

Objectifs / Groupes cibles

Les fabricants d'outils suisses font partie des leaders sur le marché mondial. Ils vous présentent leurs technologies innovatrices dans 14 exposés techniques. Vous apprendrez tout sur les dernières tendances, ce qui vous permettra d'usiner de manière encore plus rentable. La série de séminaires s'adresse aux responsables des ateliers, de la planification dans l'usinage, de la vente et tout particulièrement aux personnes travaillant avec les machines-outils.

Confirmation de participation

A la suite de votre inscription, vous recevrez une facture et un email qui serviront également de confirmation de participation. Un plan d'accès y sera joint.

Lieux / dates / durée de la manifestation

18 janvier 2011 Mövenpick Hotel Regensdorf;
19 janvier 2011 Hotel Arte, Olten;
20 janvier 2011 Grand Hôtel des Bains, Yverdon (programme séparé en français).

Enregistrement et café d'accueil à partir de 08h15. Le programme débute à 09h00 et la fin est prévue vers 17h40.

Documentation sur la manifestation

Le jour de la manifestation, le secrétariat vous remettra la documentation, une liste des participants ainsi qu'un badge avec votre nom.

Coûts

Les coûts pour la participation sont fixés à CHF 350.- (sans TVA) pour le premier participant d'une entreprise et à CHF 300.- (sans TVA) pour chaque participant supplémentaire de la même société. Les coûts comprennent : la documentation, la pause café, le repas de midi, les boissons ainsi qu'un abonnement gratuit de 6 mois au magazine MSM. Les frais de participation sont à régler après réception de la facture. Nous prions les participants venant de l'étranger de payer la facture à l'avance.

Les annulations de participation sont à nous adresser jusqu'au 7 janvier 2011. Après ce délai, l'ensemble des frais de participation sera facturé.

Inscription

Veillez vous inscrire à l'aide du bulletin de réponse ci-joint jusqu'au lundi 20 décembre 2010 chez :

Swissmem
groupe «Outils de coupe»
Kirchenweg 4
8032 Zurich

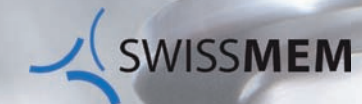
ou via Internet :
www.swissmem.ch/copeaux

Renseignements

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

9^{ème} séminaire d'enlèvement de copeaux « L'avenir de l'usinage – nouveaux matériaux » Séance plénière et présentations techniques (20.01.2011 Yverdon)

09.00 – 09.05	Bienvenue Marc Schuler (Dixi Polytool SA) / Mario Pazzi (OC Oerlikon Balzers SA)	
	Salle 1	Salle 2
09.15 – 09.25	Introduction Marc Schuler (Dixi Polytool SA)	Introduction Mario Pazzi (OC Oerlikon Balzers SA)
09.25 – 10.00	«Tronçonnage et Rainurage des matières difficiles» Paul Mueller (Alesa SA)	«Couches CVD dotées et modifiées en structure pour l'usinage» Renato Bonetti (IonBond SA)
10.05 – 10.40	«Micro-taraudages exempts de bavures d'usinage» Claude Monney (DC SWISS SA)	«L'influence du lubrifiant réfrigérant sur le processus de la rectification» Philippe Lacroix (Blaser Swissslube SA)
Pause (30 min.)		
11.10 – 11.45	«Enlèvement de copeaux de CFRP» Alain Flury (Frais SA)	«L'électronique dans un système d'alésage modulaire, utile ou non ?» Michel Godel (Urma SA)
11.50 – 12.25	«Nouvelle matière de coupe – Choix et mise en application» Alain Müller (Diametal SA France)	«Evolution des géométries de coupe pour l'usinage des matières difficiles» Gilles Festeau (ATI Stellram SA)
Repas de midi (1 h 45)		
14.10 – 14.45	«Augmentation de la productivité grâce aux systèmes d'outils modulaires de haute performance» Alain Flury (Frais SA)	«L'usinage du titane avec de nouveaux matériaux de coupe, ainsi que de nouveaux revêtements et géométries de coupe» Denis Juilerat (Utilis SA)
14.50 – 15.25	«Innovation dans l'usinage des microfilets» Patrick Reusser (Dixi Polytool SA)	«Matériaux difficiles à usiner, quel défi – solution avec des revêtements PVD et préparation d'arrêt sur mesure» Mario Pazzi (OC Oerlikon Balzers SA)
15.30 – 15.55	«Ponçage et polissage ultrafin, pour la technologie micro, médicale et l'industrie horlogère, grâce aux nouveaux systèmes liants» Philippe Egloff (sia Abrasives Industries AG / Tyrolit Schleifmittelwerke Swarovski K.G.)	«Des revêtements PVD très lisses obtenus par sublimation à l'arc et destinés aux outils coupants. La technologie SPCS de Eifeler : les avantages, les limites, les applications» Didier Wurmel (Eifeler France S.A.R.L.)
Pause (30 min.)		
16.00 – 17.40	«Les concepts de la broche de haute performance et l'usinage de précision – état de l'art et nouvelles technologies» Jean-Luc Parvillé (Fischer Europe Service SARL)	
Rétrospective de la journée, questions, mot de la fin Marc Schuler (Dixi Polytool SA)		
Apéro SMM		



9^{ème} séminaire Swissmem Usinage par enlèvement de copeaux

L'avenir de l'usinage – nouveaux matériaux



18.01.2011
Regensdorf
Mövenpick Hotel (allemand)

19.01.2011
Olten
Hotel Arte (allemand)

20.01.2011
Yverdon
Grand Hôtel des Bains (français)

Sponsors:



9^{ème} séminaire Swissmem

Usinage par enlèvement de copeaux :

«L'avenir de l'usinage – nouveaux matériaux»

Lieux des séminaires

18.01.2011 Regensdorf Mövenpick Hotel (allemand)	19.01.2011 Olten Hotel Arte (allemand)	20.01.2011 Yverdon Grand Hôtel des Bains (français)
---	---	--

Délai d'inscription : 20.12.2010

Séance plénière

Les concepts de la broche de haute performance et l'usinage de précision – état de l'art et nouvelles technologies.

L'electro broche de haute performance est au cœur du processus d'usinage. Vous trouverez un aperçu du standard actuel, en particulier la technologie des roulements et de motrices hautes performances.

Au-delà des principes de conception traditionnelle des électro broches, nous allons vous présenter les innovations qui vont influencer les techniques et stratégies d'usinage de demain. Nous allons détailler, par des exemples, les tendances pour les usinages de hautes précisions et hautes puissances.



Jean-Luc Parvillé, Fischer Europe Service SARL
Directeur

Bienvenue / Introduction



Marc Schuler, Dixi Polytool SA
Directeur général



Mario Pazzi, OC Oerlikon Balzers SA
Chef de vente et key account pour les outils de coupe suisse

Orateurs



Tronçonnage et Rainurage des matières difficiles
«Fraises scies» la stratégie d'usinage, conception optimisée et éprouvée dans la pratique, basée sur notre programme de calcul «Excel» et des exemples d'applications concrets.
Paul Mueller, Alesa SA
Technicien en application, responsable France / Belgique

Micro-tarudages exempts de bavures d'usinage

La fraise à tourbillonner avec profil complet, une technologie garantissant un filetage intérieur sans bavures résiduelles, dans des matières difficiles à usiner, jusqu'à 4xD.

Claude Monney, DC SWISS SA
Technicien d'application



Enlèvement de copeaux de CFRP

Dans la construction de pièces en matériaux composites, aucun usinage par enlèvement de copeaux ne devrait être nécessaire. La réalité nous montre que l'on doit quand-même effectuer des perçages et des opérations de fraisage. Comment et avec quels outils, tel est le défi.

Alain Flury, Fraisa SA
Chef de vente Suisse romande

Nouvelle matière de coupe – Choix et mise en application

Matière ultra performante, très légère, renforcée de fibres, biocompatible ou noble, mais toutes difficiles à travailler. Ces matériaux requièrent des matières de coupe efficaces et adaptées pour les usiner. Le choix, la mise en application et la recherche seront développés, actualisés par rapport à ces nouveaux matériaux. Des exemples d'applications pratiques montrent aux utilisateurs le potentiel d'amélioration des performances.

Alain Müller, Diametal SA France
Technico-commercial sédentaire



Augmentation de la productivité grâce aux systèmes d'outils modulaires de haute performance

Le concept des têtes de fraisage interchangeables améliore durablement le rapport coût-efficacité dans la fabrication et se caractérise par le fait que le carbure de très haute qualité est principalement utilisé là où est aussi effectué un travail d'enlèvement de copeaux – notamment sur l'arête de l'outil.

Alain Flury, Fraisa SA
Chef de vente Suisse romande

Innovation dans l'usinage des micro-filets

DIXI présente sa nouvelle évolution dans l'usinage de filets, en particulier le micro tarudage avec des outils carbure dans les inox et le titane. Une véritable percée pour le monde d'horlogerie et de la micromécanique.

Patrick Reusser, Dixi Polytool SA
Responsable recherche et développement Dixi Polytool SA



Ponçage et polissage ultrafin, pour la technologie micro, médicale et l'industrie horlogère, grâce aux nouveaux systèmes liants.

Les nouveaux procédés de fabrication et les meilleurs états de surface nécessitent de nouveaux systèmes liants de pointe pour obtenir la finition souhaitée.

Philippe Egloff, sia Abrasives Industries AG / Tyrolit – Schleifmittelwerke Swarovski K.G.
Conseiller technique



Couches CVD dotées et modifiées en structure pour l'usinage
Revêtements modernes obtenues par CVD avec morphologies contrôlées et modifiées en structure à l'échelle nano, leur potentielle application aux outils de coupe pour l'usinage lourd.
Renato Bonetti, IonBond SA
Head Product Management & Process Engineering

L'influence du lubrifiant réfrigérant sur le processus de la rectification

Nous nous concentrons sur le comportement de lubrification du lubrifiant réfrigérant et analysons comment ceci influence les 4 phases du processus de la rectification.

Philippe Lacroix, Blaser Swisslube SA
Directeur de Filiale Blaser Swisslube France



L'électronique dans un système d'alésage modulaire, utile ou non ?

Dans la technologie de mesure, l'affichage numérique est connu de longue date. Actuellement de nouveaux outils de coupe sont disponibles avec un équipement digital. Est-ce un rêve pour l'utilisateur ou peut-être un cauchemar ?

Michel Godel, Urma SA
Directeur département Machine-Outil.

Ses connaissances approfondies dans ce domaine font de lui un interlocuteur très apprécié de nos clients.

Evolution des géométries de coupe pour l'usinage des matières difficiles

Avec des caractéristiques mécaniques de plus en plus élevées, les pièces à façonner utilisent de nouveaux matériaux. Les géométries de coupe ont dû être redéfinies pour assurer une performance industrielle et de nouvelles procédures d'usinage sont conseillées pour prolonger la durée de vie des outils.

Gilles Festeau, ATI Stellram SA
Responsable Technique et Développement



L'usinage du titane avec de nouveaux matériaux de coupe, ainsi que de nouveaux revêtements et géométries de coupe

La demande de pièces en titane ou ses alliages va en augmentant ! Que ce soit pour les industries de l'aéronautique, du médical ou de la chimie, son usinage sera l'un des plus grands défis dans les années à venir. Pour ces matériaux difficiles à usiner, le développement et la disponibilité d'outillages adaptés deviennent fondamentale. Nous allons démontrer qu'il existe des moyens modernes, tant dans les matériaux que dans les géométries de coupe, pour l'usinage exigeant de ces matériaux.

Denis Juillerat, Utilis SA
Export Sales Manager Europe

Matériaux difficiles à usiner, quel défi – solution avec des revêtements PVD et préparation d'arrêt sur mesure

Un usinage tranchant de matières difficiles à usiner peut être réalisé grâce à des couches de matières dures PVD optimisées en combinaison avec un traitement défini des arêtes de coupe. Une connaissance détaillée des caractéristiques de la couche (dureté à chaud, conductibilité thermique, etc.) et des exigences des applications permet de réaliser cette optimisation de façon ciblée.

Mario Pazzi, OC Oerlikon Balzers SA
Chef de vente et key account pour les outils de coupe suisse



Des revêtements PVD très lisses obtenus par sublimation à l'arc et destinés aux outils coupants. La technologie SPCS de Eifeler : les avantages, les limites, les applications.

Eclairages sur cette nouvelle technologie qui permet de réaliser des revêtements PVD par arc à la fois très lisses et très denses. Des exemples dans les domaines de l'usinage montrent les possibilités d'application.

Didier Wurmel, Eifeler France S.A.R.L.
Développement Commercial France, Gérant de Eifeler France Sarl

Inscription

9^{ème} séminaire Swissmem usinage par enlèvement de copeaux

Nous nous inscrivons pour la date du

18 janvier 2011
Mövenpick Hotel Zürich-Regensdorf (allemand)

19 janvier 2011
Kongresszentrum Arte, Olten (allemand)

20 janvier 2011
Grand Hôtel des Bains, Yverdon (français)

Premier participant

Nom / Prénom

E-mail

Autres participants de la même entreprise

Nom / Prénom

E-mail

Nom / Prénom

E-mail

Entreprise

Rue

NPA/ Lieu

Téléphone

Date

Signature

