

Veranstaltungsort

Fraunhofer-Institut für Werkzeugmaschinen
und Umformtechnik IWU
Reichenhainer Straße 88
09126 Chemnitz

Teilnahmegebühr

Die Teilnahmegebühr beträgt 179 Euro.

Anmeldung und Zahlungsbedingungen

Bitte melden Sie sich mit dem Fax-Anmeldeformular oder
online unter www.iwu.fraunhofer.de/Blechwarm bis
spätestens 17. Juni 2015 an. Die Anmeldung wird durch
Zusendung der Rechnung schriftlich bestätigt.

Die Teilnahmegebühr ist unmittelbar nach Erhalt der
Rechnung zu bezahlen. Bei Stornierung der Teilnahme
bis 17. Juni 2015 wird die Teilnahmegebühr abzüglich 25
Euro Bearbeitungsgebühr zurückerstattet. Danach ist keine
Rückerstattung möglich. Die Seminarunterlagen werden vor
Ort ausgehändigt.

Kontakt

Dipl.-Ing. Frank Schieck
Telefon +49 371 5397-1202
frank.schieck@iwu.fraunhofer.de

Workshop

»Blechwarmumformung«

25. Juni 2015, Fraunhofer IWU, Chemnitz

- Hiermit melde ich mich verbindlich zum Workshop an.
- Ich nehme am Get Together am **24. Juni 2015** um
19 Uhr im Restaurant Miramar teil.

Akademischer Titel, Vorname, Nachname

Position, Abteilung

Firma/Institut/Organisation

Straße Nr.

PLZ Ort

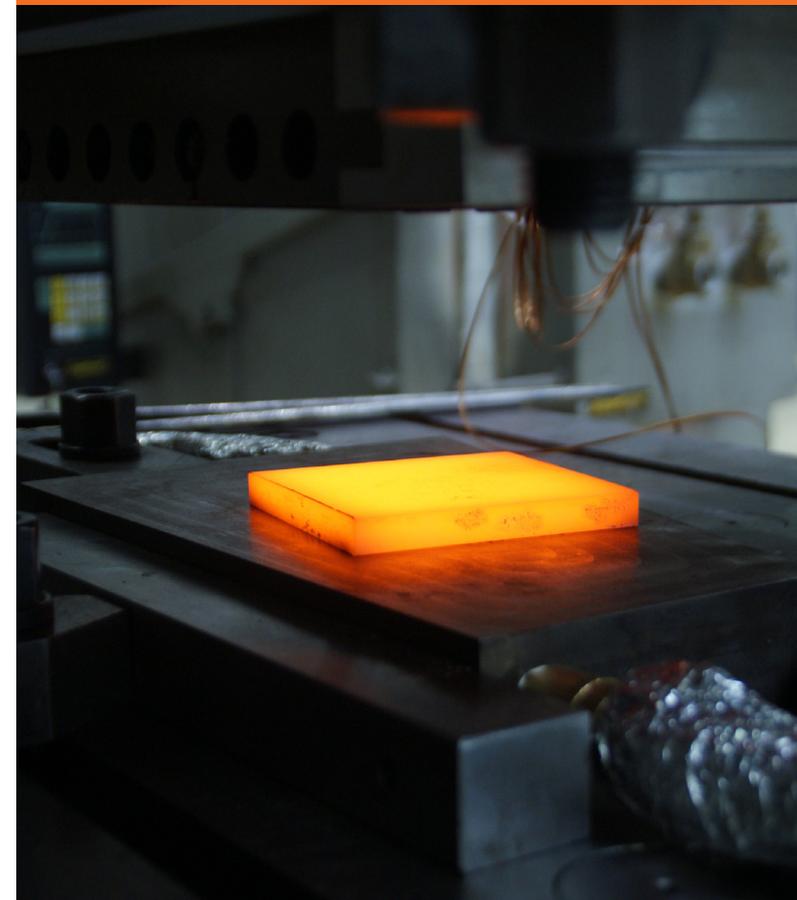
E-Mail

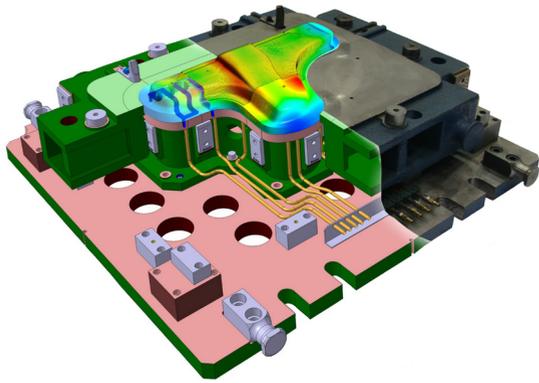
Ort & Datum Unterschrift

Anmerkung

In Übereinstimmung mit dem Bundesdatenschutzgesetz möchten wir Sie darüber
informieren, dass Ihre Kontaktdaten elektronisch gespeichert werden.

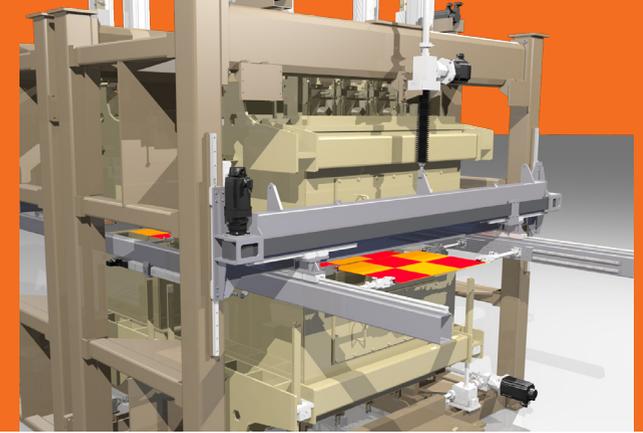
WORKSHOP BLECHWARMUMFORMUNG





DONNERSTAG, 25. JUNI 2015

FRAUNHOFER IWU, CHEMNITZ PROGRAMM



Das Presshärten hat sich im Automobilbau weltweit als Verfahren etabliert, um Leichtbau in Stahl umzusetzen. Verglichen mit der aktuellen Fahrzeuggeneration ist auch zukünftig mit einer Zunahme an Derivaten mit einer hohen Anzahl pressgehärteter Bauteile zu rechnen. Nicht zuletzt liegt dieser Trend an der hohen Flexibilität dieses Prozesses, mit dem auch zunehmend Bauteile mit gradierten Bauteileigenschaften hergestellt werden.

Seit der ersten Patentierung des Verfahrens im Jahr 1974 von Plannja AB (SSAB) in Lulea, Schweden, wurde das Verfahren kontinuierlich weiterentwickelt. Zu den aktuellen Entwicklungszielen beim Presshärten gehören alternative und flexible Fertigungseinrichtungen für optimierte Prozessketten genauso wie die Null-Fehler-Produktion durch eine intelligente Prozesssteuerung.

Der Workshop »Blechwarmumformung« soll zum Erfahrungsaustausch zwischen Wissenschaft und Industrie anregen. Dabei berichten Industrievertreter praxisnah von aktuellen Herausforderungen und Lösungen sowie die Projektpartner Schwartz GmbH und Fraunhofer IWU über ihre gemeinsamen Projektergebnisse. Im Rahmen eines Rundgangs durch das umformtechnische Versuchsfeld des Fraunhofer IWU besteht im Anschluss der Veranstaltung die Möglichkeit, die neuentwickelte Technologie auch in einer praktischen Vorführung zu erleben.

- 9.00 Uhr **Begrüßung und Vorstellung des Fraunhofer IWU**
F. Schieck, Fraunhofer IWU
- 9.15 Uhr **Entwicklungen bei der Wärmebehandlung für das Presshärten; Thermischer Printer und 3-Zonen-Tau-Punkt-Regelung**
H. Lehmann, Schwartz GmbH
- 9.45 Uhr **ADIAFlex: A Innovative Flexible Machine for Blanking after Press Hardening Operations**
Dr. L. Lazzarotto, ADIAPRESS, Frankreich
- 10.15 Uhr **Neue Ansätze zur Effizienz- und Flexibilitätssteigerung für Presshärteprozesse**
N. Pierschel, C. Richter, Fraunhofer IWU
- 10.45 Uhr Kaffeepause
- 11.15 Uhr **Erfahrungen von Tower Automotive im HF-Prozessanlauf**
J. Niewel, Tower Automotive Holding GmbH
- 11.45 Uhr **Innovative Konzepte für die Innenhochdruckumformung von höchstfestem Stahl**
Prof. B. Mašek, FORTECH – Forschungszentrum für Umformtechnik, Westböhmisches Universität in Pilsen, Tschechien

- 12.15 Uhr Mittagspause
- 13.00 Uhr **Generative Fertigung im Werkzeugbau – Laserstrahlschmelzen ermöglicht neue Funktionen und Mehrwerte im Werkzeug**
K. Edelmann, Concept Laser GmbH
- 13.30 Uhr **Produktionssteigerung durch optimiertes Formhärteanlagenlayout und die dritte Generation der PCH-Technologie**
J. Aspacher, Schuler Pressen GmbH
- 14.00 Uhr **Presshärten live**
Praktische Vorführungen im Versuchsfeld:
Versuchsanlage zur Modelprozesskette Blechwarmumformung
– Kontakterwärmungsanlage
– Automatisierung
– Servo-Spindelpresse
– Hartbeschnitt HGSS
- ca. 16.00 Uhr Ende der Veranstaltung