

update

LA REVUE DE CLIENT DE L'ENTREPRISE

DIHAWAG///

ÉDITION 1
05/2021



KINGFISHER

ZECHA

Combinaison optimale de l'arrosage interne et d'un noyau d'outil stable.

Dans cette édition





CONTENU

- 03 Éditorial | Nouvelles
- 04 ZECHA – Kingfisher :
Combinaison optimale de
l'arrosage interne et d'un noyau
d'outil stable
- 06 URMA et l'agent ducopeau – La
nouvelle innovation dans la
technologie d'alésage : RX Large
- 07 ZECHA – IGUANA 931
AVANTEC – fraise avec raccord
fileté DIN
- 08 HORN – Les systèmes DAH82 et
DAH84 | Nouvelle géométrie de
plongée
- 10 HORN – Le système d'outils
DDHM | Mortaisage
d'engrenages intérieurs
- 12 DIHAWAG – Nos nouveaux
collègues ! | EWS – Des outils
entraînés
- 13 HEMO – Étau à serrage centré
varia Plus Z78S
- 14 HAIMER – Le centre
d'application numérique ! |
Promotion technologie de
préréglage
- 16 AMEC – Le nouveau système de
perçage T-A PRO

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
Apostroph Berne

Impression
Jordi AG, Belp

Tirage
3900 Ex. en allemand
1200 Ex. en français

NOUVELLES



MANDRINS INTÉRIEURS SCHLENKER



Les mandrins intérieurs Schlenker conviennent pour le serrage par l'intérieur de toutes les pièces à symétrie de rotation. Par ailleurs, le serrage est purement mécanique. Grâce au serrage intérieur, la surface du diamètre extérieur de la pièce n'est pas endommagée. Les mandrins intérieurs sont disponibles pour presque tous les types de pince de serrage, ce qui rend inutile une transformation de la machine.



LA PLATEFORME DES MATÉRIAUX DE COUPE ULTRA-DURS DE DTS



Gamme complète d'outils PCD, CVD-D et CBN dans la boutique en ligne ! Diamond Tooling Systems (DTS GmbH) propose une vaste gamme de plaquettes amovibles ISO, fraises en bout, barres d'alésage, outils de rainurage, systèmes de fraisage, forets et alésoirs, dotés de tranchants en matériaux ultra-durs tels que PCD, CVD-D et CBN. Dans sa nouvelle boutique en ligne sur www.diamond-tools24.de, les clients peuvent choisir et commander tous les outils en un rien de temps.



RÉAFFÛTAGE – FLEXIBLE PAR DTS



Grâce au nouveau centre de réaffûtage de DTS, vous pouvez dès maintenant faire réaffûter non seulement vos outils DTS mais aussi la plupart des outils concurrents pour qu'ils retrouvent leur contour d'origine. Demandez à votre interlocuteur DIHAWAG.



CHER CLIENT

Notre vie reste restreinte dans de nombreux domaines et les contacts personnels en pâtissent. Ils sont pourtant essentiels pour progresser et pouvoir représenter des innovations afin d'appréhender tous les facteurs d'amélioration et mettre en œuvre ensemble la solution appropriée. Car le temps ne s'est pas arrêté et nos partenaires l'ont mis à profit pour développer de nombreuses nouveautés, dont certaines vous sont présentées dans ce numéro.

Ainsi, pour les matériaux difficiles à usiner en technique médicale, ZECHA a enrichi sa gamme de fraises « 455 », couronnée de succès, avec des modèles à arrosage interne et par la queue. Sous la marque KINGFISHER, les nouveaux outils complètent parfaitement les séries existantes de fraises hautes performances IGUANA, PEACOCK et SEAGULL. Plus d'informations à partir de la page 4.

L'exemple de la page 6, avec le nouveau « système d'alésage RX Large » d'URMA, est révolutionnaire. En alésant à l'alésoir au lieu du tour, le temps d'usinage a pu être abaissé de 47 à moins de 5 secondes.

En plus des nouveaux produits de HORN, j'attire également votre attention sur deux promotions. Avec hemo AG, notre partenaire suisse pour les étaux à serrage centré, nous proposons le « hemo varia Plus Z78S », un étau pour pièces brutes très flexible, au prix découverte de CHF 666.-.

Nous avons par ailleurs réuni trois packs promotionnels pour les appareils de pré-réglage HAIMER Microset. L'offre « tout compris » sans frais supplémentaires les rend particulièrement attrayants. Pour que vous puissiez découvrir ses appareils, HAIMER a créé sur son site Internet une expérience numérique qui vous permet de visiter à tout moment le centre d'application HAIMER sur votre ordinateur. Vous trouverez plus de détails aux pages 14 et 15.

Je vous souhaite une agréable lecture. Nous sommes à votre entière disposition !

Christian Haberzeth



KINGFISHER

Combinaison optimale de l'arrosage interne et d'un noyau d'outil stable

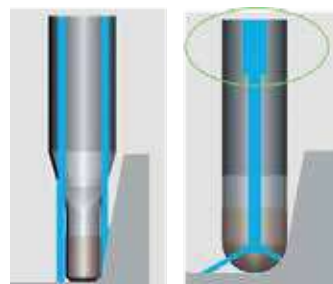
La nouvelle série d'outils Kingfisher a été développée pour l'usinage de matériaux difficiles à usiner en technique médicale. L'usinage du titane, des aciers inoxydables, des métaux non ferreux et des métaux précieux nécessite en particulier des outils à la fois stables et performants.

Système d'arrosage par la queue innovant

Pour les diamètres d'outil jusqu'à 6 mm, le fluide de coupe sort par un grand nombre de trous cylindriques le long de la queue. Sur les outils à partir de 8 mm de diamètre, le fluide de coupe sort en Y ciblé vers l'arête de coupe. Ces deux variantes garantissent un refroidissement suffisant des arêtes de coupe, même avec une pression d'arrosage plus faible.



Catalogue Kingfisher



Fluide, < 6 mm le long de la queue, dès 8 mm central à travers la queue. Optimisation supplémentaire par Power Chamber (entourée en vert).
Image : "Zecha



Quels avantages vous apportent les outils Kingfisher ?

Grâce à l'effet refroidissant nettement supérieur, la vitesse de coupe peut être sensiblement augmentée par rapport aux outils de fraisage classiques. Dans le titane, des vitesses de coupe jusqu'à 200 m/min sont tout à fait possibles. Cela permet également des stratégies de fraisage HSC. Lors du dégrossissage, l'arrosage interne permet également aux outils Kingfisher d'atteindre une durée de vie supérieure avec le chambrage car il évite la formation de nids de copeaux de manière fiable.

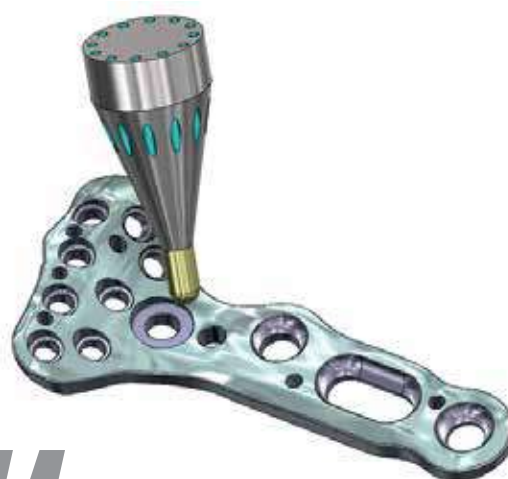
Cinq variantes différentes pour des stratégies de fraisage productives

La gamme comprend les fraises à tête sphérique à trois tranchants 455S.B3, les fraises en bout multitranchant des variantes 455.F3, 455.T4 et 455.F5 et la fraise torique 455.T2. Selon la série, les fraises sont disponibles aux diamètres de 0,2 à 12 mm.

Un exemple de technique médicale (titane)

Une plaque d'ostéosynthèse était fabriquée jusque-là sur un centre d'usinage avec une broche SK40. Du fait de la géométrie de la pièce, diverses opérations de dégrossissage à la fraise à tête sphérique étaient requises. Une fraise de Ø6, qui devait également maîtriser de fortes coupes d'ébauche, était utilisée. Cette installation a été remplacée par une machine plus petite, équipée de SK30, qui ne pouvait plus assurer le processus sans vibrations, bris d'outils, etc.

En étroite collaboration avec le client, il a même été possible avec une fraise de Ø3 de réduire le temps d'usinage par rapport au Ø6. L'élément déterminant a été la stratégie de fraisage 100% HSC ainsi que l'excellente performance de refroidissement de la fraise à tête sphérique Kingfisher 455S.B3.



Données de coupe fraise à tête sphérique 455S.

*B3.0300.150.045SK Ø3 : n=15 000,
Vf=5000mm/min, Ap/Ae=0.4. "*

APRÈS SMALL, VOICI LARGE !

La nouvelle innovation dans la technologie d'alésage : RX Large



URMA présente une nouvelle innovation dans la technologie d'alésage pour des diamètres jusqu'à 200 mm

L'alésage à l'alesoir est un processus d'usinage extrêmement rentable. Par rapport à l'alésage au foret, l'alésage à l'alesoir est beaucoup plus rapide et peut réduire massivement les coûts unitaires. En outre, l'alésage au foret nécessite le plus souvent un ajustage ultérieur, entraînant des efforts de mesure importants. On peut donc comprendre que les fabricants d'outils soient poussés par la volonté de pouvoir aussi aléser à l'alesoir des grands diamètres.

- Plage d'alésage Ø 140 - 200.2 mm
- Haute précision et manipulation simple grâce à la technologie RX éprouvée.
- Des économies considérables grâce à des valeurs de coupes de haute performance
- Grande flexibilité grâce à la conception modulaire et à l'assortiment d'inserts
- Aucun effort d'ajustement pour le client
- Reconditionnement simple et rapide des têtes d'alésage usagées
- Service d'assistance dans le monde entier et garantie de bon fonctionnement



Flyer RX Large

RX Large pour des diamètres jusqu'à 200 mm Image : Urma



L'AGENT DUCOPEAU – DIHAWAG ENQUÊTE !

L'agent ducopeau présente des cas complexes qui lui ont été rapportés par des clients.

Secteur

Corps de pompe

Contexte

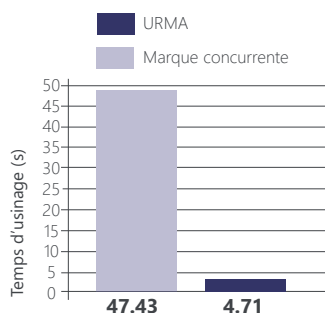
Avec la tête d'alésage de précision, le client devait chaque fois prendre du temps pour changer la plaquette pendant l'usinage car il fallait souvent la réajuster, puis régler à nouveau le diamètre d'alésage. Il s'agissait d'améliorer la sécurité du processus et de réaliser plus rapidement l'alésage.

Machine

Mori Seiki MH63

Outil utilisé

Alésoir URMA RX Large



Données d'usinage et résultat :



Données d'usinage	État actuel concurrence	Nouveau URMA
Diamètre (mm)	190	190
Nombre de tranchants	1	12
Vitesse de coupe (m/min.)	200	120
Vitesse de rotation (tr/min)	335.23	201.4
Avance tranchant (mm/sz)	0.10	0.14
Vitesse d'avance (mm/min)	33.52	337.91
Profondeur de coupe (mm)	265	265
Largeur de coupe (mm)	0.15	0.15
Tenue d'outil (mm)	1590	1590
Temps d'usinage (s)	47.43	4.71

Le client travaille en plus grande sécurité et peut réaliser les alésages beaucoup plus rapidement. Il utilisera également les alésoirs Urma RX dans de nouveaux projets !



Catalogue
Iguana



PLUS COURTE ! PLUS STABLE !
SERIE 931

IGUANA LA NOUVELLE SÉRIE DE ZECHA – FRAISE DIAMANTÉE AVEC TRANCHANT AFFÛTÉ AU LASER POUR UNE DURÉE DE VIE EXTRÊME

Zecha présente la nouvelle IGUANA 931 - La fraise torique d'un diamètre de 0,5 mm à 4 mm avec tranchant complètement affûté, solution spéciale d'arrosage par la queue et goujures hélicoïdales. Convient aux métaux non ferreux tels que platine, or, laiton sans plomb, laiton, cuivre et Arcap. Grâce à la conception raccourcie du corps de base du tranchant et à la goujure courte, la nouvelle IGUANA 931 est plus stable et répond ainsi aux exigences élevées de qualité de surface et de sécurité du processus dans la production de composants. Principale caractéristique de cette amélioration : la couche de diamant hermétique haute performance a été réusinée au laser des deux côtés sur l'angle de dépouille et la face de coupe et dotée d'une hélice.

Cela permet d'obtenir une coupe plus douce et un usinage périphérique propre. Grâce à l'usinage laser, ce procédé de fabrication produit des arêtes de coupe vives sans modifier la dureté et la résistance de la couche diamantée et est donc unique dans le domaine des micro-outils. En usinage à sec et sous arrosage, les nouvelles fraises toriques haut de gamme en carbure avec hélice et arrosage par la queue permettent d'atteindre des vitesses d'avance maximales grâce à l'élimination optimale des copeaux de la zone de coupe et à la diminution des températures obtenue. La nouvelle IGUANA 391 est disponible en stock comme produit standard. Découvrez dès maintenant la nouvelle série.

CHANGEMENT FACILE. ET RAPIDE.
FRAISE AVANTEC AVEC RACCORD FILETÉ DIN.

AVANTEC 



www.avantec.de

Qu'il s'agisse d'angles, de surfaces, de rainures, de formes libres, d'acier doux, de fonte, de matériaux difficiles à usiner, avec tête amovible ou plaquettes, l'important en usinage est d'appliquer des stratégies de fraisage intelligentes avec des outils innovants. En mettant l'accent sur les exigences spécifiques de la pièce, les fraises Avantec optimisent le temps d'usinage, maximisent les tenues d'outil, rendent les processus sûrs et réduisent les coûts unitaires. Ces performances sont également garanties par les types avec raccord fileté DIN. **Changement facile, rapide, stable et précis.**



// *Les porte-outils DIN avec tige d'adaptation AVANTEC et raccord de broche s'adaptent de manière flexible à différentes longueurs utiles." Image : Avantec*



La géométrie positive du tranchant des systèmes DAH82 et DAH84 de Horn assure une coupe en douceur et régulière malgré la position de montage négative. "

Image : HORN/Sauermann

UN VOLUME D'ENLÈVEMENT DE COPEAUX ÉLEVÉ GRÂCE AU FRAISAGE GRANDE AVANCE



Horn présente un nouveau développement pour le fraisage à grande avance

Les systèmes DAH82 et DAH84 de Horn représentent une nouvelle génération de produits pour ce processus de fraisage. La plaquette frittée avec précision possède huit arêtes de coupe utilisables, ce qui se traduit par un faible coût par arête et un haut niveau de rentabilité. Malgré la position de montage négative dans le logement, la géométrie de coupe positive assure une coupe en limitant les efforts et en assurant une bonne évacuation des copeaux. Horn propose les plaquettes avec la nuance SA4B, qui convient à

une utilisation universelle dans divers matériaux. Le grand rayon sur l'arête de coupe principale de la plaquette indexable permet une répartition uniforme des forces de coupe et à son tour augmente la durée de vie de l'outil. Les profondeurs de coupe maximales sont $ap = 1,0 \text{ mm}$ (0,039") (DAH82) et $ap = 1,5 \text{ mm}$ (0,059") (DAH84).

La variante DAH82 est disponible en tant que fraise en bout et fraise à visser avec les diamètres de coupe suivants : 20 mm ($z = 2$), 25 mm ($z = 3$), 32 mm ($z = 4$), 35 mm ($z = 4$) et 40 mm ($z = 5$). Pour les fraises à moyeu les diamètres de coupe : 40 mm ($z = 5$), 42 mm ($z = 5$) et 50 mm ($z = 6$). La plus grande plaquette

indexable de type DAH84 est utilisée à partir d'un diamètre de coupe de 50 mm. Les variantes sont standardisées en tant que fraises à moyeu dans les diamètres suivants : 50 mm ($z = 4$), 52 mm ($z = 4$), 63 mm ($z = 5$), 66 mm ($z = 5$), 80 mm ($z = 6$), 85 mm ($z = 6$), 100 mm ($z = 7$) et 125 mm ($z = 8$). Tous les corps d'outils sont spécialement traités en surface. Cela permet une résistance et une dureté élevées et offre ainsi une protection à long terme contre l'attaque abrasive des copeaux.

NOUVELLE GÉOMÉTRIE DE PLONGÉE POUR DES AVANCES ÉLEVÉES

Pour le tronçonnage à des vitesses d'avances élevées, Horn présente avec la géométrie EH un nouveau développement basé sur le système de tronçonnage S100. La stabilité de l'arête de coupe permet des avances $f = 0,25 - 0,4$ mm/tr pour le rainurage et le tronçonnage et donc une réduction du temps d'usinage pour ces opérations. L'évacuation et le contrôle des copeaux en toute sécurité sont assurés par la forme spécifique du brise-copeaux. Cependant, les avances élevées requièrent une machine stable pour le rainurage et le tronçonnage ainsi que des conditions fiables de serrage de la pièce. À partir d'une avance de 0,3 mm/tr, Horn recommande de réduire l'avance sur les 3 à 4 premiers mm lors du rainurage et du tronçonnage. Les porte-outils et les cassettes pour l'axe Y sont à privilégier pour ces opérations avec des vitesses d'avance élevées en raison de leur grande stabilité. Horn propose les plaquettes de coupe à un tranchant dans des largeurs de coupe de 3 mm et 4 mm. En 2019, le fabricant d'outils a déjà doté le système de tronçonnage S100 de nouvelles variantes de porte-outil destinés au tronçonnage sur des centres de fraisage-tournage avec le mouvement d'avance via l'axe Y. Ce procédé

favorise une plongée performante avec des valeurs de coupe élevées et donc des temps d'usinage plus courts. En outre, il est possible de tronçonner de grands diamètres à l'aide d'un porte-outils compact et de réaliser des coupes plus fines. Horn complète maintenant ce système avec la nouvelle géométrie.

Le tronçonnage de pièces de grands diamètres génère un effet de levier particulièrement important. Souvent, les conditions spatiales dans la machine empêchent l'utilisation d'outils dotés d'une grande section transversale. Avec la nouvelle disposition de la plaquette dans le porte-outil, les forces de coupe sont déviées dans la section principale de celui-ci. Ainsi, avec les mêmes sections de porte-outil, la rigidité de tout le système est améliorée. Cela permet des avances plus élevées avec la même largeur de plongée. Le flux de force dans la direction longitudinale de l'outil permet des porte-outils plus étroits sans nuire à la rigidité du système. Sur les centres de fraisage et de tournage modernes, le tronçonnage avec les nouveaux outils dirige la force de coupe en direction de la broche et procure une meilleure rigidité de tout le système.



La nouvelle géométrie Horn
EH garantit l'évacuation et le
contrôle des copeaux
en toute sécurité. "

Image : HORN/Sauermann



PERÇAGE ET FRAISURAGE DANS LE CARBURE MONOBLOC

Horn élargit le système DDHM d'outils diamantés CVD pour des opérations de perçage et de fraisage économiques dans les carbures monobloc et les céramiques frittées d'une dureté allant jusqu'à 3000 HV.



Avec ce système de perçage, le fabricant d'outils élargit encore son portefeuille pour l'usinage de carbures frittés fins. Avec de nouvelles géométries pour la réalisation de forage précis, le système d'outils permet l'usinage sur des centres de fraisage ou de tournage conventionnels. Les opérations de meulage et d'érosion longues et coûteuses disparaissent. Cela permet d'économiser des investissements élevés dans le parc de machines. Avec le système DDHM, Horn s'adresse en particulier aux clients de la fabrication d'outils et de moules. L'accent est mis sur l'usinage efficace de matrices ou de poinçons en carbure monobloc. En outre, le système d'outils apporte des avantages considérables, par exemple dans

les secteurs de la technologie médicale, de l'aérospatiale et de l'automobile, ainsi que dans la technologie de l'estampage, du forgeage et du formage. Les outils diamantés apportent des temps de passage plus courts, des qualités de surface élevées, des coûts globaux inférieurs, une meilleure flexibilité du processus de fabrication et une durée de vie élevée des produits finis. Les forets permettent de percer jusqu'à dix fois le diamètre en pleine masse. Les outils de perçage à pointe CVD-D sont à deux tranchants et disponibles dans les diamètres de 2 mm à 10 mm. Toutes les versions disposent d'un arrosage interne pour le refroidissement par air.



Avec de nouvelles géométries pour la réalisation de forages précis, le système d'outils DDHM permet l'usinage des carbures monoblocs et des céramiques frittées. "

Image : HORN/Sauermann



En fonction de la largeur des plats de l'engrenage intérieur à créer, l'utilisateur peut choisir la taille appropriée de l'outil parmi les systèmes N105, N110 et N117. "

MORTAISAGE D'ENGRENAGES INTÉRIEURS

Horn élargit le portefeuille de mortaisage de gorges et de géométries d'outils pour le mortaisage d'engrenages intérieurs.

En fonction de la largeur des plats de l'engrenage intérieur à usiner, l'utilisateur peut choisir la taille appropriée de l'outil parmi les systèmes N105, N110 et N117. Les systèmes N105 et N110 sont adaptés aux tailles de plats de 4 mm à 13 mm. Le système N117 est utilisé pour les plats de 13 mm à 22 mm.

En 2019, Horn avait déjà fait la démonstration d'un développement de son portefeuille avec des porte-outils à refroidissement interne. Les nouveaux porte-outils prévoient des sorties de liquide de refroidissement sous le siège de plaquette et sur les côtés, pour un refroidissement optimisé lors du mortaisage. De plus, les géométries ont également été adaptées pour une

utilisation dans des modules de mortaisage et pour le mortaisage sur tourelle. Le refroidissement ciblé réduit l'usure de l'outil. Cela augmente sa durée de vie et améliore la qualité de la surface sur la pièce usinée. L'alimentation interne en fluide de coupe garantit le refroidissement de la zone de contact, même avec les gorges profondes. En outre, l'évacuation des copeaux s'en trouve améliorée, ce qui prévient le risque d'accumulation des copeaux. Le mortaisage sur une machine CNC offre à l'utilisateur plusieurs avantages. Il est possible de réaliser les gorges sur une pièce sans avoir à modifier sa position de serrage. Dentures, rainures d'entraînement, carrés, gorges hélicoïdales ou encore gorges cintrées : le processus de fabrication par mortaisage permet de réaliser n'importe quelle géométrie. Contrairement à l'enlèvement classique d'une solution alternative économique, il est possible d'utiliser pratiquement n'importe quel tour CNC.



Le refroidissement ciblé réduit l'usure de l'outil Horn."

Images : HORN/Sauermann

NOS NOUVEAUX COLLÈGUES !



David Meier est notre nouveau conseiller technico-commercial depuis septembre dernier. Il a suivi une solide formation technique de polymécanicien et une formation complémentaire de technicien ES en processus d'entreprise. Il a acquis de l'expérience dans la fabrication à façon, la technologie médicale et comme ingénieur d'application. David Meier est responsable des régions de Suisse centrale, d'Argovie et de Zurich Ouest. Pendant son temps libre, ce gymnaste actif arpente les pistes de ski en hiver ou prend le volant une ou deux fois par mois comme aide-chauffeur pour une entreprise de transport de lait.



Nils Bauer est conseiller technico-commercial MEDICAL chez DIHAWAG depuis novembre dernier. Il a suivi une solide formation technique de polymécanicien et une formation complémentaire de technicien ES en génie mécanique. Il épaulera l'équipe Medical aux côtés de Christoph Schlaginhausen.

// *Nous souhaitons à nos deux collègues beaucoup de plaisir et bonne chance pour ce nouveau défi !*



DIVERSITÉ SANS LIMITES DES OUTILS ENTRAÎNÉS

En plus de la gamme standard, avec des outils entraînés droits et angulaires (têtes de perçage et de fraisage radiales), des têtes angulaires, des unités pivotantes, des unités de rainurage des unités multiformes, des unités multibroches et des solutions individuelles pour tourelles BMT et VDI sont également proposés.

La diversité des systèmes d'outils entraînés est sans limites. Les systèmes porte-outils vont du mandrin porte-pince classique à Capto, KM, ABS et HSK en passant par Weldon et Hydrodehn. Les applications s'étendent des tours CNC classiques aux centres de tournage/fraisage hautement complexes. Des outils entraînés peuvent être ainsi proposés pour tous les fabricants de machines courants tels que DMG MORI, EMAG, Index, Haas, Mazak, Mori Seiki, Nakamura, Okuma et bien d'autres. Une liste complète de tous les fabricants figure dans le catalogue en ligne*. Plusieurs décennies d'expérience dans le développement, la conception et la production d'outils entraînés font d'EWS le spécialiste du marché. Le système de changement rapide EWS-Varia s'est imposé comme une référence dans les systèmes modulaires flexibles. Avec sa manipulation sûre et des temps de changement courts, EWS-Varia est l'un des systèmes les plus plébiscités du marché.

*www.ews-tools.de/OnlineCatalogue



Bienvenue dans le monde des variantes.

swiss
hemo

Les étaux à serrage centré hemo se démarquent par leur répétabilité très précise et par la rigidité requise de leur construction. L'association de précision, modularité et accessibilité et la facilité de manipulation de nos moyens de serrage vous permettent d'usiner vos pièces à la perfection. Pour découvrir ce monde, nous vous proposons l'étau pour pièces brutes et finies «hemo varia Plus Z78S» au prix promotionnel très attrayant de CHF 666.–, y compris les éléments de serrage souhaités. Avec le nouveau hemo varia Plus, vous bénéficiez de la force de serrage, de l'accessibilité, de la précision et de la modularité pour des résultats de production optimaux avec les avantages suivants :

- Meilleure accessibilité
- Forces de serrage les plus élevées
- Répétabilité <0,01 mm
- Résistant à la saleté, écoulement de copeaux libre de tous côtés
- Inserts de serrage remplaçables et réutilisables avec différents contours
- Avec les inserts de serrage hemo Grip, aucun pré-gaufrage n'est nécessaire
- Trous d'adaptateur standard sur «hemo speed.change 30» et autres systèmes de serrage et de palettisation à point zéro
- Idéal pour le serrage des pièces brutes et finies



Étau à serrage centré
varia Plus Z78S : Force de serrage
30kN | répétabilité <0.01 mm |
aucun pré-gaufrage. ”
Image : hemo

Profitez dès maintenant de
l'offre découverte de l'étau
à serrage centré varia Plus
Z78S-160M-1-xx.

L'offre de CHF 666.– est
valable jusqu'au 30.09.2021.

Contactez votre
interlocuteur DIHAWAG !



Flyer promotionnel hemo

360°



Page d'accueil
Centre d'application

HAIMER: LE CENTRE D'APPLICATION NUMÉRIQUE !

Inscrivez-vous maintenant pour explorer seul ou réservez une visite guidée avec un expert Haimer !

<https://www.haimer.de/applicationcenter360/>

Avec le centre d'application virtuel 360°, HAIMER vous offre une expérience de visite numérique en 3D avec de nombreuses fonctionnalités intéressantes. Ce qui la rend unique, c'est certainement l'association sur une seule plateforme de photos et vidéos sophistiquées à 360° avec le design web et la vidéo-communication moderne.

En visitant le centre d'application 360°, vous découvrirez plus de 40 machines et expositions d'outils grâce à des options d'information cliquables telles que des vidéos de produits, des liens Internet et des brochures. Tous les éléments interactifs sont disponibles en allemand et en anglais.

Sur la page d'accueil du Centre d'application 360°, les visiteurs peuvent choisir soit une visite sans guide, au cours de laquelle ils naviguent dans la salle de façon autonome, soit une visite guidée «avec un expert HAIMER». Cette dernière permet de lier la visite à un entretien de conseil vidéo individuel.

Les échanges personnels se font alors par webcams. Au cours de la visite guidée, tous les participants naviguent de poste en poste, selon le même angle de vue, à travers le centre d'application. Les machines et les produits peuvent être démarrés en fonction du centre d'intérêt – parallèlement, l'expert HAIMER peut expliquer individuellement les différents avantages des solutions. Il est également possible d'examiner en détail les machines à l'aide du zoom et des éléments cliquables. Le client et l'expert HAIMER peuvent ainsi discuter des solutions aux problèmes d'application du client directement sur la machine et comparer différents modèles de machines.

L'un des points forts des visites virtuelles en 3D du centre d'application sont les présentations des produits et les démonstrations d'usinage sur les centres de fraisage au milieu d'un environnement d'application complet. Quatre vidéos peuvent également être visionnées dans la perspective 360°.

PROMOTION TECHNOLOGIE DE PRÉRÉGLAGE

PROFITEZ DÈS MAINTENANT DE NOS « OFFRES TOUT COMPRIS » !

Jusqu'au 30 septembre 2021, profitez de notre promotion sur les appareils de préréglage HAIMER Microset, avec les accessoires préconfigurés, le transport, l'emballage, la mise en service et la formation avec frais inclus. Ne laissez pas passer cette offre tout compris !



Flyer promotionnel
HAIMER



HAIMER MICROSET UNO SMART 20 | 40

Point de départ fûté dans la technique de préréglage d'outils

Formule tout compris !
Installation, formation et frais
de déplacement inclus !

(Informations plus détaillées, voir flyer
promotionnel)

**CHF
10'500.-**

**Vous économisez
jusqu'à CHF 2'231.-**



HAIMER MICROSET UNO PREMIUM 20 | 40

Best-seller doté d'un équipement de pointe,
complément idéal de la machine-outil

Formule tout compris !
Installation, formation et frais
de déplacement inclus !

(Informations plus détaillées, voir flyer
promotionnel)

**CHF
16'800.-**

**Vous économisez
jusqu'à CHF 4'353.-**



HAIMER MICROSET UNO AUTOFOCUS 20 | 40

Appareil idéalement adapté aux outils multi-lames

Formule tout compris !
Installation, formation et frais
de déplacement inclus !

(Informations plus détaillées, voir flyer
promotionnel)

**CHF
19'990.-**

**Vous économisez
jusqu'à CHF 6'398.-**



Sorties de fluide d'arrosage du système T-A Pro d'Allied Machine : elles permettent des profondeurs de perçage élevées aux vitesses maximales."

Images : Allied Machine

LE NOUVEAU SYSTÈME DE PERÇAGE T-A PRO

Le foret T-A Pro combine des géométries de plaquettes spécifiques aux matériaux avec un corps de foret de conception nouvelle et un système d'arrosage développé en interne. Il permet de percer à des vitesses supérieures de près de 30 % à celles des forets haute performance comparables de concurrents renommés. Les sorties de fluide de coupe sont conçues pour diriger un flux maximal sur l'arête de coupe afin de dissiper la chaleur à ce point critique, même aux vitesses maximales. Les plaquettes spécifiques aux matériaux assurent une bonne formation des copeaux. Le corps du foret comporte des goujures droites conçues pour un arrosage optimal et une rigidité très élevée. Ces éléments de conception prolongent la durée de vie de l'outil, produisent des trous de qualité constante et assurent une excellente évacuation des copeaux. Les utilisateurs disposent ainsi d'un foret haute performance qui peut être utilisé à des vitesses de coupe maximales, réduisant le coût du perçage de 25% en moyenne. Le système de perçage T-A Pro est disponible dans des diamètres de 11,11 mm à 47,8 mm et convient à des profondeurs de perçage allant de très courtes, 3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD à 15xD. Les porte-plaquettes comportent une tige cylindrique avec ou sans surface de serrage Weldon et couvrent les classes de matériaux ISO suivantes dans les géométries de plaquettes en carbure initialement proposées :

- Acier (P) avec revêtement AM300
- Fonte (K) avec revêtement TiAlN
- Métaux non ferreux (N) avec revêtement TiCN

« Allied Machine a développé les forets T-A Pro pour des applications exigeantes dans tous les secteurs. Ils se caractérisent par une faible usure et donc une durée de vie plus longue et permettent des avances élevées, notamment en cas de formation critique de copeaux. Je suis sûr que nous pouvons ouvrir un segment de marché intéressant », déclare Emir Cvolic, responsable Vente et marketing chez Wohlhaupter. Le système de perçage T-A Pro est disponible dès maintenant.