

Ziele / Zielgruppen

Die Schweizer Werkzeughersteller gehören weltweit zu den Marktführern. In 14 Fachvorträgen präsentieren sie Ihnen innovative Technologien. Sie erfahren die neuesten Trends, um noch kosteneffizienter zerspanen zu können. Die Seminarreihe richtet sich an die Führungskräfte in den Werkstätten, in der Fertigungsplanung, im Einkauf und speziell an die Praktiker an den Werkzeugmaschinen.

Teilnahmebestätigung

Im Anschluss an Ihre Anmeldung erhalten Sie eine Teilnahmebestätigung in Form einer Rechnung sowie ein separates Email. Dieser Bestätigung legen wir einen Lageplan bei.

Tagungsorte / Datum / Dauer der Veranstaltungen

18. Januar 2011 Mövenpick Hotel Regensdorf, 19. Januar 2011 Hotel Arte, Olten, 20. Januar 2011 Grand Hôtel des Bains, Yverdon (separates Programm in französisch). Registrierung und Begrüssungskaffee erfolgen ab 08.15 Uhr. Das Programm beginnt um 09.00 Uhr und dauert bis ca. 17.40 Uhr.

Tagungsunterlagen

Durch das Tagungssekretariat erhalten Sie eine Tagungsdokumentation, eine Teilnehmerliste sowie ein Namensschild ausgehändigt.

Tagungskosten

Die Teilnahmegebühr beträgt für den ersten

Teilnehmer einer Firma CHF 350.– (exkl. MWST), für jeden weiteren Teilnehmer der gleichen Firma CHF 300.– (exkl. MWST). Darin enthalten sind: Seminardokumentation, Kaffeepause, Mittagessen und Getränke sowie ein Gratisabonnement SMM für 6 Monate. Die Teilnahmegebühr ist erst nach Erhalt der Rechnung zu bezahlen. Teilnehmer aus dem Ausland bitten wir um Vorauszahlung. Abmeldungen müssen uns bis 7. Januar 2011 erreichen. Nach dieser Frist wird die gesamte Teilnahmegebühr verrechnet.

Anmeldung

Mit beigefügtem Antworttalon bis Montag, 20. Dezember 2010 an

Swissmem

Fachgruppe Zerspanungswerkzeuge
Kirchenweg 4
8032 Zürich
oder via Internet:

www.swissmem.ch/zerspanung

Auskunft

Swissmem, Kirchenweg 4, 8008 Zürich
Peter Vogel, Tel. 044 384 48 11,
p.vogel@swissmem.ch
Doris Kern, Tel. 044 384 48 34,
d.kern@swissmem.ch

Parkplätze (gilt nur für Regensdorf)

Es stehen 60 Parkplätze im Parkhaus Nord à Fr. 25.-- zur Verfügung. Bitte verlangen Sie beim Tagungssekretariat Ihre Parkkarte.

**9. Zerspanungsseminar
Ablauf – Plenums- und Fachreferate****«Zukunft der Zerspanung – neue Werkstoffe»**

(18.01.11: Regensdorf und 19.01.11: Olten)

09.00 – 09.15	Begrüssung / Einführung Thomas Nägelin (Frais SA) / René Näf (Urma AG)	
	Raum 1	Raum 2
09.20 – 09.55	«Trennen und Schlitzten von schwierigen Werkstoffen» Martin Wyrsh (Alesa AG)	«Glatte PVD-Arc-Beschichtung von Zerspanungswerkzeugen: Die SPCS-Technik von Eifeler: Vorteile, Einschränkungen, Anwendungen» Dr. Eckart Voss (Eifeler Deutschland)
10.00 – 10.35	«Zerspanen von CFK» Dr. Hans Rechberger (Frais SA)	«Feinschleifen und Polieren in der Mikrotechnik, Medizintechnik und Uhrenindustrie mit neuen Bindungssystemen» Ewald Krauss (s/a Abrasives Industries AG / Tyrolit-Schleifmittelwerke Swarovski K.G.)
Pause (25 Min)		
11.00 – 11.35	«Moderne Schneidstoffe – Auswahl und Einsatz» Eduard Lysser (Diametal AG)	«Wie beeinflusst der Kühlschmierstoff den Schleifprozess?» Rico Pollak (Blaser Swissslube AG)
11.40 – 12.15	«Elektronik in modularen Feinbohrköpfen – Sinnvoll oder nicht?» Urs W. Berner (Urma AG)	«Einfluss von Legierung, Herstelltechnologie, Wärmebehandlung und Gefüge auf die Zerspanbarkeit von Formstählen» Johann Mayerhofer (Böhler Edelstahl GmbH)
Mittagessen (1 3/4 Std)		
14.00 – 14.35	«Erhöhte Leistungen beim Zerspanen durch neue Fräsergeometrien mit unterschiedlichem Drallwinkel» Nicolas Vernier (Dixi Polytool SA)	«Dotierte und strukturmodifizierte CVD-Schichten in der Zerspanung» Hristo Strakov (IonBond AG)
14.40 – 15.15	«Innovative Werkzeugspannung für neue Werkstoffe» Richard Weber (REGO-FIX AG)	«Schleifen von keramischen Werkstoffen» Walter Graf (Winterthur Schleiftechnik AG)
Pause (30 Min)		
15.45 – 16.20	«Herausforderung schwer zerspanbarer Werkstoffe – Lösungsbeiträge durch anwendungsoptimierte PVD-Beschichtung» Dr. Wolfgang Kalss (OC Oerlikon Balzers AG)	«Prozesssicherheit dank DC-„Spanbrecher“-Gewindebohrern» Pascal Forrer (DC SWISS SA)
16.25 – 17.40	«Spindelkonzepte für die Hochleistungszerspanung und Präzisionsbearbeitung – Stand der Technik und neue Technologien» Dr. Tobias Moser (Fischer AG Präzisionsspindeln)	
	Rückblick des Tages, Fragen, Schlusswort und Verabschiedung Thomas Nägelin (Frais SA) / René Näf (Urma AG)	
Apéro SMM		

**9. Swissmem Zerspanungsseminar****Zukunft der Zerspanung
neue Werkstoffe und Technologien**

18.01.2011
Regensdorf
Mövenpick Hotel (deutsch)

19.01.2011
Olten
Kongresszentrum Hotel Arte (deutsch)

20.01.2011
Yverdon
Grand Hôtel des Bains (französisch)

Sponsoren:



SMM
SCHWEIZER MASCHINENMARKT

BÖHLER STAHL ACIER

9. Swissmem Zerspanungsseminar

«Zukunft der Zerspanung – neue Werkstoffe»

Tagungsorte

18.01.2011	19.01.2011	20.01.2011
Regensdorf	Olten	Yverdon
Mövenpick Hotel (deutsch)	Hotel Arte (deutsch)	Grand Hôtel des Bains (französisch)

Anmeldeschluss: 20.12.2010

Plenumsreferat

Spindelkonzepte für die Hochleistungszerspanung und Präzisionsbearbeitung – Stand der Technik und neue Technologien

In der Zerspanung spielt die Hauptspindel eine zentrale Rolle. In einem Überblick zum heutigen Standard der Spindeltechnik werden die gängigen Spindelkonzepte bezüglich Lagerung, Motortechnologie u.a. jeweils den Anforderungen der vielfältigen Bearbeitungsstrategien zugeordnet.

Neben der traditionellen Spindelbauweise werden innovative Ideen vorgestellt, welche die Zukunft der Zerspanung prägen werden. Für die zwei unterschiedlichen Gebiete der Hochleistungszerspanung und Präzisionsbearbeitung werden die Potentiale und Trends aufgezeigt. In Fallbeispielen werden die unterschiedlichen Bearbeitungskonzepte eingehend beleuchtet.

Dr. Tobias Moser, Fischer AG Präzisionsspindeln
Leiter Technik
Mitglied der Geschäftsleitung



Begrüssung/ Einführung

Thomas Nägelin, Fraisa SA
Mitglied der Konzernleitung der Fraisa Gruppe, Ing. FH, MBA
Verantwortlich für die Bereiche Verkauf und Marketing



René Näf, Urma AG

Seit über 30 Jahren in der Zerspanungsbranche, seit 1992 bei Urma AG, weltweites Marketing und operative Führung der Tochtergesellschaften in Brasilien und China



Referenten

Trennen und Schlitzten von schwierigen Werkstoffen

Optimale, praxiserprobte Auslegung von Kreissägen, unter Beachtung der Bearbeitungsstrategie, mit Excel basierten Schnittdatenberechnungen, inkl. Anwendungsbeispiele.

Martin Wyrsh, Alesa AG
Produkt Manager, Area Manager Niederlande, Skandinavien und England



Zerspanen von CFK

Beim Konstruieren mit Faserverbundwerkstoffen sollte eigentlich keine spanende Bearbeitung nötig sein. Realität ist aber, dass trotzdem gebohrt und gefräst werden muss. Wie und mit welchen Werkzeugen, das ist die Herausforderung.

Dr. Hans Rechberger, Fraisa SA
Leiter Material- und Oberflächentechnologie



Moderne Schneidstoffe – Auswahl und Einsatz

Hochleistungswerkstoffe, ultra leicht, faserverstärkt, biokompatibel oder edel, aber alle hart im Nehmen. Diese Werkstoffe fordern effiziente und angepasste Schneidstoffe für deren Zerspanung. Auswahl, Einsatz und Entwicklung aus heutiger Sicht werden aufgezeigt. Anwendungsbeispiele aus der Praxis zeigen dem Anwender die Leistungspotenziale.

Eduard Lysser, Diametal AG
Produktmanager Zerspanungswerkzeuge



Elektronik in modularen Feinbohrköpfen – sinnvoll oder nicht?

Aus der Messtechnik längstens bekannt, werden Messwerte digital angezeigt. Neu werden auch Zerspanungswerkzeuge digitalisiert angeboten. Ist dies ein Traum für den Benutzer oder vielleicht ein Alptraum? Wir wollen es wissen!

Urs W. Berner, Urma AG
Direktor, Unternehmer



Erhöhte Leistungen beim Zerspanen durch neue Fräsergeometrien mit unterschiedlichem Drallwinkel

Schaftfräser mit unterschiedlichem Drallwinkel und ungleicher Teilung zur Reduzierung der Vibrationen und Erhöhung der Produktivität, besonders in schwer zerspanbaren Werkstoffen, wie Sonderlegierungen, Titan, Inconel und warmfesten rostfreien Stählen. Diese Werkzeuge sind für Schrump- und Schlicht-Bearbeitungen mit grösseren Zustellungen und Vorschüben einsetzbar.

Nicolas Vernier, Dixi Polytool SA
Verkaufsdirektor



Innovative Werkzeugspannung für neue Werkstoffe

Welche Anforderungen werden an heutige Werkzeughalter gestellt, um die Produktivität zu steigern? Mit dem optimalen Spannsystem wurde dieses Steigerungspotenzial in vielen verschiedenen Anwendungen erfolgreich umgesetzt.

Martin Brönnimann, REGO-FIX AG
Leiter Produktentwicklung



Herausforderung schwer zerspanbarer Werkstoffe – Lösungsbeiträge durch anwendungsoptimierte PVD-Beschichtung

Eine prozesssichere Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen kann durch optimierte PVD-Hartstoffschichten in Kombination mit definierter Schneidkantenbehandlung erzielt werden. Es wird gezeigt, dass durch detaillierte Kenntnis von Schichteigenschaften (Warmhärte, Wärmeleitfähigkeit, etc.) und den Anforderungen der Anwendungen diese Optimierung gezielt durchgeführt werden kann.

Dr. Wolfgang Kals, OC Oerlikon Balzers AG
Manager Marktsegment Cutting Tools



Glatte PVD-Arc-Beschichtung von Zerspanungswerkzeugen: Die SPCS-Technik von Eifeler: Vorteile, Einschränkungen, Anwendungen
Diese neuartige Technik zur Herstellung von sehr glatten und dichten PVD-Arc-Schichten wird erläutert. Beispiele aus dem Bereich der Zerspanung zeigen die Einsatzmöglichkeiten.
Dr. Eckart Voss, Eifeler Werkzeuge GmbH (Deutschland)
Marketing & Applikationen
Mitglied Geschäftsleitung Eifeler Swiss AG

Feinschleifen und Polieren in der Mikrotechnik,-Medizintechnik und Uhrenindustrie mit neuen Bindungssystemen

Die neuen Fertigungsprozesse und Oberflächenanforderungen verlangen zur Erzielung des gewünschten Schleifeffektes nach innovativen Bindungssystemen.

Ewald Krauss, sia Abrasives Industries AG / Tyrolit Schleifmittelwerke Swarovski K.G.
Marketingmanager, Division Präzision



Wie beeinflusst der Kühlschmierstoff den Schleifprozess?

Wir setzen den Fokus auf das Schmierverhalten des Kühlschmierstoffes und untersuchen, wie sich dies auf die vier Stufen des Schleifprozesses auswirkt.

Rico Pollak, Blaser Swisslube AG
Key Account Manager Schleifen



Einfluss von Legierung, Herstelltechnologie, Wärmebehandlung und Gefüge auf die Zerspanbarkeit von Formenstählen

Anhand von neueren Entwicklungen von Werkstoff- und Mikrostrukturkonzepten im Bereich der vergüteten Formen- und Rahmenstähle, insbesondere der korrosionsbeständigen Varianten, werden mögliche Potenziale hinsichtlich wirtschaftlichster Zerspanung von Formenstählen dargestellt und diskutiert.

Johann Mayerhofer, Böhler Edelstahl GmbH
Abteilungsleiter Technologie Tooling der Böhler Edelstahl GmbH
Hauptaufgaben in Anwendungstechnik und Qualitätswesen



Dotierte und strukturmodifizierte CVD-Schichten in der Zerspanung

Moderne strukturmodifizierte CVD-Schichten mit dotierten Metall- und Nichtmetallelementen und neue Nanostrukturen bilden in Verbindung mit geeignetem Werkzeugmaterial einen optimalen Schneidkörper zur Anwendung in der Schwerzerspanung.

Hristo Strakov, IonBond AG
Product Manager CVD



Schleifen von keramischen Werkstoffen

Keramische Werkstoffe klassifizieren sich von relativ leicht bis extrem schwer schleifbar. Der Vortrag gibt einen Überblick über entsprechende Schleifstrategien, die Auswahl von Schleifmitteln und die Bearbeitungsparameter.

Walter Graf, Winterthur Schleiftechnik AG
Chief Marketing Officer der Winterthur Technology Group



Prozesssicherheit dank Spanbrecher-Gewindebohrern

Auf modernen Bearbeitungszentren werden, dank dieser neuen Technologie, die Späne in kurze Fragmente gebrochen und mittels Innenkühlung entfernt, wodurch eine perfekte Prozesssicherheit garantiert wird.

Pascal Forrer, DC SWISS SA
Verkaufsleiter Schweiz



Anmeldung

9. Swissmem Zerspanungsseminar «Zukunft der Zerspanung – neue Werkstoffe»

Wir melden an für das folgende Datum

18. Januar 2011 60 Parkplätze im Parkhaus Nord CHF 25.– bitte Karte
Mövenpick Hotel Zürich-Regensdorf (deutsch) am Tagungssekretariat verlangen!

19. Januar 2011
Kongresszentrum Arte, Olten (deutsch)

20. Januar 2011
Grand Hôtel des Bains, Yverdon (französisch)

Erster Teilnehmer

Name/Vorname

E-mail

Weitere Teilnehmer der gleichen Firma

Name/Vorname

E-mail

Name/Vorname

E-mail

Firma

Strasse

PLZ / Ort

Telephon

Datum

Unterschrift