Alesa AG – Umfangschleifen einer Wendeschneidplatte auf einer modernen 5-Achs Werkzeugschleifmaschine

Sponsored by

Your Precision Advantage.®
FEHLMANN

Blaser.

Medienpartner

SMM
SCHWEIZER MASCHINENMARKT

14. SWISSMEM ZERSPANUNGSSEMINAR

EINLADUNG

«Der Treffpunkt der Zerspanungsspezialisten»

OLTEN
10.5.2022
KONGRESSZENTRUM
ARTE (DEUTSCH)

LAUSANNE
11.5.2022
AQUATIS HÔTEL
(FRANZÖSISCH)

SWISSMEM

PROGRAMM

Ab 08.15	Empfang und Begrüssungskaffee	
09.00–09.15	Begrüssung / Einführung **René Näf**	
	Raum 1	**Raum 2**
09.20–09.50	**Martin Wyrsch** (ALESA AG) Prozesssicherheit beim Sägen ab Durchmesser 15 × 0.2mm	**Gallus Zosso** (Eskenazi SA) Design und Herstellung von Mikrofräser mit innen Kühlung
09.55–10.25	**Orhan Tulgar** (DIXI Polytool SA) Mit dem symmetrischen Stirnschleifen an die Grenzen der Bearbeitung gehen	**Thomas Gyarmati** (PROFIN Progressive Finish AG) Schneidkantenpräparation
	Pause	
11.00–11.30	**Sergio Galantino** (Diametal AG) Technische Keramik in der Welt der Werkzeuge	**Andreas Näf** (Rego-Fix AG) Die Werkzeugspannung als «Hidden Champion»
11.35–12.05	**Tobias Mathys** (Blaser Swisslube AG) Der Weg zum optimalen KSS	**Michael Zuber** (Bimu SA) Optimale Spankontrolle im Langdrehen
	Mittagessen	
13.05–13.40	**Dr. Alberto Gotti** (Mikron Tool SA Agno) Keine Kompromisse beim Bohren vom Titan	**Dr. Ing. Claudio Ghielmetti** (Argor-Aljba SA) ta-C DLC: eine technische Erfolgsgeschichte
13.45–14.15	**Sinan Akyol** (Louis Bélet SA) Wälzfräsen und polygonieren einer medizinischen Titanschraube	**Dr. Denis Kurapov** (Oerlikon Balzers Liechtenstein) 75 Jahre Oberflächen Beschichtung: Balance aus Tradition und Innovation
	Pause	
14.30–15.00	**Jürg Solenthaler** (Fehlmann AG) Fräsen und Schleifen Zwei Technologien – eine Maschine	**Andreas Vetsch** (Heule Werkzeuge AG) Gestiegene Marktbedürfnisse fordern zum Handeln: Produkt-Transformation bei HEULE
15.00–15.20	**Lars Vadala** (Fraisa SA) Plug & Play; Werkzeugperspektive 2025	**Thomas Forrer** (Utilis AG) Von den Anforderungen, der Werkzeugauswahl bis hin zu den Schnittwerten – eine Übersicht zum Langdrehen
15.20–15.50	Rückblick des Tages, Fragen und Schlusswort René Näf	
anschliessend	Apéro/Networking	

REFERENTEN

Martin Wyrsch
ALESA AG
PM, Area Manager Nord

Prozesssicherheit beim Sägen ab Durchmesser 15 x 0.2mm

Neue Produkte und immer hochwertigere Werkstoffe bringen bestehende Werkzeuge zum Sägen, Schlitzen und Trennen an ihre Grenzen. Die optimierten ALESA Technologien verbessern nicht nur die Zerspanungsleistung sondern auch die Prozesssicherheit, Genauigkeit und Werkzeugstandzeit.

Gallus Zosso
Eskenazi SA
Technischer Verkaufsberater für die Deutschschweiz

Design und Herstellung von Mikrofräser mit innen Kühlung

Hochleistungs-Hartmetall-Mikrofräser mit zentralem Schmierkanal und seitlichen Auslässen an der Spitze. Diese mit HEPIA durchgeführte Studie ermöglichte es, die optimale Position der Flüssigkeitsauslässe zu definieren und gleichzeitig den Verlust an mechanischer Festigkeit zu minimieren. Sie war Gegenstand eines Innosuisse-Projekts und führte zu einem europäischen Patent.

Orhan Tulgar
DIXI Polytool SA
Verkaufsingenieur Zentralschweiz

Mit dem symmetrischen Stirnschleifen an die Grenzen der Bearbeitung gehen

DIXI Polytool geht noch einen Schritt weiter um die Produktionskosten bei der Bearbeitung schwieriger Werkstoffe zu senken und hat eine neue Reihe von Torusfräsern entwickelt, die von der innovativen Kühlmittellösung DIXI COOL+ und einer cleveren symmetrischen Stirngeometrie profitieren, was die Zykluszeit beim Eintauchen in das Material reduziert.

Thomas Gyarmati
PROFIN Progressive Finish AG
Projektleitung

Schneidkantenpräparation

Welche aktuellen Verfahren zur Schneidkantenpräparation sind am Markt vorhanden und was sind deren Vor- und Nachteile? Was bringen Schneidkantenpräparationen in Bezug auf verschiedene Werkzeugtypen (Schaftfräser und Bohrer, Walzenfräser, Räumwerkzeuge). Wie werden die Schneidkanten gemessen und welche Toleranzen und Auswirkungen sind feststellbar.

SWISSMEM

REFERENTEN

Sergio Galantino
Diametal AG
CPO

Technische Keramik in der Welt der Werkzeuge
Die technische Keramik nimmt einen immer wichtigeren Anteil in der Welt der Verschleissteile und Komponenten ein. Durch die spezifischen Eigenschaften der Keramik Werkstoffe, haben diese auch bei den Schneidwerkzeugen einen Platz gefunden. Durch moderne Fertigungsmethoden können heute fast in uneingeschränkter Form Zerspanungswerkzeuge aus technischer Keramik hergestellt werden.

Andreas Näf
Rego-Fix AG
Product Manager powRgrip®

Die Werkzeugspannung als «Hidden Champion»
Die Werkzeugaufnahme als Bindeglied zwischen Spindel und Werkzeug ist entscheidend für einen effizienten Zerspanungsprozess. REGO-FIX zeigt auf, welche Faktoren spezifische Bearbeitungen beeinflussen und welche Entwicklungen in Zukunft einen Unterschied bewirken können. Von grundlegenden Faktoren, sensorischen Werkzeugen bis zu automatisierten Lösungen – Die Werkzeugaufnahme als «Hidden Champion» steht im Fokus.

Tobias Mathys
Blaser Swisslube AG
Process Engineering Manager

Der Weg zum optimalen KSS
Von der Entwicklung bis zur Applikation den Mehrwert im Fokus. Wie ein gezielt entwickelter KSS nachhaltig Fertigungsprozesse stabilisiert und Kosten reduziert. Durch die konsistente Verknüpfung von Applikation, Chemie und Tribologie entstehen dedizierte Hochleistungs-Kühlschmierstoffe für die Titanbearbeitung.

Michael Zuber
Bimu SA
CEO

Optimale Spankontrolle im Langdrehen
Die zu zerspanenden Materialien im Langdrehen stellen uns immer öfters vor neue Herausforderungen. Rostfreier Edelstahl, Titan, Ni-Legierungen, bleifreie Messing- und Stahllegierungen sind allgegenwärtig. Bimu zeigt die heutigen Möglichkeiten, wie eine optimale Spankontrolle über die Wendeplattengeometrie, den Werkzeughalter und mit Hilfe der Innenkühlung gesteuert werden kann.

SWISSMEM

REFERENTEN

Dr. Alberto Gotti
Mikron Tool SA Agno
Entwicklungsleiter

Keine Kompromisse beim Bohren vom Titan
Das wertvolle Material Titan ist beliebt in der Anwendung, aber gefürchtet wegen seiner besonderen Materialeigenschaften. Eine zerspanungstechnische Herausforderung, die keinen Spielraum für Experimente lässt. Nur ein gezielt entwickeltes Hochleistungswerkzeug kann diesen exklusiven und teuren Werkstoff effizient bearbeiten und die notwendige Prozesssicherheit garantieren.

Dr. Ing. Claudio Ghielmetti
Argor-Aljba SA
Sales & Marketing Manager

ta-C DLC: eine technische Erfolgsgeschichte
Umweltauflagen, der Medizin- und Luxusbereich stellen neue technische Herausforderungen bei der Materialbearbeitung und bei der ästhetischen und funktionellen Beschichtung fertiger Bauteile, die die neuesten ta-C-DLC-Beschichtungen, die mit der patentierten Abscheidungstechnologie hergestellt werden, effektiv gelöst haben.

Sinan Akyol
Louis Bélet SA
Leiter Prozessmanagement Digital Solutions

Wälzfräsen und polygonieren einer medizinischen Titanschraube
In diesem Vortag werden Zerspanungstechniken vorgestellt, welche die Produktionszeiten und die Qualität der Produkte verbessern. Hierfür wird anhand einer medizinischen Titanschraube die komplette Bearbeitung aufgezeigt, wobei die innovativen Zerspanungslösungen genauer betrachtet werden. Das Ziel ist es, den Teilnehmenden die neuen Möglichkeiten bei der Gewinde- und Formbearbeitung aufzuzeigen.

Dr. Denis Kurapov
Oerlikon Balzers Liechtenstein
Markt Segment Manager Cutting Tools

75 Jahre Oberflächen Beschichtung Balance aus Tradition und Innovation
75 Jahre Erfahrung in der Verschleisschutzbeschichtung von Oberflächen, reicher Erfahrungsschatz und Herausforderung zugleich. Wie gelingt die Balance aus schlankem prozessoptimierten Produktmix einerseits und breitem sowohl Performance und traditionsorientiertem Markbedürfnissen andererseits? Wege in die Zukunft, die Bewährtes mit Leistungssteigerung vereint. Neueste Technologien treffen auf bekannte Materialkombinationen.

REFERENTEN

Jürg Solenthaler
Fehlmann AG
Verkaufsleiter CH

Fräsen und Schleifen
Zwei Technologien – eine Maschine
Welches Verfahren ist zum Feinschlichten Ihrer Anwendung optimal. Der Entscheid zwischen Hartfräsen und Koordinaten-/Konturenschleifen erfordert ein Abwägen zwischen Kosten, Bearbeitungszeit und Präzision. FEHLMANN löst diese Fragen mit der Integration der Schleiffunktion auf den VERSA Hochleistung-Bearbeitungszentren. Beide Verfahren sind perfekt kombiniert auf einer Maschine. Ein Umspannen des Werkstückes entfällt.

Andreas Vetsch
Heule Werkzeuge AG
Area Sales Manager

Gestiegene Marktbedürfnisse fordern zum Handeln: Produkt-Transformation bei HEULE
Fertigungsstrategien, welche auch die Entgratungsoperationen auf dem Bearbeitungszentrum abschliessend fertigen können, beinhalten meist grosse Einsparungspotentiale. Diese werden jedoch erst ersichtlich, wenn die technischen Möglichkeiten von Spezialwerkzeugen aufgezeigt werden.

Lars Vadala
FRAISA SA
Projektingenieur Applikationssupport

Plug & Play; Werkzeugperspektive 2025
Die Performance moderner Werkzeuge definiert sich heutzutage aus der perfekten Abstimmung von Hardware und Software. Fraisa entwickelt präzise Applikations- und Geometriedaten, die automatisch in CAM Systeme eingelesen werden können. Vollständige digitale Werkzeug Life-Cycle Lösungen eröffnen neue Horizonte Kosten zu senken und Ressourcen zu schonen.

Thomas Forrer
Utilis AG
Head of Research & Development

Von den Anforderungen, der Werkzeugauswahl bis hin zu den Schnittwerten – eine Übersicht zum Langdrehen
Die Kleinteilbearbeitung auf Langdrehmaschinen unterscheidet sich in wesentlichen Punkten von der klassischen Drehbearbeitung. Anhand unterschiedlicher Praxisbeispiele gehen wir auf die Eigenheiten des Langdrehens ein. Zudem zeigen wir, welche typischen Anforderungen gestellt werden und wie daraus die optimale Bearbeitungsstrategie entwickelt, das passendste Werkzeug auswählt und bestmögliche Schnittwerte gefunden werden.

SWISSMEM

FEHLMANN

«DER TREFFPUNKT DER ZERSPANUNGSSPEZIALISTEN»

14. SWISSMEM ZERSPANUNGSSEMINAR

Ziele

Die Schweizer Werkzeughersteller gehören weltweit zu den Marktführern. In 16 Fachvorträgen präsentieren sie Ihnen innovative Technologien. Sie erfahren, wie Sie durch neuste Verfahren ihre Prozesse optimieren und die Produktivität steigern können.

Zielgruppen

Die Seminarreihe richtet sich an Entscheider und Fachleute der metallbearbeitenden Industrie. Vom Fachmann in der Fertigung über den Produktionsspezialisten bis zur Leitung.

Tagungsorte/Datum/Dauer der Veranstaltungen

10. Mai 2022 Kongresszentrum Arte, Olten
11. Mai 2022 Aquatis Hôtel, Lausanne
(separates Programm in Französisch).
Registrierung und Begrüssungskaffee erfolgen ab 08.15 Uhr. Das Programm beginnt um 09.00 Uhr und dauert bis ca. 16.30 Uhr.

Tagungskosten

Die Teilnahmegebühr beträgt CHF 320.– (exkl. MWST) /
Frühbuchung bis 8. April 2022
CHF 290.– (exkl. MWST).

Darin enthalten sind Tagungsunterlagen, Begrüssungskaffee, Pausengetränke, Mittagessen und Apéro.

Anmeldung

Via Internet: **www.swissmem.ch/zerspanung**
bis Freitag, 29. April 2022
Wir bitten um frühzeitige Anmeldung. Die Anzahl der Plätze ist beschränkt.

Abmeldung

Eine Abmeldung ohne Kostenfolge ist bis am 29. April 2022 möglich.

Auskunft

Pascal Streiff, Tel. +41 44 384 48 74,
p.streiff@swissmem.ch
Beatrice Hauswirth, Tel. +41 44 384 48 31,
b.hauswirth@swissmem.ch

Programm und Anmeldung
www.swissmem.ch/zerspanung
Teilnehmerkosten CHF 320.—
CHF 290.—
bei Frühbuchung
bis 8.4.2022