

Schleifer

Post

Ausgabe Nr. 2 Dezember 2024

DIHAWAG ///



TOOL DYNAMIC –

Für höchste Wuchtgüte, beste Oberflächen und maximale Werkzeugstandzeit.

Von unserem Partner **HAIMER**.

DIHAWAG | Zürichstrasse 15 | CH 2504 Biel/Bienne | T +41 32 344 60 60 | info@dihawag.ch | www.dihawag.ch



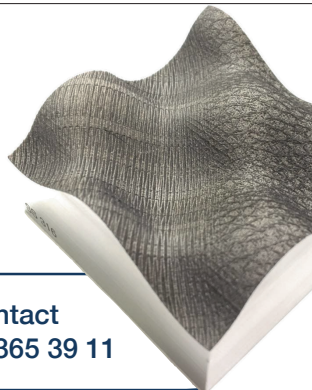
VERBAND SCHWEIZER
PRÄZISIONS WERKZEUGSCHÄRFER

BEROLA

M A C H I N E S

LASER
EDM
SERVICE

Contact
+41 32 365 39 11



URSA LASER MASCHINE *Kompakt und leistungsstark*

Beschriftung in 2D auf 2D sowie 3D auf 3D.

Beschriftung mit luftgekühlten, kompakten Faserlasern.

Markierungen geeignet für verschiedene Materialien wie Stahl und diverse Polymere.*

Die Steuerungssoftware für den Markierungslaser ist im Lieferumfang der Maschine enthalten.

Sie ist benutzerfreundlich und ermöglicht die vollständige Kontrolle aller Parameter, um Ihre Arbeitsabläufe zu optimieren.

Das ideale Werkzeug für all Ihre Markierungsarbeiten: Ausgestattet mit einem hochpräzisen Galvo, fügt sich dieses Modell im Standardformat mühelos in Ihren Arbeitsbereich ein.



BEROLA - Bernstrasse 24 - 2555 Brügg - BE (CH)

Tel. +41 32 365 39 11 - info@berola.ch - <http://www.berola.ch>

Liebe Verbandsmitglieder,
liebe Leser

Dieses Bild entstand genau vor einem Jahr als wir während der letzte Vorstandssitzung auf der Königin der Berge beschlossen haben, die Schleiferpost wieder ins Leben zu rufen. Ich freue mich, dass wir die Kommunikation und die Verbindung zu unseren Verbandsmitgliedern stärken und vertiefen können.

Ich danke dir Toni für die redaktionelle Führung unserer Schleiferpost. Ein grosses Dankeschön geht an alle Verbandsmitglieder, an alle Freunde des Verbandes, sowie an die Vorstandsmitglieder und an alle Personen, die uns im Jahr 2024 unterstützt haben. Ich wünsche Ihnen eine besinnliche Weihnachtszeit.

Der Jahresausklang ist eine besondere Zeit: Vergangenes reflektieren und mit Vorfreude in die Zukunft schauen.

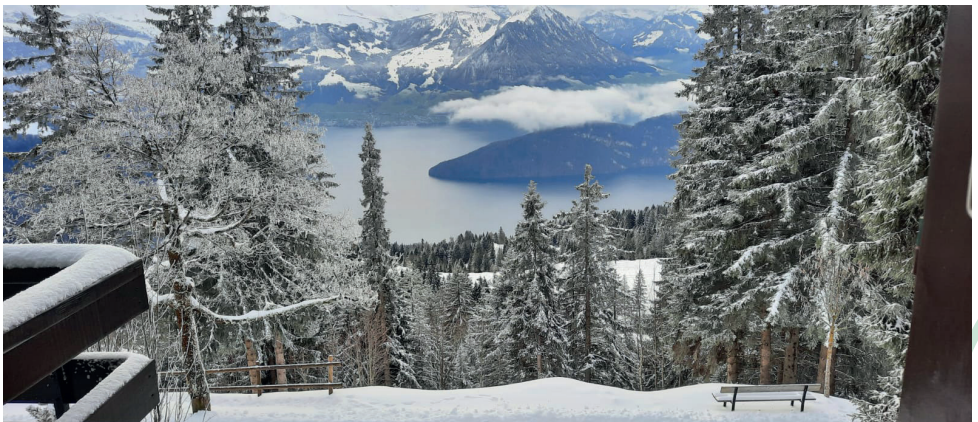
Wir blicken gerne zurück auf zahlreiche schöne Momente, die wir mit Ihnen



erleben durften. Und wünschen Ihnen für das kommende Jahr viele ergebnisreiche Momente. Ganz herzlichen Dank und geniessen Sie die Feiertage!

Auf ein erfolgreiches 2025!

Herzlichst,
Claudio De Filippis
Präsident



Herbstanlass des VSPW auf dem Vierwaldstättersee – Ein Tag, der in Erinnerung bleibt!



Dampfschiff DS Stadt Luzern Jahrgang 1928

Am 21. September 2024 war es endlich soweit: Unser VSPW-Herbstanlass stand auf dem Programm – und was für ein genialer Tag das war! Bei strahlendem Sonnenschein und perfektem Wetter machten wir uns auf eine vierstündige Rundfahrt auf dem wunderschönen Vierwaldstättersee. Die Fahrt führte uns durch die malerischen Kantone Luzern, Uri, Schwyz, Nidwalden, Obwalden und Zug – und wir hatten das Gefühl, die ganze Schweiz an einem Tag zu sehen! Zwischendurch liessen wir uns ein feines Mittagessen schmecken, das wir bei unterhaltsamen Gesprächen genossen haben. Die Gruppe war zwar klein, aber die Stimmung dafür umso besser! Es wurde gelacht, geplaudert und der Ausblick auf den See und die Berge hat das Ganze noch mal richtig abgerundet. Einfach



Seeluft geniessen



ein perfekter Tag – und wer hätte gedacht, dass das zusammen Fahren im Kreis so viel Spass machen kann? Die Bilder, die diesen Tag eingefangen haben, spiegeln die Stimmung perfekt wider: lächelnde Gesichter, tolle Gespräche und eine entspannte Atmosphäre, die all unseren Mitgliedern den Stress des Alltags vergessen liess.

Ein herzliches Dankeschön an alle, die dabei waren – es war ein wirklich wunderschöner Tag, der uns allen noch lange in Erinnerung bleiben wird. Wir hoffen, dass auch der nächste Anlass, der uns wieder zusammenbringt, ebenso viel Freude bereitet und wir uns bald wiedersehen – wir sehen uns im Frühling!
Mia Dzaferi



Gemütlich im Salon

Mit Feinwuchten zu gesteigerter Produktivität

Unwucht ist der erklärte Feind jeglicher präziser Schleifbearbeitung

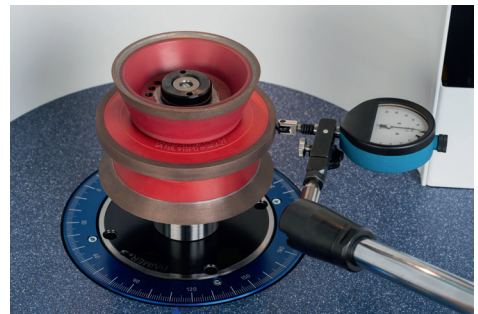
Soweit die Theorie. In der Praxis kann die Unwucht von Schleifscheiben und Werkzeugen verschiedene Ursachen haben. Es spielen die Toleranz der Schleifscheibenbohrung, die Homogenität (Massenverteilung der Scheibe) und Parallelität sowie die Konzentrität eine wichtige Rolle. Auch die Toleranzen des Schleifscheibendorns sowie das Abrichten und Profilieren der Schleifscheibe wirken sich unmittelbar auf die Unwucht und damit auf den dynamischen Rundlauf des Werkzeugs während der Bearbeitung aus. Es entstehen Vibrationen, die sich auf Maschine und Werkzeug übertragen. Sie beeinträchtigen den gesamten Bearbeitungsprozess und das Schleifergebnis hinsichtlich Oberflächenqualität und Masshaltigkeit des Werkstücks.



Wuchten kann ganz einfach sein. Mit der HAIMER Tool Dynamic und entsprechenden Schleifscheibenaufnahmen sowie speziellen Schwermetallschrauben dauert das Wuchten nur wenige Minuten

Unwucht beeinträchtigt die Standzeit der Spindel

Unwucht verursacht einen höheren Verschleiß an Schleifscheibe und Spindelstock. Studien und Erfahrungen belegen, dass sich die Spindellevensdauer um 50 Prozent reduzieren kann. Doch noch immer reduzieren viele Anwender lieber die Drehzahl, Vorschubgeschwindigkeit und Spantiefe, um die durch Unwucht erzeugten Vibrationen zu minimieren und dadurch die notwendige Prozesssicherheit sowie die geforderten Qualitäten am Werkstück zu erreichen. Das führt zwar zu einer ruhigeren Bearbeitung und besseren Oberflächen – aber auch zu niedrigerem Zeitspanvolumen und damit zu schlechterer Produktivität.



Über die Rundlaufmessvorrichtung an der TD 1002 lassen sich in einer Aufspannung sogar Rund- und Planlauf der Scheiben messen.

Wuchten ist einfach und effektiv

«Mit gewuchteten Schleifscheibensätzen können wir um 25 bis 30 Prozent höhere Vorschübe fahren. Die Standzeiten und

Abrietzzyklen der Scheiben haben sich in gleichem Masse verlängert» – so ist von vielen Anwendern aus dem Bereich Werkzeugschleifen zu hören. Insbesondere beim Schleifen von Werkzeugen aus Vollhartmetall sind die Auswirkungen des Wuchtens besonders positiv. Denn das Material ist sehr spröde und darf keinen Schlag bekommen, sonst entstehen Haarrisse, die zum Werkzeugbruch führen können.

Mit Tool Dynamic zum optimierten Rundlauf

Als Tisch- und Beistellmaschine konzipiert, ist das beliebte Tool Dynamic TD 1002 beispielsweise eine ideale Lösung zum Wuchten von Schleifscheiben. Die Wuchtadapter mit automatischem Spannsystem zentrieren das Werkzeug μm -genau wie die Werkzeugschleifmaschine und sorgen so für höchste Mess- und Wiederholgenauigkeit. Mit der optionalen Rundlaufmessvorrichtung kann sogar in einer Aufspannung der Rund- und Planlauf von Schleifscheiben gemessen werden. Die Bedienung der TD 4.0 erfolgt über ein integriertes Tastenfeld und Display. Die in der Praxis am häufigsten eingesetzten Modelle Tool Dynamic Comfort und Comfort Plus werden durch Touchscreen über die moderne und bedienerfreundliche Auswuchtsoftware TD 4.0 bedient. Sie bieten die Möglichkeit, auf einfache Art und Weise auch in zwei Ebenen zu wuchten.

Die jüngste Entwicklung ist die Tool Dynamic Preset Microset, die Auswucht- und Voreinstelltechnik perfekt kombiniert.



Tool Dynamic
TD 1002



Tool Dynamic
Comofort



Tool Dynamic
Preset Microset

Die Kanten der Schleifscheiben können bei dieser Maschine optimal vermessen werden.

Das Tool Dynamic Comfort ist der Endjahres-Promotion zu sehr vorteilhaften Konditionen zu erhalten. Die Dihawag Spezialisten stehen Ihnen für weitere Auskünfte gerne zur Verfügung.

Über Dihawag

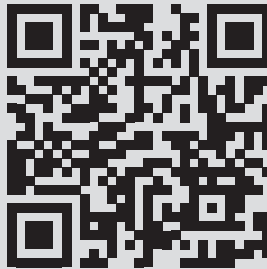
Dihawag ist ein führender Anbieter von Zerspanungswerkzeugen, Spanntechnik und Servicedienstleistungen und ist damit Ihr Spezialist für kundenspezifische Lösungen und optimierte Fertigungsprozesse. Das Unternehmen garantiert ein breites Sortiment von erstklassigen Lieferanten und setzt dank der qualitativ hochstehenden Beratungskompetenz auf eine enge Zusammenarbeit mit ihren Kunden.

Auskünfte/Anfragen:

Marcel Streit
Dihawag, Zürichstrasse 15,
CH-2504 Biel/Bienne, Tel. 032 344 60 60,
info@dihawag.ch, dihawag.ch



Ihre Schmierstoffexperten



Scan me!

AVIA A.H.Meyer & Cie AG, we are there where you need us!

A.H. Meyer & Cie AG

www.ahmeyer.ch/schmierstoffe



Neuentwicklungen im Bereich Schleiföle

Im Bereich der Schleiföle auf Esterbasis gibt es aktuell einige interessante Entwicklungen!

Esterbasierte Öle zeichnen sich durch ihre hohe Umweltverträglichkeit und Sicherheit aus, da sie biologisch abbaubar und frei von Mineralöl sind. Zu den Neuigkeiten gehören leistungsstarke esterbasierte Schleiföle, die speziell für anspruchsvolle Schleifprozesse entwickelt wurden. Sie bieten eine hervorragende Schmierleistung, reduzieren den Werkzeugverschleiss und sind besonders für Hochgeschwindigkeits-Schleifprozesse geeignet.

Esterbasierte Schleiföle haben eine hohe Druckaufnahmefähigkeit und EP-Additive um schwierige Materialien zu bearbeiten. Sie bieten eine hohe Prozesssicherheit, geringe Verdampfung und einen höheren Flammpunkt, was nicht nur die Effizienz, sondern auch die Arbeitssicherheit verbessert.

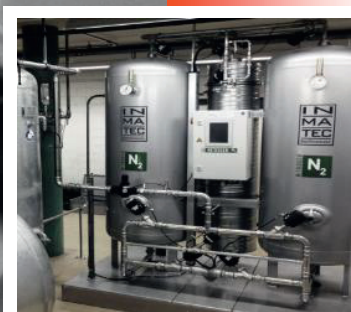


Diese Öle überzeugen auch durch lange Standzeiten und hervorragende Reinigungsleistungen, zudem sind sie geruchsarm und weisen einen geringeren Ölverbrauch auf, was sowohl die Prozesskosten als auch die Umweltbelastung reduziert.

Generell liegt der Fokus der neuesten Entwicklungen auf umweltfreundlichen, kennzeichnungsfreien Schmierstoffen, die die Gesundheit der Bediener schützen und gleichzeitig hohe Leistung bei der Metallbearbeitung gewährleisten

Druckluftanlagen Prozessgasanlagen Stickstoffgeneratoren

Es ist ein gutes Gefühl,
auf Knopfdruck
Druckluft und Stickstoff
zu erzeugen.



airtag
compressing air to power

Airtag Engineering AG
Drucklufttechnik und Anlagenbau

Hözlwiisenstrasse 5a
CH - 8604 Volketswil
Fon +41 43 399 30 20
www.airtag.ch, mail@airtag.ch

AMB 2024



Die AMB 2024 in Stuttgart war ein voller Erfolg und hat ihre Position als eine der führenden Messen für die Metallbearbeitungsbranche weiter gefestigt. Sie fand mit zahlreichen Schweizer Unternehmen vom 10. bis 14. September 2024 statt und konnte über 65'000 Fachbesucherinnen und Fachbesucher aus 78 Ländern begrüßen, was eine deutliche Steigerung im Vergleich zu 2022 war.

Besonders betont wurde der hohe fachliche Austausch und die Qualität der Gespräche an den Ständen, etwa in den Bereichen Zerspanwerkzeuge und Spannungstechnik.

Highlights der AMB waren zudem die zahlreichen Networking-Events, wie beispielsweise die VDMA India Conference, die die globale Vernetzung förderte. Die VDMA-Indienkonferenz wird jährlich vom VDMA-Büro Indien organisiert und dient als wichtige Plattform für die Zusammenarbeit zwischen der deutschen und der indischen Industrie, insbesondere im Bereich Maschinenbau und Fertigung.

Auch in wirtschaftlich herausfordernden Zeiten konnte die AMB zeigen, dass die Metallbearbeitungsbranche weiterhin innovativ und zukunftsorientiert ist.

Insgesamt herrschte eine sehr positive Resonanz seitens der Aussteller und Besucher, die sowohl die Organisation als auch die vielfältigen Möglichkeiten zur Geschäftsanbahnung lobten.

Kühlschmierstoffe pflegen statt entsorgen

Die Einflussfaktoren der Kühlschmierstoffe auf den Schleifprozess sind vielfältig und auf das Gesamtergebnis von grosser Bedeutung. Die Kühlschmierstoffe (KSS) werden heutzutage als unverzichtbare Bestandteile jeder Schleifmaschine verstanden. Die Aufgabe des Kühlschmierstoffes wird schon im Namen erkennbar. Er soll einerseits die Wärme von der Schleifscheibe und dem Werkstück abführen und andererseits die Schmierwirkung sicherstellen. Daneben soll er aber auch die Schleifscheibe reinigen und die Späne wegspülen. Kühlschmierstoffe sind nicht nur ein unverzichtbarer Bestandteil bei der spanenden und spanlosen Fertigung, sie sind auch ein nicht zu unterschätzender Kostenfaktor. Da sich die Entsorgung von Kühlschmierstoff-Abfällen immer schwieriger und teurer gestaltet, ist es zwingend, die Gebrauchseigenschaften der eingesetzten Produkte möglichst lange zu erhalten.

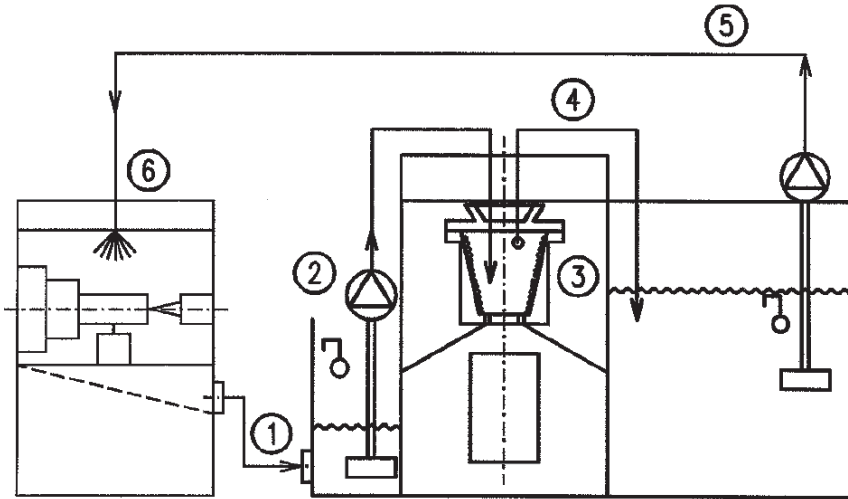
Auswahl von modernen Filteranlagen

Auf dem Markt sind unterschiedliche Filtersysteme erhältlich. Für die Abtrennung der Verunreinigungen werden Verfahren wie Sedimentation, Flotation, Zentrifugation und Magnetabscheidung genutzt. Bei der Auswahl einer modernen Filteranlage sollten die folgenden Kriterien Beachtung finden:

- **geringe Betriebskosten**
- **hohe Betriebssicherheit**
- **maximale Filterwirkung**
- **geringer Wartungsaufwand bis hin zu automatischem Betrieb**
- **Austrag von stichfestem Schlamm mit geringer Restfeuchte und frei von Filtermaterial**
- **kein Einsatz von Filterhilfsmitteln**
- **möglichst lange Standzeit des KSS**
- **keine Veränderung der Eigenschaften des KSS**

Die **Turbo-Separator AG** plant und fertigt seit über 60 Jahren Kühlmittelreinigungsanlagen auf Zentrifugenbasis. Diese können im Haupt- und im Nebenstrom eingesetzt werden und separieren ohne Filterhilfsmittel einwandfrei Feststoffe aus, welche schwerer als die Flüssigkeit sind.

Anwendungsbeispiel einer Einzelreinigungsanlage der Firma Turbo-Separator
Für kleinere und mittlere Flüssigkeitsmengen beim Werkzeugschleifen wurde die Kühlmittelreinigungsanlage der Baureihe T10 entwickelt. Die Geräte zeichnen sich durch ihre kompakte Bauweise, ihre hohe Zuverlässigkeit und ihr gutes Preis-Leistungsverhältnis aus.



Funktion:

Das verschmutzte Kühlmittel gelangt von der Schleifmaschine (6) in freiem Gefälle (1) in den Auffangbehälter der Turbo-Kühlmittelanlage. Eine Beschickungspumpe (2) fördert das Kühlmittel in die Zentrifugentrommel (3). Durch die schnelldrehende Trommel werden die Schmutzpartikel vom Kühlmittel getrennt. Der Schmutz setzt sich an der Wand des Schlammeinsatzes fest und wird verdichtet. Das gereinigte Kühlmittel wird mittels Schälrohr (4) aus der Trommel ausgetragen und in den Kühlmittelbehälter geleitet. Von dort wird das Kühlmittel in der gewünschten Menge und dem verlangten Druck zurück zur Bearbeitungsmaschine gepumpt (5). Entleert wird die Zentrifuge, indem der gefüllte Schlammeinsatz mit wenigen Handgriffen entfernt und durch einen gereinigten Einsatz ausgetauscht wird.



Turbo-Separator
a Turbo-International company

Die Turbo Separator AG, Ihre Ansprechpartner in der Filtrationstechnik

Herbstanlass Rundfahrt auf dem Vierwaldstättersee am 21.9.2024

Der diesjährige Herbstanlass für die Aktiv- und Patronatsmitglieder stand ganz im Zeichen der Besinnlichkeit und Dankbarkeit an das wichtigste in unser aller Leben

die ZEIT

- die ZEIT auf dem Schiff in der wir viele Kontakte vertiefen konnten!
- die ZEIT für intensiven Interessenaustausch!
- die ZEIT für erholsame und dankbare Momente!

Welche Kulisse passt dann am besten?

Wir hatten ein Zeitfenster von 11.00 bis 17.00 Uhr auf dem wunderbaren Vierwaldstättersee. Sechs Stunden das geruh-same Schaukeln der Wellen auf dem Dampfschiff «Luzern», bei herrlichem Sonnenschein geniessen!

Einfach mal NICHTS TUN, die Seele baumeln lassen auf der grandiosen Rundfahrt.

- Den Körper mit feinem Essen verwöhnen und ungezwungen plaudern.
- Über die Vergangenheit und Zukunft diskutieren.
- Die Hoffnung, dass die Weltkrisenstimmung schnellstmöglich Vergangenheit wird, waren die Themen!

Wir spürten den Einklang mit dem VSPW. Das Gemeinschaftsgefühl wurde gestärkt.



Wir haben alle der Gemeinschaft unsere Zeit geschenkt und wünschen allen eine gute Zeit in schwierigen Zeiten.

Danke an den Vorstand für die Einladung und für diese zeitgemässe Planung!

Gleichzeitig wünschen wir dem Vorstand, den Mitgliedern und den Patronatsmitgliedern mit Ihren Partnern eine frohe Weihnacht und einen guten Rutsch ins neue Jahr!

Und nicht vergessen, die Zeit wird immer wichtiger.

Dagmar und Joachim

Termine

VSPW

Frühjahrestagung VSPW 23.–24. Mai 2025
Infos folgen

FDPW

FDPW-Mitgliederversammlung 4.–6. April.2025

SNAFOT

SNAFOT Assemblée Générale 27.–29. März 2025

AFF'TECH Salon de l'affutafe 27.–29. März 2025

Wernesgrüner Werkzeugsymposium 13.–15. Mai 2025

EMO Hannover 22.–27. September 2025

Messe Knife, Sollingen 25.–26. Oktober 2025

Weitere Infos auf der Website: www.vspw.ch

Redaktion:

Anton Pürro, Eichholzstrasse 35,
2545 Selzach, Tel. 032b641b08b70
info@puematech.com

Nächste Ausgabe: **Juli 2025**
Redaktionsschluss: **15. Juni 2025**



BÄRHAUSEN – Ihr Partner für professionelle Schleiftechnik



BÄRHAUSEN AG

Turbenstrasse 36
4512 Bellach

www.baerhausen.ch
info@baerhausen.ch

