

update

LE MAGAZINE CLIENTS DE DIHAWAG

DIHAWAG///

ÉDITION 2
10/2025



LA COMPÉTENCE DE PERÇAGE 4 PLUS

**Parce que la vraie précision va
toujours plus loin.**

Dans cette édition





SOMMAIRE

- 03 Éditorial | Actualités
- 04 La compétence de perçage^{4 plus}
- 06 HORN – Filetage avec
brise-copeaux
- 07 HORN – Géométrie I pour le
système mini
- 08 DIHAWAG –
Bienvenue : nos nouveaux
collègues
- 10 DIHAWAG – Le photovoltaïque
pour plus d'autonomie
- 11 HORN – Fait le choix du
recyclage
- 12 ZECHA – Exceptionnel.
Stable pour le graphite. |
Exceptionnel. Dur pour
la céramique.
- 14 L'AGENT DUCOPEAU – HORN :
plaque de fraisage à six arêtes
- 15 HORN – Programme PCD
pour l'usinage de l'aluminium
- 16 hemo – Dispositifs de serrage
hautement flexibles
- 17 AMEC – T-A Pro Porte-outils de
perçage
et de chanfreinage
- 18 DIHAWAG TOOLS –
Nos outils spéciaux
- 20 EWS – Promotion exclusive
Varia VXT

DIHAWAG

MENTIONS LÉGALES

DIHAWAG
Rue de Zurich 15
CH 2504 Bienne

T +41 32 344 60 60

info@dihawag.ch
www.dihawag.ch

Rédaction/graphisme
DIHAWAG

Traduction
Apostroph, Berne

Impression
Grico-Druck AG

Tirage
3600 exemplaires en allemand
1200 exemplaires en français

NOUVELLES



RAPPORT SUR LES JOURNÉES TECHNOLOGIQUES HORN 25



Nous sommes ravis que vous ayez participé avec nous aux Journées technologiques HORN 2025 ! Du 14 au 16 mai, nous avons pu découvrir au plus près des technologies d'usinage ultramodernes en compagnie de quelque 3300 visiteurs professionnels venus de 33 pays. Six exposés spécialisés, des démonstrations animées en direct et des ateliers ouverts ont offert un aperçu passionnant de la théorie et de la pratique. Avec 50 entreprises partenaires, Horn a fait preuve d'une capacité d'innovation impressionnante et d'une grande proximité avec la clientèle – un succès qui fait d'ores et déjà grandir l'impatience pour 2027.



DIHAWAG CONTINUE DE SE
RAPPROCHER DE SA
CLIENTÈLE
DIHAWAG

Chez DIHAWAG, nous mettons tout en œuvre pour offrir à nos clients le meilleur service et le meilleur accompagnement possibles. Afin d'être encore plus proches de vous, nous avons élargi notre équipe du SE. Pour la première fois, un collaborateur du service externe s'occupe exclusivement de la Suisse italophone. Nous avons pu en recruter un autre pour les régions germano-phones de BE, FR et VS. De plus, nous avons renforcé notre équipe de service pour les produits Haimer afin de vous faire profiter de temps de réaction encore plus rapides et d'un suivi optimal sur place. Nous garantissons ainsi que vous bénéficiez à tout moment de la qualité et de l'assistance que vous attendez de DIHAWAG.



TOUS LES AVANTAGES DE LA CÉRAMIQUE.



Vidéo

Vidéos de Dominik Läng, épisode 40 – Canons de guidage « All In » avec tous les avantages de la céramique.

Dans ses vidéos, notre responsable de produit Décolletage, Dominik Läng, se penche sur des cas d'application et des problèmes liés au tournage. Regardez sa série de vidéos !

Chères clientes, chers clients,

Aujourd'hui, le contexte économique nous place tous face à d'importants défis. La situation actuelle en matière de création de valeur est marquée par l'évolution rapide des conditions-cadres, la hausse des coûts des matières premières, l'incertitude des marchés et une pression concurrentielle croissante. Mais cette période montre aussi que les changements s'accompagnent d'opportunités qu'il convient de saisir. Dans ce numéro, nous vous donnons à nouveau quelques suggestions pour identifier votre potentiel et le mettre en œuvre ensemble.

Depuis toujours, DIHAWAG est synonyme d'une précision maximale et d'un vaste savoir-faire en matière de technique de perçage. Micro-perçage, gros diamètres ou perçage profond : nous maîtrisons tout le spectre du perçage. En outre, nous proposons un usinage complet de vos perçages : du rainurage à l'alésage à l'alésoir et au foret, en passant par des procédés complexes tels que le rodage et le galetage. Alliée à cette polyvalence, notre vision globale fait de nous un partenaire solide pour des solutions précises et économiques. Un perçage complet auprès d'un seul fournisseur ! Retrouvez plus d'informations sur ce thème dans notre article phare en page 4.

Malgré les défis, nous continuons d'investir résolument dans l'avenir, car nous sommes convaincus que le contact personnel, la proximité avec notre clientèle et l'échange de connaissances sont les clés d'une réussite à long terme. C'est pourquoi nous avons élargi notre équipe tant au service interne qu'au service externe, et nous sommes particulièrement heureux d'accueillir deux collaborateurs supplémentaires au sein du service externe de DIHAWAG. Nous sommes très fiers de disposer pour la première fois de notre propre service externe exclusivement dédié à la Suisse italophone. Un pas de plus pour vous accompagner de manière encore plus directe et personnelle.

Nous vous remercions de votre confiance et de votre fidélité – ensemble, nous relèverons les défis à venir.

Christian Haberbeth



MK TOOLS



LA COMPÉTENCE DE PER

Parce que la vraie précision va toujours

Focus sur le perçage : des solutions innovantes proposées par des fabricants leaders

Qu'il s'agisse de la production en série, de la fabrication de moules ou d'applications spéciales exigeantes, le perçage est l'un des principaux processus d'usinage de la fabrication moderne. Nous avons le plaisir de vous présenter les produits innovants d'une sélection de partenaires. Ensemble, ils couvrent un large éventail d'applications et de matériaux, de l'usinage haute performance au micro-usinage en filigrane. Les compétences se concentrent sur les quatre processus que sont le perçage, l'alésage, le rodage et le galetage, et elles sont complétées par de nombreuses autres approches de fabrication.

Allied Machine & Engineering

Spécialiste des systèmes de perçage modulaires, Allied Machine propose des solutions extrêmement flexibles. Des produits tels que le système GEN3SYS XT ou les forets modulaires APX permettent de couvrir différents diamètres et profondeurs de perçage avec seulement quelques composants de base. La conception modulaire permet de changer rapidement les plaquettes de coupe sans devoir remplacer l'outil complet. Cela constitue un avantage évident lorsqu'il s'agit de réduire le temps de préparation et de garantir la sécurité du processus.

BRT

Le fabricant BRT est spécialisé dans les systèmes de forage profond et les solutions spéciales. Qu'il s'agisse de pièces uniques



PERÇAGE 4 PLUS

urs plus loin.

ou de grandes séries, BRT propose des systèmes pour des profondeurs de perçage maximales tout en mettant l'accent sur la concentricité, la qualité de surface et la sécurité des processus.

Diahon

L'entreprise allemande Diahon s'est spécialisée dans le développement d'outils de rodage. Ces outils peuvent être utilisés dans des centres de tournage et de fraisage, éliminant ainsi l'utilisation d'une machine spécialisée. En association avec un outil d'alésage de la maison Urma, on obtient par exemple l'outil RH reamhone, qui exécute l'alésage et le rodage en un seul passage. Cette combinaison permet d'obtenir, après l'usinage, des qualités de forme cylindrique inférieures à $2\text{ }\mu\text{m}$ et des rugosités d'environ $Rz=6\text{ }\mu\text{m}$.

Ecoroll

La société Ecoroll adopte une autre approche technologique. Cette entreprise est spécialisée dans les procédés de traitement mécanique des surfaces, tels que le galetage. Ces procédés améliorent non seulement la qualité de surface, mais augmentent également la résistance à la fatigue grâce à un renforcement ciblé. Il est ainsi possible d'atteindre des valeurs de rugosité de l'ordre de $Ra\text{ }0,1\text{ }\mu\text{m}$ dans les forages. Les outils Ecoroll se distinguent par leur construction modulaire et leur grande stabilité de processus.

HORN

Paul Horn GmbH apporte également son expertise en matière d'usinage de précision à la technique de perçage. L'accent est actuellement mis sur le nouveau foret en carbure monobloc D1122, spécialement conçu pour des vitesses de coupe élevées et la sécurité des processus.

Le foret convient particulièrement aux perçages de haute précision jusqu'à $8 \times D$ sans prépercer – avec une excellente qualité et une évacuation fiable des copeaux. Grâce à une nouvelle géométrie et à un revêtement optimisé, le D1122 est utilisé avec les matériaux en acier et en fonte.

MK-Tools

La société MK-Tools est réputée pour ses outils de perçage en carbure monobloc sur mesure, spécialement adaptés à chaque application. Qu'il s'agisse d'une géométrie de coupe asymétrique ou de canaux de refroidissement spéciaux, MK-Tools développe des outils qui améliorent à la fois les performances et la durée de vie. Ces outils sont particulièrement demandés pour la production en série en raison de leur stabilité de processus et de leur répétabilité.

URMA

Le fabricant suisse Urma AG se consacre aux outils d'alésage de haute précision. Avec ses systèmes modulaires, Urma propose des solutions qui permettent de réaliser des perçages avec une précision dimensionnelle maximale et une excellente qualité de surface. La gamme s'étend des outils pour les plus petits diamètres aux applications de grande dimension, toujours conçus pour un rééquipement rapide et une longue durée de vie. Les outils sont conçus de manière à pouvoir être utilisés de manière fiable avec les matériaux les plus divers, tout en garantissant des plages de tolérance très étroites. Urma mise en particulier sur des interfaces flexibles et des concepts de refroidissement bien pensés qui garantissent la sécurité des processus, même avec de grandes quantités. Par rapport à l'alésage traditionnel, l'utilisation du couteau à aléser permet en outre un gain de temps considérable.

Zecha

Zecha est une référence dans le domaine du micro-usinage. Les microforets en carbure monobloc fabriqués avec précision sont parfaitement adaptés aux applications dans le domaine de la technique médicale, l'industrie horlogère et la fabrication d'outils et de moules. Zecha convainc par une grande stabilité dimensionnelle et une évacuation ingénieuse des copeaux, même pour les plus petits diamètres à partir de $0,1\text{ mm}$.

FILETAGE AVEC BRISE-COPEAUX



HORN complète son système « Supermini » de géométries frittées avec une nouvelle variante de filetage. La géométrie GM est adaptée pour le tournage de filetages métriques ISO intérieurs pour les profils partiels.

La géométrie de brise-copeaux permet d'obtenir des copeaux courts, même avec des matériaux difficiles à usiner et à copeaux longs.

Cela réduit le risque d'accumulation de copeaux, empêche les copeaux de s'enrouler autour du porte-outil et augmente ainsi la sécurité du processus. De plus, le bris de copeaux facilite la manipulation des copeaux.

Les plaquettes de coupe conviennent aux filetages métriques intérieurs à partir d'un diamètre de passage de 5 mm dans des pas de 0.5 mm à 1.5 mm.

Les porte-outils standard du système Supermini sont disponibles.



**La géométrie GM convient
pour le tournage de
filetages métriques ISO
intérieurs pour les profils
partiels. "**

FAITS

- Plaquette de coupe à géométrie frittée pour le filetage
- Grande sécurité de processus grâce à un excellent contrôle des copeaux dans différents matériaux
- Approprié pour le filetage de profils partiel avec différents pas

GÉOMÉTRIE I

POUR LE SYSTÈME MINI

HORN a développé une géométrie de brise-copeaux spécialement pour le système d'outils « Mini » des types 108, 111 et 114. La géométrie I frittée est particulièrement adaptée à l'usinage de matériaux présentant de mauvaises propriétés de formation des copeaux. Elle convient au tournage par copiage, au chariotage, au tournage en tirant et au dressage de face.

C'est surtout lors de petites passes dans l'acier et les aciers inoxydables que le système d'outils avec cette géométrie montre ses atouts en matière de contrôle des copeaux.

Il en résulte une plus grande stabilité du processus et une durée de vie plus longue.

Lors du développement de la géométrie I, HORN a également pris en compte l'usinage de matériaux sans plomb. Ces matériaux constituant un défi pour l'avenir en raison de leur mauvaise aptitude à la fragmentation du copeau, le fabricant d'outils propose

des plaquettes de coupe avec de petits rayons d'angle à partir de 0,05 mm pour les petites passes latérales.

Des rayons d'angle de 0,05 mm à 0,2 mm sont disponibles en standard.

Les plaquettes de coupe vissées à l'avant de type Mini comptent parmi les produits phares de HORN. Ce système d'outils est adapté aux applications de tournage et de fraisage. Ces outils de précision ont notamment fait leurs preuves dans les alésages et les gorges intérieurs. Grâce aux porte-outils en carbure anti-vibratoires, les plaquettes de coupe produisent de bons états de surfaces même en cas de porte-à-faux importants et garantissent une grande sécurité de processus. La gamme du système Mini propose des plaquettes de coupe de différentes tailles pour différents diamètres intérieurs. De plus, différentes géométries, revêtements, substrats ainsi que des plaquettes CBN ou diamants sont disponibles.

FAITS

- Géométrie I pour le copiage, le chariotage, le dressage de face et le tournage en tirant
- Pour les petites passes dans l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux sans plomb
- Rayons d'angle de 0,05 mm à 0,20 mm



Le système d'outils convient aux applications de tournage et de fraisage. "



BIENVENUE !

Nous souhaitons à nos nouveaux collègues beaucoup de plaisir et de succès pour ce nouveau défi !



ÖZLEM BERKPINAR

Responsable du personnel

T +41 32 344 60 65

oe.berkpınar@dihawag.ch

“ Sur le plan professionnel, les histoires et la diversité des gens m'enrichissent. Dans le contexte privé, je profite des beaux moments en famille, dans la nature et en voyage. ”



ANDREAS FORNI

Conseiller technico-commercial

Mobile +41 79 692 42 68

a.forni@dihawag.ch

“ En tant que pêcheur – du titre de champion suisse aux championnats du monde – chaque lancer est un moment de suspense et de communion avec la nature. J'aime aussi cuisiner et faire plaisir aux autres avec mes plats. ”



ANDRE KELLNER

Responsable Informatique & Numérisation

T +41 32 344 60 81

a.kellner@dihawag.ch

“ Loin du monde de l'informatique, je m'adonne avec enthousiasme au inline hockey, un sport qui exige technique et esprit d'équipe, ou je profite du temps passé en famille. ”



PATRICK HUG

Technicien de service et d'application Haimer

Mobile +41 79 292 33 07

p.hug@dihawag.ch

“ Pendant mon temps libre, je suis un joueur de hockey sur glace passionné. Ce sport fait appel à l'esprit d'équipe, à la force et à l'endurance. Notre devise ? Ce n'est qu'ensemble que nous pouvons gagner. ”



RENÉ-CHARLES MISSILLIER

Conseiller technico-commercial

Mobile +41 79 349 47 00

r.missillier@dihawag.ch

“ Curieux de nature, soucieux d'améliorer la condition humaine, je suis intéressé par le progrès technique, toujours à la recherche d'innovation. ”



CHRISTIAN WEISS

Conseiller technico-commercial

Mobile +41 79 700 45 58

c.weiss@dihawag.ch

“ Ma famille me donne de l'énergie pour le quotidien. Je trouve mon équilibre en cuisinant et en faisant du sport, en montagne ou sur l'eau.. ”



LE PHOTOVOLTAÏQUE POUR PLUS D'AUTONOMIE

DIHAWAG mise sur le développement durable

Pour DIHAWAG, le développement durable est bien plus qu'un gimmick : c'est un élément central de notre philosophie d'entreprise. Avec la mise en place d'une installation photovoltaïque moderne dotée d'une batterie de stockage et le passage d'un chauffage au gaz à des pompes à chaleur au sein de notre siège de Bienne (BE), nous misons sur les énergies renouvelables et un comportement responsable.

La nouvelle installation nous permet d'utiliser la lumière du soleil pour produire notre propre électricité, et ainsi

de couvrir nous-mêmes une grande partie de nos besoins en énergie. Grâce à l'accumulateur intégré, nous sommes largement autosuffisants, ce qui signifie que nous pouvons travailler indépendamment du réseau électrique public et accroître notre sécurité d'approvisionnement.

Ce projet traduit notre ambition de réduire notre empreinte écologique, mais aussi de montrer que réussite économique et action durable peuvent aller de pair.

DIHAWAG reste ainsi un partenaire fiable pour les outils de coupe, la technique de serrage et les prestations de services, tout en assumant également ses responsabilités en faveur d'un avenir plus respectueux de l'environnement.



HORN FAIT LE CHOIX DU RECYCLAGE

HORN passe progressivement à des emballages en matériaux recyclés. Le passage des emballages noirs aux emballages gris est visible à l'œil nu. Les étiquettes jaunes sont également en grande partie fabriquées à partir de matériaux recyclés.

Les emballages en plastique sont un élément indispensable de notre société moderne. Ils protègent les produits, prolongent leur durée de conservation et permettent une logistique plus efficace. Cependant, les emballages en plastique font également l'objet de discussions controversées concernant leur impact sur l'environnement et leur durabilité. Le recyclage joue un rôle important dans la réduction de la consommation de nouvelles matières premières et dans la diminution de l'impact environnemental des emballages plastiques. Il s'agit de déchets plastiques réutilisés provenant de différentes sources, notamment des emballages plastiques usagés et des déchets industriels. Le mot-clé : recyclage.



***Préservation durable
des ressources grâce à
des emballages
fabriqués à partir de
matériaux recyclés. "***

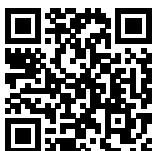


EXCEPTIONNEL. *STABLE* *POUR LE GRAPHITE.*

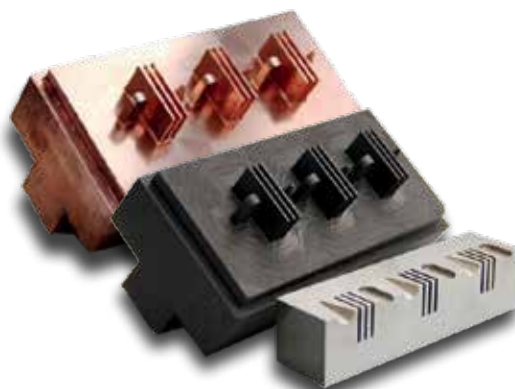


Dans la fabrication d'outils et de moules, le fraisage d'électrodes en graphite joue un rôle décisif. Des machines-outils ultramodernes permettent de réaliser des contours 3D très fins avec une précision de l'ordre du μm . Pour exploiter pleinement ce potentiel, des outils de haute précision à revêtement diamant sont indispensables. Les fraises SEAGULL® de Zecha posent ici de nouveaux jalons : Grâce à leur combinaison unique de types de carbure spécialement sélectionnés, de géométrie optimisée, d'un affûtage précis et d'une couche de diamant adaptée, ils sont les outils idéaux pour la fabrication d'électrodes en graphite. L'arête de coupe courte des fraises SEAGULL® permet de fraiser facilement le graphite et d'autres matériaux non ferreux durs et fragiles, aussi bien pour l'usinage à sec que pour l'usinage humide.

La géométrie de coupe brevetée vient révolutionner le fraisage en réduisant très nettement la déflexion des outils. L'arête de coupe légèrement en retrait diminue considérablement la pression de coupe, réduisant de fait la déflexion de l'outil au minimum. Il est ainsi possible d'usiner les parties fragiles et délicates de la pièce, les nervures ou les broches. L'exceptionnelle précision des dimensions, de la forme et de la concentricité couplée à un guidage de coupe à faibles vibrations concourt à limiter les efforts d'usinage et à atténuer la déflexion. Un atout particulièrement important pour les longueurs de dégagement d'outil élevées, dépassant les $5 \times D$. Zecha propose ainsi une solution innovante synonyme non seulement de productivité accrue, mais également de davantage de sécurité et de précision dans vos opérations d'usinage.



Vidéo Seagull



EXCEPTIONNEL. *DUR* *POUR LA CÉRAMIQUE.*



Les outils Zecha de la SÉRIE MARLIN 3D LASER sont conçus pour l'usinage de matériaux ultra-durs tels que la céramique et le carbure et sont parfaits pour l'usinage de géométries 3D complexes avec une précision exceptionnelle.

Grâce à l'utilisation de la toute dernière technologie laser FEMTO, les ébauches PCD et CVD sont fabriquées sans endommager les matériaux et posent de nouveaux jalons en matière de qualité et de durabilité.

La technologie laser permet en outre de fabriquer des géométries de coupe uniques en leur genre. Il est par exemple possible de fabriquer avec précision des outils comptant jusqu'à 42 dents, ce qui permet des processus d'usinage très efficaces.

La SÉRIE MARLIN 3D LASER dispose de systèmes de refroidissement intégrés au corps de l'outil qui garantissent un contrôle optimal de la température pour une durée de vie plus longue et des performances constantes de l'outil. En évacuant efficacement la chaleur et les copeaux de la zone de coupe, le système de refroidissement améliore la fiabilité et permet ainsi des processus d'usinage continus et précis.



L'AGENT DU COPEAU

présente des cas complexes qui lui ont été rapportés par des clients.



Secteur d'activité

Mécanique de précision

Situation initiale

Le client avait pour mission de fraiser des rainures de différentes largeurs dans un corps de base trempé.

Jusqu'alors, il utilisait des lames de scie circulaire. Problème : les outils se cassaient souvent et le processus n'était donc pas stable.

L'extension de la gamme de fraises circulaires de notre partenaire Paul Horn avec des largeurs de fraisage à partir de 0.25 mm a permis au client de découvrir le programme, et il était prêt à l'essayer. Lors de l'insertion, il s'est avéré que la vitesse de coupe et d'avance pouvait être nettement augmentée par rapport à la lame de scie circulaire.

Machine

Bridgeport

Matériel

1.7225 (HRC 40-46)

Paramètres

Vc : 90 m/min

Fz : 0,02 mm

Ap : 0,5

Ae : 0,9 mm

ZZ : 6

Outil utilisé

Fraise : M308.0012.01A

Plaquette de coupe : 608.0090.00 EG35

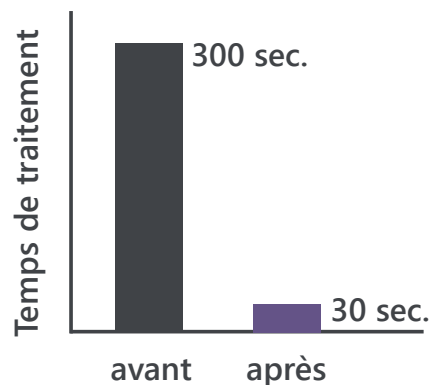
Résultat

Le passage au système de fraisage circulaire a non seulement permis d'améliorer la sécurité du processus, mais aussi de réduire considérablement le temps d'usinage.

Résultat – « plus sûr et plus rapide »



Le client a pu entailler son corps de base à une vitesse décuplée. "



HORN : PLAQUE DE FRAISAGE À SIX ARÊTES DE TYPE 608

Malgré la pression de coupe élevée due aux six dents, l'outil présente une grande stabilité.

Les six dents offrent une performance de fraisage plus élevée et la possibilité d'atteindre des vitesses de coupe supérieures.

**LARGEURS À PARTIR DE 0.25 MM
P MAX. 3.5 MM**



PROGRAMME PCD HORN POUR L'USINAGE DE L'ALUMINIUM



Prospectus

Forte de plus de 30 ans d'expérience dans le développement et la production d'outils de précision en matériaux de coupe ultra-durs, HORN propose une gamme complète de fraises PCD pour l'usinage productif de l'aluminium.

Fort de son expérience du marché et des exigences de ses clients, Horn a méthodiquement développé une gamme

complète d'outils de fraisage standard.

La gamme standard inclut les séries DM20 à DM90 permet, grâce à sa diversité, un usinage fiable de l'aluminium, des métaux non ferreux et des plastiques techniques. L'ajout de têtes de coupe PCD pour le système DG complète parfaitement la gamme. Avec cette gamme de produits, Horn propose une large gamme d'outils standard. De la simple fraise en bout de

Ø 3 mm à l'outil combiné complexe et modulaire de Ø 125 mm.

Le vaste choix et l'élargissement du portefeuille dans le domaine des matériaux de coupe ultra-durs offrent à l'utilisateur la possibilité d'obtenir la solution d'outil fiable et adaptée à ses tâches d'usinage.



*Le vaste programme PCD de
HORN. "*

USINAGE AUTOMATISÉ SUR 6 FACES GRÂCE À DES DISPOSITIFS DE SERRAGE ULTRA-FLEXIBLES

EXEMPLE D'APPLICATION : ISELI & CO. AG

ISELI & Co. AG Maschinenfabrik, fabricant de machines de ponçage et de dressage pour rubans de scies, cherchait une solution de fabrication compacte et simple à utiliser pour fabriquer efficacement des composants malgré la pénurie de main-d'œuvre qualifiée. La machine de base est une Makino PS105, qui a été transformée en une cellule de fabrication hautement productive à l'aide d'une table tournante pL LEHMANN EA-520.R et d'un dispositif hydraulique flexible de hemo AG.

La solution de serrage développée par hemo comprend

- des systèmes de serrage à point zéro pour le changement ou l'adaptation rapide des dispositifs
- deux étaux hydrauliques, l'un d'eux pivotant à 90°
- deux dispositifs de serrage centrique manuels de type Polytec 320 pour la fabrication de pièces individuelles
- un raccord rotatif 6 points à guidage intérieur pour une commande sûre

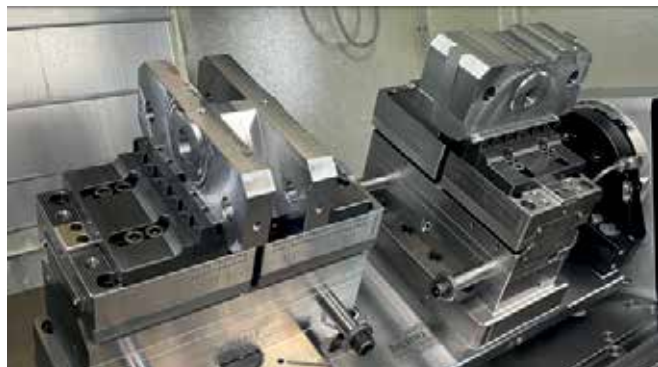
Deux stratégies sont ainsi possibles en fonctionnement hydraulique

- usinage complet 3+3 faces, changement de serrage dans la machine
- tensions parallèles à l'axe pour composants longs ou difficiles à manipuler

Il est également possible de modifier rapidement l'installation très précisément en quelques geste avec des moyens de serrage standard de type « Polytec » de hemo. Le dispositif peut ainsi être équipé à la fois par robot et à la main, et peut être retiré en tant qu'unité avec le plateau rotatif. Ainsi, la machine reste flexible, même en tant que simple centre d'usinage à 3 axes.



La technique de serrage hemo associée à la table rotative pL est pour nous la solution idéale – simple, précise et hautement productive. Nous prévoyons déjà une deuxième installation. "
(Christian Iseli, responsable de production)



LE RÉSULTAT

- Les pièces qui nécessitaient autrefois jusqu'à six serrages sont aujourd'hui réalisées en un ou deux serrages
- Sécurité du processus grâce à une hydraulique compacte et à des conduites sous pression internes
- Amortissement de l'investissement en trois ans environ.

NOUVEAU

2 EN 1

PORTE-OUTILS DE PERÇAGE ET DE CHANFREINAGE AMEC T-A PRO

pour une vitesse d'avance élevée

Les nouveaux porte-outils de perçage et de chanfreinage T-A Pro d'Allied Machine permettent de réaliser et de chanfreiner un perçage en une seule opération. Cela permet d'éviter des étapes de travail secondaires telles que le chanfreinage et/ou l'ébavurage. Ces porte-outils offrent

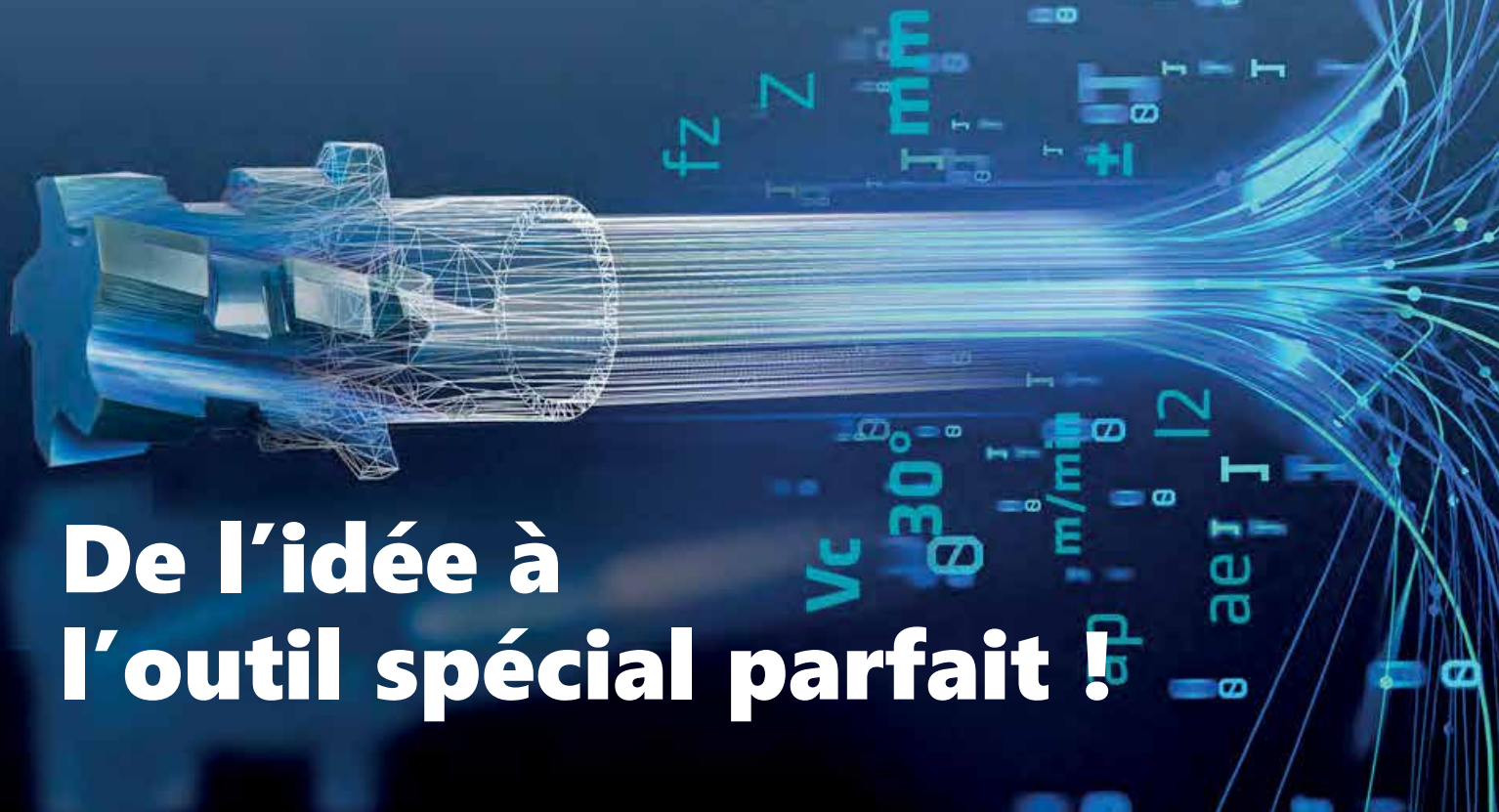
un avantage concurrentiel grâce à la large plage de diamètres qui peuvent être percés et chanfreinés avec un seul outil. Un seul corps de foret permet de travailler de manière beaucoup plus flexible sans perdre en performance. Les porte-outils

de perçage et de chanfreinage sont compatibles avec toutes les plaquettes de perçage T-A Pro et couvrent une plage de diamètres de 9.50 mm à 47.80 mm.

FAITS

- On évite les étapes de travail secondaires
- Grande plage de diamètres avec un seul outil
- Adapté aux tailles de filetage standard





De l'idée à l'outil spécial parfait !

L'offre d'outils catalogue de DIHAWAG propose des solutions adaptées à presque toutes les applications. Mais souvent, l'utilisation d'outils spéciaux permet d'optimiser davantage la fabrication pour économiser des étapes d'usinage, augmenter la productivité et réduire les coûts d'outillage. DIHAWAG soutient la conception d'une stratégie d'usinage parfaite et le développement d'un outil spécial sur mesure.

ENGINEERED BY DIHAWAG, parce que chaque détail compte !

Des outils spéciaux sont utilisés pour optimiser les processus de fabrication et réduire les coûts de fabrication. La condition préalable à cela est une bonne communication entre vous et votre fournisseur d'outils. Nous sommes aussi proches de vous que possible et vous fournissons des solutions clés en main globales et personnalisées. Ciblé, rapide et professionnel : grâce à DIHAWAG

Tools Competence, il n'y a pratiquement aucune limite dans le domaine des outils spéciaux.

Le développement d'un outil spécial adapté est toujours précédé d'un examen approfondi de la tâche individuelle du client – que ce soit sous forme de description du problème, d'esquisse de la pièce à usiner ou directement sur place, sur la machine. Nos spécialistes développent ensuite la stratégie d'usinage adaptée et l'outil correspondant, en mettant l'accent sur la géométrie, la disposition et le matériau de coupe. Vous économisez ainsi plusieurs étapes de travail et des changements d'outils tout en optimisant la qualité d'usinage et la productivité.

Votre nouvel outil spécial en 15 jours !

Notre service d'outils spéciaux est soumis à un processus clairement structuré afin de rendre votre outil spécial aussi rapide et efficace que possible.

DEMANDE

Définition du type d'outil et spécification du profil d'exigences technique individuel

FIXATION DU PRIX

Soumission d'une offre à partir d'une quantité de commande de 2 pièces

PLAN

Chaque offre comprend un plan à approuver

CLIENT

Examen et validation du plan proposé avant de passer commande

DIHAWAG

Envoi de la confirmation de commande

LE PROGRAMME CNC

est créé et simulé lors du traitement de l'offre

FABRICATION

de la quantité commandée

CONTRÔLE

Prise de mesures et marquage au laser

LIVRAISON

depuis l'entrepôt de Bienne

REMARQUE

La quantité livrée peut différer de la quantité commandée
< 10 pces : +/- 1 pce
> 10 pces : +/- 10 %

dans les 3 jours ouvrés

dans les 15 jours ouvrés (en cas de revêtement en interne)

Le DIHAWAG Plus vous accompagne dans votre réussite !

- Qualité et précision : nous sommes forts de plus de 45 ans d'expérience dans la conception d'outils CHM. Nos outils sont fabriqués sur des centres d'usinage 5 axes et des installations de revêtement ultramodernes.
- Ingénierie et fabrication à partir de 2 pièces : les outils spéciaux peuvent permettre de réaliser des économies, même en petites quantités. C'est pourquoi nous fabriquons et livrons à partir d'un lot de 2 unités seulement.
- Une livraison ultra rapide grâce à un concentré de compétences : conseil, élaboration d'une stratégie d'usinage optimale, ingénierie et fabrication auprès d'un seul fournisseur – les processus les plus courts pour la disponibilité la plus rapide de vos outils spéciaux.
- Mise à disposition de toutes les données numériques : vous modélisez virtuellement votre usinage ? Aucun problème ! Nous fournissons l'outil ainsi que les données pour le processus virtuel.



NOTRE OFFRE

- Outil de fraisage, de perçage ou de moulage en carbure monobloc
- Plage de diamètres de Ø 1 à 40 mm
- Longueurs d'outil jusqu'à 10 x Ø
- Présentation de l'offre, plan compris, dans les 3 jours ouvrés
- Quantité minimale de commande de 2 pièces
- Livraison dans les 15 jours ouvrés (en cas de revêtement en interne)
- Possibilité de fabrication expresse sur demande

N'hésitez pas à contacter nos spécialistes du service externe et interne. Nous nous ferons un plaisir d'évaluer chaque cas d'application et d'en vérifier la faisabilité, y compris chez vous, sur site.

DIHAWAG ///
TOOLS

**DIHAWAG TOOLS – l'expérience
au service de la qualité !**

PROMOTION **EXCLUSIVE** : KIT DE DÉ- MARRAGE VXT À PRIX PROMOTIONNEL.

Avantages du système EWS.Varia VXT

- Serrage d'outils extrêmement compact
- Stabilité et amortissement optimisés
- Changement d'outil d'une seule main, flexibilité et modularité
- Précision et répétabilité maximales



Réduction du temps de préparation : quand VX rencontre VXT – maintenant à prix avantageux

- Spécialement conçu pour les applications de tournage statique, ce système VXT allie une précision, une stabilité et une flexibilité maximales. Chaque millimètre de la longueur de serrage compte, en particulier lors de l'usinage en direction du corps de la tourelle.
- Une conversion des porte-outils VX existants vers le nouveau système VXT est tout à fait possible – les inserts VX existants restent compatibles.
- Le kit de démarrage comprend tous les composants 1 x T-Carrier TC-100 dont vous avez besoin pour une utilisation immédiate.

EN EXCLUSIVITÉ AU LIEU DE CHF 1650.–*

CHF 999.–*

*hors TVA/période de la promotion jusqu'au 31.12.2025



Flyer promotionnel



Info Varia.VXT