

新闻稿

AutoForm Forming R10 – 迈向更高工艺质量的又一步

Pfäffikon SZ, 瑞士, 2021 年 9 月 9 日: AutoForm Engineering GmbH 作为冲压和白车身装配工艺软件解决方案具有影响力的供应商, 发布了新版本的软件解决方案 AutoForm Forming R10。此版本帮助用户设计高质量的成形工艺。这些重要的新功能和改进对在模具表面设计、回弹补偿、调试和热成形领域工作的用户特别有帮助。

AutoForm Forming R10 的新功能完全支持模面生成。有了这个新版本, 用户不仅可以在拉延工序的设计过程中将翻边展开到成形工具上, 还可以在二次成形工序中进行翻边展开。该软件帮助用户停用单个几何特征以改变形状, 并在必要时再次激活它们, 以便轻松评估比较设计方案。通过 AutoForm Forming R10, 它们可以显著加快模具面生成过程。

此外, AutoForm Forming R10 帮助用户轻松评估不同的补偿策略。有了这个版本, 他们可以可视化来比较补偿策略, 然后选择最适合他们需要的策略。因此, 最终零件几何形状可以在要求的公差范围内有效实现, 并且在试模中的较大程度减少调试轮次。

在实践中, 模具合模需要相应的工程技能, 通常在试模期间需要相当长的时间来准备模具。AutoForm Forming R10 支持虚拟模具合模。用户可以激活要合模的模具, 并在模具完全闭合之前选择应该进行合模的位置。之后, 结果可以导出到 CAM 部门, 在那里可以用于机加工。这项新功能节省了实际调试模具中合模的时间。

AutoForm Forming R10 提供了额外的选项, 以涵盖厚壳单元至关重要的工艺, 如侧壁和平面区域的强压效应。用户现在只需将单元类型从弹塑性壳单元更改为厚壳单元, 即可成功模拟此类工艺。使用 AutoForm Forming R10, 使用厚壳单元进行模拟不需要对模拟设置进行任何修改。

此外, AutoForm Forming R10 的新功能还可以更真实地考虑摩擦学效应, 并为热成形相关的发展提供了有效的解决方案, 如定制回火、新型热成形钢板、摩擦学和高效的淬火方面的新趋势。

AutoForm 集团首席营销官 Markus Thomma 博士表示: 我们很高兴 AutoForm Forming R10 能够满足客户在近期一次调研中表达的一些期望。调研中大量积极回应表明, 用户对于软件和服务满意度很高, 这对我们来说是一个强大的激励。AutoForm 将继续努力开发新功能和完善现有功能, 并为用户提供优秀的软件和服务。我们期待着迎接用户参加新版本软件发布的相关活动, 敬请期待。

关于 AutoForm Engineering GmbH

AutoForm 为钣金成形和白车身装配工艺提供软件解决方案。拥有 400 多名致力于该行业的员工，AutoForm 软件在产品工艺性、模具和材料成本核算、模面设计和虚拟冲压以及白车身装配工艺优化方面是公认的具有影响力的供应商。全球 20 强汽车制造业的原始设备供应商和他们多数供应商均选择使用 AutoForm。除了在瑞士的总部，AutoForm 还在德国、荷兰、法国、西班牙、意大利、捷克、瑞典、美国、墨西哥、巴西、印度、中国、日本和韩国设立办事处。AutoForm 同时也在超过 13 个国家拥有代理机构。了解更多，请登陆 www.autoform.com。

问询：

Christoph Weber

总经理

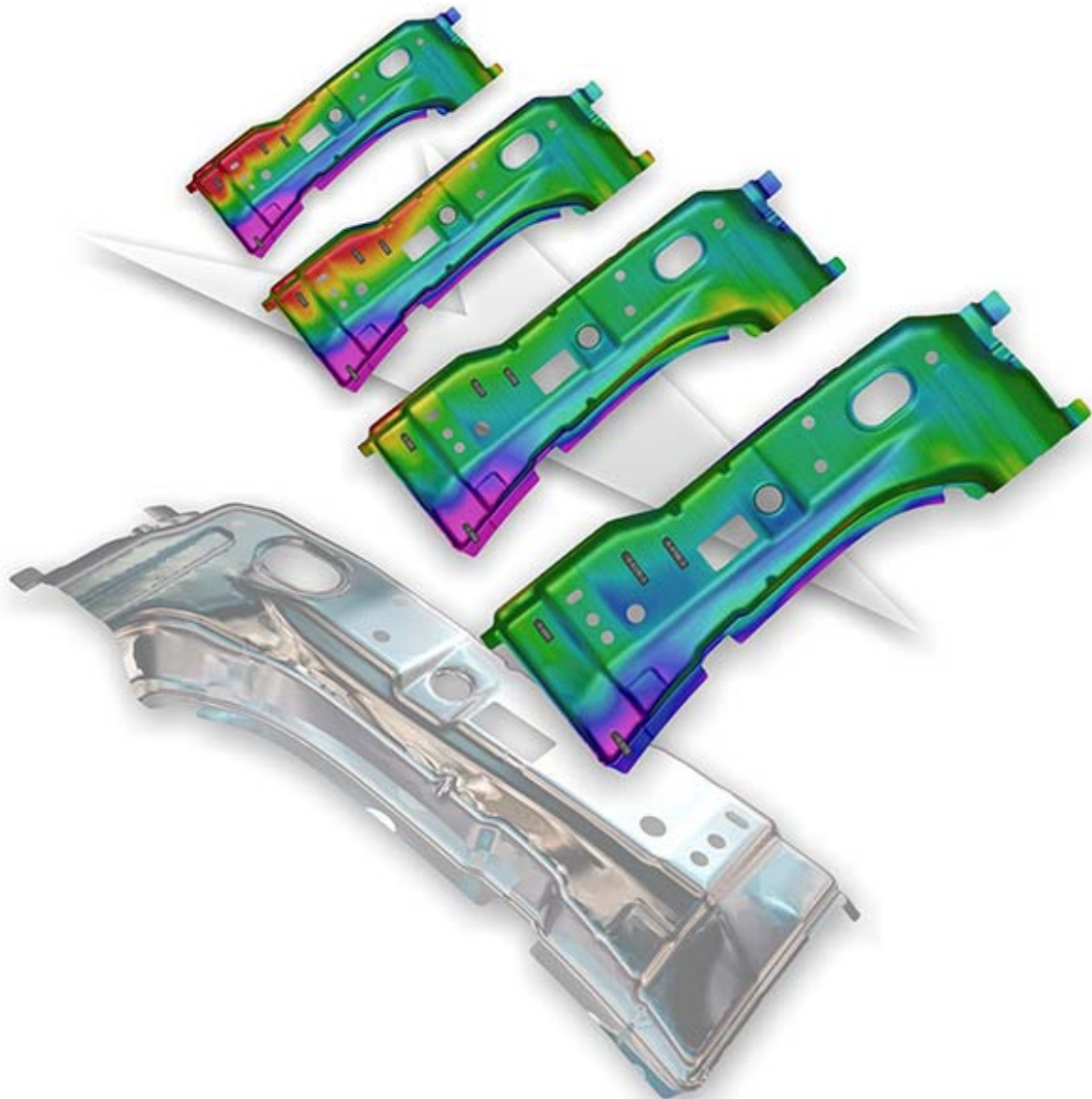
奥德富软件（上海）有限公司

上海市黄浦区延安东路 618 号 8 层 C 室

邮编：上海 200001, 中华人民共和国

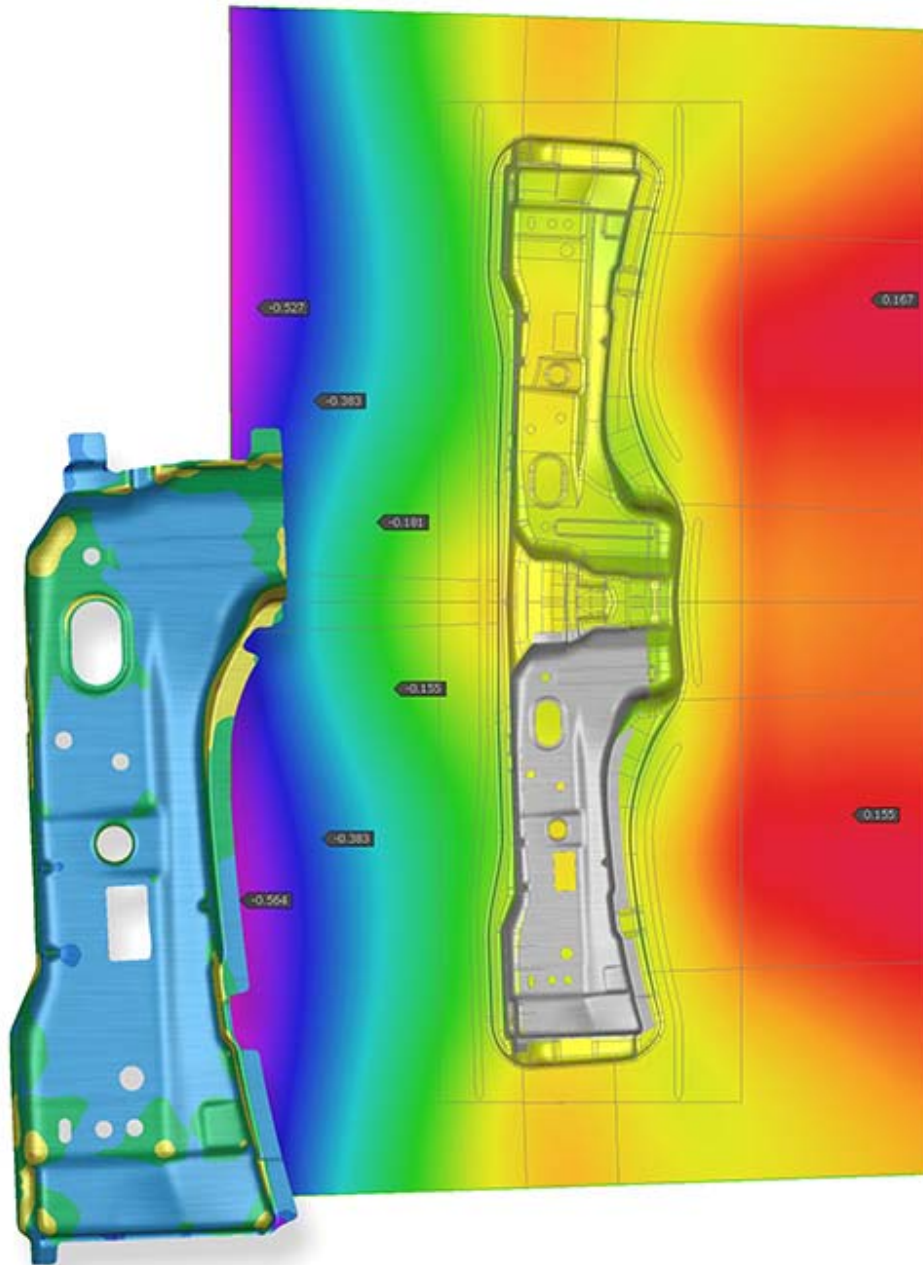
电话：+86 21 5386 1153

邮箱： c.weber@autoform.cn



AutoForm Forming R10 帮助用户轻松评估不同补偿策略。

如果您需要高分辨率图片，请联系我们。



A 柱虚拟模具定位

如果您需要高分辨率图片，请联系我们。