

12 ÈME

**SÉMINAIRE D'USINAGE
SWISSMEM**

INVITATION

**«La rencontre des
spécialistes
du micro-usinage»**

PFÄFFIKON SZ

17. 1. 2017

HOTEL SEEDAMM
PLAZA (ALLEMAND)

OLTEN

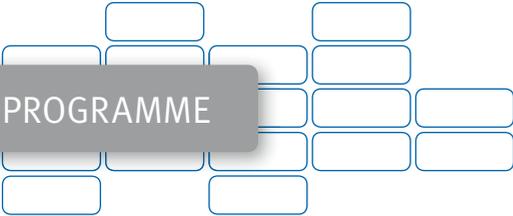
18. 1. 2017

KONGRESSZENTRUM
ARTE (ALLEMAND)

YVERDON

19. 1. 2017

LA MARIVE
(FRANÇAIS)



PROGRAMME

A partir de 08.15	Accueil	
09.00–09.15	Bienvenue/Introduction Marc Schuler (Dixi Polytool SA)	
	Salle 1	Salle 2
09.20–9.50	Stefan Senn (Fresa SA) Fraisage de haute performance et multifonctionnel MFC – la solution d'usinage pour l'Industrie 4.0!	
09.55–10.25	Alberto Gotti (Mikron Tool SA Agno) Une micro fraise de haute performance pour les matériaux difficiles à usiner: de l'idée à la réalisation	Pascal Pellaton (Oerlikon Balzers Coating AG) Miniaturisation dans le monde des outils: Solutions de revêtement pour toutes les applications
	Pause	
11.00–11.30	Michel Godel (Urma AG) Réduction des temps non-productifs	Bruno Fracasso (3M (Schweiz) GmbH) Solutions individuelles et une intégration harmonieuse dans le domaine du meulage du métal dur et des rainures à copeaux
11.35–12.05	Denis Juillerart (Utilis AG) L'arrosage optimisé pour un contrôle parfait du copeau dans le décolletage	Gennaro Teta (omnino ag) Automatisation flexible dans la pratique, une chance pour augmenter la productivité
	Déjeuner	
13.05–13.15	Impressions	
13.20–13.50	Pascal Forrer (DC Swiss SA) Les défis de mesure dans le micro-taraudage	Alex Haenni (Blaser Swisslube AG) Michel Monnat (Blaser Swisslube AG) Processus efficace – Le potentiel de lubrification à quantité minimale
13.55–14.25	Giampaolo Roccatello (BIG KAISER Outils de précision SA) Daniel Hintze (BIG KAISER Outils de précision SA) Mandrin hydraulique HSK-E25/HSK-E32	Jean-Luc Fontaine (Extramet AG) Outils carbure revêtu diamant – sur «les chapeaux de roues» vers le succès
	Pause	
14.50–15.20	Eric Chaillet (Dixi-Polytool SA) Les nouvelles technologies d'outils PCD et CVD adaptées au micro-usinage des matériaux non ferreux	
15.20–15.50	Prof. Dr. Patrik Hoffmann (EMPA, EPFL) Additive Manufacturing	
15.50–16.00	Rétrospective de la journée, mot de la fin Marc Schuler (Dixi Polytool SA)	
enfin	Apéro/Networking	

INTERVENANTS



Alberto Gotti
Mikron Tool SA Agno

Directeur R&D

Une micro fraise de haute performance pour les matériaux difficiles à usiner: de l'idée à la réalisation

Avec CrazyMill Cool, Mikron Tool réalise un bond en avant dans le fraisage pour l'acier inoxydable, le titane et les superalliages. La nouvelle fraise d'ébauche et de finition décuple les résultats jusqu'alors possibles, à tous les points de vue. Une grande prestation pour un petit outil; qu'est-ce qui fait la différence?



Pascal Pellaton
Oerlikon Balzers Coating SA

Key Account Manager

Miniaturisation dans le monde des outils: Solutions de revêtement pour toutes les applications

La miniaturisation dans le monde des outils mène aussi à des nouvelles solutions dans le domaine des revêtements. Pour revêtir des micros outils, il faut des couches sur mesure de l'équipement et des concepts logistiques. Plus petit, précis, rapide, lisse, sans défauts et moins cher... Comment cela est-il possible?



Alex Haenni
Blaser Swisslube SA

Vente et conseils techniques

Processus efficace – Le potentiel de lubrification à quantité minimale

Les hautes exigences de performance aux processus et l'automatisation d'usinage actuelle supposent des stratégies de lubrifiants réfrigérants innovatrices et des systèmes de lubrification à quantité minimale. Pour cela, on a aussi autant besoin des moyens techniques sophistiqués que des solutions respectueuses de l'environnement.



Michel Monnat
Blaser Swisslube SA

Vente et conseils techniques

INTERVENANTS



Michel Godel
Urma AG

Director HFO

Réduction des temps non-productifs

Par la présentation de cas pratiques, le potentiel de l'outil d'alésage innovant CircoTec RX small (diamètre de 7,6 à 13,1 mm) est démontré. Le temps de production par rapport à un alésoir en carbure classique est considérablement réduit pour un temps d'usinage augmenté. Les avantages peuvent être utilisés non seulement sur les centres d'usinage, mais aussi sur les tours CNC. Par rapport à un alésoir en MD classique, RX utilise nettement moins de carbure pour la production d'un outil, ce qui se reflète dans un prix de coupe intéressant.



Bruno Fracasso
3M (Schweiz) GmbH

Responsable applications

Solutions individuelles et intégration harmonieuse dans le domaine de la rectification de goujures des outils en métal dur

La nouvelle meule diamantée à liant hybride (métallo-céramique) de 3M, est un produit développée avec la collaboration de nos partenaires, permettant par sa géométrie et sa spécificité de pouvoir enlever une grande quantité de matière, en un passage, avec grande tenue de profil et ainsi d'atteindre les exigences demandées pour la rectification de goujures.



Jean-Luc Fontaine
EXTRAMET AG

Sales Project Management

Outils carbure revêtu diamant –

sur «les chapeaux de roues» vers le succès

Processus fiable de revêtement diamant du carbure nécessite une excellente adhérence. Les conditions de base sont des paramètres de production du métal dur très étroit, et le compromis idéale de la nuance et des couches. EXTRAMET montre ce que doivent respecter les utilisateurs et les fabricants, afin d'avoir du succès avec des outils diamantés.



Eric Chaillot
DIXI Polytool SA

Responsable R&D

Les nouvelles technologies d'outils PCD et CVD adaptées au micro-usinage des matériaux non ferreux

Les matériaux coupants ultra durs tels que le diamant polycristallin PCD et le CVD offrent de formidables possibilités pour le micro-usinage de matériaux non ferreux. Désormais, grâce aux nouvelles machines et technologies d'affûtage, la qualité des arêtes de coupe est tout simplement inégalée. La bonne utilisation de ces outils garantit des résultats exceptionnels en termes de capacités de coupe et durées de vie.

INTERVENANTS



Denis Juillerart
Utilis AG

Area Sales Manager Europe/South America

L'arrosage optimisé pour un contrôle parfait du copeau dans le décolletage

Il est souvent difficile d'adopter les vitesses de coupe conseillées par le producteur d'outillages en raison des petites dimensions des pièces et de la longueur de la barre. Il en résulte des difficultés pour un contrôle optimal du copeau. Avec une utilisation précise de la lubrification, il est tout à fait possible d'influencer le comportement du copeau et d'améliorer de manière significative le processus d'usinage.



Gennaro Teta
omnino ag; TUSA Precision Tools, FASTEMS Systems et HALTER CNC Automation

Directeur

Automatisation flexible dans la pratique, une chance pour augmenter la productivité

L'énorme pression concurrentielle force les entreprises à investir dans de nouveaux équipements de production, dans l'automatisation et des systèmes flexibles pour augmenter la productivité et la flexibilité (industrie 4.0). Cela est également valable pour l'amélioration des processus d'usinage. Omnino technologie réalise de tel projets en collaboration avec FASTEMS Systems GmbH, HALTER CNC Automation B.V et TUSA Precision Tools SA en Suisse. La présentation va illustrer des exemples concrets et indiquer ce qui, dans de tels projets de changement, est à observer en particulier.



Giampaolo Roccatello
BIG KAISER Outils de précision SA

Directeur des ventes

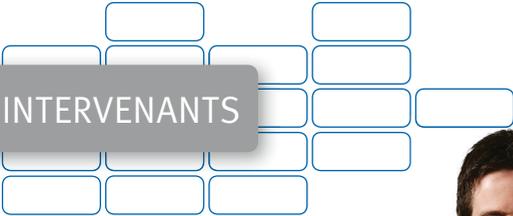
Mandrin hydraulique HSK-E25/HSK-E32

La société BIG KAISER Outils De Précision SA avec siège à Rümlang sort des sentiers battus. Un outil à aléser digital encore jamais vu sera lancé sur le marché. Diverses nouvelles applications et des fonctions supplémentaires rendent l'usinage encore plus économique et plus fiable.



Daniel Hintze
BIG KAISER Outils de précision SA

Responsable du bureau de ventes



INTERVENANTS



Stefan Senn
Fraisa SA

Chef du développement de produits en technique de fraisage II

Fraisage de haute performance et multifonctionnel MFC – la solution d’usinage pour l’Industrie 4.0!

Les outils NVDS IKZ permettent une multifonctionnalité incomparable et offrent ainsi un énorme potentiel d’économie dans la programmation, pour l’achat, la préparation d’outils et l’installation de la machine. MFC est le facteur clé pour une simplification extrême de tout le processus d’usinage!



Pascal Forrer
DC Swiss SA

Sales & Marketing Manager

Les défis de mesure dans le micro-tarudage

La mesure mécanique d’un micro-filetage impose de grandes exigences à votre appareil de métrologie: Les jauges tampon et bague filetées de haute précision sont déterminantes pour assurer la qualité de votre travail. Mais, comment les valoriser?



Sponsored by



Starrag Group



partenaire média

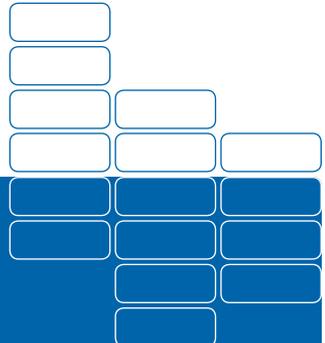


Prof. Dr. Patrik Hoffmann

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

La méthode générative/additive de production des pièces métalliques est considéré comme la méthode de production révolutionnaire. Les procédés physiques ainsi que leurs limites des deux méthodes les plus importante de l'impression 3-D qui sont la fusion sélective par Laser (SLM angl. Selectiv e Laser melting) à partir d'un lit de poudre, et la déposition du métal par laser (LMD angl. Laser metal deposition) par apport de la matière avec un jet de poudre, vont être présentées et expliquées.



PFÄFFIKON SZ
17. 1. 2017
 HOTEL SEEDAMM
 PLAZA (ALLEMAND)

OLTEN
18. 1. 2017
 KONGRESSZENTRUM
 ARTE (ALLEMAND)

YVERDON
19. 1. 2017
 LA MARIVE
 (FRANÇAIS)



«LA RENCONTRE DES SPÉCIALISTES DU MICRO-USINAGE» 12^{ÈME} SÉMINAIRE D'USINAGE SWISSMEM

Objectifs

Les fabricants suisses d'outils font partie des leaders sur le marché mondial. Ils vous présentent leurs technologies innovatrices dans 12 exposés techniques. Vous apprendrez comment vous pourrez optimiser vos processus et ainsi augmenter la productivité.

Groupes cibles

Cette série de séminaires s'adresse aux responsables et spécialistes de l'industrie des métaux, du spécialiste de la fabrication au chef de projet, en passant par les spécialistes de la production.

Lieux des séminaires/dates/durée des manifestations

Le 17 janvier 2017 Hotel Seedamm Plaza Pfäffikon SZ
Le 18 janvier 2017 Kongresszentrum Arte, Olten
Le 19 janvier 2017 La Marive, Yverdon-les Bains
Enregistrement et café d'accueil à partir de 8 h 15.
Le programme commence à 9 h 00 et se termine à 17 h 00 environ.

Coûts

Les coûts de participation se montent à CHF 320.- (hors TVA). **Réservation effectuée avant le 15 décembre 2016: CHF 290.- (hors TVA).**

Ces coûts comprennent: la documentation, les pauses-café, le repas de midi et les boissons, ainsi qu'un abonnement gratuit de 6 mois au magazine MSM.

Inscription

Via Internet: www.swissmem.ch/usinage jusqu'au vendredi 6 janvier 2017.

Nous vous conseillons de vous inscrire dès maintenant, le nombre de places étant limité.

Annulation

Les annulations de participation doivent nous parvenir jusqu'au 6 janvier 2017. Passé ce délai, l'ensemble des frais de participation sera facturé.

Confirmation de participation

À la réception de votre inscription, vous recevrez une confirmation de participation sous forme d'une facture et d'un courriel séparé. Nous y joignons un plan de situation.

Renseignements

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

Programme
et inscription

[www.swissmem.ch/
usinage](http://www.swissmem.ch/usinage)

Coûts de participation
CHF 320 ou CHF 290 pour
les réservations avant
le 15.12.16