

AUTOMOBIL INDUSTRIE

SPECIAL



**OEM Partners
2014**

Produkte, Verfahren
und Dienstleistungen
für Einkäufer, Planer
und Entwickler in der
Automobilindustrie

cicor Smarte Lösungen - vom Design zum fertigen Produkt

Cicor ist eine führende international tätige Hightech-Industriegruppe im Bereich anspruchsvoller Mikroelektronik, Substrate und Elektronikdienstleistungen.

Die Gruppe bietet komplette Outsourcing-Lösungen und eine breite Palette an innovativen Technologien, Elektronikdienstleistungen und ein umfassendes Fertigungsspektrum in Leiterplattenbestückung, Systembau, Box Building, Werkzeugbau und Kunststoff-Spritzguss.

Mit 11 Produktionsstandorten und über 20 Vertretungen weltweit liefert die Gruppe qualitativ hochwertige, massgeschneiderte Lösungen für ihre Kunden weltweit.

Cicor

World Trade Center
Leutschenbachstrasse 95
8050 Zürich
Schweiz

E-Mail: info@cicor.com
Web: www.cicor.com
Tel. +41 43 811 44 05
Fax +41 43 811 44 09



PRODUKTPROGRAMM:

GRUNER entwickelt und produziert bistabile Relais zum Zuverlässigen Schalten von hohen Strömen in 12V und 24V Bordnetzen, sowie kundenspezifische Elektromagnete.

GRUNER AG

Bürglestraße 15-17 | 78564 Wehingen | Deutschland
E-Mail: info@gruner.de | Web-Adresse: www.gruner.de | Fax: +49 74 26 9 48-200



Lösungen zur Entwicklung von Embedded Systemen für die Automobilindustrie und weitere Bereiche der Embedded Industrie

ETAS

DRIVING | EMBEDDED EXCELLENCE

ETAS GmbH

Borsigstraße 14 | 70469 Stuttgart
Telefon +49 711 3423-0 | Telefax +49 711 3423-2106
sales.de@etas.com | www.etas.com

Advanced Driving Assistance | Big Data | Connectivity | E-Mobility | Mechanical Engineering | PLM | Technical Planning

ALTRAN

Altran GmbH & Co. KG

Schillerstraße 20 | 60313 Frankfurt a. M. | Tel. +49 (0) 6921976770
Fax +49 (0) 6921976776 | altran.de | E-Mail: ML-DE-INFO@altran.com

AUTOMOBIL INDUSTRIE NEWSLETTER
Mo Di Mi Do Fr Sa So
Jetzt täglich Montag bis Freitag!
automobil-industrie.de/newsletter

Intelligentes Licht braucht Elektronik



Xenon- und LED-Scheinwerfer sowie LED-Heckleuchten brauchen elektronische Steuergeräte (ECU). Sie realisieren sowohl die Haupt- und Signallichtfunktionen als auch adaptive Lichtverteilungen. Aufgrund der rasanten technologischen Entwicklung gewinnt die Elektronik an Bedeutung, und es ist davon auszugehen, dass in der Zukunft nahezu alle Fahrzeugbeleuchtungen Elektronik enthalten werden. Licht-Steuergeräte benötigen Software zur Umsetzung der Sensorsignale in Ansteuerbefehle. Parametrierbare Softwares ermöglichen die Anpassung an verschiedene Fahrzeugvarianten und stellen eine optimale Lichtleistung sicher - unabhängig von der Ausführung der Scheinwerfer, ihrem Funktionsspektrum und

der Anzahl der Lichtquellen. Der Datenaustausch zwischen den Licht-Steuergeräten und dem Bordnetz-Rechner erfolgt auf Basis von Kommunikationsschnittstellen CAN (Control Area Network) und LIN (Local Interconnection Network). Sie übermitteln Informationen, die von Kameras und Sensoren erfasst wurden. Die begehrten intelligenten Lichtfunktionen wie das Kurvenlicht, das Autobahnlicht oder das blendfreie Dauerfernlicht sind nur durch den Einsatz hochintegrierter Hard- und Software-Konfigurationen möglich. Sie lesen und verifizieren alle Bus-Informationen der Kameras und des Fahrzeugs (Achssensor-Informationen, Lenkwinkel, Gierrate, Geschwindigkeit). Die Steuergeräte aktivieren und regeln Schrittmotoren und Kühlgebläse und steuern alle LED-Lichtquellen an.

Die elektronischen Steuergeräte von **Automotive Lighting** ermöglichen die anspruchsvollsten Lichtfunktionen und sorgen für eine bessere Sicht, mehr Fahrkomfort und Sicherheit.

www.al-lighting.com

Starke Verbindungen für E-Autos

Mit hohem Energieeintrag verbindet das Ultraschallschweißverfahren PowerWheel der **Telsonic AG** die Kupferleitung mit dem Kontakt auf engstem Raum, ohne dass einzelne Drähte des Kabels dabei beschädigt werden. Das hilft vor allem bei Elektro- und Hybridfahrzeugen, wo Hochleistungsverbindungen bei knappem Bauraum gefordert werden. Weil mit dem torsional angeregten Ultraschall-Metallschweißverfahren wesentlich mehr Energie in die Schweißung eingebracht werden kann, werden die Knoten auch bei schmalen Kontakt

intensiv verdichtet, sodass die geforderten Festigkeiten erfüllt werden. Vor allem in Hybridfahrzeugen, bei denen die Elektroantriebe zusätzlich zum Verbrennungsmotor eingebaut werden, ist Platz ein wertvolles Gut, weil Bauraum äußerst knapp ist.

Das Verfahren bietet eine Zugänglichkeit zur Schweißzone mit 100 mm und mehr. Weil durch die offene Bauweise der Zugang von allen vier Seiten möglich ist, ist der Anwender flexibler in der Zuführung von Leitungen und Kontaktteilen.

www.telsonic.com