update

LA REVUE DE CLIENT DE L'ENTREPRISE

DIHAWAG

EDITION 2
10/2018

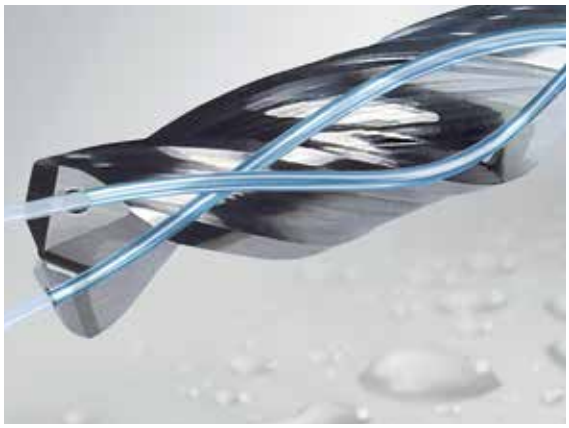
HAIMER
La Qualité Gagne.

MICROSET :

DES PRÉRÉGLAGES EN TOUTE SIMPLICITÉ !

Dans cette édition

ALLIED MACHINE & ENGINEERING · EWS Tool Technologies · ph HORN ph · Schlenker SPANNWERKZEUGE · URMA · W&F · ZECHA



CONTENU

03 Editorial | News

04 HAIMER – Des préréglages en toute simplicité

06 Salons & événements – calendrier

07 ALLIED MACHINE – GEN3SYS XT PRO

08 HORN et W&F – JET Tourbillonage

09 W&F – Un nouveau partenaire pour le décolletage

10 DIGITAL – Les données relatives aux outils !

11 HORN – Système 32T : 3 lames pour tours à poupée mobile | EWS – Outils entraînés

12 URMA – Productivité maximale | HAIMER – L'interface par excel lence : Duo-Lock ™

13 DIHAWAG Équipe

14 SCHLENKER – Des pinces de serrage adaptées

16 ZECHA – Gamme turbo : Une équipe idéale ne craint pas la profondeur

DIHAWAG///

IMPRESSUM

DIHAWAG
Rue de Zurich 15
CH 2504 Biel/Bienne

T +41 32 344 60 60
F +41 32 344 60 80

info@dihawag.ch
www.dihawag.ch

Rédaction/Graphisme
DIHAWAG

Traductions
USG

Impression
Grico-Druck AG

Tirage
3900 Ex. en allemand
1200 Ex. en français

NOUVELLES

JOURNÉES TECHNOLOGIQUES 2019 ET 50 ANS HORN

SAVE THE DATE : du 5 juin 2019 au 7 juin 2019 chez Paul Horn GmbH à Tübingen (Allemagne).
Réservez d'ores et déjà cette date.
Des informations plus détaillées et une invitation suivront.

JOURNÉE PORTES OUVERTES URMA

Le 26 octobre 2018 – URMA invite les personnes intéressées à une journée portes ouvertes sur le thème « Surfin' USA » à Rupperswil et y présentera des machines HAAS et ses systèmes d'outils. Vous êtes les bienvenus le vendredi 26.10.2018, de 10 h 00 à 20 h 00.

NOUVEAU – SHOWROOM HAIMER CHEZ DIHAWAG À BIENNE

Nous sommes heureux de vous présenter, en tant que Competence Partner HAIMER, notre nouveau showroom à Bienne. Les personnes intéressées pourront désormais découvrir et tester les produits HAIMER suivants : machines d'équilibrage Tool Dynamic, appareils de préréglage d'outils et machines de frettage Power Clamp. N'hésitez pas à demander un rendez-vous sans engagement auprès de :

Haimer Service Hotline
+41 32 344 60 78
haimer-service@dihawag.ch

ou adressez-vous à votre interlocuteur DIHAWAG.

CHER CLIENT

30 ans ! C'est le nombre d'années que notre responsable régional des ventes du service externe, Wilfried Iseppi, a passées chez DIHAWAG. Nous tenons à le féliciter vivement pour cet anniversaire et lui exprimer notre fierté et notre reconnaissance pour sa collaboration et sa fidélité. C'est inspirant de voir que certaines personnes gardent un plaisir, une motivation et une assiduité intacts durant autant d'années. Merci à toi, Wilfried !

Notre portefeuille de fournisseurs compte une nouvelle marque intéressante. W&F Werkzeugtechnik, fabricant d'outils entraînés pour tours et le tourbillonnage de filets, constitue un complément idéal à l'assortiment EWS. Nous sommes très fiers d'avoir pu développer, en partenariat avec W&F et HORN, un nouvel appareil de tourbillonnage à refroidissement interne qui promet des performances inédites.

Nous profitons des mutations que subit actuellement le monde suisse des salons professionnels pour proposer, avec sept partenaires, des journées « Tech Net » chez Reimmann à Mönchaltorf. Avec cette séance de travail qui se déroulera à la fin octobre, nous voulons offrir à notre clientèle une plateforme compétente pour ce qui touche aux cinq facettes de l'usinage interconnecté, à savoir les machines, les techniques de serrage / les automatisations, les outils, les lubrifiants réfrigérants et les préréglages. Contactez-nous et venez nous rendre visite !

Autre nouveauté, notre showroom HAIMER de Bienne est désormais terminé. Nous y présentons en direct les possibilités les plus modernes dans le domaine des techniques d'équilibrage, de frettage et de préréglage Microset. La performance des coupes dépend souvent de la bonne préparation des outils. Fixez dès maintenant un rendez-vous et venez nous rendre visite à Bienne.

Il ne me reste qu'à vous souhaiter une lecture intéressante, en espérant qu'elle vous apprendra des nouveautés importantes que vous aurez envie de discuter et de mettre en œuvre avec nous. Nous nous tenons volontiers à votre disposition !

Christian Haberzeth

DES PRÉRÉGLAGES

HAIMER.
Qualität gewinnt.

Un usinage efficace requiert des machines performantes et une technique de serrage d'outils ultra-précise qui assure un report de la précision de la broche jusqu'à la coupe.

L'utilisation d'un appareil de préréglage garantit une économie énorme de coûts et libère des capacités supplémentaires en termes de machines. Les systèmes de préréglages Microset se distinguent par un software de haute qualité, une ergonomie parfaite et une excellente convivialité. Ils existent en modèles de base qu'il vaut la peine d'acquérir même pour des utilisations occasionnelles. HAIMER propose par ailleurs toute une gamme comprenant des appareils semi-automatiques performants avec fonction autofocus pour une utilisation usuelle ainsi que des appareils de réglage entièrement automatiques à entraînement linéaire pour les cas complexes. Toute cette gamme a pour avantage particulier de présenter une construction thermostable en fonte grise qui lui permet de fonctionner sans problème, avec une grande fidélité de reproduction et moyennant un faible calibrage, directement dans la halle de production.

EN TOUTE SIMPLICITÉ

GAMME UNO

Outre sa précision, sa rapidité et sa fiabilité, la série UNO marque des points grâce à un grand nombre de fonctionnalités au niveau de ses équipements.
Son nouveau design et son ergonomie améliorée constituent de nouvelles références.

GAMME VIO

Optimisez la sécurité de vos processus de finition en recourant à des méthodes de mesure entièrement automatisées. Le concept global des appareils permet de les intégrer à toutes les étapes de production, même existantes.

SALONS & ÉVÉNEMENTS
CALENDRIER

NOVEMBRE

Schlenker Spannwerkzeuge fête ses 66 ans !

Vendredi 16 novembre 2018

Notre fournisseur de pinces de serrage Schlenker Spannwerkzeuge a de bonnes raisons de faire la fête et vous invite – À sa fête d'anniversaire des 66 ans et à l'inauguration de la nouvelle chaîne de production, suivie d'une visite. (voyage aller-retour et nuitée inclus). Profitez de cette occasion pour observer le travail d'un fabricant de pinces de serrage et de canons de guidage.

DÉCEMBRE

Industrialis, Berne

11 - 14 décembre 2018

Salon professionnel des producteurs et fournisseurs du secteur Suisse MEM, INDUSTRIALIS met la priorité sur le swissness. La transformation numérique à l'ère de l'industrie 4.0 est un aspect particulièrement important dans ce cadre. INDUSTRIALIS s'adresse ainsi directement aux acheteurs professionnels, aux constructeurs et aux décideurs. Nous nous réjouissons de votre visite (halle 3.0/stand F18) !

Berne 11 au 14 décembre 2018
INDUSTRIALIS
L'industrie suisse au cœur

Halle 3.0/Stand F18

UTILISATION GARANTIE AVEC GEN3SYS XT PRO

Dans le numéro 11/2017 d'« update », nous vous avons présenté le tout dernier système de perçage haute performance GEN3SYS XT PRO d'Allied Machine.
Cette troisième génération de mèches à lames carbure interchangeables a largement fait ses preuves sur le marché et a su s'imposer nettement par rapport aux modèles précédents. Il nous paraît par conséquent souhaitable de vous présenter une nouvelle fois les avantages de ce système dans les détails. Vous pouvez volontiers tester ce nouvel outil sans avoir à assumer le moindre risque. Demandez à votre conseiller DIHAWAG de remplir le formulaire « Utilisation garantie ». Vous payez uniquement si l'outil fonctionne de manière irréprochable.

Profitez de cette occasion et bien du succès !

ALLIED MACHINE & ENGINEERING

MÈCHES EN CARBURE

Avec leur nouveau revêtement de surface et leur nouvelle géométrie de coupe, les nouvelles plaquettes de coupe XT PRO sont spécialement conçues pour obtenir un résultat de perçage optimal sur les classes de matériaux ISO. Elles sont par ailleurs facilement interchangeables avec les anciennes mèches GEN3SYS XT puisqu'elles conviennent aussi aux porte-outils de type XT.

AVANTAGES

- Durée de vie jusqu'à 40 % plus longue
- Vitesse d'avance augmentée
- Résistance à l'usure et à la chaleur améliorée
- Choix simple des plaquettes de coupe
  - P *acier*
  - K *fonte*
  - N *métaux non ferreux*

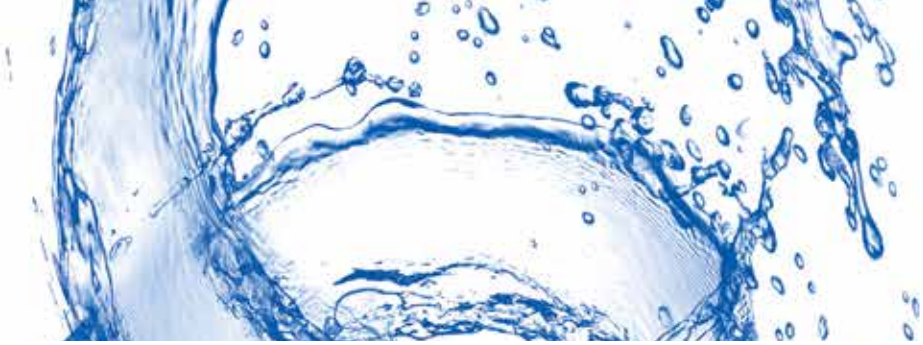
PORTE-FORETS

La conception du porte-outils XT PRO a elle aussi été revue.
Voici les principales innovations :

- Goujure plus longue à l'avant
- Augmentation du débit de lubrification
- Meilleure alimentation de la zone de coupe avec la lubrification
- Rainures droites
- Profondeur de perçage jusqu'à 10 x le diamètre

AVANTAGES

- Meilleur flux de lubrification
- Contribue largement à prolonger la durée de vie
- Profondeurs de perçage supérieures



JET burbillonage

ÉTABLIT DE NOUVEAUX STANDARDS POUR LE TOURBILLONNAGE DE FILETS AVEC REFROIDISSEMENT INTÉRIEUR DIRECTEMENT SUR SUR LA COUPE

L'objectif des sociétés DIHAWAG, Paul Horn GmbH et W&F était de créer un système de changement rapide et convivial avec une technologie innovante en termes de refroidissement et de plaquettes de coupe.

Nous obtenons des valeurs de coupe nettement plus élevées avec une meilleure qualité de surface et un temps de repos inférieur grâce à un refroidissement optimisé pouvant atteindre 80 bars directement sur la coupe.

L'interface d'équipement d'usinage cône-face breveté W&F garantit une concentricité maximale de 3µ. Un remplacement de l'accessoire en moins d'une minute réduit par ailleurs nettement le temps de repos des machines et augmente par conséquent la productivité.

W&F – UN NOUVEAU PARTENAIRE POUR LE DÉCOLLETAGE

La complexité des éléments et donc les exigences en matière de décolletage ne cessent d'augmenter. C'est également le cas des exigences envers les outils de coupe et les outils entraînés. Au vu de la pression actuelle sur les coûts et les marges, les changements d'accessoire et les temps de repos doivent eux aussi être réduits au minimum.

Et c'est exactement là que réside la grande force de l'assortiment des produits W&F ! Ce dernier comprend un programme complet d'outils entraînés et de porte-outils à structure modulaire pour les principaux types de tours à poupée mobile.

Outils entraînés

En étroite collaboration avec les fabricants de machines, les clients et les techniciens d'application, W&F propose une gamme de porte-outils entraînés à structure modulaire pour ses différentes séries de machines. W&F a conçu spécialement pour la microtechnique des machines à grande vitesse de rotation ainsi que des porte-outils à refroidissement intérieur pour l'usinage des faces arrière

WFM – Porte-outils tournants Modulaires WF-Micro

WF-Micro – Le système modulaire novateur à remplacement rapide permet une productivité jamais atteinte à ce jour. Il est conçu pour les outils statiques sur tous les tours à poupée mobile et tours automatiques multibroches usuels. Le remplacement des plaquettes de coupe réversibles est souvent rendu difficile par la conception des machines. Le support de base tout entier doit souvent être démonté, ce qui prend beaucoup de temps et entraîne des temps de repos élevés.

Nouveau catalogue

Le nouveau catalogue W&F pour le décolletage est disponible dès maintenant. Vous trouverez, sur plus de 300 pages, un assortiment complet d'outils entraînés et de porte-outils tournants WF-Micro.
La gamme de porte-outils a en outre été équipée des principales interfaces Horn, afin que les clients puissent également profiter de cette synergie.

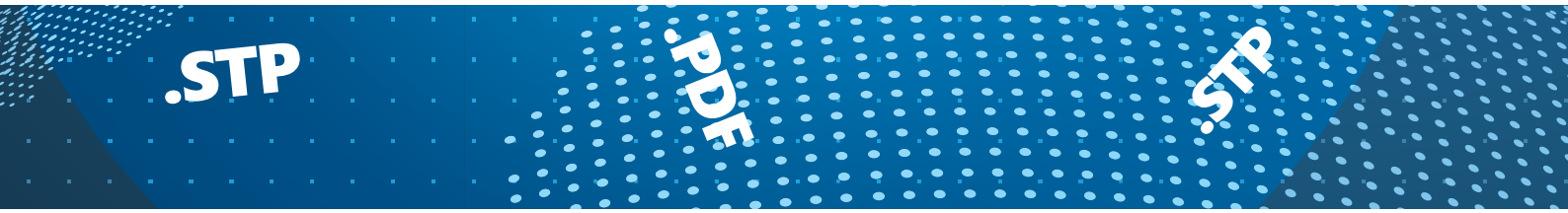
Convaincus de pouvoir proposer la solution adéquate pour un grand nombre de vos tâches, nous vous conseillons volontiers personnellement.

ALLIED MACHINE & ENGINEERING

EWS Tool Technologies

HAIMER La Qualité Gagne

ph HORN ph



Télécharger à tout moment les données relatives aux outils !

« Industrie 4.0 » est un mot d'ordre que nous voulons appliquer à un nouveau sous-domaine. Pour vous permettre de perdre moins de temps à l'avenir à saisir les outils dans votre base de données ou vous éviter de devoir les reconstruire, par exemple en vue d'une simulation d'interférence.

C'est pourquoi vous trouverez désormais sous la rubrique Downloads de notre site Internet un mode d'emploi (Anleitung_Download_3&2-D-Daten) pour obtenir les données 2D ou 3D des fabricants suivants :

ALLIED MACHINE, EWS, HAIMER, HORN.

Si vous avez besoin des données de fabricants non compris dans cette liste, veuillez vous adresser à votre interlocuteur compétent ou faire la demande sur info@dihawag.ch.

Nous espérons vous soutenir encore mieux par ce biais. Votre conseiller de vente se tient à votre entière disposition pour répondre à vos questions.

3 LAMES POUR TOURS À POUPÉE MOBILE

Paul Horn GmbH présente le nouveau système 32T pour plongée et tronçonnage sur des tours à poupée mobile et des tours de taille restreinte.

Grâce au support de plaquette au frittage de précision et à la vis de blocage centrale, le système d'outil offre une précision de changement de la plaquette de coupe élevées et un serrage direct dans le siège de plaquette du porte-outils. Aucun élément de serrage pouvant influer négativement sur le dégagement de copeaux. La tête de la vis de serrage ne génère aucun contour gênant, ce qui permet la plongée au niveau d'un épaulement ainsi que le tronçonnage le plus proche de la broche. La plaquette de coupe peut être utilisée en tant que plaquette neutre et aussi bien à gauche qu'à droite. Avec le Système 32T, Horn complète son porte-feuille d'outils à trois arêtes de coupe avec des dimensions plus réduites. Le fabricant d'outils satisfait ainsi les vœux de certains de ses clients, qui désiraient un système à trois arêtes de coupe destiné aux décolletages, ainsi qu'aux machines de plus petite taille spécialement conçues pour des petits encombrements.

La profondeur de coupe maximale du système est de 4 mm, pour une largeur de coupe de 2 mm ou 2,5 mm. Pour les opérations de plongée, les plaquettes de coupe sont disponibles avec une arête neutre ou avec un rayon plein, au choix. Pour le tronçonnage, Horn propose une plaquette de coupe réversible avec une inclinaison de tronçonnage de 15 degrés. Une géométrie de forme arrondie garantit quant à elle une évacuation des copeaux avec une sécurité de process élevée. Le porte-outils est conçu en carré de 10 x 10 mm ou 12 x 12 mm. Les deux versions sont équipées d'un arrosage interne et disponibles en version à gauche et à droite.

Le nouveau système 32T se destine à une utilisation pour le décolletage ou des tours de petite taille.

OUTILS ENTRAÎNÉS

Le segment des outils entraînés est au cœur des compétences de notre partenaire EWS. En plus de la gamme standard des têtes axiales et angulaires, des unités de rotation, des appareils de rainurage ainsi que des éléments multiformes et multibroches sont proposés. La diversité ne connaît ici aucun limite.

Les systèmes porte-outils vont du support de pince de serrage classique aux systèmes Capto, KM, ABS et HSK, en passant par Weldon et l'extension hydraulique.

Les applications s'étendent des machines de tournage à commande numérique classiques aux centres de tournage-fraisage très complexes.

Avec son système de changement rapide, EWS-Varia s'est imposé comme une référence dans le monde des systèmes modulaires flexibles. EWS-Varia fait partie des systèmes les plus plébiscités du marché grâce à une manipulation sécurisée et des temps de changement courts.

Le système de changement rapide EWS-Varia a reçu le prix de l'innovation du Bade-Würtemberg.
Image : EWS.

PRODUCTIVITÉ MAXIMALE

GRÂCE AU SYSTÈME DE CHANGEMENT D'INSERTS

Une sécurité maximale des processus est requise lorsqu'un perçage fin avec des outils d'alésage constitue la dernière étape de la production. Car des déchets ou des retards de livraison seraient fatals à ce point.

Une sécurité maximale des processus est requise lorsqu'un perçage fin avec des outils d'alésage constitue la dernière étape de la production. Car des déchets ou des retards de livraison seraient fatals à ce point.

Aldin Banovi, chef de projet chez Wittenstein Schweiz, spécialisée notamment dans les perçages de précision pour crémaillères à système linéaire, le sait bien. Il mise de ce fait depuis de nombreuses années sur un outillage de qualité.

Son conseiller à la clientèle de longue date, Wilfried Iseppi, chef de vente régional chez DIHAWAG, connaît parfaitement les besoins de Wittenstein. Lorsqu'URMA, spécialiste de l'alésage, a lancé l'année dernière la nouvelle gamme de produits Reaming RX small avec des petits diamètres allant de 7,6 à 13,1 mm, il a immédiatement réagi en proposant à son client d'essayer ce système d'alésage modulaire à coupes interchangeables.

M. Banovi n'a pas hésité longtemps : il a commandé directement toutes les tailles disponibles pour le plus petit système d'alésage également modulaire, afin de pouvoir intégrer au plus vite cette nouveauté mondiale à l'usinage.

Aperçu de l'intérieur d'une machine-outil lors de l'alésage RX des trous de crémaillères qui seront intégrées par la suite à des systèmes linéaires de haute précision.
Image : URMA

Et son courage a été récompensé : « Avec le système modulaire à têtes interchangeables URMA Reaming RX small, nous avons pu produire dès le début des pièces conformes, se réjouit-il. Les douze essais de perçage ont tous pu répondre dès la première fois à nos critères de qualité très strictes ».

La société Wittenstein Schweiz fabrique des crémaillères haute précision en matériau cémenté. Leurs produits, impliquant des alésages spécifiques en fonction des clients, doivent être disponibles en un temps record. Pour garantir cette rapidité, il faut pouvoir recourir à des technologies fiables, des processus sûrs et un service rapide de la part du fournisseur.

L'INTERFACE PAR EXCELLENCE : HAIMER DUO-LOCK™

- Excellente rigidité de l'interface permettant des profondeurs de coupe inégalées pouvant atteindre 1,5xD et 1xD pour le rainurage.
- Les spécifications géométriques de l'interface ont été optimisés et testés avec soin pour créer le système modulaire le plus stable jamais conçu.
- Le design soumis à la méthode de simulation FEA garantit que les contraintes sur l'interface restent inférieures aux valeurs critiques même en cas de forte sollicitation.
- Les surfaces à double cône associées à une troisième surface d'appui à l'arrière permettent une grande rigidité et une haute précision.

La famille des systèmes HAIMER Duo-Lock™."
Image : HAIMER

Tête de fraisage interchangeable VHM avec interface Duo-Lock™."
Images : HAIMER

WILFRIED ISEPPI – 30 ANS AU SEIN DE L'ENTREPRISE !

Wilfried Iseppi, qui a son anniversaire le même jour que le fondateur de la société Winfried Haberzeth (et un prénom presque identique), semblait prédestiné à se retrouver chez DIHAWAG. Et ça a plutôt bien fonctionné !

Le 1er septembre 1988, Wilfried Iseppi est entré au service de notre entreprise comme collaborateur du service externe pour la Suisse alémanique. Cet outilleur de formation a très vite trouvé ses marques au sein de sa petite équipe de cinq employés et s'est attelé avec beaucoup d'enthousiasme à sa tâche dans le secteur des ventes. Le spécialiste s'est rapidement fait un nom et a su gagner, grâce à sa nature positive et ouverte, la confiance de ses clients. Il a apporté une contribution significative au développement et au succès de DIHAWAG durant toutes ces années. Il est aussi impressionnant de voir que Wilfried Iseppi continue à faire preuve d'une motivation exemplaire, d'un enthousiasme à toute épreuve et d'un grand sens de la responsabilité, trois qualités indispensables à l'exercice de ce métier. Aujourd'hui, il suit en tant que responsable de vente régional le sud-est de la Suisse et les gros clients jusqu'à Vienne.

Wilfried Iseppi,
Chef de vente régional
Sud-est de la Suisse et gros clients jusqu'à Vienne.

Wilfried, nous te félicitons vivement pour tes 30 ans au sein de l'entreprise et te sommes infiniment reconnaissants pour ta loyauté, ton infatigable engagement, ta confiance et ta fidélité. Pour la suite de ton avenir professionnel, nous te souhaitons de pouvoir suivre ta vocation avec la même passion et de continuer à enthousiasmer nos clients par ton ardeur. Nous te souhaitons plein succès pour la suite !

BIENVENUE DANS L'ÉQUIPE !

Mandy Wigger
Achats
T +41 32 344 60 83
m.wigger@dihawag.ch

Michel Mathez
Vente Service interne
T +41 32 344 60 86
m.mathez@dihawag.ch

Nous avons le plaisir de vous présenter nos deux nouveaux collaborateurs, Mandy Wigger et Michel Mathez.

Mme Wigger est entrée en fonction à la mi-mai dans le service des achats et est la première joueuse d'équipe nationale (volleyball) à rejoindre notre team. Quant à M. Mathez, venu en renfort au service de vente interne en juin 2018, c'est sur les terrains de rugby qu'on peut le croiser les week-ends.

Nous souhaitons bien du plaisir et beaucoup de succès à Mandy Wigger et Michel Mathez dans leur nouvelle mission.

Nous aimons notre travail."

Schlenker
SPANNWERKZEUGE

DES PINCES DE SERRAGE ADAPTÉES AUX PIÈCES À USINER

UN FACTEUR DE PRODUCTIVITÉ

La maison Flube AG, fabricant de pièces décolletées de précision, a résolu un problème de décolletage à l'aide des spécialistes de l'usinage de DIHAWAG ainsi que du fournisseur de pinces de serrage Schlenker.

Mettre l'accent sur la forme et la précision avec des pièces décolletées pour des produits de pointe – la PME Flube AG, Lommiswil, remplit cette mission sous différentes formes depuis plus de 55 ans ! Flube AG est une entreprise de production très flexible qui emploie 14 professionnels et est dotée d'un parc de machines ultramoderne (sept tours CNC à poupée mobile, quatre tours CNC à poupée fixe et quatre centres d'usinage CNC). Elle est spécialisée dans le décolletage de précision et l'usinage complet de pièces en matériaux difficilement usinables. Markus Flury a déclaré à ce propos : « Nous nous considérons comme un fournisseur global, de la pièce décolletée ».

En tant que spécialistes expérimentés de l'usinage de pièces décolletées de précision, Markus Flury et son personnel parfaitement formé savent très bien qu'il convient d'accorder une grande importance à chaque détail du processus. Grâce à leur savoir-faire en matière de matériau à usiner, de machines, d'outils, de serrage de pièces, de liquide de coupe, etc., les collaborateurs fabriquent des pièces de précision de manière économique en garantissant la reproductibilité (exactitude et qualité de livraison). Le diable se cache dans les détails, comme le démontre ce problème survenu lors de la production récurrente de pièces de précision destinées à des moulins à café de cafetières professionnelles et destinées à la restauration. Markus Flury a déclaré à ce propos : « Nous fabriquons la pièce depuis plusieurs années en volume croissant. Il s'agit d'un ensemble d'arbre aux tolérances très serrées que nous affinons au tour avant de poursuivre les étages d'usinage, à savoir tailler les engrenages, effectuer la trempe et assembler un disque moulé sous pression pour finalement effectuer la finition de haute précision. La difficulté résidait dans l'obtention d'un serrage garantissant la sûreté du processus. Nous utilisions des pinces de serrage standard qu'il a fallu modifier en raison des opérations de finition. Le résultat était satisfaisant tant que les lots étaient relativement petits. Le nombre de pièces allant en augmentant, les pinces de serrage ont toutefois bien vite présenté des signes de fatigue et des microfissures. Cela entraînait des détériorations, entamait la sûreté du processus ainsi que la reproductibilité de la qualité et se soldait par une rupture au bout de quelque 10 000 serrages ! Le fournisseur de ces pinces de serrage se voyant dans l'incapacité de fournir une meilleure version, nous avons dû modifier notre cap, afin de pouvoir garantir durablement la disponibilité de pièces de qualité pour nos clients. »

De la version standard modifiée à la solution adaptée au produit

Markus Flury a soumis son problème à son fournisseur d'outillages de longue date, DIHAWAG qui embarqua son partenaire Schlenker dans ce projet.

Schlenker a abordé le problème de manière diamétralement opposée. Au lieu de modifier une pince de serrage standard,

Flube AG produit des pièces de précision destinées à des moulins à café de cafetières professionnelles et destinées à la restauration."

Schlenker a conçu une toute nouvelle pince de serrage répondant exactement aux exigences et l'a fabriquée avec la grande précision et la qualité qu'on lui connaît. Dominik Läng, technico-commercial et chef de produit Tournage chez DIHAWAG, a déclaré à propos de la conception de la nouvelle solution reposant sur les pinces de serrage dites à nez long de Schlenker : « Afin de garantir un serrage aussi stable que possible, la pièce est serrée, comme à l'accoutumée, au niveau du diamètre principal et elle est maintenue en position par un étage supplémentaire. En outre, la forme intérieure de la pince de serrage a été revue ; ces modifications ont nettement renforcé la pince. Le résultat est plus que satisfaisant. En effet, les nouvelles pinces de serrage durent au moins 3x plus longtemps, de sorte qu'elles sont encore parfaitement en service au bout de 30 000 serrages et plus. Le nouveau serrage nous permet d'obtenir avec fiabilité l'exactitude d'usinage requise. » Le battement axial de 5 µ et le battement radial de 0,02 mm à respecter pour l'ensemble d'arbre sont tout à fait justifiés, bien qu'on ne s'attende pas forcément à des tolérances si strictes pour un moulin à café. Si nous comptons 8 à 10 g de grains de café par tasse et si nous extrapolons cette consommation sur un jour et sur une année, nous obtenons une perte considérable en kilos de café et en milliers de francs lorsqu'un moulin à café ne fonctionne pas durablement avec précision. Le fabricant de cafetières aide donc ses clients à faire des économies.

Conclusion : C'est pourquoi Markus Flury ne tarit pas d'éloges à propos de la solution de serrage, qui est très réussie à bien des égards : « D'une part nous garantissons aux clients la qualité et la disponibilité des pièces conformément à leurs exigences, d'autre part nous sommes plus efficaces grâce au niveau élevé de la sûreté du processus »..

De g. à d. : Markus Flury (directeur de Flube AG), Dominik Läng (technico-commercial et chef de produit Tournage) et Brigitte Kocher (marketing), tous deux de DIHAWAG..

Gamme Turbo avec le nouveau foret à refroidissement interne ultra-précis de la série 635A"
Image : ZECHA

GAMME TURBO

UNE ÉQUIPE IDÉALE NE CRAINT PAS LA PROFONDEUR

Pour pouvoir réaliser les diamètres de perçage les plus petits, il faut des outils de haute précision permettant de respecter les faibles tolérances autorisées. La gamme ZECHA pour les perçages profonds comprend les puissantes micro-forets pilotes des séries 612 et 613 ainsi que la nouvelle série de forets hélicoïdaux ultra-précis 634A avec refroidissement intérieur. Ce concept d'outil permet des perçages en profondeur avec une qualité de surface exceptionnelle à partir d'un diamètre de 1,0 mm et pour une longueur pouvant atteindre 15 x D. La nouvelle série 635A est dotée d'une goujure spéciale avec des logements de copeaux ouverts et déplacés à l'arrière. Associés à des lames polies, ils garantissent une évacuation optimale des copeaux, même en perçant d'une traite jusqu'à la profondeur totale. En raison de leur forme auto-centrante, les outils peuvent être utilisés par ailleurs sans pilotage sur des surfaces planes. Sa géométrie optimisée avec phase de mise en route et sa pointe renforcée en forme de X inversé en font un outil d'une grande stabilité à la coupe. Pour fabriquer ses forets à refroidissement interne novateurs, ZECHA utilise un nouveau type de métal dur qui offre une qualité maximale en termes de structure, de dureté et de robustesse. Les forets atteignent par ailleurs une dureté et une résistance maximales grâce à un revêtement très lisse et hydrofuge WAD au niveau de la tête et avec des couches très dures, une très bonne adhérence des couches et des qualités de glisse optimales.

Les nouveaux forets à refroidissement interne sont disponibles en trois versions. La version courte 3 x D est disponible pour des diamètres situés entre 1,5 mm et 3,0 mm. Elle peut atteindre un angle de pointe de 142°, ce qui la rend également utilisable en tant que foret pilote. Les deux autres versions, 8 x D et 15 x D, conviennent particulièrement bien pour des perçages en profondeur pour la fabrication de masse. Ils sont disponibles en versions standards avec un diamètre de 1,0 mm à 4,0 mm et un angle de pointe de 140°. Sur demande, les forets de la série 635A peuvent aussi être livrées avec une « Power Chamber ».

Le cumul de ces caractéristiques particulières fait de cette nouvelle série de forets à refroidissement interne 635A un excellent choix pour l'usinage d'aciers de finition ou à outils, de l'acier inoxydable et des métaux non ferreux.