



Paris, France – 31 Mai, 2011

**ESI** est le leader et pionnier des solutions de prototypage virtuel.

#### Informations Boursières

Cotation sur le compartiment C de NYSE Euronext Paris

[ISIN FR 0004110310](#)

#### Contacts

[ESI Group](#)

Céline Gallerne

T: +33 (0)1 41 73 58 46

[Celine.Gallerne@esi-group.com](mailto:Celine.Gallerne@esi-group.com)

Retrouvez notre section Presse

[www.esi-group.com/newsroom](http://www.esi-group.com/newsroom)

Connectez-vous avec ESI



## ESI annonce la sortie de PAM-STAMP 2G Version 2011

### Suite logicielle de simulation d'emboutissage et de mise en forme de tôle

Paris – le 31 mai, 2011 – [ESI Group](#), leader et pionnier des solutions de [prototypage virtuel](#), annonce la sortie de [PAM-STAMP 2G](#) Version 2011.

[PAM-STAMP 2G Version 2011](#) réduit considérablement le temps de mise sur le marché des produits. Cette solution fournit aux ingénieurs impliqués dans les procédés d'emboutissage et de mise en forme de tôle les informations nécessaires pour prendre les bonnes décisions au bon moment, dès les premières étapes de conception et ce jusqu'au stade de production.

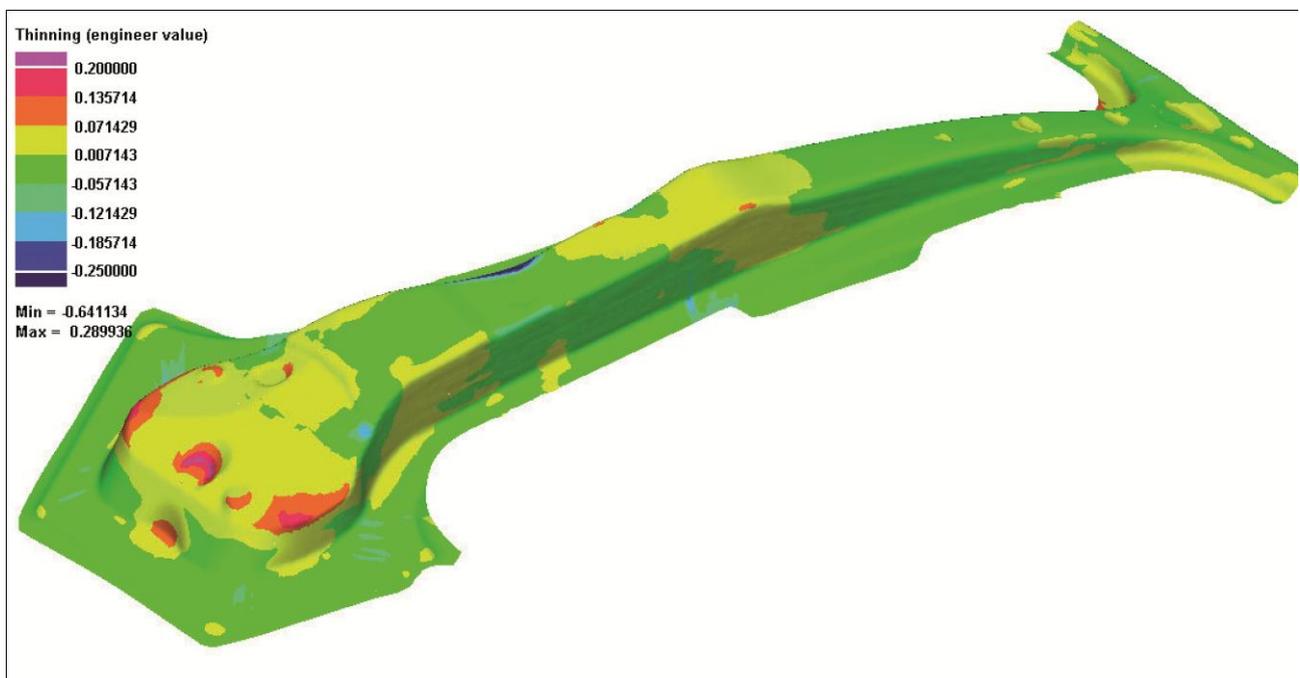
[PAM-STAMP 2G](#) constitue une solution complète, simple et intégrée des procédés de mise en forme de tôle que ce soit pour les industries automobile, aérospatiale ou pour les autres secteurs d'activité concernés par ces procédés. Cette suite logicielle propose le procédé complet d'outillage et son prototypage virtuel par une approche métier.

[PAM-STAMP 2G Version 2011](#) étend à nouveau le champ d'application de ses procédés de mise en forme au-delà du procédé standard d'emboutissage. Cette version permet notamment de simuler l'emboutissage à chaud en prenant en compte la métallurgie et la trempe, toute gamme complète y compris le laminage lors du tombage de bord et le retour élastique après sertissage. Elle propose également des outils d'optimisation. L'ergonomie du logiciel est améliorée, avec notamment une simplification des manipulations nécessaires aux itérations avec [PAM-DIEMAKER for CATIA V5](#). Les fonctionnalités avancées ont également été améliorées et permettent entre autre la détection de défauts d'aspect. Cette nouvelle fonctionnalité permet à l'utilisateur, au-delà de l'étude de faisabilité, de faire une analyse fine de l'aspect des pièces, en prédisant même les très petits défauts sur les pièces de peau. Jusqu'à présent, on ne pouvait effectuer cette analyse que sur une table de contrôle, par pierrage ou palpeur. Grâce à des contrôles géométriques à chaque étape de la mise en forme, des outils intégrés permettent d'optimiser automatiquement la forme initiale du flan et ses lignes de découpe. La gamme complète peut également être optimisée par compensation et/ou modification des matrices pour obtenir la forme finale attendue.

Avec [PAM-STAMP 2G Version 2011](#), la simulation d'emboutissage et de mise en forme de tôle passe de la simulation par étapes au prototypage virtuel intégral du processus de fabrication, y compris l'optimisation des procédés. Cette approche globale représente une manière économique d'obtenir des données décisives dans des délais toujours plus courts.

« Avec l'aide de la filiale ESI South America basée au Brésil, AETHRA Automotive Systems a considérablement amélioré sa capacité à prédire et résoudre les défauts d'aspect sur les pièces de peau en utilisant [PAM-STAMP 2G](#). Dans le souci de satisfaire les besoins de nos clients, nous pouvons désormais tester virtuellement différentes stratégies dans notre processus de développement, car nous sommes convaincus d'obtenir les mêmes résultats en phase d'essais physiques, » a déclaré **Arlem Picinin Campos**, Simulation Manager, AETHRA Automotive Systems.

« [PAM-STAMP 2G](#) nous a permis de concevoir rapidement de nouveaux outils d'emboutissage à chaud. La validation de l'outillage et les résultats des simulations, grâce à leur niveau élevé de précision, ont été ensuite confirmés par les tests expérimentaux, » ont commenté **Iñigo Aranguren & Marian Gutiérrez**, Unité Transports, Technalia Recherche et Innovation, basé sur un projet d'emboutissage à chaud par Renault, DieDe S.L et Tecnalía.



*Pied B embouti à chaud  
Crédit photo Renault, DieDe & Tecnalía*

Pour d'autres actualités ESI, consultez : [www.esi-group.com/newsroom](http://www.esi-group.com/newsroom)

#### À propos d'ESI Group

ESI est pionnier et principal acteur mondial du prototypage virtuel, avec prise en compte de la physique des matériaux. ESI a développé un ensemble cohérent d'applications métiers permettant de simuler de façon réaliste le comportement des produits pendant les essais, de mettre au point les procédés de fabrication en synergie avec la performance recherchée, et d'évaluer l'impact de l'environnement sur l'utilisation des produits. Cette offre constitue une solution unique, ouverte et collaborative de prototypage virtuel intégral avec l'élimination progressive de l'utilisation du prototype physique pendant la phase de développement du produit. ESI emploie plus de 800 spécialistes de haut niveau à travers son réseau mondial, couvrant plus de 30 pays. ESI Group est cotée sur le compartiment C de NYSE Euronext Paris. Pour plus d'informations visitez [www.esi-group.com](http://www.esi-group.com).



Retrouvez ESI sur [Twitter](#), [Facebook](#), and [YouTube](#)

**ESI Group – Relations Presse**

[Céline Gallerne](#)

T: +33 (0)1 41 73 58 46