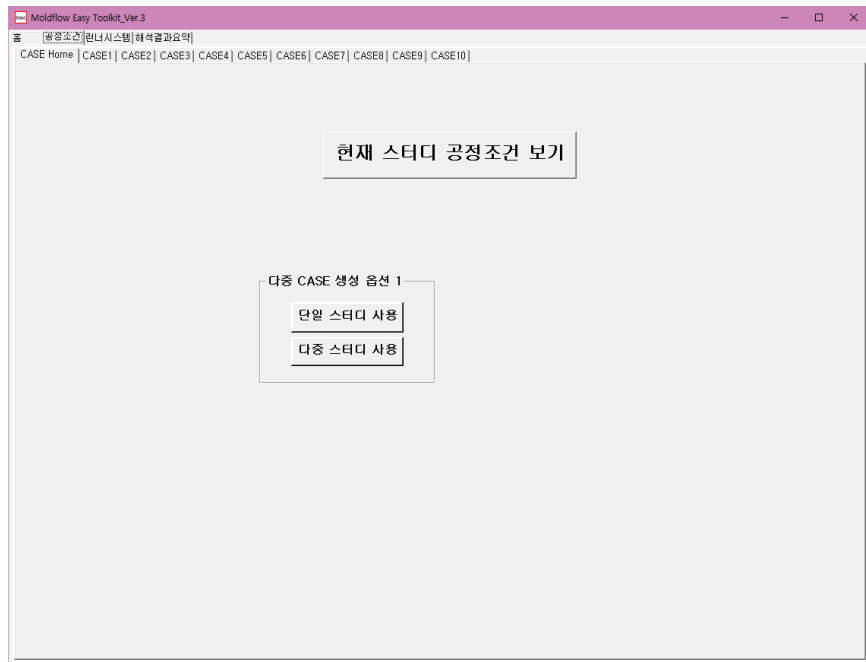
Pack_Profile

	시간	압력
1	0s	35MPa
2	5s	35MPa
3	0s	15MPa
4	5s	15MPa
5		
6		
7		
8		
9		
10		

2. 기능설명 & 사용방법

공정조건 탭

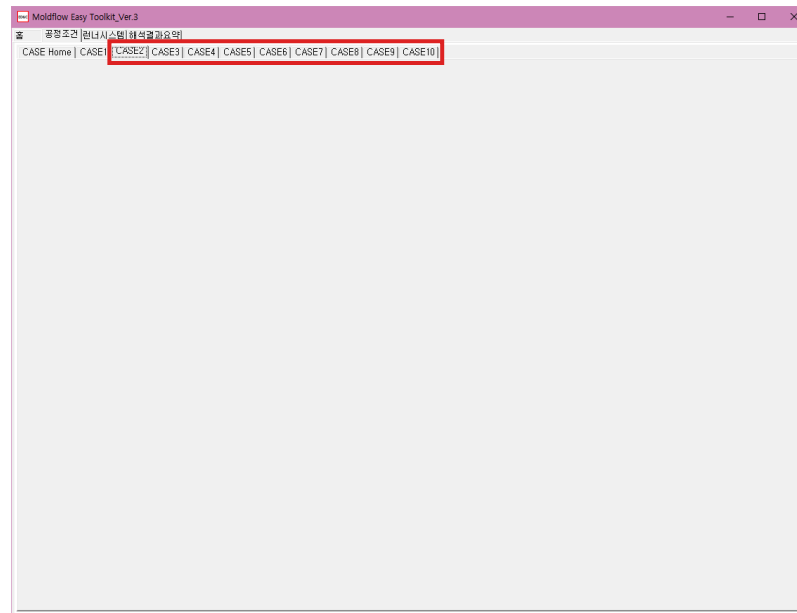
- 하나의 스터디에 대한 공정조건을 변경하고 싶은 경우 “단일 스터디 사용” 클릭



2. 기능설명 & 사용방법

공정조건 탭

- “단일 스터디 사용” 클릭한 경우 “CASE1” 탭만 활성화 나머지는 비활성화



2. 기능설명 & 사용방법

공정조건 탭 - 각 CASE 화면

- 최대 8개의 경우에 따른 화면 표시 변경(사출 & 보압 조건설정에 따름)
- 사출: 시간, 유량, 다단사출 절대, 다단사출 상대
- 보압: %최대사출압력vs시간, 보압압력vs시간

사출인도	사출시간	보압인도	보압압력vs시간
4단	3단	2단	1단
단위	단위	단위	단위
속도	속도	속도	속도
위치	위치	위치	위치
계열 위치	mm	사출 시간	mm
보압현상	Volume%	보압 시간	mm
3단	2단	1단	단위
압력	압력	보압	보압
시간	시간	시간	시간
압력	속도	속도	속도
유량	유량	유량	유량

전체 적용

사출인도	사출시간	보압인도	보압압력vs시간
4단	3단	2단	1단
단위	단위	단위	단위
속도	속도	속도	속도
위치	위치	위치	위치
계열 위치	mm	사출 시간	mm
보압현상	Volume%	보압 시간	mm
3단	2단	1단	단위
압력	압력	보압	보압
시간	시간	시간	시간
압력	속도	속도	속도
유량	유량	유량	유량

전체 적용

사출인도	유량	보압인도	보압압력vs시간
4단	3단	2단	1단
단위	단위	단위	단위
속도	속도	속도	속도
위치	위치	위치	위치
계열 위치	mm	사출 압력	mm
보압현상	Volume%	보압 시간	mm
3단	2단	1단	단위
압력	압력	보압	보압
시간	시간	시간	시간
압력	속도	속도	속도
유량	유량	유량	유량

전체 적용

사출인도	유량	보압인도	보압압력vs시간
4단	3단	2단	1단
단위	단위	단위	단위
속도	속도	속도	속도
위치	위치	위치	위치
계열 위치	mm	사출 압력	mm
보압현상	Volume%	보압 시간	mm
3단	2단	1단	단위
압력	압력	보압	보압
시간	시간	시간	시간
압력	속도	속도	속도
유량	유량	유량	유량

전체 적용

사출인도	다단사출 / 보압 (sps/유량)	보압인도	보압압력vs시간
4단	3단	2단	1단
단위	단위	단위	단위
속도	속도	속도	속도
위치	위치	위치	위치
계열 위치	mm	사출 시간	mm
보압현상	mm	보압 시간	mm
3단	2단	1단	단위
압력	압력	보압	보압
시간	시간	시간	시간
압력	속도	속도	속도
유량	유량	유량	유량

전체 적용

사출인도	다단사출 / 보압 (sps/유량)	보압인도	보압압력vs시간
4단	3단	2단	1단
단위	단위	단위	단위
속도	속도	속도	속도
위치	위치	위치	위치
계열 위치	mm	사출 시간	mm
보압현상	mm	보압 시간	mm
3단	2단	1단	단위
압력	압력	보압	보압
시간	시간	시간	시간
압력	속도	속도	속도
유량	유량	유량	유량

전체 적용

사출인도	다단사출 / 보압 (sps/유량)	보압인도	보압압력vs시간
4단	3단	2단	1단
단위	단위	단위	단위
속도	속도	속도	속도
위치	위치	위치	위치
계열 위치	mm	사출 시간	mm
보압현상	Volume%	보압 시간	mm
3단	2단	1단	단위
압력	압력	보압	보압
시간	시간	시간	시간
압력	속도	속도	속도
유량	유량	유량	유량

전체 적용

사출인도	다단사출 / 보압 (sps/유량)	보압인도	보압압력vs시간
4단	3단	2단	1단
단위	단위	단위	단위
속도	속도	속도	속도
위치	위치	위치	위치
계열 위치	mm	사출 시간	mm
보압현상	Volume%	보압 시간	mm
3단	2단	1단	단위
압력	압력	보압	보압
시간	시간	시간	시간
압력	속도	속도	속도
유량	유량	유량	유량

전체 적용

2. 기능설명 & 사용방법

공정조건 탭 - 각 CASE 화면

Moldflow Easy Toolkit_Ver.3

공정조건 [번너시스템] 해석결과요역

CASE Home | CASE1 | CASE2 | CASE3 | CASE4 | CASE5 | CASE6 | CASE7 | CASE8 | CASE9 | CASE10

사출 컨트롤: 다단사출 / 램속도 vs 램위치 | 보압 컨트롤: 보압 압력vs시간

4단	3단	2단	1단	단계	단위	사출 조건
60	85	10	30	속도	mm/s	
100	60	30	10	위치	mm	

계량 위치: 100 mm | 사출 시간: s

보압 전환점: 25 mm | 냉각 시간: 20 s

3단	2단	1단	단계	보압 조건
		45	압력(MPa)	
		10	시간(s)	

금형 온도: 60 °C | 스크류직경: 135 mm

수지 온도: 235 °C

Mesh Type 선택: Mesh Type선택

금형 열팽창 고려 | 변형 원인 구분

코너 효과 고려 | Mesh Aggregation Option

전체 적용

Process Settings Wizard - Fill+Pack Settings - Page 1 of 2

Mold surface temperature: 50 C

Melt temperature: 230 C

Filling control: Absolute ram speed profile by Ram speed vs ram position

Velocity/pressure switch-over: By ram position at 10 mm [0.500]

Pack/holding control: %Filling pressure vs time

Cooling time: Specified of 35

☑ Fiber orientation analysis if fiber material

Filling Control Profile Settings

Ram speed vs ram position

	Ram position mm [0:5000]	Ram speed mm/s [0:5000]
1	100	30
2	80	30
3	80	30
4	75	20
5	75	60
6	35	60
7	35	40
8	10	40
9		

Starting ram position: 5 mm [0]

Cushion warning limit: 5 mm [0]

Starting ram position: 100 mm [0]

확인 취소 도움말

Pack/Holding Control Profile Settings

%Filling pressure vs time

	Duration s [0:300]	%Filling pressure % [0:200]
1	0	40
2	5	40
3	0	30
4	5	30
5		

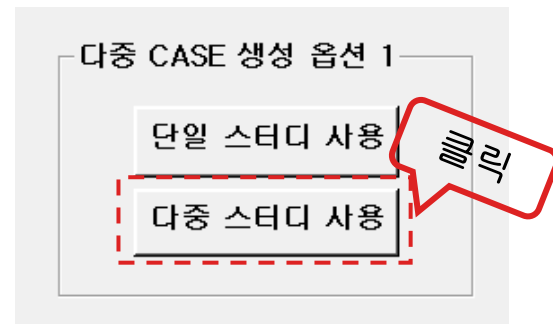
Import Profile... Plot Profile...

확인 취소 도움말

2. 기능설명 & 사용방법

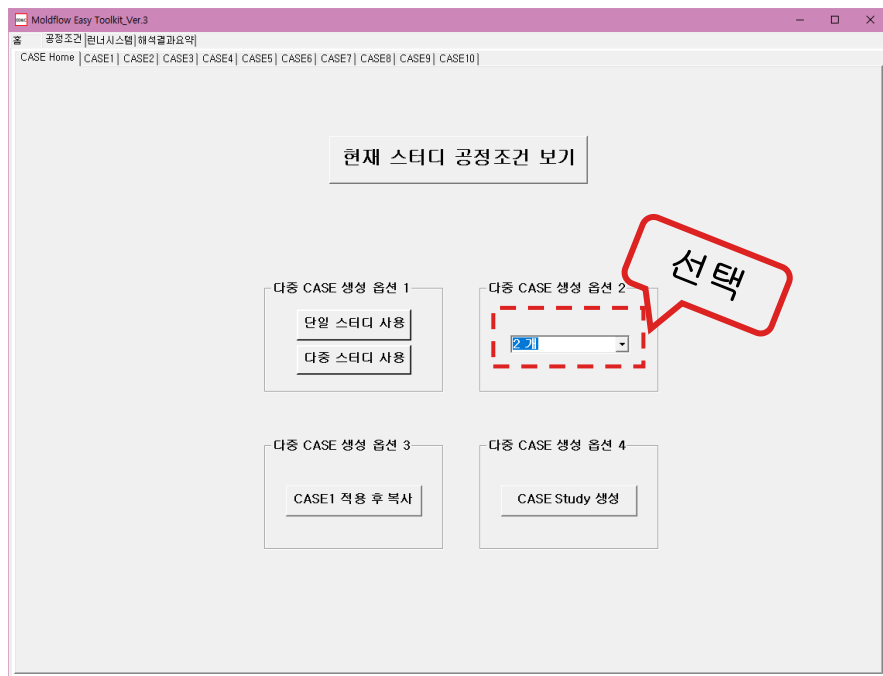
공정조건 탭 - 다중 CASE 생성 옵션

- 10개 이하의 다중 스터디에 대한 공정조건을 변경하고 복사하여 스터디를 만들고 싶은 경우 "다중 스터디 사용" 클릭



2. 기능설명 & 사용방법

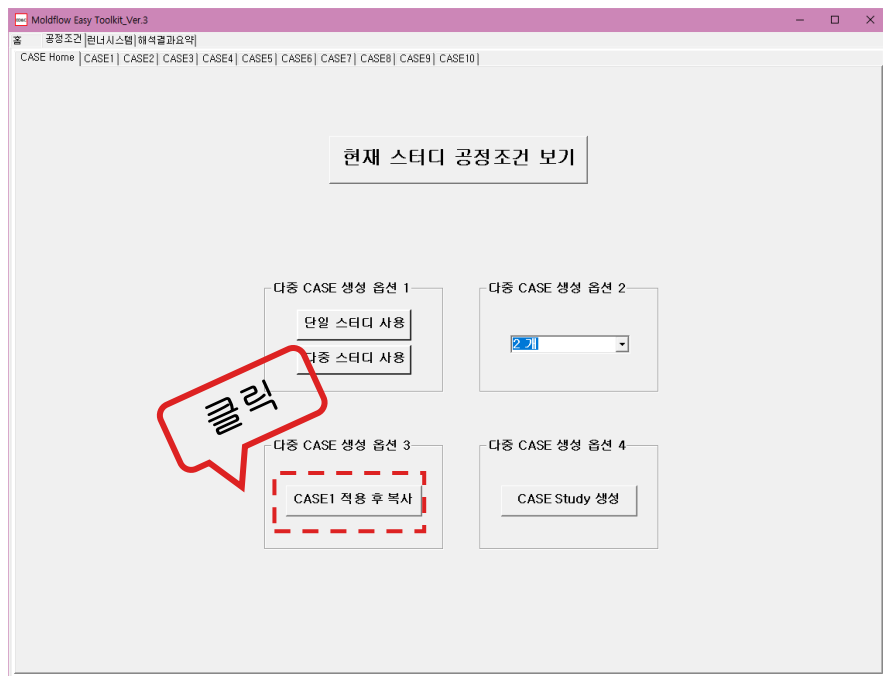
공정조건 탭 - 다중 CASE 생성 옵션



- 몇 개의 스터디를 만들 것인가?
"다중 CASE 생성 옵션 2"에서 만들고자 하는 스터디 개수 만큼 선택 (10개 이하)
- CASE1 탭에서 초기 공정조건 입력

2. 기능설명 & 사용방법

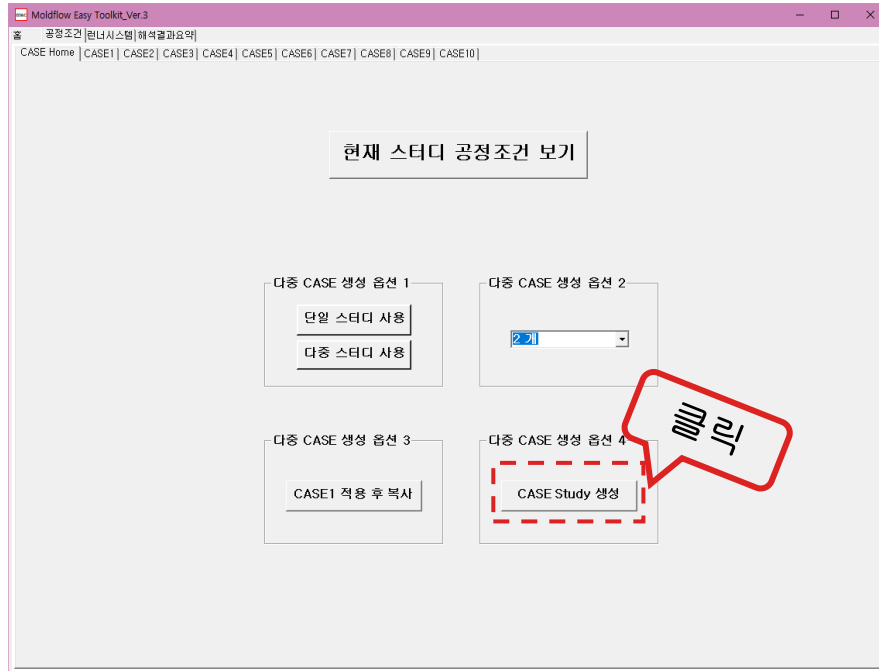
공정조건 탭 - 다중 CASE 생성 옵션



- 몇 개의 스터디를 만들것인가?
"다중 CASE 생성 옵션 2"에서 만들고자 하는 스터디 개수 만큼 선택 (10개 이하)
- CASE1 탭에서 초기 공정조건 입력
- "다중 CASE 생성 옵션 3"에서 "CASE1 적용 후 복사" 버튼을 눌러 만들고자 하는 스터디 개수 만큼 CASE탭에 CASE1의 공정조건 복사
- CASE별 공정조건을 각 탭에서 변경 후, 예를 들면 사출시간이 서로 다른 CASE인 경우 CASE2, 3, 4등 각 탭에서 사출시간만 변경

2. 기능설명 & 사용방법

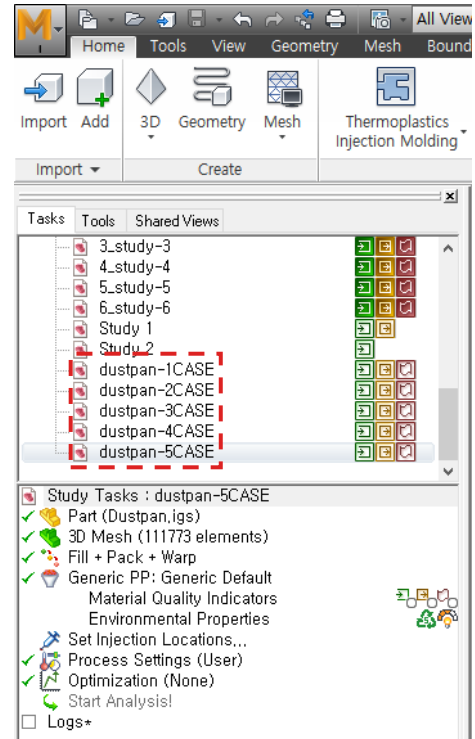
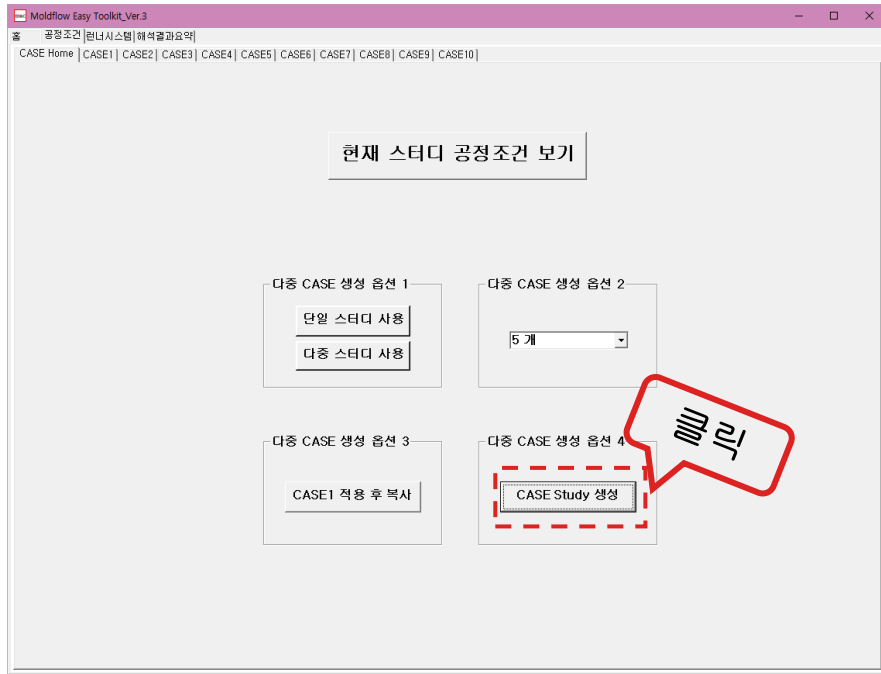
공정조건 탭 - 다중 CASE 생성 옵션



- 몇 개의 스터디를 만들것인가?
“다중 CASE 생성 옵션 2”에서 만들고자 하는 스터디 개수 만큼 선택 (10개 이하)
- CASE1 탭에서 초기 공정조건 입력
- “다중 CASE 생성 옵션 3”에서 “CASE1 적용 후 복사” 버튼을 눌러 만들고자 하는 스터디 개수 만큼 CASE탭에 CASE1의 공정조건 복사
- CASE별 공정조건을 각 탭에서 변경 후, 예를 들면 사출시간이 서로 다른 CASE인 경우 CASE2, 3, 4등 각 탭에서 사출시간만 변경
- “다중 CASE 생성 옵션 4”에서 CASE Study 생성”버튼을 누르면 현재 Moldflow에서 활성화 되어 있는 스터디를 CASE1을 기준으로, 만들고자 한 Study 개수 만큼 Moldflow에 복사되어 만들어 짐

2. 기능설명 & 사용방법

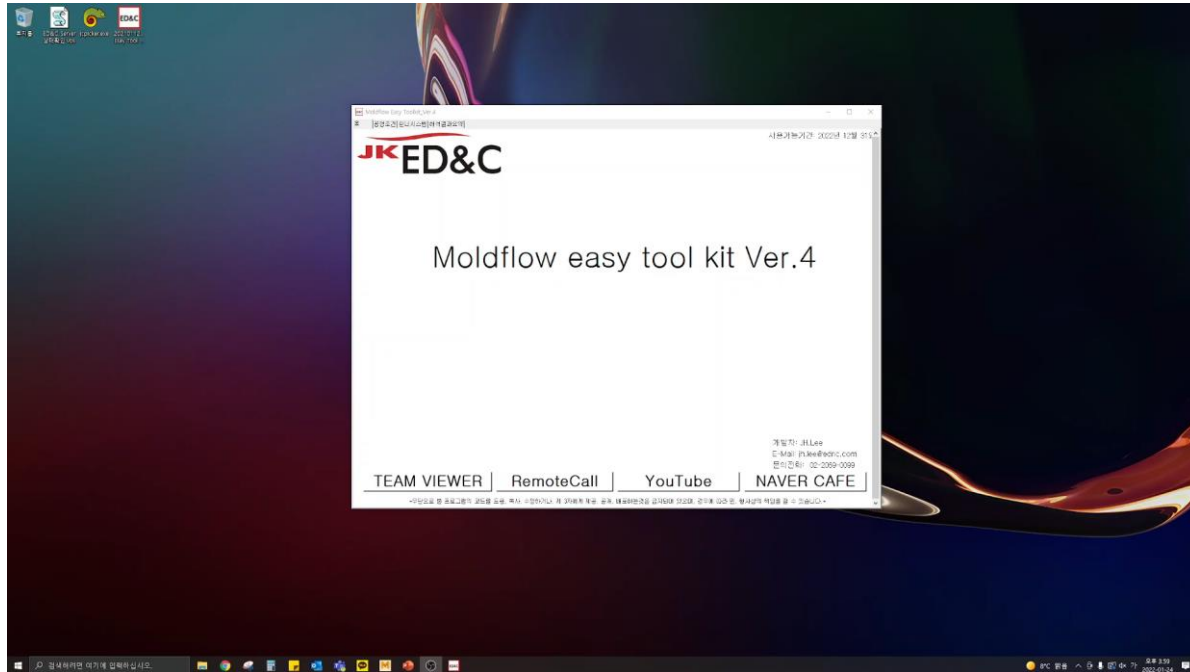
공정조건 탭 - 다중 CASE 생성 옵션



2. 기능설명 & 사용방법

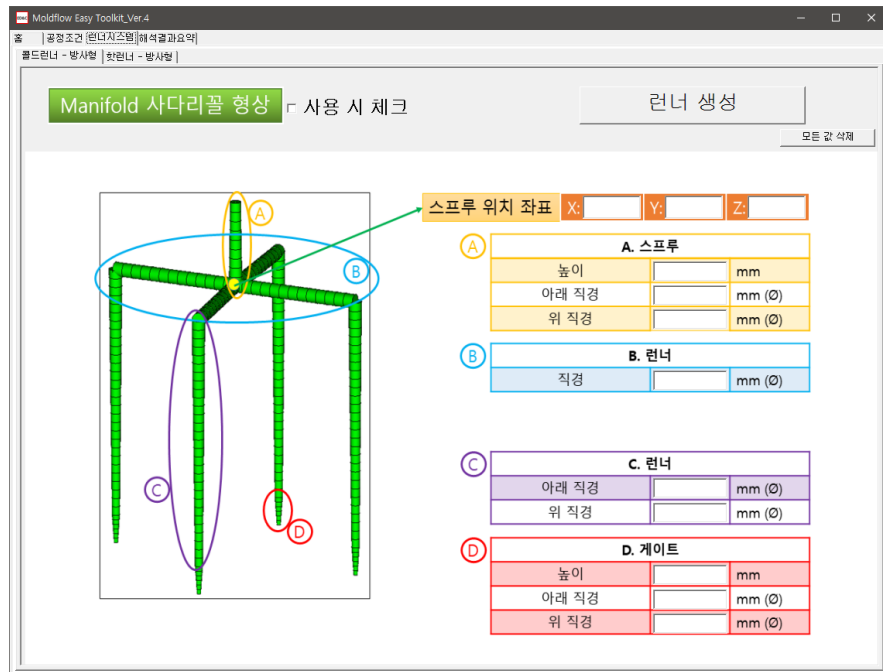
공정조건 탭 – METK Ver.4 업데이트 내용

공정조건인 CASE1탭의 입력값이 프로그램을 종료 후 재 실행 하여도 삭제되지 않습니다.



2. 기능설명 & 사용방법

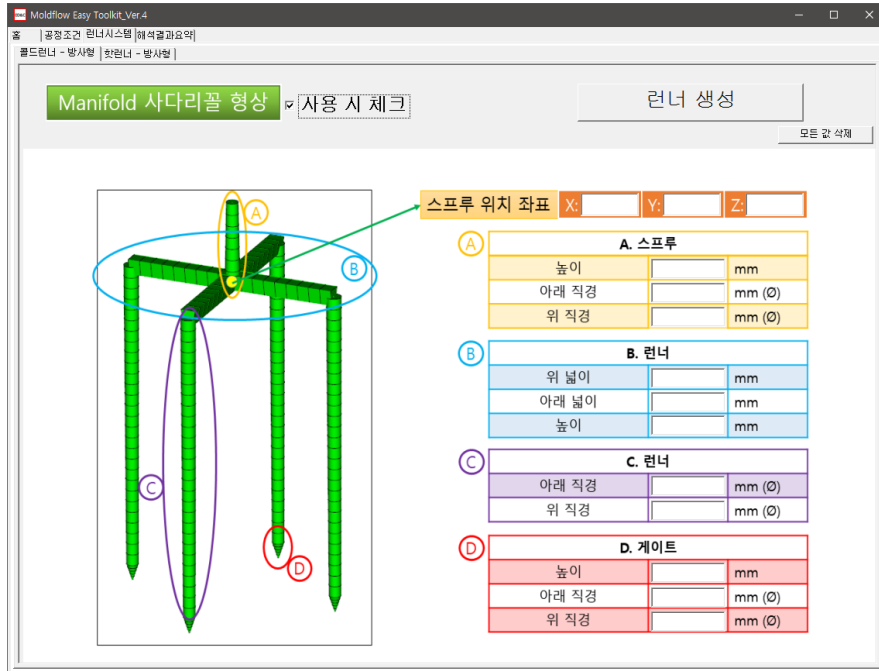
런너시스템 탭



- 3단금형의 Pin Point Gate의 Runner System 을 만들 수 있는 기능
- “콜드런너 - 방사형”과 “핫런너-방사형” 탭 으로 나뉘져 있음

2. 기능설명 & 사용방법

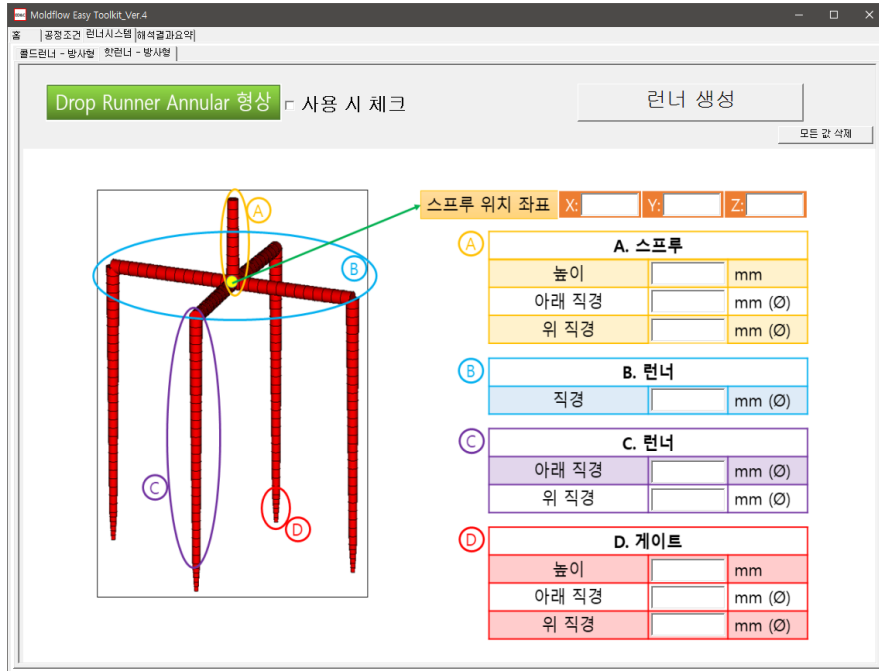
런너시스템 탭



- 3단금형의 Pin Point Gate의 Runner System 을 만들 수 있는 기능
- “콜드런너 - 방사형”과 “핫런너-방사형” 탭 으로 나뉘져 있음
- “콜드런너 - 방사형” 에서는 상단 매니폴드 부분을 사다리꼴 형상을 사용할 수 있음

2. 기능설명 & 사용방법

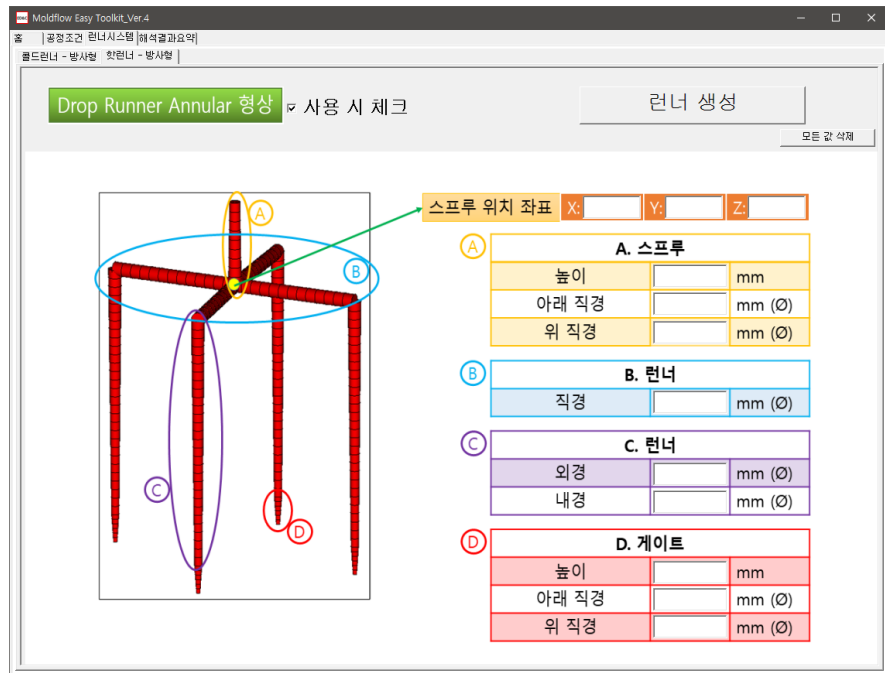
런너시스템 탭



- 3단금형의 Pin Point Gate의 Runner System 을 만들 수 있는 기능
- “콜드런너 - 방사형”과 “핫런너-방사형” 탭 으로 나뉘져 있음
- “콜드런너 - 방사형” 에서는 상단 매니폴드 부분을 사다리꼴 형상을 사용할 수 있음
- “핫런너-방사형 ” 에서는 드롭 런너 형상에서 Valve Pin 형상을 고려하는 “Annular” 타 입을 사용할 수 있음

2. 기능설명 & 사용방법

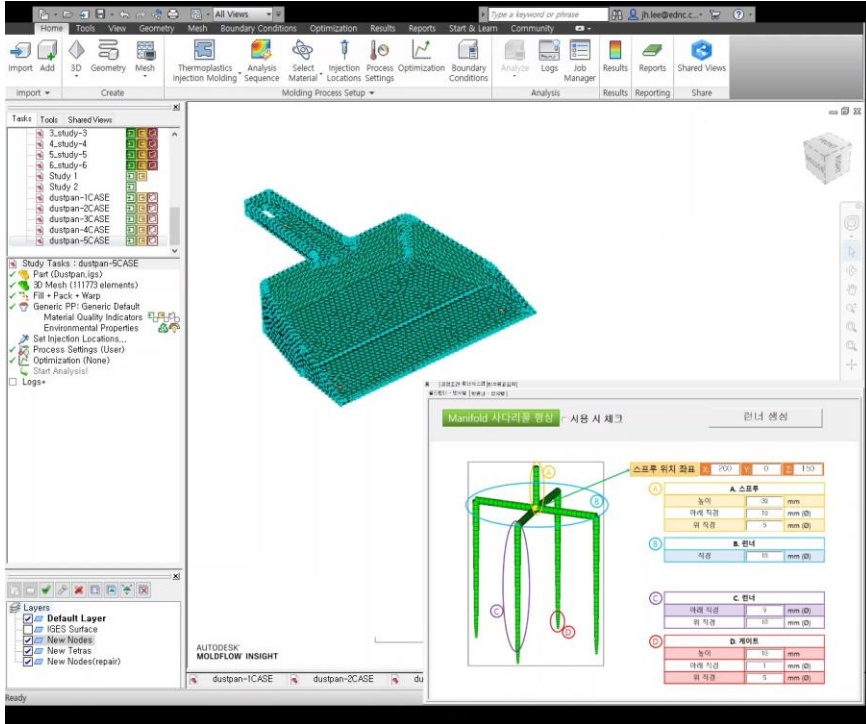
런너시스템 탭



- 3단금형의 Pin Point Gate의 Runner System을 만들 수 있는 기능
- “콜드런너 – 방사형”과 “핫런너-방사형” 탭으로 나뉘어져 있음
- “콜드런너 – 방사형”에서는 상단 매니폴드 부분을 사다리꼴 형상을 사용할 수 있음
- “핫런너-방사형”에서는 드롭 런너 형상에서 Valve Pin 형상을 고려하는 “Annular” 타입을 사용할 수 있음
- Gate 개수에 제한이 없고, 스프루의 위치까지 모두 같은 높이로 그려 짐으로 각 Gate의 높낮이가 달라도 문제 없음

2. 기능설명 & 사용방법

런너시스템 탭



Moldflow Easy Toolkit_Ver.3

공정조건 런너시스템 해석결과요약

플드런너 - 방사형 | 환런너 - 방사형 |

Manifold 사다리꼴 형상 사용 시 체크

런너 생성

모든 값 삭제

스프루 위치 좌표 X: 200 Y: 0 Z: 150

A. 스프루		
높이	30	mm
아래 직경	10	mm (Ø)
위 직경	6	mm (Ø)

B. 런너		
직경	10	mm (Ø)

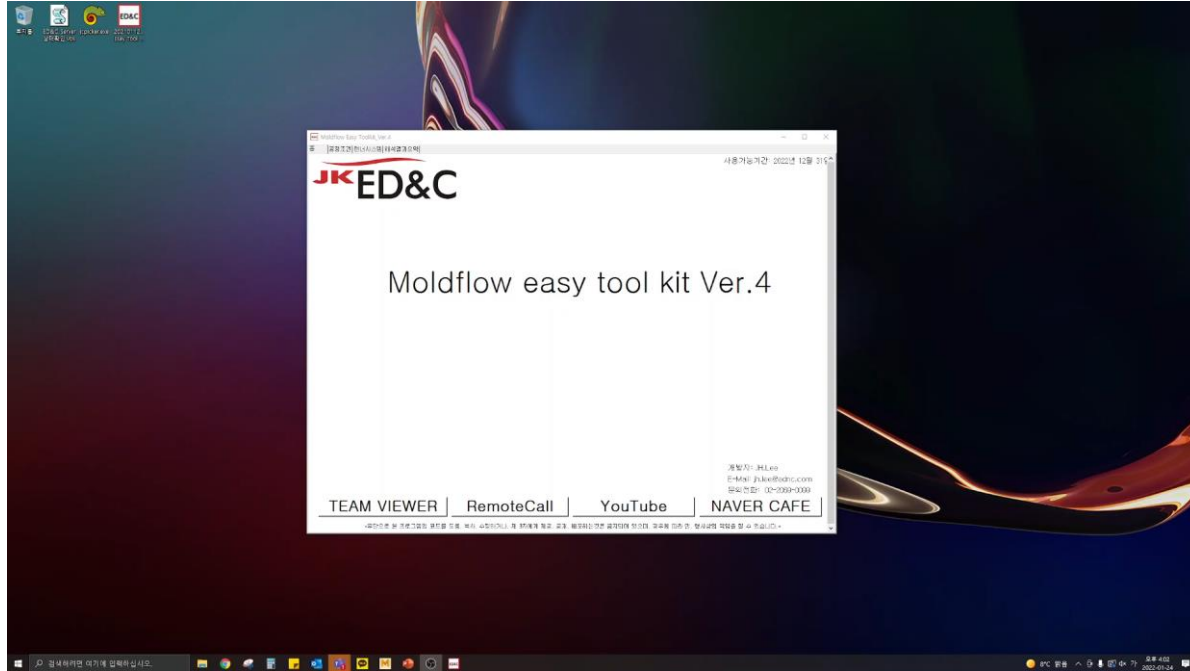
C. 런너		
아래 직경	5	mm (Ø)
위 직경	10	mm (Ø)

D. 게이트		
높이	10	mm
아래 직경	1	mm (Ø)
위 직경	5	mm (Ø)

2. 기능설명 & 사용방법

런너시스템 탭

런너시스템의 입력값이 프로그램을 종료 후 재 실행 하여도 삭제되지 않습니다.



2. 기능설명 & 사용방법

해석결과요약 탭

Moldflow Easy Toolkit_Ver.3

결과 비교

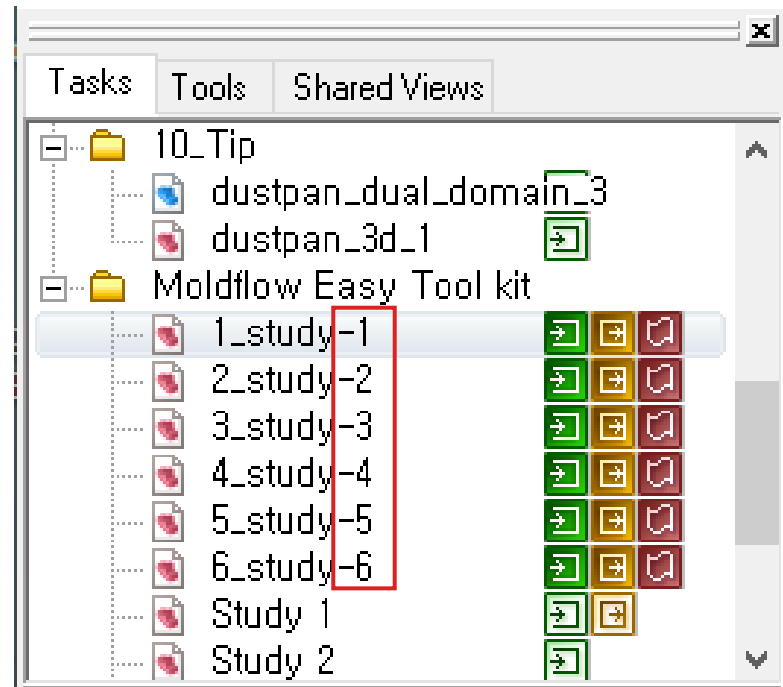
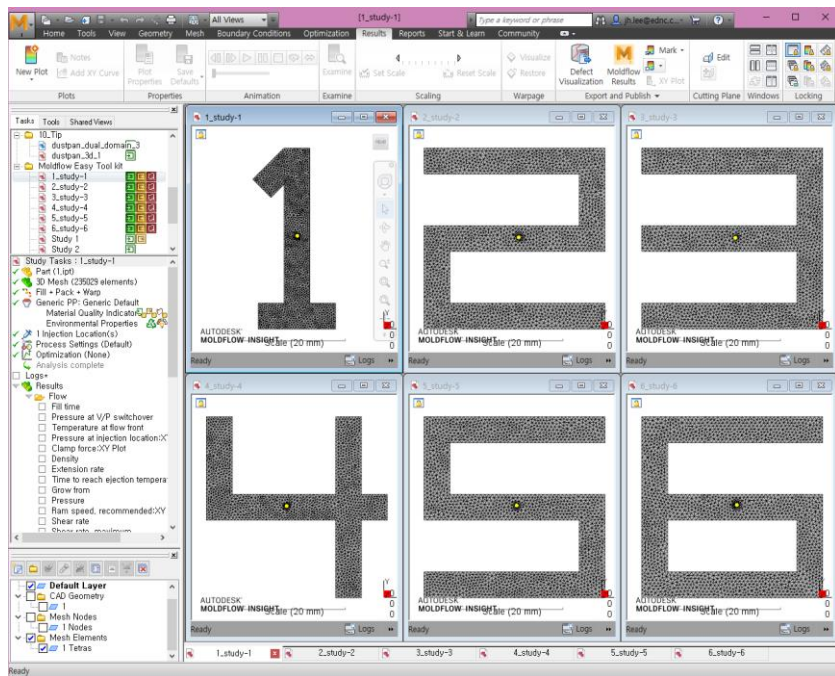
	사용시간 (s)	보압 전환 시 압력 (MPa)	유동선단 온도 (°C)	최대 사출압 (MPa)	최대 경채력 (ton)	취출 온도 도달 시간 (s)	평균 채적 수축률 (%)	최대 변형량 (mm)	X축 변형 [Max]+[Min] (mm)	V축 변형 [Max]+[Min] (mm)	Z축 변형 [Max]+[Min] (mm)
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
LOW											
HIGH											

- 스터디 이름끝에 -1, -2, -3으로 요약할 스테디에 표시를 하세요.
- "-" 는 스테디 이름에서 표시할 때 1번만 사용하셔야 합니다.
- 예) "Dustpan_1s_P80%_P10s" --> "Dustpan_1s_P80%_P10s-1"

- 10개 이하의 해석결과를 수치로만 정리하여 비교할 수 있는 탭
- 일반 가소성 수지 사출해석의 결과를 최소값, 최대값, 또는 최대 최소 절대값의 합 등의 값만 정리하여 표로 보여줌
- 각 값의 가장 높은 스테디와 가장 낮은 스테디를 정리하여 비교하기 쉽게 보여줌
- 활성화 되어 있는 Moldflow Synergy에서 뒤에 "-1, -2..."등 "-" 숫자 " 로 표시 되어 있는 Study만 고려하여 결과를 보여줌

2. 기능설명 & 사용방법

해석결과요약 탭



2. 기능설명 & 사용방법

해석결과요약 탭



Moldflow Easy Toolkit_Ver.3

결과 비교

	사용시간 (s)	보압 전환 시 압력 (MPa)	유동선단 온도 (°C)	최대 사출압 (MPa)	최대 형체력 (ton)	취출 온도 도달 시간 (s)	평균 채적 수축률 (%)	최대 변형량 (mm)	X축 변형 [Max]+[Min] (mm)	Y축 변형 [Max]+[Min] (mm)	Z축 변형 [Max]+[Min] (mm)
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
LOW											
HIGH											

- 스터디 이름끝에 -1, -2, -3으로 요약할 스텐디에 표시를 하세요.
- "-" 는 스텐디 이름에서 표시할 때 1번만 사용하셔야 합니다.
- 예) "Dustpan_1s_P80%_P10s" --> "Dustpan_1s_P80%_P10s-1"

Moldflow Easy Toolkit_Ver.4

엑셀로 내기 결과 비교

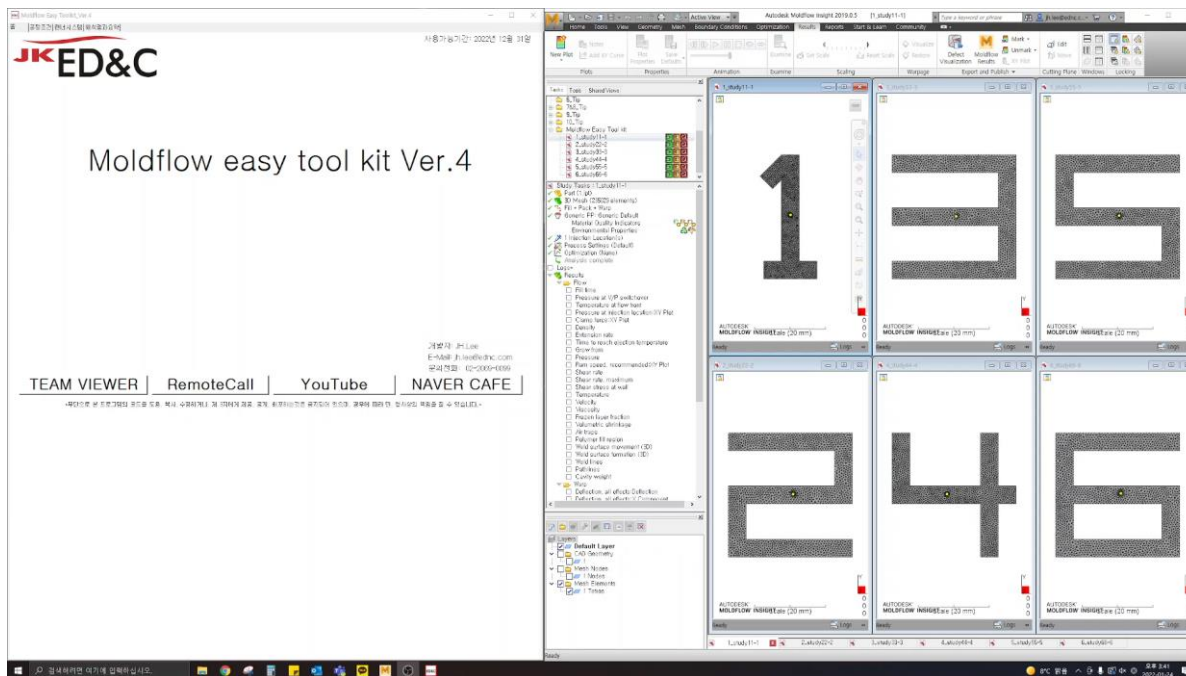
	사용시간 (s)	보압 전환 시 압력 (MPa)	유동선단 온도 (°C)	최대 사출압 (MPa)	최대 형체력 (ton)	취출 온도 도달 시간 (s)	평균 채적 수축률 (%)	최대 변형량 (mm)	X축 변형 [Max]+[Min] (mm)	Y축 변형 [Max]+[Min] (mm)	Z축 변형 [Max]+[Min] (mm)
1	1.02	1.06	1.5	20	0.52	33.27	8.37	0.44	0.37	0.8	0.15
2	1.03	2.42	1.57	20	1.27	28.21	8.78	0.76	0.8	1.34	0.16
3	1.03	2.2	1.37	20	1.27	31.44	8.84	0.78	0.82	1.36	0.14
4	1.02	1.28	0.9	20	0.81	34.7	8.77	0.57	0.85	0.81	0.15
5	1.03	2.15	1.38	20	1.27	28.19	8.89	0.77	0.8	1.34	0.17
6	1.03	2.66	1.7	20	1.37	31.34	8.85	0.74	0.83	1.09	0.14
7											
8											
9											
10											
LOW	1	1	4	1	1	5	1	1	1	1	6
HIGH	6	6	6	6	6	4	5	3	4	3	5

- 스터디 이름끝에 -1, -2, -3으로 요약할 스텐디에 표시를 하세요.
- "-" 는 스텐디 이름에서 표시할 때 1번만 사용하셔야 합니다.
- 예) "Dustpan_1s_P80%_P10s" --> "Dustpan_1s_P80%_P10s-1"

2. 기능설명 & 사용방법

해석결과요약 탭

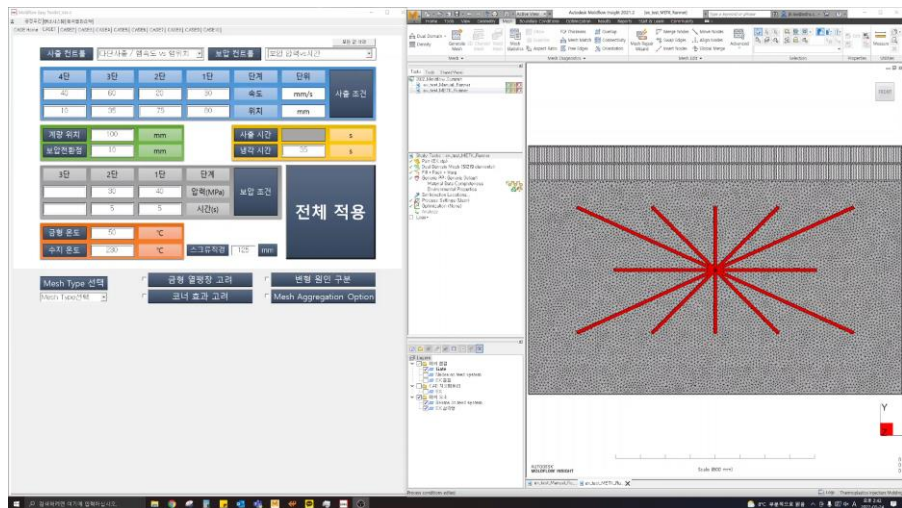
해석결과요약의 내용이 Excel파일로 내보내기가 가능해 졌습니다.



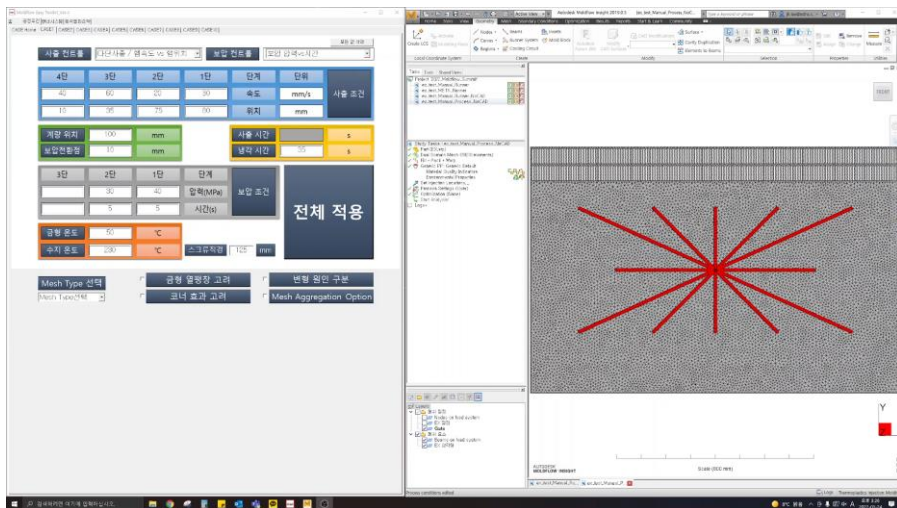
3. METK vs 발표자

Process Setting

METK



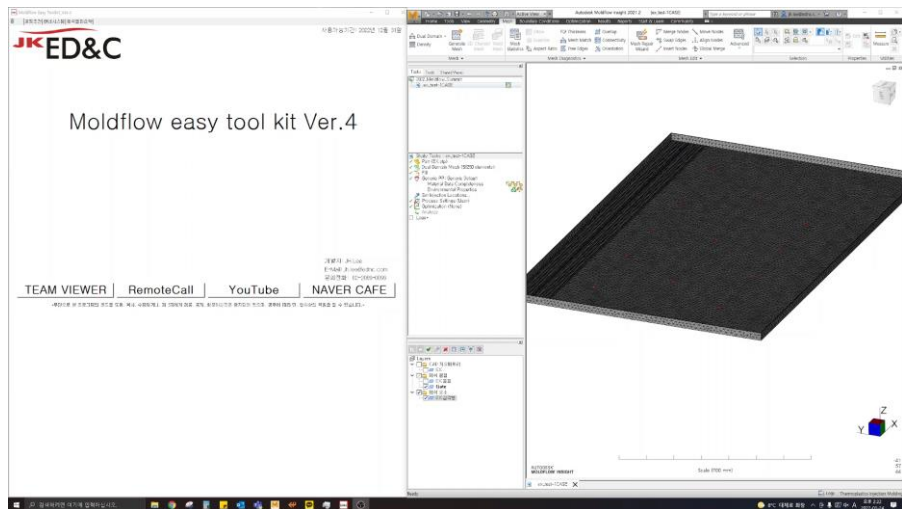
발표자



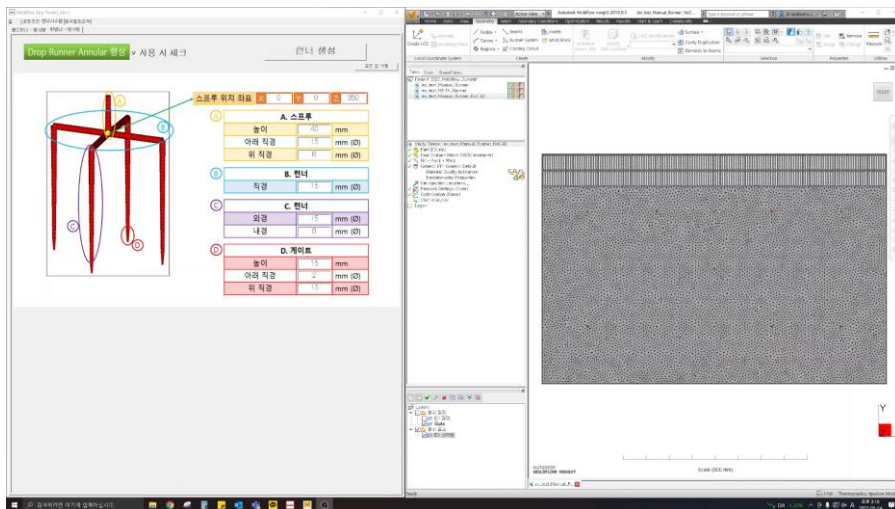
3. METK vs 발표자

Create Runner System

METK



발표자



4. 사용조건 & 다운로드 방법

사용조건 & 다운로드 방법

- ED&C Moldflow 유지보수 고객을 대상으로 제공하는 Service Tool 입니다.
- 해당 Tool Kit은 Autodesk Moldflow Insight의 3rd Party Tool 입니다.
- 해당 Tool Kit의 정식 제공 버전은 22년 12월 31일 까지 사용 가능합니다.
- 해당 Tool Kit은 ED&C 홈페이지에서 다운로드 받으실 수 있습니다.
- 압축파일 상태로 다운로드 받으실 수 있으며, 유지보수 고객에게만 사용코드가 전달 됩니다.
- 무단으로 본 프로그램의 코드를 도용, 복사, 수정하거나 해당 프로그램을 제 3자에게 제공, 공개, 배포 하는 것은 금지되어 있으며, 경우에 따라 민, 형사상의 책임을 질 수 있습니다.

The background is a solid black color. In the four corners, there are dark, metallic-looking geometric shapes that appear to be parts of a larger structure or machinery. These shapes have sharp edges and some reflective highlights, giving them a three-dimensional, industrial appearance. The shapes are positioned in the corners, framing the central text.

ED&C

고객의 성공이 이디앤씨의 성공입니다.



서울



광명



창원



대전

기술 및 영업 문의 : 02-2069-0099
www.ednc.com