

Communiqué de Presse

Modélisation des Pilotes Physiques pour les Outils Progressifs dans AutoForm^{plus} R1

Zurich, Suisse, 29 septembre 2009 : AutoForm Engineering GmbH, leader mondial en solutions logicielles pour l'industrie du formage de tôle, a développé une nouvelle fonction innovante pour les outils progressifs – AutoForm^{plus} R1 propose une modélisation physique des pilotes. Ces pilotes jouent un rôle important en emboutissage progressif en termes de positionnement de la bande.

Les emboutisseurs doivent aujourd'hui faire face à un marché de plus en plus concurrentiel et évolutif, nécessitant des produits emboutis innovants et de plus grande qualité, tout en réduisant impérativement le coût de fabrication et les délais de mise sur le marché. L'emboutissage avec outil progressif répond à toutes ces attentes et reste très largement utilisé dans de nombreuses industries, telles que l'automobile, l'électronique et l'électro-ménager.

Les pilotes jouent un rôle très important en emboutissage avec outil progressif – ils fixent la bande de métal dans la position appropriée et la maintiennent sous contrôle. De plus, ils sont essentiels pour obtenir un positionnement précis de la tôle lors de la fermeture des outils et des opérations de transfert. Poursuivant ses efforts constants d'amélioration de ses solutions logicielles, AutoForm a développé un nouveau modèle physique de simulation des pilotes. Ce modèle permet de simuler de façon très réaliste le contact, la séparation, le glissement et la rotation de la tôle autour des pilotes. Ces derniers peuvent non seulement être définis selon leurs positions mais aussi selon leurs dimensions, tels que le rayon et la hauteur. Cette nouvelle fonction, déjà intégrée dans AutoForm^{plus} R1 génère un nouveau niveau de précision pour les utilisateurs d'AutoForm qui travaillent dans l'emboutissage avec outil progressif.

L'emboutissage avec outil progressif est un process de formage de tôle très largement utilisé dans différentes industries, telles que l'automobile, l'électronique et l'électro-ménager. Ce process consiste à emboutir une pièce en utilisant plusieurs stations indépendantes. Chaque station exécute une ou plusieurs opérations sur la pièce qui est transportée d'une station à une autre, par les guides bande puis découpée au cours de l'opération finale. Les avantages des outils progressifs sont une productivité accrue et une réduction conséquente des coûts pour les productions à gros volume.

A propos d'AutoForm Engineering GmbH

AutoForm propose des solutions logicielles pour la conception d'outillage de presse et le formage de tôle tout au long de la chaîne process. Avec plus de 200 employés, AutoForm est reconnu comme le fournisseur numéro un des logiciels d'étude de formabilité produit, de calcul de coût d'outillage et de matériau, de conception d'outils et d'optimisation du process virtuel. 100% du Top 20 des plus grands constructeurs automobiles et la plupart de leurs fournisseurs ont choisi AutoForm comme logiciel standard. Basé en Suisse, AutoForm a aussi des bureaux locaux en Allemagne, aux Pays-Bas, en France, en Espagne, en Italie, aux Etats-Unis, au Mexique, en Inde, en Chine, au Japon et en Corée. AutoForm est aussi présent grâce à ses agents dans plus de 15 pays. Pour plus d'informations, visitez : www.autoform.com

Contact:

Vincent Ferragu

Directeur

AutoForm Engineering France

Les Jardins de la Duranne - Bâtiment C

510 rue René Descartes

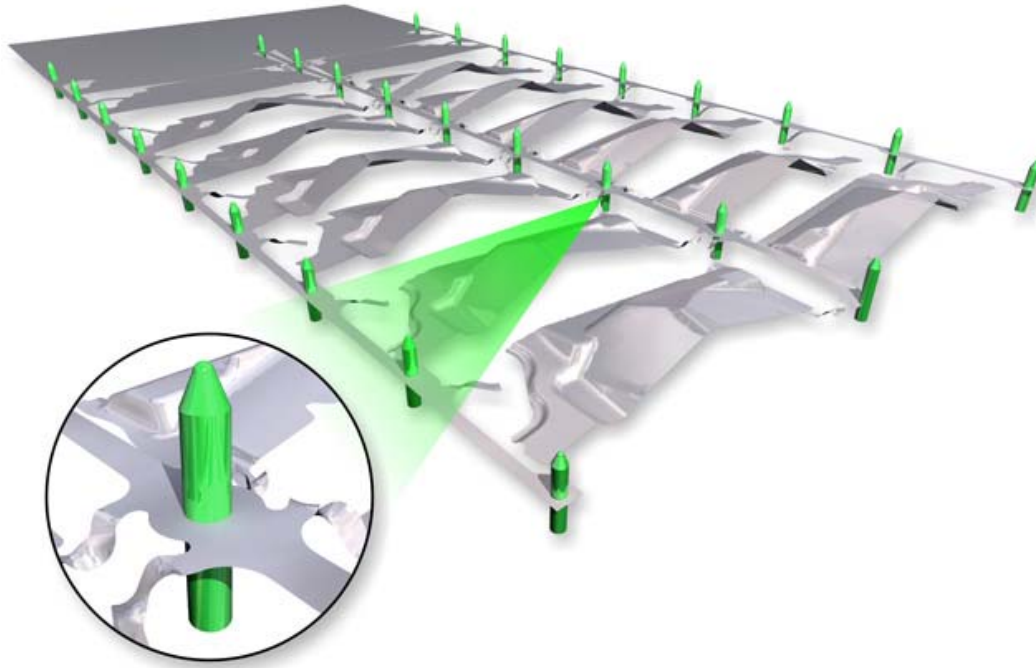
F-13857 Aix-en-Provence Cedex 3

France

Tél.: + 33 (0) 4 42 90 42 60

Fax: + 33 (0) 4 42 90 42 62

Email: info@autoform.fr



Les pilotes jouent un rôle important en emboutissage progressif en termes de positionnement de la bande.

Contactez nous pour obtenir une image de plus haute résolution.