



FRANÇAIS

## Fraisage dur au lieu de l'électroérosion et du polissage

Wild & Küpfer (W&K) produit des pièces moulées par injection plastique qui répondent aux normes de qualité les plus élevées. L'atelier d'outillage est le principal acteur de l'entreprise, où une Kern Micro et, depuis 2020, une Kern Micro HD sont responsables de la plus haute précision et productivité.

«Les visions doivent se transformer en idées puis en produits». Le fabricant suisse de moules par injection plastique, Wild & Küpfer a suivi ce credo depuis sa création il y a plus de 40 ans. L'entreprise de taille moyenne du canton de Saint-Gall propose la chaîne de production complète des produits et de services. Cela commence par le conseil et le développement. Ensuite, cela va de la fabrication d'outils jusqu'à l'assemblage des pièces en salle blanche. À la fin, il y a la logistique, pour s'assurer que les pièces arrivent à destination sans aucun dommage à temps.

Cette solution tout-en-un, associée à la plus haute qualité possible, est appréciée par de nombreux clients dans différentes industries telles que l'ingénierie électrique et automobile, les télécommunications, la technologie pharmaceutique, médicale et dentaire. La plupart utilisent l'ensemble de la chaîne W&K et travaillent en étroite collaboration avec les plasturgistes dès la phase de développement.

Le CEO Daniel Wild, qui travaille dans l'entreprise depuis 2000 et gère les affaires de l'entreprise avec son frère Tobias depuis 2019, explique: «Nous produisons une grande variété de composants et d'assemblages en plastique dont nos clients ont besoin pour leurs produits finaux. La taille des lots est en moyenne d'environ 100 000 pièces par an. Mais nous avons aussi des clients qui n'ont besoin que de quelques 1000 ou plus de 100 millions de pièces par an. Nous pouvons le faire également».

Les produits sont aussi divers que les industries. Wild cite quelques exemples: «Nous fabriquons des éléments coulissants de rideaux, des capsules de bouteilles spéciales et des bandes de connecteurs électriques ainsi que des systèmes de verrouillage de sécurité pour la zone antidopage et des ensembles médico-techniques complexes qui sont utilisés, entre autres, pour l'insertion de dispositifs pour placer des stents». Cela demande

naturellement beaucoup de savoir-faire. «Cela commence par l'évaluation de la possibilité et de la manière dont les pièces en plastique souhaitées peuvent être fabriquées et se termine par la production et la livraison de pièces de série moulées par injection. Le standard de qualité est toujours très élevé, qu'il s'agisse de dix mille ou de millions de produits par an».

### 80 pour cent de la qualité d'une pièce dépendent de l'outil

Le développement, la construction et la production ont lieu entre la consultation et la livraison. De plus, W&K produit elle-même tous les moules de ses presses à injecter. Pour le directeur technique Daniel Wild, la raison est évidente: «80 % de la qualité de la pièce vient de l'outil. À ce stade, nous ne laissons rien au hasard, et nous ne faisons aucun compromis sur l'équipement technique».

La «meilleure qualité» - la philosophie n'est pas nouvelle chez W&K. Même les fondateurs Tobias Wild sen. (père) et Peter Küpfer (oncle) sont allés inconditionnellement de cette façon. Cela les a rapprochés de Kern Microtechnik GmbH en 2014. Daniel Wild déclare: «À l'époque, nous recherchions une machine 5 axes de précision dynamique, également pour les équipes de nuit sans opérateur, pour la production d'électrodes qui s'intégrerait dans notre concept d'automatisation. Bien sûr, le nom Kern était très connu dans ce contexte. Donc, il y a eu bientôt une évaluation et notre décision est tombée sur un Kern Micro».

Configuré pour l'usinage à sec d'électrodes en graphite, il a assuré cette tâche de manière fiable pendant de nombreuses années, 24h/24 et 7j/7. En 2019, les directeurs généraux de W&K ont eu l'idée de passer en «opération mixte» avec une machine de haute précision. Cela signifie que non seulement l'acier trempé, les métaux non ferreux et durs, mais aussi le

graphite sous arrosage peuvent être usinés automatiquement sur la même machine sans aucun ré-outillage.

### Kern Micro HD pour les défis d'aujourd'hui et de demain

Le fraisage d'électrodes en graphite et en cuivre, d'inserts de moules trempés et de pièces en carbure en petites séries de 50 pièces en moyenne a depuis été repris par un nouveau centre cinq axes haut de gamme, comme le dit Daniel Wild: «*Le volume croissant des commandes rendu nécessaire un investissement correspondant. Nous avons évalué, testé et cette fois, nous avons convenu encore plus rapidement que nous résoudrons au mieux les défis actuels et futurs avec la Kern Micro HD*». Les frères Wild ne sont pas seulement convaincus par la technologie Kern, ils en disent aussi de la philosophie de l'entreprise: «*C'est comme la nôtre, on sent l'esprit de famille. Tout le monde soutient tout le monde et ne pense pas à court terme, mais toujours à moyen et long terme*».

Pour obtenir les meilleurs résultats, les ingénieurs Kern ont parfaitement adapté la Kern Micro HD aux besoins de W&K. Ils ont conçu et intégré une préparation spéciale de lubrifiant réfrigérant, une buse annulaire et un grand magasin d'outils avec 210 emplacements pour les supports HSK-E40. Cela signifie que le fonctionnement mixte fonctionne toujours - simple et fiable. Tout aussi utile en termes de flexibilité élevée : la Kern Micro HD est entièrement automatisé avec une cellule System 3R. De plus, le CEO Mr Wild valorise les nombreux composants intelligents tels que les moteurs linéaires et hydrostatiques et activement contrôlés par la température qui atteignent des accélérations jusqu'à 2 g et des vitesses de déplacement rapide jusqu'à 60 m/min.



Réponse de Stephan Zeller à la question de savoir ce qui fait la particularité de Kern: «*La technologie exceptionnelle de cette machine est bien connue depuis son introduction sur le marché en 2019 et est très bien établie parmi tous nos clients. Une machine hydrostatique sans usure comme la Kern Micro HD est vraiment unique sur le marché*».

### Réalité : deux heures au lieu de huit heures

Daniel Wild connaît toutes les caractéristiques qui contribuent à la haute précision et à la productivité des machines Kern. De plus, pour obtenir des chiffres fiables de ses propres produits pour ses besoins particuliers, il a effectué sa propre comparaison sur une pièce dont il avait fréquemment besoin. Il s'agit d'un noyau rond avec un filetage extérieur en carbure. Ceci est nécessaire pour fabriquer un bouchon à vis en plastique pour une fermeture de seringue en technologie médicale.

Autrefois, les outilleurs produisaient traditionnellement le noyau rond par électroérosion par enfonçage et polissage manuel. À titre de comparaison, ils l'ont fraisé en cinq axes avec la Kern Micro HD. Mr Wild explique: «*Nous avons besoin de trois bonnes heures pour l'érosion, puis cinq heures supplémentaires pour le polissage. Nous considérons un temps de production d'environ huit heures. Le fraisage avec la HD prend presque exactement deux heures - aucun opérateur n'est nécessaire et avec une surface égale au polissage manuel*».

La devise «une machine doit être aussi flexible que le client» est un «must» pour les techniciens Kern. Ils ont amélioré la première Kern Micro de W&K avec une unité de refroidissement par inondation et une unité d'aspiration. Désormais, la Kern Micro se trouve à côté de sa grande sœur, la Kern Micro HD et fraise des pièces uniques de haute précision et est nécessaire lorsqu'un changement de pièces survient après la production.

### Wild & Küpfer, Schmerikon (Suisse), ...

... développe, produit et assemble des pièces en plastique de haute précision pour des applications complexes sur son site suisse de Schmerikon. Avec leurs deux divisions «Industrie» et «MedTech», ils s'occupent de clients dans de nombreuses industries différentes.

Fondée en 1979 par Tobias Wild (sen.) et Peter Küpfer, W&K réalise un chiffre d'affaires de 50 millions d'euros avec 200 employés. Depuis 2019, les frères Tobias Wild (jun.) et Daniel Wild sont responsables de l'entreprise.

Juste pour la photo : des outils de fraisage de haute précision sont installés à sec dans la Micro HD...

Nur fürs Foto: Hochpräzise Fräswerkzeuge werden trocken in die Micro HD eingebaut...

Just for the picture: high-precision milling tools are installed dry in the Micro HD...

DEUTSCH

## Kern Micro HD: Glanzfräsen statt erodieren und polieren

Die Wild & Küpfer (W&K) produziert Kunststoffspritzgussteile, die höchsten Qualitätsansprüchen genügen. Von zentraler Bedeutung ist dabei der betriebseigene Werkzeugbau, in dem eine Kern Micro und seit 2020 eine Kern Micro HD für höchste Präzision und Produktivität sorgen.

«Aus Visionen sollen Ideen und daraus Produkte werden». Diesem Credo folgt der Schweizer Kunststoffspritzguss Hersteller Wild & Küpfer schon seit seiner Gründung vor über 40 Jahren – heute mehr denn je. Das mittelständische Unternehmen im Kanton St. Gallen bietet von der Beratung und Entwicklung über den Werkzeugbau und Produktion bis hin zur Baugruppenmontage im Reinraum die komplette Herstellungskette für ihre Kundenprodukte samt Logistik und Service.

Diese Durchgängigkeit gepaart mit höchster Produktqualität schätzen Kunden aus der Elektro- und Automobiltechnik, Telekommunikation, Pharma-, Medizin- und Dentaltechnik. Die meisten von ihnen nutzen die gesamte Wertschöpfungskette von W&K und arbeiten mit den Kunststoffexperten schon in der Entwicklungsphase eng zusammen.

CTO Daniel Wild, der seit dem Jahr 2000 im Betrieb arbeitet und seit 2019 gemeinsam mit seinem Bruder Tobias die Geschäfte des Unternehmens leitet, erklärt: «Wir produzieren verschiedenste Kunststoffbauteile oder -baugruppen, die unsere Kunden für ihre Endprodukte brauchen. Dabei liegen die Losgrößen durchschnittlich bei ca. 100.000 Stück pro Jahr. Wir haben aber auch Kunden, die nur wenige 1000 oder mehr als 100 Mio. Stück pro Jahr benötigen. Auch das können wir.»

Die Produkte sind so vielfältig wie die Branchen. Wild nennt ein paar Beispiele: «Wir produzieren Vorhang-Gleitelemente, spezielle Flaschenverschlüsse und Elektrosteckerleisten ebenso wie sicherheitsrelevante Verschlussysteme für den Antidopingbereich und komplexe medizintechnische Baugruppen, die unter anderem für Einführvorrichtungen zum Setzen von Stents gebraucht werden. Dafür ist natürlich extrem viel Know-how gefragt.» Das beginnt bei der Einschätzung, ob und wie die gewünschten Kunststoffteile herstellbar sind und endet in der Produktion und Auslieferung von

Spritzguss-Serienbauteilen. Der Qualitätsanspruch ist stets sehr hoch, egal ob 10.000 oder Millionen Produkte pro Jahr benötigt werden.

### 80 Prozent der Bauteilqualität kommt aus dem Werkzeug

Zwischen Beratung und Auslieferung wird entwickelt, konstruiert und produziert. Außerdem stellt W&K die Formen für seine Spritzgussmaschinen allesamt selbst her. Der Grund liegt für Technikerchef Daniel Wild auf der Hand: «80 Prozent der Bauteilqualität kommt aus dem Werkzeug.» Der gelernte Werkzeugmacher und studierte Maschinenbauer, der bereits von Kindesbeinen an ein Teil der Firma ist, misst daher dem betriebseigenen Werkzeugbau höchste Bedeutung zu: «An dieser Stelle überlassen wir nichts dem Zufall und gehen auch im Hinblick auf die technische Ausstattung keine Kompromisse ein.»

Die Best-Quality-Philosophie ist bei W&K nichts Neues. Schon die Gründer Tobias Wild sen. (Vater) und Peter Küpfer (Onkel) gingen bedingungslos diesen Weg. Das brachte sie im Jahr 2014 mit der Kern Microtechnik GmbH zusammen. Daniel Wild dazu: «Wir suchten damals eine dynamische 5-Achs-Präzisionsmaschine für die mannlose Elektrodenfertigung, die in unser Automationskonzept passte. Natürlich war uns der Name Kern in diesem Zusammenhang gut bekannt. So kam es bald zu einer Evaluation und unsere Entscheidung fiel auf eine Kern Micro.»

Konfiguriert auf die permanente Trockenzerspannung von Grafit Elektroden erledigte sie diese Aufgabe viele Jahre zuverlässig, rund um die Uhr. Im Jahr 2019 reifte bei den W&K-Geschäftsführern die Idee, mit einer Hochpräzisionsmaschine in den «Mischbetrieb» zu gehen. Das heißt, dass nicht nur gehärteter Stahl, Bunt- und Hartmetalle, sondern auch Grafit nass und ohne Umrüstung auf der gleichen Maschine automatisiert zerspannt werden kann.

**WIR  
TROCKNEN  
ALLES**

**HARTER**  
drying solutions

#SCHONEND  
#ENERGIESPAREND  
#PROZESSSICHER  
#ABLUFFTFREI  
#STAATLICH GEFÖRDERT

Ihr DIREKTER Partner: **HARTER GmbH** | +49 (0) 83 83 / 92 23-0 | info@harter-gmbh.de | www.harter-gmbh.de

## Kern Micro HD für aktuelle und künftige Herausforderungen

Das Fräsen von Grafit- und Kupferelektroden, gehärteten Formeinsätzen und Hartmetallkernen in Kleinserien von durchschnittlich 50 Stück übernimmt seither ein neues 5-Achs-Zentrum der Extraklasse, wie Daniel Wild sagt: *«Das gestiegene Auftragsaufkommen machte eine entsprechende Investition notwendig. Wir evaluierten, testeten und waren uns diesmal noch schneller einig, dass wir mit der Kern Micro HD die aktuellen und künftigen Herausforderungen am besten lösen werden.»* Dabei sind die Brüder Wild nicht nur von der Kern-Technologie überzeugt, gleiches sagen sie von der Philosophie des Unternehmens: *«Das ist wie bei uns – man spürt den Familiengedanken. Jeder unterstützt jeden und denkt nicht kurz- sondern immer mittel- und langfristig.»*

Um optimale Ergebnisse erzielen zu können, passten Kern-Ingenieure die Kern Micro HD perfekt an die Bedürfnisse von W&K an. Sie konzipierten und integrierten eine spezielle Kühlschmiermittelaufbereitung, eine Ringdüse sowie ein großes Werkzeugmagazin mit 210 Plätzen für HSK-E40-Aufnahmen. Dadurch funktioniert der Mischbetrieb stets einfach und zuverlässig. Im Sinne hoher Flexibilität ebenso hilfreich: Die Kern Micro HD ist mit einer System-3R-Zelle komplett automatisiert. Darüber hinaus schätzt CTO Wild diverse Standard-Produktivitätskomponenten wie die verschleißfreien, aktiv temperierten Linearmotore, die Beschleunigungen von bis zu 2 g und Eilganggeschwindigkeiten bis 60 m/min erreichen.

Auf die Frage, was denn die HD so besonders macht, entgegnet Kern-Gebietsverkaufsleiter Stephan Zeller: *«Die herausragende Technik der Maschine hat sich seit der Einführung im Jahre 2019 im Markt herumgesprochen und bei Kunden bewährt. Eine*

*verschleißfreie, hydrostatische Maschine wie die Kern Micro HD ist einfach einzigartig.»*

## Der Praxistest: Zwei Stunden anstatt acht Stunden

Daniel Wild kennt alle Features die zur hohen Präzision und Produktivität der Kern-Maschinen beitragen. Um darüber hinaus für seine speziellen Belange belastbare Zahlen an eigenen Produkten zu bekommen, hat er einen eigenen Vergleich an einem bei ihm häufig benötigten Bauteil durchgeführt. Es handelt sich dabei um einen Rundkern mit Außengewinde aus Hartmetall. Dieser wird zur Herstellung einer Kunststoff-Schraubkappe für einen Spritzenverschluss in der Medizintechnik benötigt.

Den Rundkern produzierten die Werkzeugbauer einmal traditionell durch Senkerodieren und manuelles Strichpolieren. Zum Vergleich frästen sie es anschließend fünffachsig mit der Kern Micro HD. Wild erklärt: *«Zum Erodieren brauchen wir bereits gut drei Stunden und danach noch etwa fünf Stunden zum Strichpolieren. In Summe liegen wir da etwa bei einer achtstündigen Prozesszeit. Das Fräsen mit der HD dauert ziemlich genau zwei Stunden – mannos und mit einer Oberfläche, die einer Strichpolitur entspricht.»*

Unter dem Motto *«Eine Maschine muss mindestens so flexibel sein wie der Kunde es ist»* rüsteten im Projektverlauf Kern-Techniker die vorhandene Kern Micro mit einer Kühlschmiermitteleinheit und einer Absaugung aus. Jetzt steht sie neben ihrer großen Schwester, fräst hochgenaue Einzelteile und kommt zum Einsatz, wenn Änderungen an bestehenden Produkten durchzuführen sind.

## Die Wild & Küpfer AG, Schmerikon (Schweiz)...

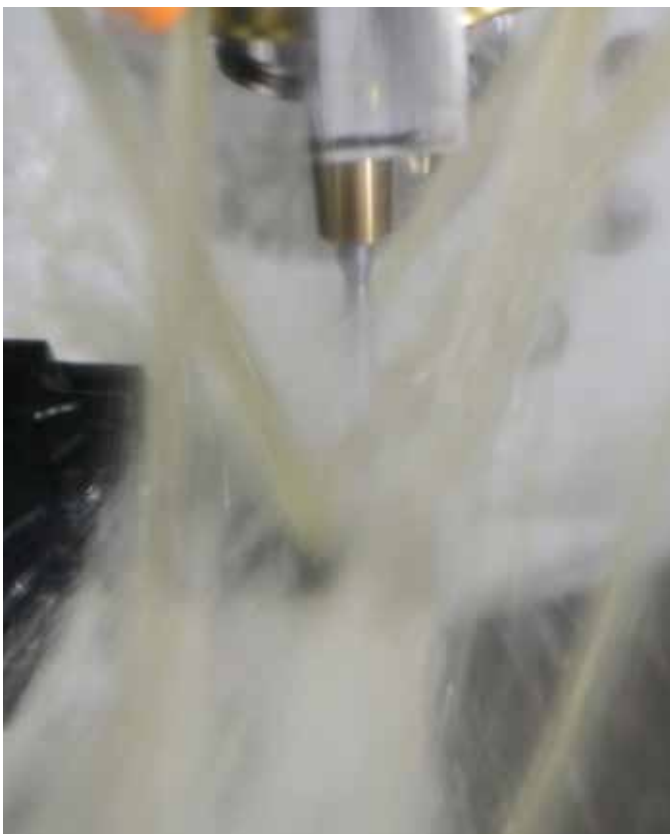
... entwickelt, produziert und montiert am Schweizer Standort Schmerikon hochpräzise Kunststoffteile und Baugruppen für komplexe Anwendungen. Mit den zwei Divisionen *«Industrie»* und *«MedTech»* beliefert das Unternehmen Kunden verschiedenster Branchen.

Von Tobias Wild (sen.) und Peter Küpfer im Jahr 1979 gegründet, erwirtschaftet W&K heute mit rund 200 Mitarbeitenden einen Umsatz von gut 50 Mio. Euro. Seit dem Jahr 2019 führen die Brüder Tobias (jun.) und Daniel Wild die Geschäfte.

*... mais dans la vraie vie, les pièces sont fabriquées dans un environnement plutôt humide dans le centre de fraisage. Wild & Küpfer obtient une qualité de surface aussi bonne qu'un polissage manuel.*

*... aber im wirklichen Leben werden die Teile in einer eher feuchten Umgebung im Fräszentrum hergestellt. Wild & Küpfer erreicht eine Oberflächenqualität, die so gut ist wie beim Polieren von Hand.*

*... but in real life, the parts are manufactured in a rather wet environment in the milling centre. Wild & Küpfer achieves a surface quality as good as manual polishing.*



ENGLISH

## Kern Micro HD: Hard Milling instead of EDMing and polishing

Wild & Küpfer (W&K) produces plastic injection moulded parts that meet high quality standards. The main player is the company's own tool shop, where a Kern Micro and, since 2020, a Kern Micro HD ensure precision and productivity.

*"Visions should turn into ideas and then into products".* The Swiss plastic injection moulding manufacturer Wild & Küpfer has followed this credo since it was founded over 40 years ago. The medium-sized company in the canton of St. Gallen offers the complete production chain for products, including logistics and service. It starts with consulting and development. Then it goes all the way to toolmaking and production and to the assembly of parts in the clean room. At the end is logistic, to make sure the parts get to their destination without any damage on time.

This all-in-one solution, together with the highest possible quality, is appreciated by many customers in different industries like electrical and automotive engineering, telecommunications, pharmaceutical, medical and dental technology. Most of them use the entire W&K chain and work closely with the plastics experts right from the development phase.

CTO Daniel Wild, who has been with the company since 2000 and has been managing the company's business with his brother Tobias since 2019, explains: *"We produce a wide variety of plastic components and assemblies that our customers need for their end products. The batch sizes average around 100,000 pieces per year. But we also have customers who only need a few 1000 or more than 100 million pieces per year. We can do that too."*

The products are as diverse as the industries. Wild names a few examples: *"We produce curtain sliding elements, special bottle caps and electrical connector strips as well as safety-relevant locking systems for the anti-doping area and complex medical-technical assemblies that are used, among other things, for insertion devices for placing stents".* This naturally requires a great deal of know-how. *"It starts with the assessment of whether and how the desired plastic parts can be manufactured and ends with the production and delivery of injection-moulded serial parts. The quality standard is always very high, regardless of whether ten thousand or millions of products are required per year."*

### 80 percent of the quality of a part depend on the tool

Development, construction and production take place between consultation and delivery. In addition, W&K produces all of the moulds for its injection moulding machines itself. Daniel Wild: *"80 percent of the part quality depends on the tool. At this point we don't leave anything to chance, and we don't make any compromises regarding the technical equipment."*

The "best quality"-philosophy is nothing new at W&K. Even the founders Tobias Wild sen. (father) and Peter Küpfer (uncle) unconditionally went this way. That brought them together with Kern Microtechnik in 2014. Daniel Wild said: *"Back then we were looking for a dynamic five-axis precision machine, also for night shifts*

*without operators, for electrode production that would fit into our automation concept. Of course, the name Kern was very well known in this context. So, there soon was an evaluation and we chose Kern Micro."*

Configured for dry machining of graphite electrodes, it performed this task for many years, 24/7. In 2019 the W&K managing directors had the idea of going into "mixed operation" with a high-precision machine. This means that not only hardened steel, non-ferrous and hard metals, but also wet graphite can be automatically machined on the same machine without any retooling.

### Kern Micro HD for current and future challenges

The milling of graphite and copper electrodes, hardened mould inserts and carbide parts in small series of an average of 50 pieces has since been taken over by a new top-class five-axis center, as Daniel Wild says: *"The increasing volume of orders made a corresponding investment necessary. We evaluated, tested and this time we agreed even faster that we would best solve*

## YERLY



Système de serrage YERLY pour l'horlogerie, la microtechnique, la technique médicale et l'aéronautique.

YERLY clamping system for the watch-making industry, the micro-technology sector, medical technology and the aerospace sector.

YERLY Spannsystem für die Uhrenindustrie, Mikromechanik, Medizintechnik und Luftfahrt.



Precision: 2 µm



Banc de pré réglage 3 axes, porte-outils palettisable.

Pre-setting tool with 3 axes, palletized tool carrier.

Voreinstellgeräte mit 3 Achsen und palettierte Werkzeugträger.



VDI 20/30  
Tornos  
Citizen  
Mori-Seiki  
HSK

YERLY MECANIQUE SA

Rte de la Communance 26 CH-2800 Delémont

Tel. +41 32 421 11 00 Fax +41 32 421 11 01

info@yermecanique.ch | www.yermecanique.ch



Depuis que W&K a commencé à travailler avec la Kern Micro HD en 2020, Sascha Hämmerli utilise la Kern Micro manuellement pour le fraisage de précision. De cette façon, le polytechnicien peut répondre à tous les besoins immédiatement.

Seitdem W&K im Jahr 2020 die Kern Micro HD in Betrieb genommen hat, bestückt Polymechaniker Sascha Hämmerli die Kern Micro manuell zum Präzisionsfräsen. So kann der Kunststofffertiger stets schnell und flexibel auf jeweilige Bedarfe reagieren.

Since W&K started working with the Kern Micro HD in 2020, Sascha Hämmerli has been using the Kern Micro manually for precision milling. This way, the polytechnician can meet all requirements immediately.

*current and future challenges with the Kern Micro HD.*" The Wild brothers are not only convinced by the Kern technology, they also say the same about the philosophy of the company: *"It's like ours – you can feel the family spirit. Everyone supports everyone and does not think in the short term, but always in the medium and long term."*

To achieve the best results, Kern engineers adapted the Kern Micro HD perfectly to the needs of W&K. They designed and integrated a special cooling lubricant preparation, a ring nozzle and a large tool magazine with 210 spaces for HSK-E40 holders. This means that mixed operation always works – simple and reliable. Just as helpful in terms of high flexibility: the Kern Micro HD is completely automated with a System 3R cell. In addition, CTO Wild values the many smart components such as the wear-free, actively temperature-controlled linear motors that achieve accelerations of up to two grams and rapid traverse speeds of up to 60 m/min.

Stephan Zeller's answer to the question of what makes Kern special: *"The outstanding technology of this machine has become well known ever since its introduction to the market in 2019 and is very well established among all our customers. A wear-free hydrostatic machine like the Kern Micro HD is really unique on the market."*

### Reality: Two hours instead of eight hours

Daniel Wild knows all the features that contribute to the high precision and productivity of the Kern machines. In addition, to get reliable numbers of his own products for his special needs, he carried out his own comparison on a part he frequently needed. It is a round core with an external thread made of carbide. This is required to manufacture a plastic screw cap for a syringe closure in medical technology.

The toolmakers once traditionally produced the round core by sinker EDMing and manual polishing. For comparison, they milled it in five axes with the Kern Micro HD. Wild explains: *"We need a good three hours for eroding and then another five hours for*

*polishing. We look at a production time of around eight hours. Milling with the HD takes almost exactly two hours – no operator needed and with a surface which is equal with manual polishing."*

The motto "a machine has to be as flexible as the customer" is a "must" for Kern technicians. They upgraded W&K's first Kern Micro with a flood cooling unit and a suction unit. Now the Kern Micro stands next to her great sister, the Kern Micro HD and mills highly precise single parts and is needed when a change for parts comes up after production.

### Wild & Kämpfer AG, Schmerikon (Switzerland), ...

... develops, produces and assembles high-precision plastic parts for complex applications at its Swiss site in Schmerikon. With their two divisions "Industry" and "MedTech", they serve customers in many different industries.

Founded in 1979 by Tobias Wild (sen.) and Peter Kämpfer, W&K has a turnover of 50 million euros with 200 employees. Since 2019, the brothers Tobias Wild (jun.) and Daniel Wild have been responsible for the company.

### WILD & KÜPFER AG

Allmeindstrasse 19  
CH-8716 Schmerikon  
T. +41 (0)55 286 17 00  
www.wildkuepfer.swiss

### KERN MICROTECHNIK GMBH

Olympiastr. 2  
DE-82438 Eschenlohe  
T. +49 (0)88 24 91 01-0  
www.kern-microtechnik.com