

PROGRAMMA DEL WORKSHOP

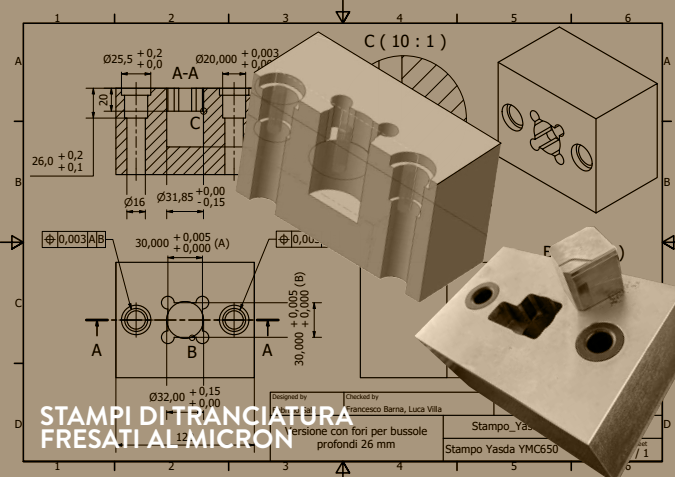
«STAMPI DI TRANCIATURA FRESATI AL MICRON»

Ora	Attività
8:30 - 9:30	Registrazione Atrio del Dipartimento
9:30 – 11:00	Presentazione del contenuto tecnico del workshop Sala Consiglio
11:00 – 11:30	Coffee break Atrio del Dipartimento
11:30 – 13:00	Live Demo in Laboratorio + Visita all'area espositiva Laboratorio di Tecnologie + Atrio del Dipartimento
13:00 – 14:00	Pranzo a buffet Atrio del Dipartimento
14:00 – 15:00	Nuovi strumenti didattici: Learning path del progetto LIVE4.0 (EIT Manufacturing) Sala Consiglio
15:00 – 16:00	Tempo a disposizione per colloqui individuali Atrio del Dipartimento + Laboratorio di Tecnologie

Workshop PoliMill "STAMPI DI TRANCIATURA FRESATI AL MICRON", 25 Novembre 2022



DIGITALIZZAZIONE



STAMPI DI TRANCIATURA FRESATI AL MICRON

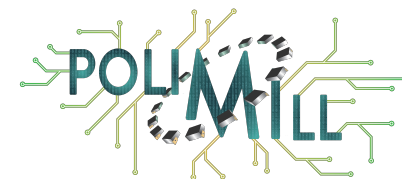
LINK PER LA REGISTRAZIONE

COME REALIZZARE UNO STAMPO PER TRANCIATURA MEDIANTE FRESATURA RISPETTANDO TOLLERANZE MICROMETRICHE

WORKSHOP
25 NOVEMBRE 2022

Politecnico di Milano
Dipartimento di Meccanica
Laboratorio PoliMill
Edificio B23
Via G. La Masa 1
20156 Milano Italia
www.polimill.polimi.it





CONTENUTO TECNICO DEL WORKSHOP «STAMPI DI TRANCIATURA FRESATI AL MICRON»

- **PoliMill:** Scopo del workshop: come strumenti HW/SW attualmente disponibili possano supportino le aziende che si occupano di fresatura per ottenere pezzi complessi (materiale: BÖHLER K110, 60 HRC); tolleranze micrometriche)
- **WatAJet:** Introduzione del pezzo, requisiti, particolarità, utilizzo
- **R.F. Celada / Yasda:** Caratteristiche della macchina utilizzata che la rendono adatta all'applicazione. Come lavorare materiale duro con una macchina dotata di coppia e potenza ridotte allo scopo di sfruttarne l'accuratezza. Come gli strumenti HW/SW che sono trattati nel workshop supportano questa scelta.
- **CGTech-Vericut:** Vericut supporta il caso di studio permettendo l'individuazione anticipata mediante simulazione dei punti critici del percorso utensile permettendo una modifica dei parametri e/o della strategia prima di andare in macchina.
- **Sandvik Coromant:** Come scegliere gli utensili considerando la curva di coppia e potenza della macchina. Perché le frese utilizzate sono adatte allo scopo.
- **BIG Kaiser:** Ruolo del tool holder nel caso di studio, caratterizzato da esigenze di grande accuratezza in condizioni difficili.
- **Ronchi ILS:** Quale tipo di lubrorefrigerazione utilizzare. Pro e contro delle possibili soluzioni e motivo della scelta individuata.
- **OML:** Caratteristiche della morsa utilizzata che la rendono adatta all'applicazione.
- **Bruker Alicona:** Come verificare l'accuratezza su un pezzo ultrapreciso utilizzando il digital twin della macchina di misura.