

Destinatari

Tutti coloro che, a vario titolo, sono coinvolti nella progettazione, realizzazione e gestione produttiva dei processi di stampaggio (primo seminario) o dei processi di forgiatura (open-die), laminazione a caldo di prodotti lunghi e laminazione circolare (secondo seminario).

Profilo Partners:

ENGINSOFT SPA

Fondata nel 1984, EnginSoft è la società italiana di maggior consistenza e tradizione nel settore della sperimentazione virtuale e del CAE. Tratto distintivo della società è la multidisciplinarietà delle competenze nelle tecnologie specifiche che le permette di proporsi come partner unico per le aziende in relazione alla varietà delle problematiche afferenti al CAE ed alla sperimentazione virtuale, sia rispetto all'impiego di software commerciali, che allo sviluppo di soluzioni su misura. I servizi offerti non si limitano alle applicazioni dei sistemi software sostenuti: essi si integrano con iniziative di formazione ed addestramento e con la capacità di finalizzare e coordinare progetti di ricerca industriale a finanziamento pubblico. La varietà e ricchezza della proposta che ne consegue e la complementarietà degli aspetti che la contraddistinguono rendono EnginSoft capace di un effettivo trasferimento di tecnologia ai propri clienti. Per questa attività EnginSoft dispone di uno staff diretto di oltre 80 esperti che operano nelle cinque sedi italiane dell'azienda: Trento, Padova, Bergamo, Firenze e Mesagne (BR).

Seminario

La simulazione dei processi di stampaggio a caldo di materiali ferrosi e non ferrosi

FINALITA'

La simulazione del processo di stampaggio a caldo di materiali ferrosi (acciaio) e non ferrosi (ottone ed alluminio) mediante software permette di ottimizzare la configurazione del processo in modo più efficace e con un dispendio minore di risorse rispetto ai metodi precedentemente utilizzati. La simulazione consente di valutare diverse impostazioni del sistema di produzione implementandole a livello virtuale, con evidenti vantaggi per i progettisti. L'ottimizzazione a-priori della configurazione dello stampo e delle caratteristiche del sistema permette infine di massimizzare la qualità del prodotto finito.

PROGRAMMA DELLA GIORNATA

13:45 Registrazione partecipanti

14:00 Introduzione e presentazione delle competenze

P. Parona, EnginSoft

14.30 La realtà dello stampaggio a caldo - descrizione delle tipologie più comuni per i processi di stampaggio a caldo: stampaggio alla pressa, a forare, in campana, al bilancere, in singola operazione o in più operazioni

M. Gabrielli, EnginSoft

15:00 Pausa caffè

15:15 La simulazione del processo di stampaggio a caldo: tipologie di processi simulabili, risultati ottenibili e vantaggi pratici

M. Gabrielli, EnginSoft

16:00 L'esperienza di un utilizzatore di strumenti di simulazione. Esempi risolti di problematiche affrontate con un software di simulazione

17:00 Impostazione pratica di una simulazione di stampaggio a caldo di un particolare in acciaio e specifiche opzioni disponibili per lo stampaggio a forare di particolari in ottone

A. Pallara, Enginsoft

17:30 Dibattito e conclusioni finali

Durata e calendario 4 ore

Data: 30 aprile 2010

Orario: 14.00 - 18.00

Seminario

La simulazione dei processi di forgiatura (open-die), laminazione a caldo di prodotti lunghi e laminazione circolare

FINALITA'

La simulazione dei processi di forgiatura open-die, laminazione circolare e laminazione di prodotti lunghi mediante software permette di ottimizzare la configurazione del processo in modo più efficace e con un dispendio minore di risorse rispetto ai metodi precedentemente utilizzati. La simulazione consente di valutare diverse impostazioni del sistema di produzione implementandole a livello virtuale, con evidenti vantaggi per i progettisti. L'ottimizzazione a-priori delle sequenze di forgiatura e delle caratteristiche del sistema permette infine di massimizzare la qualità del prodotto finito.

PROGRAMMA DELLA GIORNATA

13:45 Registrazione partecipanti

14:00 Introduzione e presentazione delle competenze

P. Parona, EnginSoft

14.30 La realtà della forgiatura - descrizione delle tipologie più comuni per i processi di forgiatura (open-die), laminazione a caldo di prodotti lunghi e laminazione circolare

M. Gabrielli, EnginSoft

15:00 Pausa caffè

15:15 La simulazione del processo di forgiatura (open-die), laminazione a caldo di prodotti lunghi e laminazione circolare: tipologie di processi simulabili, risultati ottenibili e vantaggi pratici

M. Gabrielli, EnginSoft

16:00 L'esperienza di un utilizzatore di strumenti di simulazione. Esempi risolti di problematiche affrontate con un software di simulazione

17:00 Impostazione pratica di una simulazione di forgiatura e di una laminazione circolare

A. Pallara, Enginsoft

17:30 Dibattito e conclusioni finali

Durata e calendario 4 ore

Data: 21 maggio 2010

Orario: 14.00 - 18.00

QUOTA di ISCRIZIONE

Per informazioni formazione@aqm.it 0309291782

I prezzi sono da intendersi al netto di IVA, sconti e convenzioni

1 anno gratuito d'iscrizione al database "Key to metals" con tre accessi.

PRE-ISCRIZIONE

La pre-iscrizione avviene con l'invio della presente scheda compilata in ogni sua parte e sottoscritta, almeno 7 gg lavorativi prima dell'inizio del corso.

QUOTA D'ISCRIZIONE E PAGAMENTO

Alla conferma d'avvio del corso da parte di AQM, la quota di partecipazione deve essere versata almeno 4 giorni prima dell'inizio corso, tramite bonifico bancario sul C/C intestato a AQM srl cod. IBAN IT77A03500112300000000081-79 con contestuale preavviso alla casella e-mail contabilita@aqm.it.

ACCETTAZIONE ISCRIZIONE

L'iscrizione è accettata solo ad avvenuto pagamento della relativa quota. AQM srl si riserva la facoltà di non ammettere in aula corsisti per i quali non sia avvenuto il pagamento prima dell'avvio delle attività formative.

DISDETTA

E' possibile rinunciare all'iscrizione fino a 7 gg lavorativi dalla data di inizio del corso prescelto, comunicando per iscritto la disdetta.

NB: Successivamente a tale data verrà trattenuto l'intero importo. In ogni caso è possibile sostituire la persona iscritta.

VARIAZIONI DI PROGRAMMA

AQM SRL si riserva la facoltà di rinviare o annullare il corso programmato dandone tempestiva notizia agli interessati.

SICUREZZA

Si raccomanda l'azienda di avvisare AQM srl se il partecipante è temporaneamente o permanentemente inabile.

Informativa Privacy

I Vostri dati sono trattati da AQM conformemente al D.Lgs 196/03 per la tutela della Privacy. L'informativa è visibile interamente sul sito www.aqm.it (o inviata da AQM su richiesta). I dati da Voi ritrasmessi saranno trattati per il conseguimento delle finalità in oggetto e per l'aggiornamento periodico. Eventuali comunicazioni in merito sono da indirizzarsi a segreteria@aqm.it.

Esprimo il consenso all'invio di materiale informativo anche tramite posta elettronica:

Si No Firma

Scheda di Iscrizione

BARRARE IL SEMINARIO/I DI INTERESSE:

La simulazione dei processi di stampaggio a caldo di materiali ferrosi e non ferrosi

La simulazione dei processi di forgiatura laminazione a caldo di prodotti lunghi e laminazione circolare

Nome e cognome:.....

.....

Azienda:.....

.....

Funzione:.....

Tel:.....

Fax:.....

E-mail:.....

Via/Piazza :.....

.....n°.....

Cap :..... Città:.....

Provincia:.....

P.IVA:.....

C.F.:.....

Da inviare a:

AQM srl Fax n° 030-9291777

E-mail: formazione@aqm.it

Timbro e firma azienda:

(Vincolante ai fini dell'ordine)

TERMINE ISCRIZIONI: 25/02/2010

Le iscrizioni si intendono completate al ricevimento della documentazione richiesta.

Per informazioni formazione@aqm.it 0309291782



CENTRO SERVIZI TECNICI ALLE IMPRESE

SEMINARI DI FORMAZIONE

Iniziative promossa e curata dal
CENTRO DI COMPETENZA AQM:
Processi produttivi e progettazione

LA SIMULAZIONE DEI PROCESSI DI STAMPAGGIO A CALDO DI MATERIALI FERROSI E NON FERROSI

Data: 30 aprile 2010 dalle 14.00 alle 18.00

LA SIMULAZIONE DEI PROCESSI DI FORGIATURA (OPEN-DIE), LAMINAZIONE A CALDO DI PRODOTTI LUNGI E LAMINAZIONE CIRCOLARE

Data: 21 maggio 2010 dalle 14.00 alle 18.00

In collaborazione con:



Sede del corso
AQM SRL - Provaglio D'Iseo, (Bs)