



**12.**

**SWISSMEM  
ZERSPANUNGSSEMINAR**

EINLADUNG

**«Der Treffpunkt der  
Zerspantungsspezialisten»**

**PFÄFFIKON SZ**

**17. 1. 2017**

HOTEL SEEDAMM  
PLAZA (DEUTSCH)

**OLTEN**

**18. 1. 2017**

KONGRESSZENTRUM  
ARTE (DEUTSCH)

**YVERDON**

**19. 1. 2017**

LA MARIVE  
(FRANZÖSISCH)

# PROGRAMM

Ab 08.15	Empfang und Begrüssungskaffee	
09.00 – 09.15	Begrüssung / Einführung <b>René Näf</b> (Urma AG)	
	<b>Raum 1</b>	<b>Raum 2</b>
09.20 – 9.50	<b>Stefan Senn</b> (Fraisa SA) Multifunktionales Hochleistungsfräsen MFC – Bearbeitungslösung für die Industrie 4.0!	<b>Christos Mistridis</b> (Heule Werkzeug AG) Rückwärts-Plansenken
09.55 – 10.25	<b>Alberto Gotti</b> (Mikron Tool SA Agno) Ein Hochleistungsfräser für schwer zerspanbare Werkstoffe: von der Idee zur Vermarktung	<b>Michael Dietz</b> (Oerlikon Balzers Coating AG) Miniaturisierung in der Werkzeugwelt: Beschichtungslösungen für jede Anwendung
	Pause	
11.00 – 11.30	<b>Alexander Nussbaumer</b> (Urma AG) Nebenzeiten markant reduzieren durch Modularität	<b>Helmut Gaisberger</b> (3M (Schweiz) GmbH) Individuelle Lösungen und reibungslose Integ- ration im Bereich Hartstoff- und Nutenschleifen
11.35 – 12.05	<b>Mario Macario</b> (Utilis AG) Spankontrolle mit optimierter Kühlmittelzufuhr beim Langdrehen	<b>Gennaro Teta</b> (omnino ag TUSA Precision Tools, FASTEMS Systems und HALTER CNC Automation) Flexible Automation in der Praxis, Chance für erhöhte Produktivität
	Mittagessen	
13.05 – 13.15	Impressionen	
13.20 – 13.50	<b>Pascal Forrer</b> (DC Swiss AG) Warum eigentlich nicht Gewindefräsen?	<b>Dr. Nicolas Jochum</b> (Blaser Swissslube AG) Leistungsfähige Prozesse – Das Potential der Minimalmengenschmierung
13.55 – 14.25	<b>Martin Wyrsh</b> (Alesa AG) Trennen ohne Nachbearbeitung	<b>René Noth</b> (Extramet AG) Diamantbeschichtete Hartmetallwerkzeuge – mit «Vollampf» zum Erfolg
	Pause	
14.50 – 15.20	<b>Nicolas Vernier</b> (Dixi-Polytool SA) Die neuen PKD-CVD Werkzeug-Technologien angepasst auf Mikrobearbeitung in nicht eisen- haltigen Werkstoffen	<b>Stefan Appenzeller</b> (BIG KAISER Precision Tooling Ltd.) Präzisions-Ausdrehwerkzeug EWD EVO mit Bluetooth
15.20 – 15.50	<b>Prof. Dr. Mirko Meboldt</b> , (ETH) Additive Fertigung, 17.1. Pfäffikon SZ <b>Prof. Dr. Patrik Hoffmann</b> , (EMPA) Additive Fertigung, 18.1 Olten	
15.50 – 16.00	Rückblick des Tages, Fragen und Schlusswort <b>René Näf</b> (Urma AG)	
anschliessend	Apéro/Networking	

# REFERENTEN



**Stefan Senn**  
**Fraisa SA**

Leiter Produktentwicklung Frästechnik II

**Multifunktionales Hochleistungsfräsen**  
**MFC – Bearbeitungslösung für die Industrie 4.0!**

NVDS IKZ Werkzeuge ermöglichen eine unvergleichliche Multifunktionalität und damit ein enormes Kosteneinsparungspotenzial in der Programmierung, im Einkauf, der Werkzeugvorbereitung und im Einrichten der Maschine. MFC ist der Schlüsselfaktor für eine extreme Vereinfachung des gesamten Fertigungsprozesses!



**Alberto Gotti**  
**Mikron Tool SA Agno**

Entwicklungsleiter

**Ein Hochleistungsfräser für schwer zerspanbare**  
**Werkstoffe: von der Idee zur Vermarktung**

Mit CrazyMill Cool gelingt Mikron Tool ein Quantensprung im Fräsen von rostfreiem Stahl, Titan und Superalloys. Der neu konzipierte Schaftfräser verbessert in jeder Hinsicht die bisher möglichen Resultate um ein Vielfaches. Eine grosse Leistung für einen kleinen Fräser; was macht dies möglich?



**Gennaro Teta**  
**«omnino ag TUSA Precision Tools,**  
**FASTEMS Systems und HALTER CNC**  
**Automation**

Geschäftsleitung

**Flexible Automation in der Praxis,**  
**Chance für erhöhte Produktivität**

Um dem enormen Wettbewerbsdruck Stand zu halten, investieren Unternehmen in neue Fertigungsmittel, in die Automation und Vernetzung der Anlagen zur Erhöhung der Produktivität und Flexibilität (Industrie 4.0). Dies trifft auch für schnellere und vor allem zuverlässige Zerspanungsprozesse zu. Anhand konkreter Beispiele wird gezeigt, worauf bei solchen Veränderungsprojekten speziell zu achten ist.



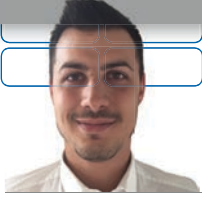
**Pascal Forrer**  
**DC Swiss SA**

Sales & Marketing Manager

**Warum eigentlich nicht Gewindefräsen?**

Ob Gewindefürbels, Zirkular-Bohrwindefräsen oder konventionelles Gewindefräsen, die Auswahl ist gross und die einzelnen Vor- und Nachteile teils schwer zu unterscheiden. DC Swiss gibt einen neutralen Überblick und zeigt je nach Anwendung die optimale Fertigungslösung auf.

# REFERENTEN



**Christos Mistridis**  
**Heule Werkzeug AG**

Area Sales Manager

**Rückwärts- Plansenken**

Das Bearbeiten einer Bohrungskante vor- und rückwärts in einem Arbeitsgang, ohne das Werkstück zu drehen/wenden, ermöglicht eine wirtschaftliche Zerspanung.

HEULE Werkzeug AG entwickelt nicht nur Werkzeuge für die Entgratung einer Bohrungskante, sondern auch für die prozesssichere Form- und Plansenkung.



**Michael Dietz**  
**Oerlikon Balzers Coating AG**

Market Segment Manager Cutting Tools

**Miniaturisierung in der Werkzeugwelt:**

**Beschichtungslösungen für jede Anwendung**

Die Miniaturisierung in der Werkzeugwelt führt zu neuen Beschichtungslösungen. Für Beschichtungen von Kleinstwerkzeugen braucht es auf den Einsatz optimierte Beschichtungen, Anlagen- und Logistikkonzepte. Kleiner, präziser, schneller, glatter und wirtschaftlicher, geht das?



**Dr. Nicolas Jochum**  
**Blaser Swisslube AG**

Business Development Manager MQL

**Leistungsfähige Prozesse – Das Potential der Minimalmengenschmierung**

Die hohen Leistungsansprüche an die Prozesse und die Automatisierung in der heutigen Fertigung setzen innovative Kühlschmierstoffstrategien und Minimalmengenschmiersystemen voraus.

Dazu braucht es sowohl ausgefeilte Technologien wie auch leistungsstarke, ressourcen- und umweltschonende Lösungen.



**Martin Wyrsh**  
**ALESA AG**

Area Sales Manager Nordic

**Trennen ohne Nachbearbeitung**

Nach der 5-Seitenbearbeitung müssen Werkstücke oft vom Restmaterial (Klemmpartie) getrennt werden.

Anstelle des Abfräsen erweist sich das Absägen, in gleicher Aufspannung, als sehr effektiv.

Die ALESA - Sägetechnologie ermöglicht kurze Prozesszeiten, hohe Oberflächengüte (Optik der Trenflächen) und weniger Material-Abfall bei höchster Genauigkeit.

## REFERENTEN



**Helmut Gaisberger**  
**3M (Schweiz) GmbH**

Global Sales Excellence Leader

**Individuelle Lösungen und reibungslose Integration im Bereich Hartstoff- und Nutenschleifen**

Die neue hybridegebundenen Diamant-Schleifscheibe ist eine Schleifscheibe, die sowohl hinsichtlich der Geometrie, als auch der Spezifikation, individuell an die Anforderungen des Kunden angepasst werden kann. Hoher Materialabtrag und Präzisionsanforderungen beim Nutenschleifen, erfordern innovative Hochleistungsschleifwerkzeuge, die wir zusammen mit unseren Partnern entwickeln.



**Mario Macario**  
**Utilis AG**

CEO

**Spankontrolle mit optimierter Kühlmittelzufuhr beim Langdrehen**

Oft ist es beim Langdrehen, wegen den kleinen Bauteildimensionen und der Materialstangenlänge, schwierig die vom Werkzeughersteller empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten einzusetzen. Eine optimale Spankontrolle wird dann erschwert. Mit dem gezielten Einsatz des Kühlmittels kann die Spanführung entscheidend beeinflusst werden und den Bearbeitungsprozess erheblich verbessert werden.



**Nicolas Vernier**  
**DIXI Polytool SA**

Vertriebsleiter

**Die neuen PKD-CVD Werkzeug-Technologien angepasst auf Mikrobearbeitung in nicht eisenhaltigen Werkstoffen**

Harte oder Ultra harte Schneidstoffe wie PKD und CVD bieten unglaubliche Möglichkeiten in der Mikrobearbeitung von nicht eisenhaltigen Werkstoffen. Dank der neuesten Maschinen und Technologien ergeben sich unvergleichbare Schneidkanten Qualität. Bei optimiertem Einsatz dieser Werkzeuge können herausragende Schneidresultate und Standzeiten erzielt werden.



**Stefan Appenzeller**  
**BIG KAISER Precision Tooling Ltd.**

Leiter Produktmanagement

**Präzisions-Ausdrehwerkzeug EWD EVO mit Bluetooth**

Die Firma BIG KAISER Präzisionswerkzeuge AG mit Sitz in Rümlang geht neue Wege. Erstmals in der Geschichte der Werkzeugindustrie kommt ein noch nie dagewesenes digitales Ausdrehwerkzeug auf den Markt. Mit zusätzlichen Funktionen sind diverse neue Anwendungen möglich um wirtschaftlicher und prozesssicherer arbeiten zu können.



**Alexander Nussbaumer**  
**Urma AG**

R&D Manager

**Nebenzeiten markant reduzieren durch  
Modularität**

Anhand von Einsatzfällen wird das Potential des innovativen Reibwerkzeugs CircoTec RX small (dm 7.6 – 13.1mm) aufgezeigt. Die Produktionszeit wird gegenüber konventionellen HM-Reibahlen deutlich reduziert und die Spindellaufzeit erhöht. Die Vorteile können nicht nur auf Bearbeitungszentren sondern auch auf CNC-Drehmaschinen genutzt werden. Kostenreduktion ergibt sich auch durch den Werkzeugaufbau was sich im interessantesten Schneidenpreis niederschlägt.



**René Noth**  
**EXTRAMET AG**

Technischer Berater

**Diamantbeschichtete Hartmetallwerkzeuge  
– mit «Vollampf» zum Erfolg**

Prozesssicheres diamantbeschichteten von Hartmetall setzt eine exzellente Schichthftung voraus. Grundvoraussetzungen dafür sind engste Parameter bei der Hartmetallherstellung, sowie eine passgenaue Abstimmung von Sorte und Schichten. EXTRAMET zeigt, was Anwender und Hersteller beachten müssen, um mit Diamantwerkzeugen Erfolg zu haben.



Sponsored by



Medienpartner



### Prof. Dr.-Ing. Mirko Meboldt

ETH Zürich, Professor für Produktentwicklung und Konstruktion

#### Entwicklung und Konstruktion von additiven Serienbauteilen

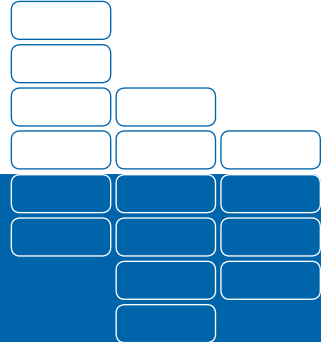
Die additiven Fertigungstechnologien eröffnen einzigartige Möglichkeiten. Diese gezielt für Serienbauteile zu nutzen und die Technologie in Bezug auf Konstruktion, Qualität und Kosten/Nutzen zu beherrschen ist Neuland. Das Referat gibt Einblick in Entwicklung von AM Serienbauteilen und zeigt auf wie der Einstieg in die Technologie erfolgen kann.

### Prof. Dr. Patrik Hoffmann

Head of Laboratory for Advanced Materials Processing at Empa and Adjunct Professor Laboratory of Photonic Materials And Characterization LPMAT at EPFL Additive Manufacturing

#### Additive Manufacturing

Generative Herstellung von Metallteilen wird als die Revolution der zukünftigen Produktionsmethoden angesehen. Die physikalischen Prozesse und Limite der beiden wichtigsten 3-D Druckverfahren, Selektives Laser Schmelzen (SLM engl. selective laser melting) aus Pulverbett, und Laser Metall Abscheidung (LMD engl. laser metal deposition) durch Metallpulverstrahlzufuhr werden dargestellt und erklärt.



## PFÄFFIKON SZ

17. 1. 2017

HOTEL SEEDAMM  
PLAZA (DEUTSCH)

## OLTEN

18. 1. 2017

KONGRESSZENTRUM  
ARTE (DEUTSCH)

## YVERDON

19. 1. 2017

LA MARIVE  
(FRANZÖSISCH)



### Ziele

Die Schweizer Werkzeughersteller gehören weltweit zu den Marktführern. In 15 Fachvorträgen präsentieren Sie Ihnen innovative Technologien. Sie erfahren, wie Sie durch neueste 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

17. Januar 2017 Hotel Seedamm Plaza Pfäffikon SZ  
18. Januar 2017 Kongresszentrum Arte, Olten  
19. Januar 2017 La Marive, Yverdon les Bains  
(separates Programm in Französisch).

Registrierung und Begrüssungskaffee erfolgen ab 08.15 Uhr. Das Programm beginnt um 09.00 Uhr und dauert bis ca. 17.00 Uhr.

### Tagungskosten

Die Teilnahmegebühr beträgt CHF 320.– (exkl. MWST)/  
**Frühbuchung bis 15. Dezember 2016 CHF 290.–**  
(exkl. MWST)

Darin enthalten sind: Seminardokumentation, Kaffeepause, Mittagessen und Getränke sowie ein Gratisabonnement SMM für 6 Monate.

### Anmeldung

Via Internet: [www.swissmem.ch/zerspanung](http://www.swissmem.ch/zerspanung)  
bis Freitag, 06. Januar 2017

Wir bitten um frühzeitige Anmeldung. Die Anzahl der Plätze ist beschränkt.

### Abmeldung

Abmeldungen müssen uns bis am 6. Januar 2017 erreichen. Danach wird die gesamte Teilnahmegebühr verrechnet.

### 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.

### Auskunft

Pascal Streiff, Tel. 044 384 4874  
p.streiff@swissmem.ch  
Sandra Amsler, Tel. 044 384 4857  
s.amsler@swissmem.ch

Programm  
und Anmeldung

[www.swissmem.ch/  
zerspanung](http://www.swissmem.ch/zerspanung)  
Teilnehmerkosten CHF 320.–  
CHF 290.–  
bei Frühbuchung  
bis 15.12.16