

ESI Group
Danièle Burdin-Dumont
Phone : +33 (0)4 78 14 12 26
Daniele.burdin-dumont@esi-group.com

MarcomInc
Arlette Gaulène
Phone : +33 (0)1 43 67 95 02
marcominc@magic.fr



09 Grudnia 2004

ESI Group ogłasza nową wersję programu PAM-STAMP 2G 2004

Nowa wersja oprogramowania do symulacji tłoczenia blachy oferuje edycję wyników opartą o technologię web oraz możliwość parametrycznego przeprojektowywania narzędzi tłocznych

EuroPAM 2004, Paryż, 9 grudnia 2004 – ESI Group ogłosiła na konferencji EuroPAM wypuszczenie na rynek nowej wersji programu do symulacji tłoczenia blach PAM-STAMP 2G w wersji 2004. PAM-STAMP 2G wykorzystuje moduły: PAM-DIEMAKER - do sprawnego projektowania i optymalizacji powierzchni docisku oraz dodatkowych powierzchni technologicznych, PAM-QUIKSTAMP - do wstępnej analizy tłoczności, oraz PAM-AUTOSTAMP - do dokładnej analizy ciągu z uwzględnieniem jakości otrzymywanej wyłóczki oraz jej utrzymywania się w zakładanym polu tolerancji. Oferowana wersja 2004, to unikalna wartość dodana do procesu projektowania, potwierdzona w szeregu testów przeprowadzonych u naszych klientów w obu Amerykach, Azji i Europie.

PAM-STAMP 2G 2004 wprowadza szereg nowych udogodnień zwiększających efektywność prowadzenia analiz: możliwości parametrycznego przeprojektowywania wcześniej projektowanych narzędzi tłocznych; prezentację wyników przy wykorzystaniu narzędzi WEB, co pozwala na łatwą wymianę informacji z pozostałymi uczestnikami procesu projektowania i wdrażania tłoczni. Inne znaczące udogodnienia, to możliwość optymalizacji kształtu wykojki, solidnej oceny rozwiązania konstrukcyjnego, szybkie i dokładne wyznaczanie sprężynowania oraz udoskonalony moduł rozwiązywania wykorzystujący zrównoleżone przetwarzanie rozproszone DMP, z pełną możliwością odwzorowania tłoczenia w wielu operacjach.

“Zgodnie z naszym nowym modelem biznesowym wrażliwym na indywidualne potrzeby klienta, będą oni będą dysponowali bezpośrednim dostępem do wszystkich modułów PAM-STAMP 2G, a w szczególności do pakietu ‘Stamp professional’. Ta koncepcja wniesie niekwestionowaną nową wartość, która jest znaczącym krokiem w kierunku zapotrzebowania przemysłu, jakim jest możliwość symulacji pracy linii tłoczących” twierdzi Dr Fouad El Khaldi, Product Operations Manager, ESI Group.

W wersji programu wdrożonej w roku 2004, zostało wprowadzone szereg znaczących udogodnień w operowaniu programem. Sposób prezentacji wyników wykorzystujący techniki WEB dla tworzenia raportów z obliczeń pozwala na wymianę w środowisku WEB rysunków, opisów, notatek i modeli trójwymiarowych projektowanego narzędzia i wyłóczki. Zastosowana technika prezentacji wyników rozróżniająca pośrednie wyniki operacji jak i porównywanie wyników z różnych projektów pozwala na analizę pełnego procesu tłoczenia w jednej sesji symulacyjnej.

Nowe cechy modułu PAM-DIEMAKER pozwalają na rzutowanie kołnierzy na powierzchnię technologiczną, a przez to na definiowanie trójwymiarowej linii odcinania wyłóczki. Nowości opublikowanej wersji

programu, to również łatwiejsza, interaktywna manipulacja zmianami kształtu powierzchni docisku poprzez wprowadzenie opcji ustawiania powierzchni przekroju w dowolnym kierunku. Wprowadzona została również możliwość wykorzystywania konstrukcji istniejącej maty do potrzeb tłoczenia nowo projektowanej wytłoczki metodami parametryzacji.

W kolejnym kroku użytkownik programu może szybko sprawdzić poprawność funkcjonowania projektowanego narzędzia opcją programową PAM-QUIKSTAMP: na tym etapie projektowania, użytkownik w uproszczony sposób definiuje części formujące i proces tłoczenia dla danego typu prasy. Dla typowych operacji tłoczenia możliwe jest wykorzystanie zaprogramowanych masek schematów tłoczenia; schematy realizacji bardziej indywidualnych operacji mogą być w prosty sposób stworzone opcją Stamp Toolkit. Ulepszone zostało optymalizowanie kształtu wykrojki, co dało w wyniku lepszą aproksymację kształtu wykrojki, a w efekcie pozwala zmniejszyć wielkość odpadów.

Również rozszerzone zostały funkcje wspomagające projektowanie fazy odcinania. Dołączony został całkowicie nowy moduł optymalizacji procesu odcinania, który redukuje czas projektowania i optymalizacji tej operacji. Funkcja ta może być również wykorzystywana z poziomu PAM-DIEMAKER.

Nowa funkcjonalność modułu PAM-AUTO-STAMP umożliwia symulację specyficznych przypadków formowania jak zaginanie, tłoczenie blach podwójnych, uwzględnianie w tłoczeniu blach zgrzewanych punktowo, tłoczenie materiałów hiperplastycznych oraz formowanie z wykorzystaniem wkładek gumowych. W nowej wersji programu z roku 2004 wprowadzone zostały nowe możliwości w modelowaniu progów ciągowych (uwzględnienie efektu pocienienia i odkształcenia, efektu krawędziowania oraz bardziej dokładny opis siły blokowania na progu). Symulacja hydroformowania rur uwzględnia opcję analizy uproszczonej jak również opcję schematów wielooperacyjnego gięcia rur dla większości typowych technologii.

W nowym module PAM-AUTOSTAMP, algorytm rozwiązania przy wykorzystaniu zrównoleżonego przetwarzania rozproszonego DMP, oferuje niezwykle ważne w zastosowaniach przemysłowych znaczące skrócenie czasu obliczeń; efekt ten został uzyskany poprzez wykorzystanie powtarzalności cykli obliczeniowych, wymienialności danych oraz skalowalności CPU. W nowej wersji programu wprowadzony został również nowy dokładny model kontaktu wykorzystywany zarówno przy sprężynowaniu jak i dla analizy wykorzystującej model kontaktu z elementami bryłowymi.

PAM-STAMP 2G wersja 2004 jest dostępny na wybranych platformach Windows, Unix, oraz na platformach Linux certyfikowanych przez producentów sprzętu.

O Grupie ESI

Jako twórca oprogramowania w zakresie symulacji, Grupa ESI jest pionierem i głównym podmiotem światowym w zakresie symulacji cyfrowej przemysłowych prototypów i procesów produkcyjnych uwzględniających właściwości fizyczne materiałów.. ESI Group zaprojektowała kompletny, spójny zestaw

oprogramowania pozwalającego na realistyczną symulację zachowania wyrobów w czasie prób, na dopracowanie procesów wytwarzania z uwzględnieniem żądanych parametrów oraz na oszacowanie oddziaływania otoczenia w procesie eksploatacji. Oferta ESI Group została potwierdzona w praktyce przemysłowej, w różnych wariantach kompleksowego procesu projektowania; stanowi ona jedyne tego rodzaju rozwiązanie symulacji interaktywnej procesu projektowania i badania inżynierskiego z ofertą przestrzeni VTOS - Virtual Try-Out Space - pozwalającej na ulepszenie w procesie ciągłym wirtualnego prototypu. Oprogramowanie to pozwala na poważną redukcję kosztów i terminów nowych wdrożeń; rozwiązania typu VTOS dają bowiem poważną przewagę na konkurencyjnym rynku ze stopniowym eliminowaniem kosztów opracowania prototypu fizycznego. Przy sprzedaży w roku 2003 bliskiej 49 mln euro, (Nouveau Marché: Euronext Paris - Software - Euroclear 6584 - Bloomberg ESI FP - Reuters ESIG.LN) Grupa ESI zatrudnia ponad 500 wysokiej rangi specjalistów. Firma i jej oddziały oraz sieć agentów realizuje sprzedaż oraz pomoc techniczną w sieci obejmującej ponad 30 krajów. Bardziej szczegółowe informacje dostępne są w portalu: www.esi-group.com

Virtual Try-Out Space® i VTOS® są zastrzeżonymi znakami handlowymi ESI Group. Wszystkie inne wymienione produkty, nazwy lub firmy są markami lub zastrzeżonymi znakami towarowymi ich poszczególnych właścicieli.