

INNOVATION

Le magazine pour les pros de la transformation du bois

Edition 8 / 2016

HOMAG (Schweiz) AG

**Main dans la main pour
davantage d'efficience**



Performances pour les scènes – avec la nouvelle technique CNC | Page 6



Le fabricant de cuisines Stöcklin mise sur une combinaison scie-stockeur extrêmement élaborée | Page 18



Quatre pros s'expriment sur la BHX 200 de WEEKE | Page 32



HOMAG Schweiz
Plus de compétences.
Plus de services.
Plus de performances.

HOMAG Schweiz – Votre numéro 1 pour les centres d’usinage du bois



BHX 200 de WEEKE – Centre d’usinage à CNC

- Centre d’usinage pour perçage et fraisage
- Deux têtes de perçage avec 36 broches au total pour un perçage rapide



KDF 650 Edition de BRANDT – Plaqueuse de chants unilatérale

- Déplacement d’unités entièrement automatique
- Unités de fraisage multiples
- Raclours multiples



HOLZMA HPP 200 – Scie de découpe

- Dépassement de lame de 60 mm
- Table de machine entièrement équipée de buses pour la manutention de matériaux délicats
- Dispositif d’équerrage centralisé intégré au chariot de scie
- Commande aisée via diagramme de processus animé



Venture 230 / Profi BMG 211 de WEEKE – Centre d’usinage à CNC avec TBA

- Chargement automatique jusqu’à 2500 x 1220 mm
- Système de sécurité avec pare-chocs
- Changeur d’outils à 14 + 14 positions
- Système de positionnement LED pour un positionnement rapide des ventouses



HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme
 CH-8181 Höri
 T 044 872 51 51
 info@homag-schweiz.ch
 www.homag-schweiz.ch

Sommaire

TT Türenfabrik Turbenthal AG avec la powerProfilier BMB 922 de HOMAG	4
HOMAG Schweiz et Schauspielhaus Zurich	6
Beerli AG mise sur les nouvelles machines et le service d’Eigenmann AG	8
Badertscher Innenausbau AG	10
Encollage de chants avec la KAL 310/370 de HOMAG	12
Ingenieurbüro Lammers	14
Holzbau Erni AG et la nouvelle combinaison scie-stockeur	16
Le fabricant de cuisines Stöcklin mise sur une combinaison scie-stockeur extrêmement élaborée	18
Porte outil HeliCut Leitz ProfilCut Q de Leitz	22
SWT 535 QCH de BÜTFERING	24
EMO-Plastic	26
ASPITECH – Votre partenaire puissant pour des solutions répondant aux besoins des clients	28
P-System de Lamello – Une économie de temps quotidienne !	29
HYDRO HC125 / HYDRO HC079 Vernis incolores	30
Usinage de portes chez LEUCO	31
Quatre pros s’expriment sur la BHX 200 de WEEKE	32
Lanz-Fronten AG	37
BENZ – Systèmes d’outillage	38

Chère lectrice, cher lecteur,

La signification de termes à la mode, tels que Lean Production, Smart Factory ou Industrie 4.0, semble parfois nébuleuse au premier abord pour certains artisans de l’usinage du bois. Qui les examine de plus près se rend toutefois vite compte d’une chose: ces termes sont tous synonymes d’une compétence présente depuis toujours dans l’artisanat, à savoir celle du parfait travail «main dans la main». En revanche, le fait que la fabrication ne dépende plus uniquement de la main d’œuvre, mais plus que jamais du matériel et des logiciels employés, est un phénomène récent.

Autrement dit: l’efficacité et la compétitivité d’une entreprise dépendent désormais dans une large mesure du transfert de ses données de production et de commande. Dans l’idéal, ces données circulent sans interruption et sans requérir de travail supplémentaire du système ERP vers toutes les machines et stations d’usinage, jusqu’au produit fini. Cela n’est possible qu’avec des machines et solutions logicielles parlant la même langue et totalement interconnectées.

Les machines et solutions logicielles du groupe HOMAG sont exactement livrées avec ces capacités et couvrent l’ensemble de l’éventail de fabrication: de l’entrepôt au ponçage, à l’encollage et à l’emballage, en passant par la coupe et l’usinage CNC. Votre avantage: chez HOMAG (Schweiz) AG, vous obtenez toutes vos solutions d’un seul et même fournisseur et disposez d’un interlocuteur unique qui met sa compétence à votre service pour planifier avec vous vos processus de fabrication de A à Z et les rendre encore plus efficaces grâce aux technologies les plus modernes.

Une fois de plus, nous vous présentons en détail certaines de ces technologies dans les pages suivantes – comme toujours au moyen d’exemples issus de la pratique, de nombreux témoignages d’utilisateurs et d’évaluations d’experts méritant bien ce nom: nos clients. Vous pourrez par exemple y lire comment la société Badertscher Innenausbau AG a réussi à intégrer davantage d’efficacité et de structure à sa production à l’aide de la BMG 511, son nouveau centre d’usinage à CNC équipé d’un système de chargement automatique correspondant.

L’allègement des processus grâce à l’automatisation est également le thème de l’interview du gérant de la société Holzbau Erni AG. Grâce à sa nouvelle combinaison scie-stockeur, l’entreprise accomplit aujourd’hui ses travaux de coupe trois fois plus vite – avec moitié moins de personnel. Dans un pays manquant de main d’œuvre spécialisée et soumis à des coûts salariaux élevés, cela représente un véritable gain dans la mesure où les collaborateurs qualifiés sont requis de toute urgence pour d’autres tâches.

Ce ne sont là que deux des nombreux témoignages issus de la pratique figurant dans l’édition actuelle de notre magazine clientèle. Feuilletez-le à votre gré et laissez-vous inspirer. Nous vous le promettons: cela en vaut la peine!

L’équipe de HOMAG (Schweiz) AG

TT Türenfabrik Turbenthal AG avec la powerProfiler BMB 922 de HOMAG

«Précise et rentable même pour les lots unitaires!»

Perçage, sciage, fraisage, rainurage entièrement automatiques – avec une grande flexibilité, en fonction des commandes et d'une précision au dixième de millimètre près: avec la powerProfiler BMB 922 de HOMAG, TT Türenfabrik Turbenthal AG définit de nouveaux standards dans le domaine de la fabrication de portes. Ce centre d'usinage à CNC dispose des plus modernes techniques de préhension et de serrage, de broches à 4 ou 5 axes pour l'usinage simultané de plusieurs panneaux, ainsi que d'un changeur d'outils à 162 positions. Nous avons interrogé Kurt Kellermüller, directeur de la production chez TT.



M. Kellermüller, pour quels types d'usinages employez-vous principalement la powerProfiler BMB 922 de HOMAG?

En tant que fabricant de portes de qualité, nous tirons surtout profit de la diversité de notre centre d'usinage à CNC pour la fabrication de chambranles et de châssis dormants, ainsi que dans la production d'habillages. L'éventail de possibilités de la machine est immense: nous fabriquons dessus des cadres à angles vifs, ronds ou chanfreinés en fonction de la commande, ainsi que des assemblages d'angle dans toutes les variantes, telles que les assemblages bord à bord ou en onglet. Nous pouvons même réaliser désormais en un tournemain les souhaits particuliers, tels que le fraisage des ferrures, sans compromettre la rentabilité du processus.

Puisque l'on parle de «rentabilité»: êtes-vous parvenu à accroître l'efficacité de la fabrication grâce à ce nouvel investissement? Si oui, par quel moyen?

Absolument! En matière d'efficacité, la BMB 922 nous a permis de réaliser un grand pas en avant. Le haut degré d'automatisation du centre d'usinage fait toute la différence à cet égard. Tous les panneaux ainsi que l'ensemble des paramètres d'usinage sont planifiés au bureau et les données relatives à la commande sont directement transmises au centre d'usinage. Nous n'avons plus qu'à placer ensuite près de la machine un chariot à glissières comprenant les pièces brutes voulues qu'un employé aura triées en fonction de la liste des commandes. La BMB 922 se charge du reste toute seule ou presque. Et elle le fait avec tant de rapidité et de flexi-

bilité que nous pouvons satisfaire aux souhaits individuels de nos clients et exploiter la machine de manière rentable y compris pour la production de lots unitaires. Il s'agit là d'un avantage compétitif indéniable.

À quel point êtes-vous satisfait des résultats d'usinage?

Très satisfait car par rapport à notre précédent processus de fabrication, il nous faut moins de temps pour obtenir une qualité et une précision encore meilleure avec la BMB 922. Nous produisons aujourd'hui au dixième de millimètre près, et cela avec un niveau élevé d'intégration et de diversification qui nous ouvre de nombreuses nouvelles possibilités d'usinage.

De quelle manière la mise en service a-t-elle modifié vos cycles de travail, quels ont été les principaux défis?

Le haut degré d'automatisation nous évite un grand nombre de tâches laborieuses sur le plan physique et nécessitant de nombreuses ressources en personnel dans la production. Nous avons remarqué un allègement considérable à ce niveau. En revanche, les exigences en matière de préparation de travail se sont intensifiées. Il est ici nécessaire de disposer de connaissances poussées en IT et en CAO et nous formons progressivement nos employés dans ce sens. Les formations théoriques proposées par HOMAG Schweiz et la formation pratique intensive réalisée par des experts sur le site ont été et sont encore particulièrement importantes pour nous.

Quel rôle ont joué les services et formations proposées dans votre décision d'achat?

Ils ont joué pour nous un rôle central. Bien sûr, c'est surtout la technologie qui doit primer. Les machines du groupe HOMAG sont renommées pour cela et jouissent d'une excellente réputation. De

plus, il est particulièrement important pour nous de disposer de fournisseurs joignables à proximité. Nous avons trouvé en la société HOMAG Schweiz de Höri un partenaire qui répond exactement à cette exigence et qui satisfait nos souhaits individuels. Par exemple, il a fallu ajuster spécialement la BMB 922 à l'espace que nous pouvions lui offrir. La mise en oeuvre a été particulièrement réussie. Nous sommes également très satisfaits du suivi assuré durant l'exploitation – et pas uniquement pour cette machine.

Avec ce que vous savez aujourd'hui, opteriez-vous à nouveau pour cet investissement?

Cette décision a été idéale pour notre entreprise. La BMB 922 de HOMAG nous permet d'économiser énormément de temps au to-

tal, de réagir aux souhaits de nos clients avec encore davantage de flexibilité et de proposer des systèmes de portes individualisés dans la meilleure qualité TT, y compris pour les lots unitaires. De par la grande diversité des possibilités d'usinage, la machine dispose d'un potentiel encore plus élevé. Nous sommes convaincus d'être parfaitement équipés pour faire face aux exigences actuelles et futures et serions prêts à réinvestir dans cette machine à tout moment.



Vue d'ensemble

TT Türenfabrik Turbenthal AG

- Siège: Turbenthal dans l'Oberland zurichois
- Fondation: 1982
- Portefeuille: portes et éléments de portes
- Employés: 35

www.tt-tueren.ch

Contact:

HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme
Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tél.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch

www.oertli.com



La nouvelle génération d'outils pour des vitesses d'avance allant jusqu'à 20 m/min, une meilleure qualité de surface et une gestion économique des copeaux.

Trois nouveautés – un objectif: augmenter les performances.



- **Technologie SP**
Meilleur rendement sur CNC grâce à la technologie SP
- **Outils HYBRID**
Réduction des temps d'usinage et augmentation des durées de coupe
- **Concept de copeaux**
Pour une gestion optimale des copeaux de rechange



HOMAG Schweiz et le Schauspielhaus de Zurich

Mise en scène parfaite avec une nouvelle technologie CNC

La construction de décors fait partie des travaux d'élite de la menuiserie artisanale. Seules quelques rares entreprises en ont fait leur spécialité, peu d'entre elles emploient des machines d'usinage du bois perfectionnées. Ce n'est pas le cas de la menuiserie du Schauspielhaus de Zurich toutefois: la BOF 211 Venture 16 M de HOMAG dont elle dispose y joue même un rôle capital et traite aussi des commandes externes pour soutenir d'autres entreprises culturelles.

En tant que scène de théâtre la plus importante du pays, le Schauspielhaus de Zurich compte parmi les principales institutions culturelles de la Suisse et exploite également deux autres établissements, employant 260 personnes et 30 acteurs au total dans cette ville. Chaque année, plus de 150 000 spectateurs assistent aux représentations. Rien d'étonnant à cela: le Schauspielhaus de Zurich jouit d'une renommée internationale et offre au public un programme très diversifié avec près de 20 nouvelles mises en scène par saison.

Technologie CNC moderne pour la fabrication de décors

La menuiserie interne contribue à quasiment toutes les nouvelles mises en scène. Dans son atelier, les employés fabriquent eux-mêmes dans la mesure du possible toutes les pièces requises pour les tableaux et décors de scène. Les possibilités se sont considérablement développées depuis la mise en service d'un propre centre d'usinage à CNC à l'été 2013. Toutes les pièces en bois usinées par CNC étaient jusqu'alors fabriquées à l'extérieur et les coûts afférents

étaient facturés à la société de production correspondante. Le volume des commandes réalisées pour des tiers ne cessait de croître car les décors doivent souvent être fabriqués dans des délais très courts et la technologie CNC surpasse largement les méthodes traditionnelles sur ce point.

À la recherche du fournisseur idéal

Ne serait-il pas avantageux d'investir alors dans une machine à CNC? Ivano Tiziani s'est posé cette question. Directeur de la menuiserie du Schauspielhaus de Zurich, il a proposé au printemps 2010 à la direction technique d'investir dans une fraise à CNC après une première évaluation des bénéfices. Ses arguments ont convaincu les responsables, qui lui ont alors donné le feu vert pour déposer une demande officielle d'investissement. Une phase de planification intense a suivi, durant laquelle les exigences techniques furent définies, les plans budgétaires réalisés et de nombreux entretiens avec différents fournisseurs furent menés – dont HOMAG (Schweiz) AG. L'équipe de planification compila ensuite les résultats au sein d'un tableau comparatif,

qu'elle présenta au conseil d'administration avec une recommandation claire pour un fournisseur et la solution qu'il proposait.

Service et suivi comme atouts décisifs

La machine favorite de l'équipe de planification était un centre d'usinage de HOMAG (Schweiz) AG. Pourquoi? Outre la technique, les prestations de service et de suivi offertes par le fournisseur ont fait l'objet d'une attention soutenue durant la phase pilote. «Le prestataire précédent nous a accordé un accès illimité à ses expériences avec sa machine HOMAG et ce fut un atout capital», confirme Paul Lehner, ingénieur diplômé (HES) et directeur technique adjoint du Schauspielhaus de Zurich. Le logiciel jouait également un rôle crucial. La solution

Incursion dans la pratique

Consultez le bulletin d'information CNC du Schauspielhaus de Zurich sur www.schauspielhaus.ch/haus-service/technikportal/archiv-cnc-newsletter.

Fraisage 3D pour l'Opéra de Zurich



de HOMAG – l'un des derniers centres d'usinage CNC à console, le passage aux machines à portique encapsulées s'est fait simultanément à la mise en service pour raison légale – fonctionne avec la programmation CNC woodWOP de HOMAG.

Le logiciel ne se contente pas de répondre aux exigences: il est également tellement répandu dans les forums, centres de formation et entreprises qu'une production dans les délais reste garantie, même en cas de panne de la machine. Selon M. Lehner, toutes les données de fabrication pourraient dans ce cas être communiquées aux partenaires CNC d'avant, qui travaillent aussi avec woodWOP. Ces arguments incontestables, ainsi que les possibilités techniques d'usinage offertes par la machine à 5 axes de HOMAG, finirent par convaincre aussi le conseil d'administration du Schauspielhaus.

Une première en grand style

Durant la pause estivale de 2013, des experts de HOMAG Schweiz profitèrent des vacances pour installer le centre d'usinage à CNC dans l'atelier du théâtre, dans les délais impartis. Les formations des employés s'étaient déjà tenues au préalable chez HOMAG Schweiz. Le lieu d'implantation futur de la machine avait été communément prévu et parfaitement adapté aux processus de l'atelier. La menuiserie du Schauspielhaus a ainsi pu se mettre à l'ouvrage immédiatement après la mise en service.

Elle y était également obligée car les décors de la prochaine pièce sur la liste – «Herein! Herein! Ich atme Euch ein» de René Pollesch, décors de Bert Neumann – imposaient la présence d'un bateau en bois de 25 m de long sur la scène. La membrure et les planches du bateau furent entièrement fraisées sur la machine à CNC avec un résultat impressionnant! Pour le Schauspielhaus, l'investissement s'était déjà rentabilisé durant la première saison.

Réseau CNC pour entreprises culturelles – présenté par le Schauspielhaus de Zurich

Aujourd'hui, l'atelier n'imagine plus de travailler sans centre d'usinage à CNC. La machine a déjà servi à la réalisation de nombreux projets de théâtre et les commandes ne proviennent plus uniquement du Schauspielhaus de Zurich depuis longtemps. Là aussi, l'évolution était planifiée: depuis le début, les responsables poursuivaient l'idée de mettre leur nouveau savoir-faire et les possibilités techniques de la fabrication par CNC au service d'autres maisons. Pour cela, un réseau CNC comptant d'autres

entreprises culturelles est actuellement en construction. À l'intérieur du réseau, la menuiserie du Schauspielhaus de Zurich fabrique aujourd'hui par CNC des pièces destinées à d'autres scènes et se place ainsi en tant que partenaire compétent et expérimenté dans ce domaine. Les premières commandes ont en effet déjà été honorées, entre autres pour l'Opéra de Zurich. Pour les collègues de cet établissement, la tête d'une chanteuse a été fabriquée en polyuréthane à l'échelle 1:1. Le résultat des travaux de fraisage 3D convainc par son aspect authentique. Autre avantage: le fraisage réalisé peut être reproduit à tout moment, par exemple pour une nouvelle mise en scène dans le futur.

Contact:

Schauspielhaus Zurich

Ivano Tiziani
Giessereistrasse 5 | CH-8005 Zurich
cnc@schauspielhaus.ch
www.schauspielhaus.ch

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch

ProLogic

Logiciels pour la production des fenêtres et portes



Service complet signifie pour nous – Nous sommes là pour vous!

Votre partenaire suisse:

m.p.network GmbH 6010 Kriens 041 312 1030

info@mpnetwork.ch www.mpnetwork.ch

Berli AG mise sur les nouvelles machines et le service d'Eigenmann AG

«Nous investissons dans l'avenir»

Cuisine, fabrication ou restauration de meubles, aménagements intérieurs: Beerli AG, sise à Hugelshofen, est une entreprise polyvalente misant sur un conseil personnalisé, une qualité d'artisan menuisier et une fabrication moderne. Son propriétaire, Simon Beerli – qui dirige depuis 2007 avec sa femme l'entreprise fondée par son père en 1974 – développe en permanence le parc-machines. Au cours de cet entretien, il nous révèle les raisons de sa confiance envers Eigenmann AG et les technologies du HOMAG Group.



Simon Beerli, propriétaire, avec son épouse Andrea



M. Beerli, quels sont les principaux produits fabriqués par votre entreprise?

Nous disposons d'un large éventail de produits, mais fabriquons avant tout des cuisines et meubles individualisés en matériaux à base

de bois ou en bois massif. Les transformations et réhabilitations représentent d'autres domaines d'activité majeurs. Afin de toujours satisfaire aux plus hautes exigences de qualité, nous fabriquons quasiment tout nous-mêmes. Nous y mettons un point d'honneur.

Combien d'employés compte votre entreprise?

À l'heure actuelle, nous employons cinq menuisiers, trois apprentis et une personne chargée de l'administration. Une place d'apprenti supplémentaire viendra s'y ajouter à l'été 2016. Nous souhaitons également embaucher un menuisier de plus dans notre équipe.

Berli AG n'a cessé de croître au cours de ces années. Comment y êtes-vous parvenu?

Par la performance et la qualité. Nos clients accordent une grande importance à ces deux aspects, sont satisfaits et nous recommandent à d'autres. C'est ainsi que notre volume de travail a constamment augmenté durant les cinq dernières années. Désor-

mais, nous comptons aussi des architectes et des institutions parmi nos clients fidèles. Pour maintenir cette tendance, nous devons nous améliorer en permanence. C'est la raison pour laquelle nous encourageons la formation continue de tous nos collaborateurs et avons construit un nouveau bâtiment spacieux.

Quel est le rôle des machines modernes dans votre stratégie de croissance?

Un rôle capital car nous voulons produire de manière toujours plus efficace et intelligente. Cela n'est possible qu'avec des machines modernes. Nous n'en serions pas là aujourd'hui sans notre plaqueuse de chants et notre centre d'usinage à CNC du HOMAG Group. La mise en service de la nouvelle scie à panneaux HPP 130 de HOLZMA au début de l'année a aussi représenté un jalon capital dans notre évolution. Ainsi, nous ne dépendons plus de sous-traitants pour la coupe et nous évitons les engorgements lors des pics d'activité.

Les nouvelles machines modifient la fabrication. Comment vos collaborateurs ont-ils réagi à cela?

Vue d'ensemble

Berli AG

- Fondée en 1974
- Siège: Hugelshofen, Thurgovie
- Portefeuille: meubles, cuisines
- Employés: 10

www.beer.li

De manière positive et particulièrement motivée car les nouvelles machines rendent le travail encore plus plaisant et ergonomique. En outre, chaque nouvelle machine acquise représente un investissement dans l'avenir de l'entreprise et donc dans la sécurité des emplois.

Lorsque vous considérez vos nouvelles acquisitions dans leur globalité, où voyez-vous l'avantage principal pour votre entreprise?

Au niveau du temps de travail requis, de toute évidence. Nous avons pu réaliser des économies de temps notables car les processus sont étroitement imbriqués, de la préparation du travail au montage final. La scie à panneaux par exemple: la HPP 130 dispose d'une imprimante pour étiquettes qui marque chaque pièce lors du processus de coupe, en indiquant toutes les données et informations relatives à la commande pour la suite de l'usinage. Cela accroît l'efficacité et permet d'économiser beaucoup de temps et d'argent.

Vous planifiez et réalisez vos projets d'investissements avec Eigenmann AG. Pourquoi?

Pour deux raisons: d'une part, nous avons toujours été satisfaits du travail des conseillers et des techniciens de service d'Eigenmann AG, sans aucune exception. D'autre part, Eigenmann AG est soutenu par le HOMAG Group, fabricant leader qui propose toutes les machines et solutions logicielles clés en main.

Contact:

EIGENMANN AG Outils & machines

Feldeck 11 | CH-9615 Dietfurt
Tél.: +41 71 982 88 88
Fax: +41 71 982 88 99
info@eigenmannag.ch
www.eigenmannag.ch

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tél.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch

EIGENMANN AG

Werkzeuge & Maschinen

9615 DIETFURT



PRACTIVE – Partenaire de Homag (Suisse) SA

MARTIN
vivre la perfection!



Scie circulaire T60, T65, T70, T75

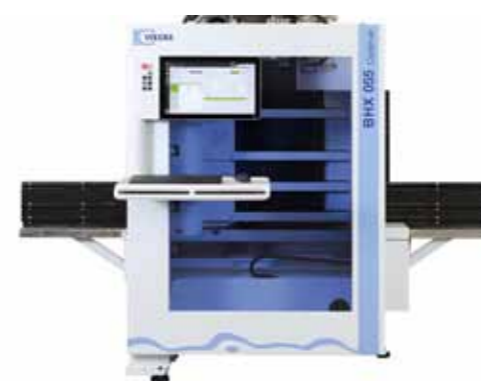


Dégauchoiseuse T54
Raboteuse T45



Toupie T12 / T27

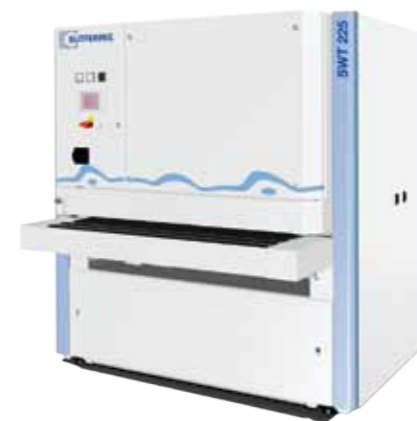
Centre d'usinage Weeke BHX 055



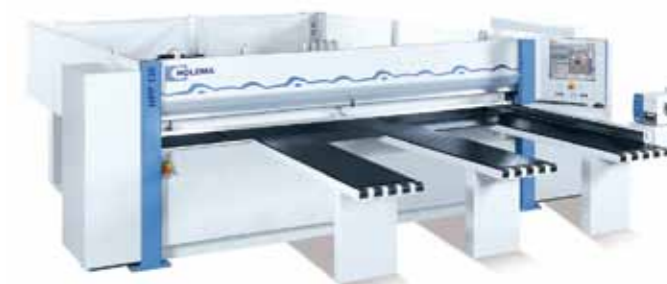
Plaqueuse de chants Brandt KDF 440 Edition



Ponceuse Bütfering SWT 225 CC



Scie à panneaux horizontale Holzma HPP 130



Arrangez-vous avec nous pour une démonstration, nous nous réjouissons de vous accueillir et vous conseiller !

EIGENMANN AG Werkzeuge & Maschinen, Feldeck 11, CH-9615 Dietfurt, Tel. 071 982 88 88, Fax 071 982 88 99, info@eigenmannag.ch, www.eigenmannag.ch

MARTIN

HÖFER

Fisher+Rückle

B. Beck Maschinenbau

AL-KO

BRANDT

BÜTFERING

HOMAG
AUTOMATION

WEEKE

HOLZMA

mafell

KRUSI

Putsch-Meridian
Putsch-Gruppe

Reinhold

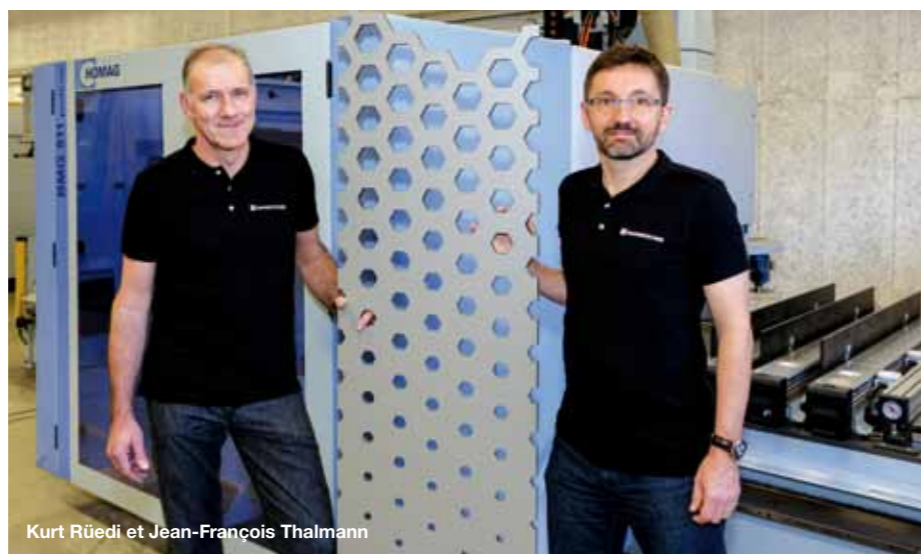
JET

Badertscher Innenausbau AG

Davantage d'efficacité, de clarté, de structure avec le nouveau centre d'usinage à CNC de HOMAG

Chez Badertscher Innenausbau AG, plus de huit décennies d'expérience séparent l'établi de la production high-tech. Cette entreprise fondée en 1935 fait depuis longtemps partie des premières adresses de Berne pour les travaux de menuiserie individuels, les cabines sanitaires et divers dispositifs de sécurité. L'entreprise vise le summum de la qualité et de l'efficacité – entre autres grâce au centre d'usinage à CNC BMG 511 de HOMAG équipé d'un chargeur automatique TBA 340.

La précision et l'efficacité dans la fabrication sont deux conditions de base pour que les clients soient satisfaits – et «la satisfaction des clients est notre objectif suprême», déclare Kurt Rüedi, directeur de la production et copropriétaire de Badertscher Innenausbau AG. Il a repris et modernisé progressivement la société en 2011 en association avec Jean-François Thalmann, membre de la famille fondatrice. M. Rüedi et M. Thalmann ont en effet travaillé pendant de nombreuses années au sein de l'entreprise et sont convaincus que «des clients satisfaits induisent une atmosphère positive dans la société. De bonnes conditions de travail consolident encore davantage cet effet. La motivation ne cesse de s'accroître – et avec elle la qualité de nos prestations pour nos clients.»



Kurt Rüedi et Jean-François Thalmann

Un duo puissant: BMG 511 de HOMAG et chargeur TBA 340

Les résultats positifs de cette récente acquisition prouvent que l'investissement est fructueux: «Avec la BMG 511 et le chargeur automatique TBA 340, nous pouvons désormais répondre avec une flexibilité accrue aux souhaits de nos clients et notre production est considérablement plus efficace», déclare M. Thalmann, directeur général. Le centre d'usinage à CNC de HOMAG est une machine haute performance à portique mobile, équipée d'un changeur d'outils automatique et de Flex5+, unité innovante pour le sciage, le perçage et le fraisage sous tous les angles.

En association avec le chargeur TBA 340 de HOMAG, Badertscher réalise désormais de nombreuses étapes d'usinage de manière entièrement automatique sur le centre d'usinage. Le système prélève les panneaux directement de la palette et les dépose sur la table de la machine, les aligne sur les



Badertscher cabines sanitaires, type qualité alu avec face incurvée

Vue d'ensemble

Badertscher Innenausbau AG

- Siège: Berne
- Portefeuille: menuiserie, dispositifs de sécurité, cabines sanitaires
- Employés: 28

www.badertscher.ch

butées et empile également les pièces de manière entièrement autonome après les avoir nettoyées au moyen de buses présentes sur la traverse à ventouses.

Davantage de structure et de clarté dans les processus

«Nous profitons de cette nouvelle combinaison de machines en particulier lors de la production de cabines sanitaires et de panneaux de façades», souligne M. Rüedi. «L'automatisation a apporté davantage de structure et de clarté dans nos processus de travail. En outre, nos collaborateurs ne sont plus obligés de poser manuellement les lourds panneaux en stratifié massif sur la machine à CNC. Cela nous permet d'économiser du temps et représente un allègement considérable de la charge physique.»

C'est toutefois une autre raison qui a joué un rôle décisif dans l'investissement, explique M. Rüedi: «L'un des secteurs importants de notre activité est la production de cabines sanitaires à partir de panneaux HPL devant satisfaire aux plus hautes exigences en matière de design et d'hygiène. Dans le cadre du développement de notre ligne de produits, nous avons revu le design de manière à monter toutes les ferrures de l'intérieur, les

rendant ainsi invisibles. Cela aurait représenté une énorme charge de travail avec notre mode de production précédent. Avec le nouveau centre d'usinage à CNC, toutes les ouvertures de montage sont désormais réalisables avec une extrême précision et dans un temps très court.» L'un des garants de la précision de la BMG 511 est son bâti innovant en SORBTECH. Ce dernier absorbe la quasi-totalité des vibrations générées lors de l'usinage.

Accroissement de l'efficacité dans tous les domaines

ProPanel GmbH, filiale spécialisée dans la construction de façades, bénéficie désormais elle aussi de cet effet et de la performance du centre d'usinage à CNC. «Avec la nouvelle combinaison de machines, nous avons pu accroître notablement l'efficacité de notre fabrication dans les deux segments de marché», confirme M. Thalmann. «La BMG 511 nous offre en outre des possibilités entièrement nouvelles dans la menuiserie aussi et nous souhaitons les exploiter plus intensément à l'avenir.»

Selon lui, le point crucial à cet égard est l'optimisation de la collaboration au niveau de l'interface entre la préparation du travail

et la machine CNC. La planification des processus de travail joue un rôle largement plus important depuis la mise en service du centre d'usinage. «Toutefois, nos collaborateurs sont extrêmement motivés, maîtrisent de mieux en mieux les nouvelles technologies et en voient surtout les avantages», explique M. Rüedi, «même si nous avons eu quelques problèmes au début.» Peu après la mise en route, la broche principale et l'unité Flex5+ sont en effet restées en panne pendant plusieurs jours. «Avec HOMAG Schweiz, nous disposons heureusement d'un partenaire à nos côtés qui a immédiatement fait le nécessaire et nous a soutenu de manière compétente», déclare M. Thalmann avant de conclure: «Les aléas du départ ont depuis été surmontés. Nous ne pourrions plus nous passer de la BMG 511 avec TBA 340 dans notre entreprise.»

Contact:

HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme
Haldenstrasse 5 | CH-8181 Hori
Tél.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch



Programmation CAO | CAM | CNC

COBUS NCAD

Conception bois Fabrication d'éléments

Votre solution de création automatisée de programmes CNC à partir d'un des programmes de CAO couramment employés dans le domaine de la conception bois

- Importation de commandes complètes sous forme de fichier WuP ou BTLx
- Répartition des éléments sur diverses machines CNC
- Programmation indépendante de la machine
- Imbrication automatique des éléments importés en fonction du matériau et de l'épaisseur



Fabrication de portes et fenêtres

Votre solution de conception et de fabrication de portes et fenêtres à l'unité

- Conception au moyen de macros
- Conception de types de poteaux à créer librement
- Répartition automatique des arcs surbaissés et arcs en plein-cintre
- Création automatique de listes de pièces avec représentation des profils
- Bibliothèque – Rainures décoratives
- Bibliothèque – Oculus
- Bibliothèque – Raccords au sol
- Définition de la couche intermédiaire
- Indépendant de la machine
- Création CAO et CNC



Fabrication de meubles

Votre solution de création automatisée de programmes CNC à partir des programmes de CAO et systèmes ERP

- Interface SolidWorks
- Interface DXF
- Importation de données de programmes de CAO et systèmes ERP
- Interface furnplan
- Encollage de chants
- Calcul automatique des ventouses avec contour d'interférence
- Indépendant de la machine
- Fractionnement des usinages sur diverses machines
- Création automatique de programmes CNC et CAO, ainsi que de croquis pour la fabrication



www.cobus-concept.de

Nickelstraße 21 | 33378 Rheda-Wiedenbrück
Contact: info@cobus-concept.de | +49 5242 4054-0

COBUS
ConCept

KAL 300 – Aperçu des avantages

- Construction robuste
- Usinage de tous les types de matériaux
- Qualité de chants optimale
- Disponibilité élevée grâce à une structure de machine nécessitant peu d'entretien
- Rentabilité plus élevée grâce à l'aspiration minimisée
- Faible consommation d'énergie
- Fonctions de commande ergonomiques
- Rapport prix-performances optimal
- Grande flexibilité dans le choix des équipements



Encollage de chants avec la KAL 310/370 de HOMAG

«Des temps de réglage plus courts. Des chants parfaits. Aucun post-usinage»

Impossible de trouver plus juste que la citation du titre de l'article pour résumer les points forts de la plaqueuse de chants KAL 300 de HOMAG. Elle nous vient de Kurt Ulmann, gérant de Baumann AG à Berneck. Son entreprise est l'une des trois à avoir été récemment équipée d'une machine de ce type par HOMAG Schweiz. Une incursion dans la pratique avec les témoignages des trois entreprises.

laserTec de HOMAG pour des joints zéros parfaits, l'unité de fraisage de forme powerTrim ou la possibilité de passer rapidement d'un matériau de chant ou à l'autre ou d'une colle PU à une colle à fusion: il existe de nombreuses raisons d'investir dans une KAL 300 de HOMAG. Les bonnes expériences – sans exceptions – sont les meilleures d'entre elles.

Une technique à la pointe de la modernité dans la qualité éprouvée de HOMAG

C'est ce que souligne aussi Patrik Gasser, gérant et directeur de la production chez TG Gasser AG à Giswil. Cette société fondée en 1985 est connue pour sa fabrication de cuisines et de meubles de qualité et travaille depuis 1987 déjà avec des plaqueuses de chants de HOMAG. «La première machine est restée en service chez nous pendant 16 ans. Nous l'avons remplacée en 2003 seulement par une plaqueuse de chants avec colle à fusion et retour automatique. Douze ans plus tard, cette machine était elle aussi encore en très bon état. En 2015, nous avons toutefois décidé de procéder à un nouvel investissement afin de pouvoir réaliser des encollages PU», raconte M. Gasser avant d'ajouter: «Un encollage d'excellente qualité n'est possible qu'à l'aide de machines stables et construites avec précision. Les plaqueuses de chants de HOMAG ne satisfont pas uniquement dans ce domaine à ces exigences élevées. Nous n'avons fait que de bonnes expériences avec elles, c'est pourquoi nous n'avons pas envisagé une seule seconde une autre machine qu'une HOMAG.»

L'investissement a porté ses fruits: «Nous avons opté pour une KAL 370. Sur le plan optique et en termes de dimensions, elle ne présente que peu de différences par rapport au modèle précédent.

Rien à voir en revanche au niveau de la production», explique M. Gasser, «car les programmes de réglage de la machine sont devenus bien plus clairs et plus simples. De plus, HOMAG a considérablement développé les différentes unités et le résultat est tout simplement sensationnel au niveau de l'usinage.» Pour l'encollage PU, la nouvelle machine a été équipée d'un préfuseur balti qui répond intégralement aux exigences de M. Gasser: «Le système d'encollage fermé est très bien conçu et le nettoyage requis est minimal. Il est possible de changer de colle rapidement et à tout moment.»

Débit plus élevé sans post-usinage manuel

La possibilité de procéder à un changement rapide de colle, de programme et de chant a également représenté un argument d'investissement capital pour Vogel Design AG. En 2015, cette

«L'encollage et la finition des chants satisfont à 100 % nos hautes exigences de qualité. Nous économisons beaucoup de temps lors du post-usinage et avons pu améliorer encore davantage notre productivité.»



Patrik Gasser,
directeur de la production
TG Gasser AG
Machine installée: KAL 370
www.tg-gasser.ch

«La machine HOMAG convainc par sa structure robuste, sa précision de répétition et sa fiabilité. Les dispositifs de retour et d'empilage installés contribuent à accroître encore plus le débit.»



Herbert Vogel,
chef d'atelier
chez Vogel Design AG
Machine installée: KAL 310
www.vogeldesign.ch

menuiserie créative de Ruswil qui compte 80 employés a décidé d'installer une KAL 310 équipée d'un préfuseur balti pour atteindre les objectifs définis suivants: «Avec la nouvelle machine, nous voulions accroître notre débit de production et améliorer encore davantage la qualité tout en réduisant considérablement le temps consacré au post-usinage manuel», déclare Herbert Vogel, chef de l'atelier. Tous les objectifs ont été atteints durablement.

«Le système PU de balti est facile à manœuvrer et permet de changer de colle en toute rapidité. Nous économisons un temps précieux avec la nouvelle machine, non seulement lors des changements de chants et de programmes, mais aussi et surtout au niveau du post-usinage. Tous les panneaux sortent parfaitement nettoyés de la machine et ne doivent plus faire l'objet d'un long nettoyage manuel, comme c'était le cas auparavant», indique M. Vogel avant de conclure: «La nouvelle plaqueuse de chants de HOMAG accroît considérablement l'efficacité dans la production et satisfait à nos exigences élevées de qualité sans aucun compromis.»

«Avec notre KAL 310 de HOMAG, nous sommes bien équipés pour parer aux exigences qualitatives et techniques de l'avenir. Sa technologie à la fois fiable et flexible supporte sans aucun problème les variations du volume de production.»



Florian Ulmann,
directeur de la fabrication chez
Baumann AG
Machine installée: KAL 310
www.baumann-kuechen.ch

Joints zéros pour des cuisines et salles de bains d'une exceptionnelle qualité

Baumann AG de Berneck est l'adresse incontournable pour des cuisines et salles de bains individualisées. Fondée en 1958, cette entreprise emploie une quarantaine de collaborateurs et fabrique des cuisines et salles de bains de rêve conformes aux souhaits de ses clients. «Pour y parvenir, nous investissons dans les technologies les plus modernes nous permettant d'atteindre le summum de la qualité et de la flexibilité lors de la production», déclare Kurt Ulmann, gérant.

Ces deux objectifs figuraient également en tête de la liste des critères requis lors de l'achat de la KAL 310 de HOMAG. Aucun problème pour y satisfaire car HOMAG propose pour la série KAL 300 un kit complet rempli d'unités d'usinage éprouvées dans le secteur. Encol-

lage, coupe en bout, fraisage ou finition: à chaque étape d'usinage, il est possible de choisir parmi diverses unités qui peuvent aussi être combinées en toute flexibilité selon les besoins de la production. L'unité laserTec de HOMAG fait partie de ses atouts majeurs.

«La possibilité de pouvoir fabriquer des chants à joints zéro a constitué pour nous l'une des principales raisons de notre investissement dans la KAL 310», confirme M. Ulmann. C'est là exactement ce que laserTec réalise désormais dans une qualité unique en son genre. L'unité usine tous les chants usuels à revêtement laser actif, tels que les chants en PVC, ABS, PP, PMMA, placage bois ou mélaminé. «Avec notre nouvelle plaqueuse de chants, nous pouvons en outre passer désormais très rapidement d'un profil ou d'un type de colle à l'autre: les temps de réglage sont négligeables, quasiment tout se fait de manière entièrement automatique via le programme de commande convivial.»

Conclusion trois fois positive

Les plaqueuses de chants issues de la série KAL 300 de HOMAG satisfont même aux exigences les plus élevées de l'artisanat et se révèlent à la fois fiables et polyvalentes en pratique: les trois entreprises s'accordent sur ce point et se réjouissent d'être en mesure de définir à l'avenir de nouveaux standards vis-à-vis de la concurrence en exploitant le potentiel de la machine.

Contact:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tél.: +41 44 872 51 51 | Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch | www.homag-schweiz.ch



Logiciel du métier de la porte et de la fenêtre



3E-LOOK®

ENSEMBLE POUR LE FUTUR

- GESTION COMMERCIALE
- PLANIFICATION/LOGISTIQUE
- CALCUL DE PRIX
- GESTION DES ACHATS/STOCK
- PRODUCTION
- VENTE ET DISTRIBUTION
- BUSINESS MANAGEMENT

www.3e-it.com

3E SCHWEIZ AG | CH-9428 Walzenhausen
Tel +41 71 886 30 50 | info.ch@3e-it.com
3E FRANCE | 67500 Niederschaeffolsheim
Tel + 33 3 88 63 88 71 | info.fr@3e-it.com

Ingenieurbüro Lammers

Tout communique

par **Stefan Höhn, Consultant Senior chez L'Engineers**

Un standard depuis longtemps déjà dans l'industrie des cuisines: des installations et machines fonctionnant en interconnexion, des processus de fabrication finement ajustés les uns aux autres et des systèmes logiciels connectés en permanence. Industrie 4.0 était déjà l'un des thèmes de l'industrie de l'ameublement avant que le terme général, aujourd'hui présent sur toutes les lèvres, ne soit créé. Entre-temps, ce thème est également parvenu dans les entreprises qui se trouvaient peut-être trop petites pour un tel système. Pourtant, les mises en réseau et systèmes de données intégrés ne sont pas uniquement l'apanage des «grands»! De plus en plus de solutions d'interconnexion entre les systèmes pour les petites et moyennes entreprises voient le jour, sans installations entièrement automatiques et investissements coûteux.



Système d'entreposage complet, réalisé en fonction des besoins du client

Il s'agit désormais de la tendance majeure dans l'industrie, tout comme dans le domaine privé. Chez soi, on parle de l'Internet des objets, à savoir des appareils capables de communiquer directement entre eux. Par exemple, le réfrigérateur peut compléter la liste de courses que l'on a sur son smartphone. Bien évidemment, l'équivalent existe déjà dans l'industrie. Des fabrications entièrement intégrées, au cours desquelles des blocs de données transitent de pair avec les piles de panneaux à usiner sans qu'aucune intervention manuelle ne soit requise de la part des collaborateurs. Chez un grand fabricant de cuisines, un exemple similaire à celui du réfrigérateur serait celui des marges de réordonnement entièrement automatiques dans lesquelles chacune des pièces de la commande en question serait entreposée, puis ressortie du stock une fois la commande complète et en fonction des besoins. À lui seul, le HOMAG Group a livré un grand nombre de systèmes d'une complexité impressionnante à l'heure actuelle.

Cependant, la fabrication devient de plus en plus complexe et les temps de production de plus en plus ambitieux même dans les petites entreprises aussi. Dans le secteur de la fabrication de pièces, tous les

fabricants de machines renommés proposent désormais des systèmes extrêmement modernes: la technique est bien maîtrisée. La situation est toutefois différente dans le secteur de la préparation des commandes. Il y manque souvent un système offrant au collaborateur un contrôle direct sur le type et le nombre de composants d'une commande, ainsi que l'état actuel de chacune des pièces.

L'Engineers a présenté une telle solution, entre systèmes hautement automatisés et préparation des commandes purement manuelle, au salon Ligna 2015. Le système «Pick to Light» assiste le collaborateur lors de la composition et de l'ordonnement de chacune des commandes et intègre également un système ERP permettant un contrôle et un suivi directs.

«Pick to Light» de L'Engineers est composé d'un système d'étagères ainsi que du logiciel correspondant pour le stockage et l'ordonnement des composants fabriqués. L'opérateur réceptionne chacune des pièces depuis un tapis de transport et les scanne. Chaque pièce se voit ensuite attribuer une place de stockage via un affichage LED présent sur les compartiments du système d'étagères. L'employé y

entrepose la pièce et acquitte la transaction en appuyant sur un bouton-poussoir au niveau du compartiment. Chacun des compartiments d'étagères est revêtu de joints brosses afin de ménager particulièrement les composants finis. La transaction est enregistrée dans le système au moment où elle est acquittée. Lorsqu'une commande est complète, le système valide celle-ci pour son montage ou son emballage. Au retrait de la pièce, l'affichage LED permet de vérifier que seules les pièces correctes sortent des stocks et sont entièrement disponibles pour la réalisation de la tâche.

Au premier regard, le système «Pick to Light» ressemble à un système d'étagères normal. En le regardant de plus près, on constate qu'il est toutefois un outil très performant pour une fabrication efficace. Il évite les surproductions car les pièces unitaires sont toutes fabriquées et entreposées en nombre précis. Le contrôle automatique de l'intégralité permet d'éviter les temps d'attente et ainsi d'éliminer les temps de transport. Le design du système d'étagères protège en outre des défauts et prévient donc le retravail coûteux. Le système assiste l'opérateur grâce à son interface simple et très conviviale et facilite largement la «Lean production» – Lean made simple.

Contact:

Ingenieurbüro Lammers L'Engineers

Sonnenstr. 1 | D-83022 Rosenheim
Tél.: +49 1716546453
info@lengineers.de
www.lengineers.de

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tél.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch



Mehr Info auf www.lengineers.de
Informez-Vous sur www.lengineers.de

Sind Ihre Prozesse vernetzt? Wir unterstützen Sie gerne - damit alles perfekt ineinander greift!



Votre processus est-il interconnecté? Nous Vous soutenons pour que tout soit bien réglé.



L'ergonomie alliée au vide !

Préhension, transport, dépose : avec les tubes de levage par le vide de Schmalz, le chargement et le déchargement des machines s'effectue en toute simplicité et de manière ergonomique.

Autres informations :
www.schmalz.com/jumbo
Tel. 044 888 75 25

Schmalz GmbH,
Eigentelstr. 1, CH-8309 Nürensdorf,
schmalz@schmalz.ch
www.schmalz.com



Peter Henggeler (à gauche), directeur et Martin Lang devant la nouvelle HOLZMA HPP 500

Holzbau Erni AG et la nouvelle combinaison scie-stockeur

Une coupe 3 fois plus rapide – avec 2 fois moins de personnel

Depuis longtemps déjà, les combinaisons scie-stockeur sont devenues la norme dans l'industrie de l'ameublement. Les menuiseries et les scieries sont déjà largement équipées de tels concepts. En revanche, cet équipement est encore rare dans le secteur de la construction bois. Holzbau Erni AG, entreprise basée à Schongau, fait donc figure de pionnier dans ce domaine. Peter Henggeler, propriétaire et gérant, évoque les raisons de cet investissement et nous fait part de son expérience avec la nouvelle installation.

M. Henggeler, quelles raisons vous ont poussé à choisir une combinaison scie-stockeur?

Nous souhaitons poursuivre notre croissance et nous positionner de manière plus décisive en tant que partenaire pour la construction de nouvelles habitations plurifamiliales. Cela va obligatoirement de pair avec les capacités correspondantes et une réactivité élevée dans la production. Les processus chronophages et nécessitant beaucoup de main d'œuvre dans le domaine de la découpe constituaient un obstacle majeur. Nous avons donc cherché des possibilités d'optimisation et avons vite été convaincus de la grande efficacité et de la simplicité avec lesquelles les processus pourraient s'améliorer au moyen d'une combinaison scie-stockeur – de la gestion des commandes à la coupe proprement dite et la gestion des résidus, en passant par la tenue des stocks et l'optimisation réalisée au bureau. À tous les niveaux,

ce concept nous promettait d'immenses avantages, surtout dans le domaine de la manutention.

Votre entreprise travaille désormais depuis plus de trois mois avec cette installation et a déjà découpé plus de 7 000 m² de panneaux. Vos attentes ont-elles été satisfaites?

Oui, de toute évidence! Nous sommes désormais trois fois plus rapides au niveau de la découpe qui demande désormais deux fois moins de collaborateurs – pour une qualité égale, voire supérieure. Nous disposons ainsi des ressources humaines dont nous avons grandement besoin pour nos plans d'extension.

Quels autres avantages voyez-vous?

Le transport entièrement automatique des panneaux a permis de réduire considérablement la charge physique pour nos collaborateurs. En outre, nous disposons

en permanence d'une vue globale précise de l'état de nos stocks et nous bénéficions de processus davantage structurés dans leur ensemble, tant pour la préparation du travail que pour l'empilage et auprès des autres stations, dans la mesure où toutes les pièces sont automatiquement marquées au niveau de la scie. Tous les restes sont également enregistrés et ramenés automatiquement à l'entrepôt. Ce système est tellement bon que nous nous chargeons désormais de la découpe pour d'autres entreprises.

Vue d'ensemble

Holzbau Erni AG

- Secteur: construction bois
- Fondation: 1989
- Siège: Schongau
- Employés: 55

www.holzbau-erni.ch



Stockeur à plat TLF 411 de HOMAG Automation.

Votre installation est composée d'une machine performante HOLZMA HPP 500 sans autre technologie d'usinage et d'un stockeur à plat TLF 411 de HOMAG Automation. Pourquoi avez-vous opté pour cette combinaison?

Avec ses 25 m de longueur et 8 m de largeur, notre stockeur requiert environ la même surface que le système de hauts rayonnages employé jusque-là. Dans la mesure où le chariot-empileur n'a plus besoin de se déplacer, nous pouvons désormais stocker jusqu'à 180 m³ de panneaux en piles chaotiques. La manutention des panneaux individuels au moyen d'un bras de préhension géré par logiciel est extrêmement efficace, fonctionne impeccablement bien et s'effectue toujours parallèlement à la coupe. Les réserves que nous avons au départ vis-à-vis de cette technologie se sont donc rapidement envolées.

Pour la scie, nous avons opté sciemment pour un modèle réalisant un travail rapide et extrêmement précis, sans options majeures. En effet, nous savons par expérience que plus une machine est polyvalente, plus sa commande devient compliquée, de même que la création de données. En outre, les coûts d'investissement augmentent de manière exponentielle par rapport à l'avantage que l'on en tire. Notre exigence était donc la suivante: il nous suffit que la scie puisse réaliser 80 % de tous les travaux de coupe habituels de manière entièrement automatique. La machine HPP 500 peut largement plus. Équipée d'un laser d'alignement, elle réalise aujourd'hui en un seul passage même les travaux pour lesquels il nous fallait auparavant une journée entière sur trois machines stationnaires – les corniches et les rainures par exemple, ou les coupes obliques pour les lucarnes.

D'autres combinaisons scie-stockeur existent également chez d'autres fournisseurs. Pour quelles raisons avez-vous choisi une solution du HOMAG Group?

Le HOMAG Group jouit d'une très bonne réputation sur le marché, cela induit la confiance. Pour nous, le point décisif était toutefois de pouvoir obtenir une solution d'un seul et même fournisseur: la scie, le stockeur et tous les logiciels sont livrés ajustés les uns aux autres par la même maison. Il s'agissait là d'un critère absolument impératif à nos yeux pour une installation dotée de nombreuses interfaces. De plus, HOMAG a déjà mis en oeuvre diverses combinaisons scie-stockeur. Le savoir-faire est là, les systèmes ont été peaufinés et avec HOMAG (Schweiz) AG, nous disposons d'un interlocuteur sur site qui nous offre son expertise de conseil aux formations et au service continu, en passant par la planification et la mise en service.

À propos de «logiciel»: que pensent vos collaborateurs de la gestion des stocks via woodStore et le logiciel d'optimisation Profi(t) Coupe de HOLZMA?

Les retours sont très positifs. Au niveau matériel, nos collaborateurs apprécient tout particulièrement l'ergonomie et les processus clairement structurés. Et le logiciel fait toute la différence pour cela. Tous les plans de coupes sont envoyés directement à la machine depuis le bureau sous leur forme finale optimisée. La production s'en trouve accélérée et le taux d'erreur réduit. La préparation du travail fonctionne parfaitement, elle aussi. Un collaborateur définit la séquence de production, tous les autres créent des plans de coupe. Nous avons été très positivement surpris par la vitesse et la simplicité avec lesquelles des plans de

Portrait de l'entreprise

«Votre vision – notre solution»: voilà la promesse de prestation de Holzbau Erni AG. Fondée en 1989, l'entreprise satisfait à cette exigence de la planification à la réalisation, sans oublier les services de conseil, et s'est ainsi fait un nom dans la région et au-delà. L'entreprise est spécialisée dans la construction modulaire de maisons individuelles et plurifamiliales, ainsi que la construction de hangars pour les clients industriels. Les garants de la haute qualité Erni sont les 55 collaborateurs qualifiés et chevronnés que compte l'entreprise, ainsi que son parc-machines moderne équipé depuis peu d'une combinaison scie-stockeur totalement interconnectée, composée d'une scie HOLZMA HPP 500 et d'un stockeur à plat TLF 411 de HOMAG Automation.

coupe aux processus optimisés peuvent être générés à partir des données de CAO. Le logiciel de gestion des stocks est lui aussi facile à utiliser. Nous contrôlons ainsi en permanence l'état des stocks de matériaux et avons réussi à automatiser entièrement le processus de gestion des commandes. Seule la commande du système de stockage nous a posé quelques problèmes au début. Il nous a fallu expérimenter et essayer différents réglages avant que les processus ne correspondent à nos besoins. Ceci est normal toutefois.

En tant que constructeur bois et avec vos connaissances actuelles, investiriez-vous de nouveau dans une combinaison scie-stockeur?

Absolument! Le concept a fait ses preuves. Nous ne voudrions plus travailler sans combinaison scie-stockeur désormais. Ses atouts sont tels que cela m'étonne qu'il n'y ait pas davantage de constructeurs bois qui se convertissent à cette technique.

Contact:

Holzbau Erni AG

Guggibadstrasse 8 | CH-6288 Schongau
Tél.: +41 41 917 38 88
Fax: +41 41 917 38 82
info@holzbau-erni.ch | www.holzbau-erni.ch

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tél.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch



Le fabricant de cuisines Stöcklin mise sur une combinaison scie-stockeur extrêmement élaborée

Sitôt „scié“, sitôt fait

Stöcklin, fabricant suisse de cuisines, a ouvert un nouveau chapitre en matière de débit de panneaux. Deux scies à panneaux associées à un stockeur entièrement automatisé permettent une flexibilité extrême dans la fabrication de lots unitaires. En d'autres termes: en Suisse, la rentabilité ne dépend plus de la taille des lots. Et le résultat est «la cuisine peut-être la plus rapide de Suisse».

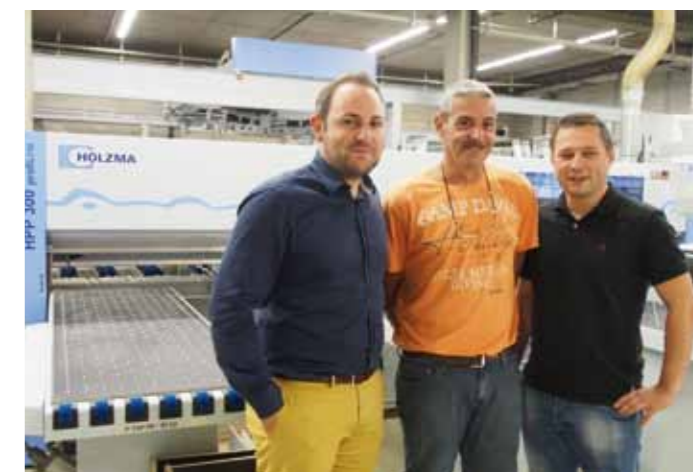
Rédacteur en chef: Christian Nördemann, publié dans le magazine BM 12/2015

La découpe parfaitement maîtrisée: les deux scies à panneaux HOLZMA sont chargées de manière entièrement automatique depuis l'entrepôt.
Photo: Christian Nördemann

Sise à Aesch à environ 20 km au sud de Bâle et comptant 45 collaboratrices et collaborateurs à l'heure actuelle, la société Stöcklin Küchenmöbelfabrik AG s'est spécialisée dans la fabrication de cuisines individualisées. Existant désormais depuis plus de 70 ans, l'entreprise livre ses produits au commerce spécialisé ainsi qu'aux constructeurs de cuisines (menuisiers) dans la Suisse entière. Environ 3500 cuisines sont produites chaque année. Daniel Hofer (33 ans), membre de la direction et fils de Käthi Hofer-Stöcklin, la propriétaire de la société: «Le remaniement complet de nos produits s'effectue environ tous les deux ans, nous permettant ainsi de toujours adopter les tendances actuelles. De nouvelles formes et couleurs, ainsi que l'assemblage de nouveaux matériaux, requièrent, dans ce contexte, l'ajustement permanent de nos installations de production.» L'attrayante exposition de cuisines dans les locaux même de la société présente un aperçu des modèles actuels. «Nous l'agréments en permanence de nos modèles actuels», ajoute ce menuisier de formation.

Flexibilité et force d'innovation au summum

Les spécialistes de cuisines suisses se sont prescrit une flexibilité maximale, tant au niveau de la conception de nouveaux modèles



Stöcklin a entièrement remis à niveau l'ensemble du processus de découpe des panneaux. La combinaison scie-stockeur permet la fabrication efficace de lots unitaires. Une flexibilité élevée et des délais de livraison très courts en sont les conséquences. Sur la photo (de gauche à droite): Daniel Hofer (marketing et vente), Denis Enderlin (responsable de la production) et Ivan Gehrig (directeur d'exploitation).
Photo: Christian Nördemann



Le fabricant de cuisines suisse réalise les souhaits créatifs et individuels de ses clients grâce à ses compétences pointues dans le domaine et son immense savoir-faire sur le plan technique, dont fait partie l'expérience concernant l'utilisation des divers matériaux et matières. L'entreprise mise sur l'intégration poussée de la production.
Photo: Stöcklin Küchenmöbelfabrik AG

que de la réalisation d'investissements dans des technologies de fabrication extrêmement modernes. «Cette flexibilité nous distingue des plus gros fabricants», souligne Ivan Gehrig, directeur d'exploitation et membre de la direction, «car nous disposons d'un système hiérarchique horizontal et donc de processus décisionnels très courts. Une fois la décision prise, nous mettons en oeuvre les projets dans tous les domaines sans tarder et avec toute notre énergie. C'est pour nous le seul moyen de tirer le plus vite possible un profit maximal des avantages qui en découlent.»

Production également rentable pour les lots les plus petits

C'est dans le domaine du débit de panneaux que l'entreprise a vu un énorme potentiel de rationalisation. À la mi-2014, la décision fut prise de remettre à niveau ce secteur de production. Alors que l'on employait jusque-là une combinaison comprenant une grande installation angulaire équipée d'une table élévatrice de chargement et d'une scie unique (toutes deux de chez HOLZMA) et un entrepôt à hauts rayonnages, le débit des panneaux devait à l'avenir s'effectuer en fonction des commandes et sous le signe de la rentabilité pour les lots unitaires.



En investissant dans deux scies à panneaux HOLZMA de type HPP 300 combinées à un stockeur de panneaux TLF 411, Stöcklin a posé les jalons pour le futur. L'accent est tout particulièrement mis sur la fabrication systématique et extrêmement flexible de lots unitaires. Au total, l'entreprise a investi 650 000 euros dans ce projet.

Photo: Christian Nördemann



La commande aisée des machines joue aussi un rôle dans l'efficacité des processus de fabrication. Les deux scies sont équipées de l'interface utilisateur «PowerTouch».

Photo: Christian Nördemann



La qualité dès le départ: des rouleaux floqués veillent à ce que les surfaces de matériaux extrêmement sensibles ne subissent absolument aucun dommage lors de la coupe.

Photo: Christian Nördemann

Outre un degré élevé d'automatisation associé à une flexibilité maximale, l'accroissement des capacités figurait également sur l'agenda de ce projet. C'est avec ce catalogue d'exigences que le directeur d'exploitation Ivan Gehrig s'est adressé à HOLZMA, spécialiste du débit de panneaux. Ensuite, des experts de cette société ont élaboré et conçu en commun avec lui et son équipe une solution technique grâce à laquelle le fabricant de cuisines pourrait se positionner en mettant l'accent à la fois sur sa flexibilité et son efficacité. En bref: le plan a parfaitement marché.

Deux scies, un stockeur ainsi que l'environnement dans le champ de vision

Le résultat est intéressant: la solution optimale consiste en la combinaison de deux scies à panneaux HOLZMA identiques de type HPP 300 (toutes deux en version droite) directement associées à un stockeur de panneaux TLF 411 de HOMAG Automation. Le portique de chargement du stockeur à plat entrepose de manière entièrement automatique les panneaux livrés et assure via un logiciel la gestion, entièrement automatique elle aussi, du chargement des deux scies à panneaux.

Les machines disposent d'un dépassement de lame de 95 mm et d'un équipement complet. Les deux scies sont ainsi équipées du dénommé Power Concept. Une pince de serrage déplaçable séparément permet ainsi de scier simultanément en longueur plusieurs bandes à découpe transversale différente. Le Power Concept peut même être relié au coulisseau principal du programme pour les bandes présentant la même découpe en longueur. Il en résulte une augmentation du débit de matériaux.

La commande s'effectue aisément via l'écran tactile PowerTouch. L'utilisateur n'a pas à s'occuper du réglage des scies d'incision ni de la surveillance du trait de coupe de la scie principale, car les deux s'effectuent automatiquement. L'absence de poussière lors du travail est assurée par des joints de fermeture de fentes de coupe, un rideau de protection contre la poussière et la technologie DustEx qui dirige de manière contrôlée la poussière de sciage vers l'aspiration et maintient ainsi la table dépoussiérée et les panneaux exempts de rayures éventuelles. Parmi les équipements complémentaires, on dénombre des butées de délignage pneumatiques, un dispositif de pivotement, une table de pré-empilage et un concept d'empilage avec imprimante au niveau de la poutre de pression ainsi qu'une aide au chargement et à l'empilage.

«La technique à elle seule ne suffit pas à assurer la réussite»

Sur un tel système, la gestion suivie des données joue un rôle capital. Stöcklin emploie le système ERP de Borm-Informatik AG avec interface intégrée vers le logiciel d'optimisation Profi(t) Coupe de HOLZMA. Cela garantit une liaison continue avec la découpe automatisée des panneaux. Ivan Gehrig, directeur d'exploitation, rappelle cependant très clairement: «La technique à elle seule ne suffit pas à assurer la réussite». Cela signifie qu'une machine ou une installation peut être en soi aussi moderne et performante qu'elle le peut, mais que l'on n'obtient les résultats souhaités que si l'on investit au préalable pour optimiser l'environnement et si l'on inclut les collaborateurs dans la réflexion. D'après M. Gehrig: «Une combinaison scie-stockeur exige de l'ordre sans aucun compromis.» Il a réalisé tout cela avec son équipe pour ce projet aussi et se réjouit désormais non seulement d'un accroissement des capacités



Le stockeur de panneaux TLF 411 approvisionne les deux scies en mode entièrement automatique et selon une séquence définie.

Photo: Christian Nördemann



Les panneaux livrés et mis à disposition par le chariot sont automatiquement entreposés.

Photo: Christian Nördemann



Une fois découpées, les pièces sont posées sur des chariots de préparation des commandes en vue de l'usinage ultérieur.

Photo: Christian Nördemann



Stöcklin travaille 80 décors différents. Ces derniers sont disposés sur un porte-échantillon situé au niveau de la réception des marchandises.

Photo: Christian Nördemann



Chaque cuisine est une pièce unique: l'entreprise produit environ 3500 cuisines individuelles par an.

Photo: Stöcklin Küchenmöbelfabrik AG



«Les grands n'en sont pas capables»

Lors de mon rendez-vous chez Stöcklin, Daniel Hofer (33 ans), membre de la direction et fils de Käthi Hofer-Stöcklin, la propriétaire de la société, me fait part d'une remarque intéressante: «Les racines montrent jusqu'à quelle hauteur l'arbre peut pousser». Ce menuisier de formation est fier de la tradition de la société, mais cela ne l'empêche pas d'aller de l'avant et d'afficher sa volonté de préparer l'entreprise à aborder l'avenir avec confiance.

Au sein d'une équipe qui se distingue par son engagement et des prises de décisions rapides, il mise sur la vitesse en matière d'investissements et sur une force d'innovation et une flexibilité remarquablement élevées. «Ainsi», explique Daniel Hofer, «nous pouvons nous positionner de manière très positive sur un marché dynamique. Et ça, les „grands“ n'en sont pas capables.»

Rédacteur en chef: Christian Nördemann

supérieur à 30%, mais aussi d'un surcroît de flexibilité, d'une rentabilité plus élevée et de temps de production plus courts. Et puisque l'on parle des temps de production: le fabricant de cuisines propose à ses clients du secteur des menuiseries artisanales la «cuisine peut-être la plus rapide de Suisse». Daniel Hofer: «En cas d'urgence et si la commande est d'ordre standard, nous pouvons aussi produire une cuisine en l'espace de trois jours ouvrés à compter de la date de réception de la commande.»

Cependant, Stöcklin n'a pas pour habitude de se reposer sur ses lauriers. Le regard continue d'être tourné vers l'avenir en vue de continuer à affirmer les arguments clés de l'entreprise – flexibilité, rapidité, haute qualité – et de consolider l'expression de la qualité et des forces de la marque de cuisine Stöcklin sur le marché.

Contact:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tél.: +41 44 872 51 51 | Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch | www.homag-schweiz.ch

Porte outil HeliCut Leitz

Qualité d'usinage de meuble pour la charpente

Une coupe sans éclats et une qualité de surface supérieure sont les atouts majeurs du porte outil HeliCut Leitz. La particularité : ce nouveau niveau de qualité est désormais disponible aussi bien pour l'usinage en avalant ou en opposition, que pour l'usinage du bois de bout ou de travers. Le porte outil pour les centres d'usinage à charpente améliore également la rentabilité et la manipulation.



Le porte outil HeliCut de Leitz augmente la qualité d'usinage dans la construction en bois (Photo: Leitz)

A travers le nouveau porte outil HeliCut, Leitz a développé un nouvel outil de fraiseuse pour les centres d'usinage de charpente. Ce porte outil séduit par sa coupe sans éclats. Cela a été confirmé par de multiples tests pratiqués par des fabricants machines reconnus et par des clients Leitz au cours d'utilisations quotidiennes au sein de leurs ateliers. Chaque usinage a pu être réalisé sans éclats, aussi bien en usinant en avalant qu'en opposition. Que l'on usine en long en bout ou en travers il n'y avait

aucune incidence sur la qualité de coupe. Le résultat de coupe était excellent, que l'on travaille le bois en bout ou en travers. Le porte outil HeliCut génère des surfaces parfaitement lisses. Les traces habituelles de fraiseuse sont inexistantes.

Le facteur décisif pour la qualité d'usinage parfaite de l'HeliCut, réside dans ses plaquettes. Les améliorations tant au niveau de l'arête de coupe, que de la géométrie de coupe et que de la répartition des plaquettes font en sorte que l'HeliCut arrive à surmonter facilement les points sensibles liés aux opérations de fraiseuse. Pour le technicien d'application Leitz, Markus Sturm, le nouveau porte outil marque une avancée significative au niveau de la qualité d'usinage dans la construction bois: «Dorénavant, grâce à l' HeliCut, les charpentiers ont la possibilité d'usiner la charpente dans la qualité de finition du meuble.» C'est surtout après le laquage, que le nouveau niveau de qualité saute à l'œil.

Le porte outil HeliCut offre également des avantages au niveau de la rentabilité et de la manipulation. Le corps de l'outil est réalisé en alliage léger à haute résistance. La masse relativement faible, apporte une

grande qualité d'équilibrage et épargne ainsi les roulements des machines. Les plaquettes réversibles quatre fois apportent une durée de coupe plus élevée et des coûts de processus inférieurs. Les plaquettes sont fixées directement sur l'outil, sans coins de serrage et se desserrent avec une seule clef. De cette manière, les copeaux peuvent être tournés ou interchangés très facilement et avec précision.

Leitz propose le porte outil HeliCut de 85 mm à 400 mm de diamètre et dans les largeurs de coupe de 18 mm à 120 mm. Les portes outils à copier Leitz sont également équipés de la nouvelle technologie HeliCut.



Pas d'éclats, ni de traces de fraiseuse: le porte outil HeliCut est convaincant par sa qualité de coupe suite aux multiples tests effectués (Photo: Leitz)

ProfilCut Q de Leitz

Lancement réussi

Lors de la LIGNA 2015, Leitz, avec le ProfilCut Q, a présenté la nouvelle génération de son système d'outils profil qui a déjà fait ses preuves. Le lancement de ce système d'outils est un succès total.

Le nouveau système d'outils de profilage ProfilCut Q Leitz jouit déjà d'une grande popularité auprès de ses utilisateurs. L'outilleur a livré dans le monde entier sa nouvelle génération d'outils ProfilCut, y compris dans les marchés clés tels que l'Allemagne, la France, l'Italie, la Suisse et les Pays-Bas. Exactement soixante pour cent des ProfilCut Q vendus l'ont été en version Premium. Cette version est homologuée pour une vitesse de coupe allant jusqu'à 120 m/sec. „A nombre de coupes identique, le ProfilCut Q Premium

permet aux utilisateurs une vitesse d'avance supérieure et une augmentation de la productivité et de la quantité de pièces produites“, déclare Martin Kennntner, responsable techniques et applications chez Leitz. La variante ProfilCut Q représente environ 40 pour cent des commandes d'outils. On ne compte pas uniquement des fabricants de menuiseries au sein des utilisateurs du ProfilCut Q. En effet le nouveau système d'outils de profilage a également été livré aux fabricants de meubles, de portes intérieures



Les ingénieurs Leitz ont incorporé dans le développement du nouveau ProfilCut Q Premium, des notions de simplification de la manutention. Les coupes périphériques et principales peuvent être changées dans le jeu assemblé. (Photo Leitz)

et d'escaliers. Même les transformateurs de matériaux synthétiques et d'aluminium apprécient les avantages du ProfilCut Q. Les applications de la nouvelle génération de ProfilCut Leitz sont universelles. On peut ainsi l'associer aux technologies RipTec et intégrales, faisant de celui-ci le spécialiste pour l'usinage du bois de bout et des zones visibles exigeant un très haut niveau de qualité. En combinaison avec cette technologie



ProfilCut Q le système d'outil le plus rapide de la branche. Outre une productivité accrue, la nouvelle génération de ProfilCut Leitz propose également des avantages de qualités d'usinage et de manutention (Photo: Leitz)

hybride, le ProfilCut Q augmente la tenue de coupe, même dans les matériaux très durs ou dans des zones fortement abrasives. Outre la qualité d'usinage du ProfilCut Q, les clients sont avant tout conquis par l'alliance de la performance et de la maniabilité aisée. „De nombreux utilisateurs sont convaincus qu'un outil très performant est forcément synonyme de complexité d'utilisation“, déclare Martin Kennntner. Il n'en est rien pour ProfilCut Q. En effet, la conception du système de serrage et la répartition des coupes permettent à l'utilisateur de changer rapidement tous les copeaux, sans pour autant démonter l'outil. La possibilité d'un changement facile des copeaux dans le jeu assemblé est l'une des caractéristiques essentielles de notre ProfilCut Q „Mr Kennntner en est convaincu“

ProfilCut Q pour l'industrie et l'artisanat.

Dans sa variante Premium, le ProfilCut Q déploie l'éventail de toutes ses performances notamment avec la possibilité d'une vitesse de coupe jusqu'à 120 m/s. Cela s'adresse principalement aux clients équipés de machines stationnaires avec

des volumes de production importants. Non seulement les matériaux courants tels que le bois massif ou les dérivés du bois, mais aussi les matières synthétiques et abrasives sont usinables. Pour une utilisation sur toupeuse ou machine angulaire, Leitz propose une version adaptée : le ProfilCut Q. Cette variante est homologuée pour une vitesse de coupe jusqu'à 90 mètres par seconde. Pour une augmentation supplémentaire des performances, les clients disposent de deux variantes de plaquettes revêtues : la version Marathon Multi Coating (MC) ou en option la variante Tungsten Diamond Coating (TDC).

Contact:

Leitz GmbH
Werkzeuge und Werkzeugsysteme
für die Holz- und Kunststoffbearbeitung
Hardstrasse 2 | Postfach 448
CH-5600 Lenzburg
Tél.: +41 (0) 62 886 39 39
Fax: +41 (0) 62 886 39 40
leitz@die.leitz.org | www.leitz.org

FUCHS AADORF

INSTALLATIONS D'ASPIRATION ET TECHNIQUE DU BÂTIMENT AUPRÈS D'UN SEUL PARTENAIRE:

planification & conseil
solutions globales sur mesure

installation de filtration
adaptée aux besoins du client

système de commande
selon l'utilité du client

traitement des déchets
presse à briqueter & broyeur

ventilateurs & tubes
de notre propre fabrication en Suisse



SWT 535 QCH de BÜTFERING

Ponçage haute brillance entièrement automatique à la perfection



Michael Frühwirt, Chef de production et Andreas Mark, propriétaire et PDG de la menuiserie Roesch AG

Granulation, force et mouvement circulaire: tout doit être parfait pour le ponçage haute brillance. Il correspond au summum de l'usinage des surfaces et est associé à un travail manuel intensif la plupart du temps. Depuis peu, Tschudin AG et Roesch Schreinerei AG peuvent se passer de ces étapes. Les deux entreprises travaillent avec la SWT 535 QCH, ponceuse à large bande innovante de BÜTFERING, et réalisent désormais le ponçage haute brillance de manière entièrement automatique – pour un résultat d'une perfection jamais atteinte auparavant. Incursion dans la pratique.

«Avec la nouvelle ponceuse à large bande de BÜTFERING, nous avons fait un pas de géant en matière d'usinage des surfaces», confirme Hansjörg Martig rétrospectivement. M. Martig dirige la société Tschudin AG à Münchenstein. Cette entreprise basée en Suisse du Nord-Ouest existe déjà depuis plus de 80 ans et compte une cinquantaine d'employés qui fabriquent des éléments d'aménagement intérieur ainsi que des meubles pour particuliers et professionnels.

Deux entreprises, un seul bilan: la SWT 535 apporte des performances optimales

Le propriétaire et directeur général de Roesch Schreinerei AG tire lui aussi un bilan intégralement positif: «Avec la SWT 535, nous sommes désormais parfaitement équipés dans le segment du ponçage haute brillance et atteignons des résultats de ponçage optimaux», déclare Andreas Mark. L'investissement dans cette nouvelle machine agit directement sur la promesse de performance de l'entreprise car la menuiserie Roesch est depuis 1881 synonyme de qualité en provenance de Diessenhofen. Ses 25 employés fabriquent des produits haut de gamme pour un aménagement intérieur individualisé, des cuisines, des portes, des meubles et des éléments spéciaux pour les expositions.

Des surfaces de haute qualité représentent un must pour garantir la satisfaction des clients dans les domaines d'activités des deux entreprises. La ponceuse à large bande SWT 535 de BÜTFERING doit à sa construction particulière et ses technologies innovantes le fait de pouvoir poncer de manière entièrement automatique les matériaux difficiles. Un rapide coup d'œil à l'intérieur suffit pour reconnaître le potentiel de la machine.

La technique en toute brièveté

Dans un premier temps, tous les panneaux sont travaillés par une bande transversale, ce qui génère un ponçage d'aspect homogène. Une unité combinée équipée d'un cylindre de calibrage est ensuite employée. Les rectifications planes, de même que les ponçages de bois de placage ou de bois massif, peuvent ainsi être réalisées dans un mouvement contre l'avance. Le troisième élément du lot est l'unité H avec sa bande lamellaire intérieure. Elle accepte les bandes abrasives d'une granulation pouvant atteindre P 2500, permet un ponçage froid en raison de la faible chaleur de friction produite et évite les traces d'oscillation grâce à ses lamelles en biais. «Cela se remarque surtout lors du ponçage de surfaces peintes», déclare M. Martig. «Nous obtenons désormais de bien meilleurs résultats avec la machine.»

mps® 2.0 plus

- La solution idéale pour des surfaces exigeantes et parfaites
- Précision de répétition absolue
- Commande d'application dynamique pour un ponçage régulier
- Segments de ponçage haute précision et approchables individuellement
- Aucune perte de charge des segments abrasifs
- Aucune maintenance requise

Les trois unités fonctionnent toutes avec le système novateur mps® 2.0 plus. Au cœur de cette technologie figure une poutre de pression électromagnétique au moyen de laquelle la pression exercée sur le panneau est gérée de manière optimale et entièrement automatique en fonction de la forme et de la taille de celui-ci. «Cette technologie nous permet de poncer

Vue d'ensemble

Roesch Schreinerei AG

Tél.: +41 52 657 12 21
info@tschudinag.ch
www.roeschag.ch

Tschudin AG

Tél.: +41 61 337 93 33
info@tschudinag.ch
www.tschudinag.ch

même les panneaux complexes sans aucun souci avec la SWT 535», affirme M. Martig. À cela s'ajoute un système de soufflage de la bande à cinq réglages et donc particulièrement économe en énergie pour l'unité combinée et l'unité H. Le fonctionnement des trois unités de ponçage est entièrement géré par programme et celles-ci peuvent être combinées de manière variable selon les matériaux et les surfaces.

Opération facile, fabrication propre

«Chez Roesch, nous mettons un point d'honneur à produire toutes nos commandes au plus haut niveau de qualité», explique Andreas Mark avant d'ajouter: «C'est pour cela que nous investissons dans les machines les plus modernes et les plus faciles possible à commander malgré leur complexité technologique, comme la SWT de BÜTFERING.» La ponceuse à large bande est commandée par l'opérateur via un écran tactile convivial – et ce en quelques gestes seulement. Les paramètres d'usinage de chaque matériau et chaque surface sont en effet sauvegardés dans jusqu'à 200 programmes de ponçage définis individuellement, qu'il suffit d'ouvrir au besoin. L'extrême précision des répétitions est ainsi garantie. Il est ainsi possible d'éliminer la grande majorité des erreurs de commande. «Les programmes de ponçage prêts à l'emploi nous font également économiser un temps précieux en pratique et accélèrent nos processus de fabrication», souligne M. Martig. Les dispositifs de soufflage et d'aspiration, ainsi que les stations de

nettoyage intégrées de la machine, assurent des effets similaires. Cette dernière est équipée d'une brosse de finition et de systèmes spéciaux visant au nettoyage et à l'ionisation, permettant d'éviter que les panneaux ne développent une charge électrostatique et attirent la poussière. Toutes les pièces sortent ainsi propres de la machine et peuvent passer à la station suivante sans autre effort de post-usinage.

Un ensemble complet très performant

Des surfaces parfaites, des économies de temps considérables et un haut degré d'automatisation font désormais de la SWT 535 QCH un véritable moteur de création de valeur pour les deux entreprises. «Dans tous les cas, nous avons atteint nos objectifs d'investissement», résume M. Martig. «Les travaux de ponçage que nous devons auparavant réaliser à la main sont aujourd'hui effectués par la SWT – le ponçage des surfaces peintes, par exemple, ou celui des matières minérales.» La société Roesch Schreinerei AG voit elle aussi dans cette machine un ensemble complet non seulement très performant, mais aussi doté d'un immense potentiel pour l'avenir, selon M. Mark: «Notre objectif est d'exploiter l'intégralité des possibilités offertes par la SWT 535 et de continuer ainsi à optimiser encore davantage nos processus. Nous parviendrons ainsi à accroître encore plus la qualité de nos produits et la satisfaction de nos clients.»

Contact:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 HÖRI
Tél.: +41 44 872 51 51 | Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch | www.homag-schweiz.ch

Autotec cloueur modulaire pour pointe en bande

Autotec agrafeuse modulaire avec recharge par cassette

Autotec agrafeuse modulaire avec recharge par cassette

Autotec cloueur modulaire pour pointe en rouleau jumbo

BeA Autotec pour ossature bois, revêtement et isolation

BeA. The Power of Fastening

BeA-HVV AG Industrielle Befestigungssysteme
Isenrietstrasse 18, 8617 Mönchaltorf
Tel.: ++41(0) 44 948 13 66, Fax: ++41(0) 44 948 13 32
info@ch.bea-group.com, www.bea-group.com

50 ans
BeA HVV

La longue coopération optimale avec Weinmann

EMO-Plastic

Solutions sur mesure: Compétence dans la transformation des matières plastiques

EMO-Plastic AG s'est spécialisé depuis près de 45 ans dans l'usinage de matières plastiques innovantes et adaptées aux besoins spécifiques de ses clients, issus de très divers secteurs et domaines d'activité. La société EMO-Plastic AG modifie des thermoplastiques, thermodurcissants grâce à ses centres d'usinage. Les travaux de collage et de soudage sont également effectués sur ces mêmes centres.

Données techniques

Débit nominal:	300 m ³ /h
Pression finale:	150 hPa (mbar)
Puissance nominale du moteur:	6,0 kW
Tension:	400 Volt
Fréquence:	50 Hz
Niveau sonore:	75 dB (A) (DIN EN ISO 2151)

La technique de vide de Busch est tout particulièrement adaptée aux centres d'usinage à commande numériques. Plusieurs fabricants équipent aujourd'hui leurs centres d'usinage avec des pompes à vide Mink.

Système de vide intelligent et économique

Les trois pompes à vide sèches à bec avec capot d'insonorisation ont un débit nominal de 900 m³/h et sont activées en fonction du besoin. Le système de vide est piloté en fonction des charges à produire. Une seule pompe à vide couvre la charge de base. En cas de pics de charge, la deuxième, et si nécessaire, la troisième pompe est activée. La commande électrique est programmée de sorte que la pompe ayant le moins d'heures de fonctionnement soit actionnée à chaque redémarrage de l'installation. Les conduites d'aspiration et de refoulement sont entièrement tubées.

Contact:

Busch AG
Vakuumpumpen und- Systeme
Waldweg 22 | CH-4312 Magden
Tél.: +41 61 845 90 90
Fax: +41 61 845 90 99
info@buschag.ch | www.busch.ch

EMO-Plastic AG
Riedrainstrasse 1 | CH-2553 Safnern
Tél.: +41 32 355 24 34
Fax: +41 32 355 31 26
info@emo-plastic.ch
www.emo-plastic.ch

HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme
Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tél.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch



Centrale de vide



Le site de production de Safnern dispose de cintruses, soudeuses bout à bout et de machines d'usinage diverses pour les secteurs „remodelage“, jointage, façonnage. Plusieurs machines à commandes numériques complètent son équipement. EMO-Plastic effectue également des travaux et montages sur site.

Efficacité énergétique optimale pour l'usinage des matières plastiques

La société Busch a développé pour l'industrie plastique un concept innovant avec ses pompes à vide à becs de la série Mink. Les pompes à compression sèches Mink sont disponibles en plusieurs dimensions avec une capacité d'aspiration de 40 à 1150 m³/h.

La technologie à becs Mink, idéalement conçue, permet d'obtenir de très bons rendements et a une incidence positive sur les coûts énergétiques. Dans la pratique, à débit nominal identique, cela se traduira par une économie d'énergie de près de 60% par rapport à des générateurs de vide conventionnels. Une maintenance réduite est l'atout supplémentaire qu'offre la technologie à becs rotatifs sans contact Mink. Les pièces mobiles dans le corps de pompe n'entrant pas en contact l'une avec l'autre, il n'y a aucune usure. En option, les pompes peuvent être équipées d'un caisson d'insonorisation, permettant de réduire le niveau sonore.



Interview de Monsieur Moser, responsable de production chez EMO-Plastic

Monsieur Moser, pour quelles raisons avez-vous décidé de centraliser votre alimentation en vide?

Suite à l'acquisition d'un deuxième centre d'usinage à commande numérique, notre besoin en vide est devenu beaucoup plus important. Grâce au capot d'insonorisation, nous avons pu réduire de manière significative les nuisances sonores dans l'usine. En outre, la maintenance réduite des pompes à vide sec Mink nous a séduits.

Quelle est votre surface de productions et avec quelles machines travaillez-vous principalement?

Nous disposons de deux centres d'usinage CNC sur notre site de production de 800 m². Très fréquemment, les pièces usinées mécaniquement sont retravaillées manuellement. Avec différentes techniques de formage, pliage, collage et soudage, nous produisons des conteneurs, des capots, etc... aux formes et dimensions les plus diverses.

Quels sont les produits fabriqués par EMO-Plastic AG avec cette application?

Nous produisons des pièces standard, mais également des prototypes et des séries. Nous produisons pour des secteurs d'activité très divers et variés, tels que les secteurs de la construction de machines et d'installations, la galvanoplastie, l'industrie chimique. Les canaux d'évacuation, réservoirs, bacs et capots sont quelques exemples non exhaustifs des produits que nous fabriquons. Pour les secteurs de l'énergie et de l'environnement, nous produisons des réservoirs d'eaux usées, des récupérateurs d'eau de pluie et des filtres : Dans le

secteur publicitaire, nous produisons différents display destinés à l'ameublement et à l'éclairage.

Pourquoi avez-vous investi dans un nouveau système de vide et quels avantages en attendez-vous?

Nous avons un besoin en vide plus important avec l'acquisition du nouveau centre d'usinage CNC BHP 100 / Vantage 480 de WEEKE. Avec la nouvelle centrale de vide, nous pouvons approvisionner en vide l'installation existante et le nouveau centre d'usinage tout en réalisant des économies d'énergie.

Comment évalueriez-vous la collaboration avec la société Busch AG et la qualité de leurs produits?

Cela s'est tout de suite très bien passé! Les techniciens de Busch AG ont monté la centrale de vide de manière très professionnelle. Je suis très satisfait des conseils et du suivi de mon projet par le commercial.

Economisez dès maintenant jusqu'à 60% de frais d'exploitation sur vos systèmes vacuum!

Réduction des coûts d'usinage du bois avec CNC grâce aux pompes à vide à becs rotatifs Mink

- > Production de vide sans usure
- > Faible consommation d'énergie
- > Volume d'aspiration régulier et élevé



Visitez-nous sur la holz 2016!

www.sparen-mit-mink.ch

Busch AG | Waldweg 22 | 4312 Magden | Tél. +41 61 845 90 90 | e-mail: info@buschag.ch | www.buschvacuum.com



ASPITECH – Votre partenaire puissant pour des solutions répondant aux besoins des clients

Systemes d'aspiration et broyeurs



Les dispositifs d'aspiration et les broyeurs font l'objet de nombreuses exigences. La société ASPITECH analyse les prérequis et les besoins de sa clientèle, établit un cahier des charges et propose des solutions sur mesure. ASPITECH représente en Suisse deux entreprises internationales: Rippert Anlagetechnik et Zeno (broyeurs de déchets). Nous vous conseillons en toute indépendance, que vous disposiez de grandes ou de petites installations. Installations neuves, ajustements ou révisions: l'entreprise ASPITECH est l'interlocuteur idéal en matière de systèmes d'aspiration et de broyeurs.

Contact:

ASPITECH

CH-8640 Rapperswil | Tél.: +41 55 284 12 12
www.aspitech.ch | planung@aspitech.ch



Marco Blaser, machiniste CNC et adjoint du chef d'atelier

P-System de Lamello – Une économie de temps quotidienne !

Le P-System de Lamello : une solution esthétique synonyme de gain de temps

Située à Rotkreuz, l'entreprise Stuber Team AG planifie, conçoit et réalise des meubles sur mesure destinés à l'aménagement d'intérieur et de cuisine. Dès leur première utilisation, les éléments d'assemblage P-System développés par Lamello AG ont convaincu aussi bien en termes de qualité que d'esthétique. La rainure P-System est fraisée sur la machine CNC BOF 211/52IAP dotée du Flex 5 de HOMAG.

« Fan de Lamello depuis toujours »

À ce jour, Stuber Team AG emploie environ 75 collaborateurs et forme 14 apprentis. Ensemble, ils forment une équipe motivée et performante, répondant à tous les souhaits de leur clientèle. « L'originalité, c'est notre priorité », prône Monsieur Gerd Stuber, le gérant. La société ne produit en effet que sur mesure, le tout, avec un savoir-faire artisanal et un amour du détail. Pour s'en convaincre, il suffit d'en admirer la salle d'exposition. Cela vaut le détour. En étant quotidiennement employés sur des pièces destinées à l'ameublement et à l'aménagement de cuisine, les éléments d'assemblage de Lamello AG contribuent eux aussi à de telles créations, et cela, avec beaucoup de succès. « En tant que fan de Lamello depuis toujours, je me réjouis d'avoir à mes côtés un partenaire novateur et dynamique qui ne cesse de me surprendre », nous explique Monsieur Stuber, lors de la visite de son entreprise.

Le Clamex P-14 allie qualité et esthétique

Le Clamex P-14 est régulièrement employé dans les fabrications sur mesure destinées à l'aménagement d'intérieur et il semblerait que la tendance concernant son utilisation soit à la hausse. Stuber Team AG mise sur l'élément d'assemblage de Lamello en particulier pour les armoires, les étagères, les onglets et les éléments d'assemblage discrets et amovibles. L'élément d'assemblage convainc par son fonctionnement et son esthétique (trous d'accès plus petits). Deux éléments chers

à la société qui correspondent parfaitement à sa propre philosophie d'entreprise. Monsieur Marco Blaser, machiniste CNC et chef d'atelier suppléant, est ravi d'utiliser le P-System. Il ajoute que dans la mesure où les deux éléments d'assemblage, le Clamex P-14 et le Tenso P-14, présentent tous deux une profondeur de montage identique de 14 mm, ils peuvent tous deux être fraisés dans la même rainure profilée, ce qui permet d'augmenter la productivité. Les deux éléments d'assemblage sont par exemple utilisés pour les pièces nécessitant un très long usinage ou pour les éléments d'assemblage invisibles.

Dans l'atelier de menuiserie, nous rencontrons Florian Elmiger, le menuisier, qui s'apprête à introduire à la main l'élément d'assemblage dans la rainure P-System. Selon lui, les éléments d'assemblage P-System présentent de nombreux avantages, il évoque notamment le fait que les pièces peuvent simplement être empilées durant le transport, et ce, malgré des éléments d'assemblage prémontés. Cette caractéristique permet un volume de transport minimal et un encollage efficace sur le chantier. Il poursuit en nous parlant du gain de temps et de la phase rapide de montage chez le client, dans la mesure où aucun outil supplémentaire n'est nécessaire.

Tenso P-14 - Aide à l'encollage sans serre-joints ni presse

Depuis novembre dernier, l'entreprise teste également le tout dernier élément

d'assemblage de Lamello : le Tenso P-14. La particularité du Tenso réside dans sa force de serrage particulièrement élevée rendue possible grâce à la résistance produite par la compression. Cela permet d'effectuer l'assemblage de pièces sans serre-joints ni presses. Au cours de la visite, Monsieur Stuber nous décrit justement cet avantage comme un atout majeur. Il nous explique qu'ils utilisent l'élément d'assemblage notamment sur les pièces vernies, évitant ainsi un endommagement des surfaces que l'utilisation de serre-joints pourrait provoquer. Le montage du nouvel élément d'assemblage, qui repose sur la rainure profilée innovante P-System, s'avère extrêmement efficace et permet un gain de temps considérable. La société voit également un avantage dans l'aide à l'encollage invisible qui permet de monter l'élément d'assemblage rapidement et en toute sécurité.

Contact:

Lamello AG

Hauptstrasse 149 | 4416 Bubendorf
Tél. +41 61 935 36 20 | Fax +41 61 935 36 06
www.lamello.ch | info@lamello.ch

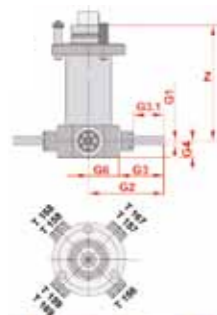
**HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme**

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tél.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch



TOOL MASTER WOOD

La nouvelle machine pour le pré réglage d'outils - facile à manier, construction compacte, précise dans la production et prix intéressant



VOS AVANTAGES

- Mesurage rapide et précis
- Optimisation de la durée de fonctionnement de la machine
- Précision et sécurité dans la finition
- Economie par équipe et machine
- Inspection des outils
- Gestion de l'agrégat
- TOP relation prix-rendement



SPECIALEMENT POUR LES TRAITEMENTS DU BOIS

- Gestion simple des agrégats avec les paramètres respectifs
- Communication avec le mécanisme de commande de la machine
- Ecrire et lire les supports de données sur les ports outils
- Software développable

HOMAG (Schweiz) AG | Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri | Fon +41 44 872 51 51
www.homag-schweiz.ch | info@homag-schweiz.ch



DES SYSTÈMES DE VERNIS POUR DES SURFACES FASCINANTES.

TEINTES, LAQUES, VERNIS.

Votteler AG 9536 Schwarzenbach www.votteler.ch ch.info@votteler.com

FASZINATION OBERFLÄCHE
STUNNING SURFACES



HYDRO HC125 / HYDRO HC079 Vernis incolores

Nouvelles laques HYDRO de la société Votteler AG

Votteler AG a développé deux nouveaux vernis sur une base HYDRO, qui combinent la facilité d'utilisation d'un système mono-composant et la résistance d'un système bi-composants. Ces nouveaux développements sont extrêmement résistants à la rayure et uniques, car ces nouveaux vernis incolores HYDRO ne nécessitent pas l'emploi d'un durcisseur.

Le vernis HYDRO HC125 convainc par sa capacité à faire ressortir l'aspect vivant du bois, par sa transparence et par sa résistance. Ce produit a été spécialement développé pour l'industrie du bois, il est adapté, de par sa grande capacité de résistance à différentes sollicitations, à tous les domaines de l'habitat intérieur. Vous pourrez obtenir des résultats brillants en appliquant ce vernis sur des surfaces pigmentées.

La société Votteler AG est un fournisseur de laques important, lorsqu'il s'agit de protéger et d'embellir des surfaces. La société dont le siège se situe à Schwarzenbach AG, propose depuis 40 ans, des laques de haute qualité ainsi qu'une large gamme de produits complémentaires pour l'industrie du bois et du plastique. Avec son réseau étroit de commerciaux et de techniciens, la société se distingue par son excellent service clients et la qualité de ses livraisons. De plus Votteler AG apporte un soutien à ses clients par le biais de programmes de formations ainsi qu'une offre complète de conseil. C'est ainsi que Votteler AG se place parmi les fournisseurs professionnels de laques en Suisse comme un partenaire fort sur lequel on peut toujours compter.



Des résultats brillants au niveau du Minergie-Eco-Standard



Votteler Laques -HYDRO: Facile à utiliser

Le nouveau vernis HYDRO HC125 présente les avantages suivants:

- Ne pas avoir besoin de durcisseur- permet d'économiser du temps et de l'argent
- Très bonne capacité à faire ressortir l'aspect vivant du bois – pour un résultat hors du commun
- Très bonne tenue sur des surfaces verticales – peut donc être utilisé de façon universelle
- Peut être employé en vernis de fond et de finition – besoin de moins de produits

Le vernis HYDRO HC079 présente une complémentarité idéale. Un maître en la matière, lorsqu'il s'agit de protection des

surfaces et de préserver une surface du bois naturelle. Ce système, qui ne dispose pas de la capacité à faire ressortir l'aspect vivant du bois permet néanmoins de restituer son caractère naturel.

HYDRO HC125 et HYDRO HC079 – bientôt sur votre bois.

Contact:

Votteler AG Romandie

Gaël Delasoie
Avenue des Grandes Maresches 110
1920 Martigny
g.delasoie@votteler.com
www.votteler.com

Usinage de portes chez LEUCO

De bonnes idées requièrent de bonnes solutions

Largement répandue, la technologie CNC employée de nos jours dans de nombreuses menuiseries facilite et optimise considérablement la fabrication de portes dans son intégralité. L'idée et la possession d'une machine CNC ne suffisent toutefois pas à elles seules pour fabriquer des portes de qualité. LEUCO a très vite remarqué que de bons outils doivent impérativement être accompagnés d'une bonne notice d'instructions sur leur utilisation. Depuis plus de 18 ans déjà, les aides à la programmation constituent l'un des composants principaux d'un concept d'outil LEUCO.

Fraises pour revêtement dur LEUCO
Nous multiplions la durée de vie des outils lors de la fabrication de portes

La difficulté majeure lors de la fabrication de vantaux de porte réside dans le fraisage des couches de revêtement. Celles-ci sont le plus souvent constituées de panneaux en fibre dure qui mettent fortement à contribution les outils à plaquettes réversibles. En peu de temps, les plaquettes réversibles s'émoussent dans ce secteur et la couche de finition en résine synthétique ou en placage se fend.

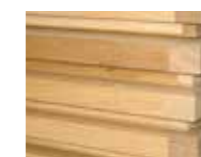


Depuis longtemps déjà chez LEUCO, les panneaux durs sont tout d'abord fraisés à leurs dimensions finales au moyen d'une

fraise pour revêtement dur équipée d'une lame diamantée; le fraisage des rainures ou le formatage au moyen d'outils à plaquettes réversibles s'effectuant seulement après cette étape. La durée de vie des plaquettes réversibles s'en trouve accrue de 20 à 50 fois. La toute nouvelle fraise pour revêtement dur à géométrie de coupe optimisée existe aussi depuis peu. Sa géométrie a été ajustée de telle manière que même les couches de finition sensibles comme les placages sapin ou chêne peuvent être découpées perpendiculairement à la fibre sans aucune déchirure.

Modula – système de porte-outil
Petit diamètre, vitesse de rotation et avance plus élevées

Un type d'outil fonctionnant sur le même principe qu'un jeu de construction. La structure modulaire à base de composants standards signifie pour l'utilisateur davantage de flexibilité pour une rentabilité maximale. Cette rentabilité élevée est le résultat de la conception modulaire des porte-outils standards et de l'absence quasi-totale de couteaux spéciaux au prix élevé.



Le petit diamètre de ce système d'outils présente de nombreux avantages. L'outil autorise une vitesse de rotation

de 14 500 tr/min et atteint une vitesse de coupe de 64 à 76 m/s, idéale pour les bois tendres et durs dans une exploitation mixte. Des vitesses de coupe plus élevées provoquent souvent un émoussement plus rapide et des traces de brûlure dans les angles. Une garniture de porte Modula nous permet d'atteindre des vitesses d'avances de 8 à 15 m /min en fonction des machines, soit 20% de rapidité en plus par rapport aux garnitures courantes.

Porte-outil hélicoïdal de LEUCO
Un travail net dans de nombreux domaines

Peu d'outils sont aussi polyvalents dans leur emploi que le porte-outil hélicoïdal. Il est dans son élément lors du dressage ou du formatage. Les couteaux réversibles sont tous ordonnés de manière à former une denture en chevron et garantissent un découpage net de la surface aussi bien sur la face supérieure qu'inférieure. Le dressage longitudinal et transversal des débordements du placage, ainsi que de la résine synthétique, ne présente aucune difficulté pour le porte-outil hélicoïdal. Des inciseurs permettant le rainurage de cadres de portes sont présents en-dessous. Il est également possible d'y visser des couteaux à rainurer permettant de réaliser simultanément des feuillures et des rainures pour joints de caoutchouc.



Lorsque la machine CNC dispose d'un cinquième axe, ces outils permettent aussi de fraiser des tenons de cadre pour

le raccord à la frise longitudinale. Les onglets ou aplatissements en biais sur les vantaux de porte sont également réalisés de la sorte. L'avantage principal par rapport aux fraises hélicoïdales usuelles réside dans l'angle d'axe orienté vers l'intérieur, qui assure ainsi des surfaces propres.



Contact:

LEUCO AG

Neudorfstrasse 69
CH-9430 St. Margrethen
Tél.: +41 71 747 80 80
Fax: +41 71 747 80 74
info@leuco.ch | www.leuco.ch
www.youtube.com/leucotooling



Quatre pros s'expriment sur la BHX 200 de WEEKE

Grande performance pour un faible encombrement

Compact, intelligente, verticale: la BHX 200 de WEEKE se distingue par sa technologie CNC innovante dans un espace minimal. Deux têtes de perçage High-Speed à déplacement indépendant l'une de l'autre, des pinces de serrage commandées par CNC, une broche de fraisage HSK 9 kW avec changeur d'outils 4 positions ainsi qu'une unité de tourillonnage disponible en option assurent une flexibilité maximale lors du travail. Moins de 10 m² suffisent à cette machine pour déployer une puissance encore inégalée jusque-là dans cette classe de performance.

L'équipement technique de la BHX 200 ainsi que ses unités supplémentaires disponibles en option sont remarquables et constituent la clé pour obtenir une machine sur mesure répondant exactement aux exigences de fabrication individuelles. Outre l'unité de tourillonnage déjà évoquée, ses options offrent par exemple une solution entièrement automatique d'usinage dans l'axe X en fonction de la longueur, une connexion par code barres pour le démarrage automatique du programme par scanner et un dispositif de retour des pièces performant pour l'usinage hautement dynamique de corps de meubles.

Qui veut toutefois savoir ce que vaut réellement la BHX 200 en pratique doit poser la question à ses utilisateurs et s'adresser directement à la production. C'est justement ce que nous avons fait en interrogeant des professionnels issus de quatre entreprises suisses quant à leur expérience avec la BHX 200.



BHX 200 de WEEKE – un concentré de puissance sur moins de 10 m²

- Construction verticale pour un gain de place
- Aucun temps de réglage grâce à un système
- de pinces de serrage commandé par CNC
- Perçages plus rapides avec la technologie Split Head
- Ressources préservées grâce à une technique de serrage sans vide

Pour en savoir plus, rendez-vous directement sur www.weeke-bhx200.de



Tourillonnage automatique



Conveyeur oscillant pour tourillons



”

La bien aimée de mon client:

sa nouvelle cuisine design.
Mon bien aimé:
l'agrégat de palpateurs BENZ.

NOUVELLES PERSPECTIVES



«Nous avons pu augmenter massivement nos capacités de production tout en maintenant une haute précision dans la fabrication.»

Sven Baumann,
Directeur général Blattmann und Odermatt AG,
Oberägeri
www.kuechentraeume.ch

Pour quelles raisons avez-vous opté pour la BHX 200 de WEEKE?

Depuis des années, nous employons des machines du HOMAG Group qui nous donnent d'excellents résultats, telles que la Venture 5 de HOMAG dans le secteur CNC. Cette machine fonctionnait toutefois à plus de 100% de ses capacités depuis longtemps déjà. Lorsque nous avons emménagé dans nos nouveaux locaux de Morgarten, nous en avons profité pour développer nos ressources en matière de perçage et de fraisage en installant la BHX 200 en supplément. Nous pouvons travailler dessus avec les mêmes programmes de codes barres que sur la Venture 5. Il s'agit là d'un avantage considérable car nous pouvons désormais décider au dernier moment et en toute flexibilité quels produits seront fabriqués sur quelle machine.

Quel est le principal avantage de la machine selon vous?

La vitesse. Pour certains perçages, la BHX travaille simultanément avec deux unités d'alésage, soit deux fois plus vite. Grâce au système de serrage sans vide, il n'est plus nécessaire de procéder au positionnement des ventouses, ce qui permet de gagner encore davantage de temps tout en réduisant les dépenses énergétiques liées au fonctionnement.

Cet investissement a-t-il été fructueux pour vous?

Oui, énormément d'ailleurs! Avec la BHX 200, nous avons réussi à accroître considérablement nos capacités à un prix relativement avantageux. Notre production a gagné en flexibilité, en ergonomie et en simplicité. Bref: la nouvelle machine complète de manière optimale notre centre d'usinage horizontal pour un encombrement minimal.

www.benz-tools.de

BENZ
Werkzeugsysteme

powered by the **ZIMMER**
group

>> Suite de la page 33



«La BHX 200 récemment installée désengorge considérablement notre fabrication par – CNC de sorte que nous ne sommes désormais plus obligés de travailler par roulement d'équipes.»

Andreas Mark, Directeur général
Roesch Schreinerei AG,
Diessenhofen
www.roesch.ch

Des processus de travail efficaces représentent le b.a.-ba de la production. La BHX 200 a-t-elle répondu à vos attentes en la matière?

Nous sommes parvenus à accélérer considérablement nos cycles de travail tout en maintenant le même haut niveau de qualité. Les raisons à cela ne dépendent pas uniquement de l'extrême rapidité de la BHX 200. L'interaction entre toutes les stations d'usinage est importante – et avec nos machines du HOMAG Group, nous sommes particulièrement bien équipés à cet égard. Par exemple, nous ne faisons plus de panneaux à la taille voulue. Toutes les pièces sont découpées aux dimensions requises par la scie à panneaux HOLZMA, passent ensuite directement à l'usinage CNC après l'encollage des chants, puis sont placées sur des palettes. Il s'agit là d'un processus fluide et à la cadence précise.

Êtes-vous satisfait de la nouvelle technologie Split Head de la BHX 200?

À nos yeux, cette technologie représente un véritable atout. Grâce aux deux unités fonctionnant simultanément tout en étant indépendantes l'une de l'autre, le perçage est très rationalisé sur la BHX. D'autres fonctionnalités, telles que l'insertion automatique des tourillons, font aussi économiser encore davantage de temps.

Votre conclusion?

Nos exigences élevées ont été satisfaites. Nous nous attelons désormais à l'optimisation de l'emploi de la BHX 200 dans la production et à la poursuite de l'amélioration de tous les processus.



«Au niveau de la vitesse de passage en machine, nous n'avons pas fait un, mais deux pas en avant dans la production.»

Oliver Ochsner,
directeur de la production
W. Rüegg AG in Kaltbrunn
www.ruegg-kaltbrunn.ch

Vous avez investi dans une BHX 200 alors que vous disposiez déjà d'une machine à CNC performante, à savoir la BAZ 211 de HOMAG. Pourquoi?

La nouvelle machine ne remplace pas la BAZ 211, mais la complète parfaitement à nos yeux. Notre carnet de commandes bien rempli poussait nos capacités d'usinage CNC à leurs limites, causant un véritable goulot d'étranglement. Avec la BHX, nous avons enfin pu libérer suffisamment de capacités et disposons désormais de marges de manœuvre suffisantes pour continuer notre croissance. Nous continuons de réaliser la production complexe de portes et de cadres sur la BAZ 211, mais notre nouvelle BHX 200 traite maintenant de nombreux autres usinages CNC – et ce à une vitesse impressionnante.

Voyez-vous d'autres avantages par rapport à votre CNC horizontale?

La cadence d'usinage élevée est certainement l'avantage majeur. L'une des raisons à cela est la quasi-inexistence de temps de réglage sur la BHX et le fait qu'aucun travail de programmation ne soit requis sur la machine même. Les données de production sont entièrement créées au bureau par le biais de la CAO et commandent la totalité de la machine. En outre, les coûts d'investissement et d'exploitation sont largement inférieurs à ceux d'une machine CNC horizontale.

Avez-vous atteint vos objectifs d'investissement avec la BHX 200?

Nous sommes très satisfaits de notre nouvelle acquisition. Par rapport à la BAZ 211, les possibilités d'usinage sont certes plus restreintes en raison de sa construction, mais une fois qu'on le sait et qu'on l'emploie correctement la BHX 200, elle permet d'atteindre des sommets d'efficacité. Nous en profitons désormais sur toute la ligne.



«La BHX 200 équipée d'une unité de tourillonnage nous permet d'économiser beaucoup de temps lors des travaux de montage et de réduire nos coûts unitaires.»

Martin Läng, Directeur général
Läng Schreinerei und
Küchenbau AG, Ersigen
www.laeng.ch

Dans quelle mesure vos processus de fabrication se sont-ils modifiés avec la BHX 200?

Nous sommes devenus bien plus rapides et gagnons un temps considérable durant l'usinage grâce aux deux têtes de perçage déplaçables indépendamment l'une de l'autre. Les processus de production en tant que tels ne se sont pas modifiés car avec la BHX 055, nous utilisions déjà un modèle comparable, mais largement plus petit. Avec ce nouvel investissement, nous sommes désormais passés à l'étape suivante afin de pouvoir usiner aussi des pièces de taille supérieure avec un haut degré d'efficacité.

Cela a-t-il également eu des effets sur votre portefeuille de produits?

Oui, nous pouvons maintenant usiner de manière entièrement automatique sur la nouvelle machine CNC des panneaux aux dimensions largement supérieures à ce que nous permettaient nos capacités d'avant. Les coûts unitaires s'en trouvent réduits. Nous sommes devenus encore plus compétitifs et offrons une qualité de pointe à des prix honnêtes.

Le changement de machine a-t-il posé des difficultés à vos employés?

Bien au contraire: la BHX 200 dispose d'un mode d'opération tellement simple, sûr et aisé que même les apprentis ont pu commencer à travailler en toute autonomie sur la machine après peu de temps. La commande de la machine via le powerControl de HOMAG est totalement intuitive et auto-explicative.



Contact:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tél.: +41 44 872 51 51 | Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch | www.homag-schweiz.ch

Jowat | Votre partenaire dans le collage



Reliez de façon durable – avec des colles performantes et certifiées. Combinées à une technique d'application spécialisée, vos coûts de production baisseront. Un seul fournisseur pour tous les systèmes – dans le monde entier et sans limite dans l'innovation.

Jowat – Un collage de première classe.

Jowat 
Klebstoffe

Jowat Swiss AG

Schiltwaldstrasse 33
6033 Buchrain (LU) · Suisse
Téléphone: +41 (0)41 445 11 11
Téléfax: +41 (0)41 440 23 46
info@jowat.ch · www.shop.jowat.ch



Interfaces DYNAPLAN pour une planification efficace

Exportez vos planifications de corps de meuble en un click dans woodAssembler/woodWop

www.blum.com



DYNAPLAN est le logiciel confortable de Blum pour une planification précise de corps de meuble. En appuyant simplement sur un bouton, les interfaces DYNAPLAN permettent d'exporter des planifications directement dans les systèmes CAO ou FAO, et inversement. DYNAPLAN apporte ainsi son assistance, aussi bien pour les solutions quotidiennes que pour les constructions spéciales.



Dès maintenant
TIP-ON BLUMOTION
dans DYNAPLAN



3480 m² de surface de production



Innovation dans le revêtement des surfaces

Lanz-Fronten AG

Investir pour l'avenir:

Avec ce nouveau bâtiment à Roggwil, l'entreprise mise clairement sur le «Swiss-made». Notre proximité avec la clientèle, notre rapidité à réagir et notre philosophie très claire de sous-traitant sont des qualités que nos clients apprécient.

3480 m² de surface de production

L'étude sur les espaces verts a permis d'insérer le flux de matériaux de manière optimale dans la production. L'ensemble des 3480 m² de surface de production est intégré sur un niveau. De l'entrée des matériaux à la livraison, un convoyeur large de trois mètres achemine les ordres vers les divers traitements. L'exposition et les bureaux occupent 900 m² au-dessus de la production.

Innovation dans le revêtement des surfaces

L'avenir appartient aux surfaces colorées. Les souhaits toujours plus nombreux des clients et une étude de marché réalisée par l'entreprise l'ont incitée à investir dans une installation de pulvérisation robotisée innovante. La conception de l'installation comprend un robot de pulvérisation associé à un pulvérisateur de surface. Une fois le revêtement de surface appliqué, les pièces sont automatiquement rangées dans l'un des 92 emplacements de stockage. Ces pièces peuvent être retirées de l'entrepôt de manière ciblée, tournées automatiquement et être replacées dans le flux des matériaux.

Des façades et travaux à façon complets

L'entreprise est ainsi en mesure de produire des surfaces de très mates à très brillantes, de très grande qualité, et en très peu de temps. Comme par le passé, les clients peuvent profiter de l'offre réputée de façades complètes, avec au besoin, un traitement approprié comme un profil de poignée ou un perçage.

L'entreprise propose désormais une nouvelle prestation sous la forme de travaux à façon dans le domaine des surfaces. De nombreux clients souhaitent aujourd'hui préparer eux-mêmes le support. Forte de ce constat, l'entreprise propose par conséquent uniquement le revêtement de surface. Dans ce cas, nous aidons notre client sur le plan de la logistique en allant chercher les pièces chez lui s'il le souhaite.



Contact:

Lanz-Fronten AG

St. Urbanstrasse 34 | CH-4914 Roggwil
Tél.: +41 62 918 80 10
info@lanzfronten.ch

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Hölri
Tél.: +41 44 872 51 51 | Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch | www.homag-schweiz.ch



Des façades et travaux à façon complets



CREDIT SUISSE

Votre entreprise est-elle toujours à la pointe de la technologie?

En tant que banque des entrepreneurs, nous sommes à vos côtés pour votre prochain investissement.

Nous vous conseillons de manière avisée et vous proposons une solution de leasing personnalisée. Profitez de l'expertise de votre conseiller ou appelez-nous gratuitement au 0800 404 444.

credit-suisse.com/leasing



Innover et assembler



P-System

Ancrage à engagement positif

- **Solution esthétique**
Différenciation par rapport à des meubles standard
- **Temps de montage réduit**
Avantages en matière d'emballage, de transport et de logistique
- **Polyvalence pour tous les angles**
Système identique pour tous les types d'assemblage
- **Attractive rapport qualité-prix**

Clamex P-14

Élément d'assemblage démontable



Tenso P-14

avec clip pré-tension
Élément d'assemblage à encoller et auto-serrant, dans tous les angles



Divario P-18

Élément d'assemblage invisible et auto-serrant à insérer



Inscrivez-vous maintenant à notre newsletter:
www.lamello.ch/fr



BENZ – Systèmes d'outillage

Angle juste: réglage facile, pivotement flexible

Les unités pivotantes conviennent particulièrement aux travaux d'usinage à des angles différents. Des vitesses de rotation élevées et un fonctionnement régulier avec peu de vibrations pour une excellente qualité d'usinage et de coupe. L'utilisateur attend un réglage aisé de l'angle de pivotement, afin que la position de l'angle soit précise et rapide à régler. Les unités pivotantes BENZ sont équipées d'engrenages démultipliés spécifiques. De plus, il est possible de lire facilement et rapidement l'angle sur l'affichage digital intégré.

Des sorties diverses permettent l'utilisation d'outils de fraisage et de perçage ou des lames de scie. Un contour d'interférences très réduit a été réalisé afin de pouvoir également réaliser des rainures pour système d'assemblage d'une profondeur jusqu'à 15 mm même dans le milieu d'un panneau.

Les deux variantes sont conçues pour des gros travaux d'usinage de bois massif.



FLEX D – Classic Line
Compact, lubrifié à la graisse

FLEX D – Premium Line
Hautelement performant, lubrifié par bain d'huile

Contact:

BENZ GmbH Werkzeugsysteme

Im Mühlegrün 12 | D-77716 Haslach
Tel.: +49 7832 704-0 | Fax: +49 7832 704-8001
wood@benz-tools.de | www.benz-tools.de
www.youtube.com/user/BENZWerkzeugsysteme

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 44 872 51 51 | Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch | www.homag-schweiz.ch

HOMAG Schweiz
Plus de compétences.
Plus de services.
Plus de performances.



Flexibilité maximale sur une surface réduite au minimum BMG 300 de HOMAG



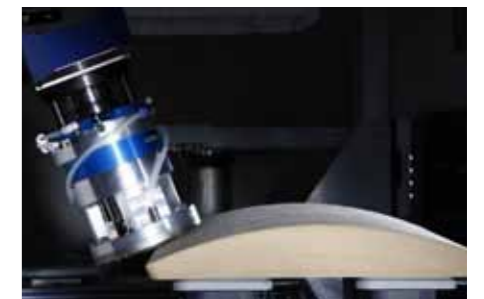
Refroidissement par liquide et capteur de broche

Les broches de fraisage refroidies par liquide et à paliers hybrides ont une longue durée de vie. Un capteur de vibrations supplémentaire détecte des balourds d'outil et protège la broche contre des surcharges dues, par ex., à des avances trop élevées.



Broche de fraisage à cinq axes

Broche DRIVE5C à cinq axes compacte avec une puissance de 10 kW (en option 12 kW) et une vitesse de rotation réglée comprise entre 1'000 et 24'000 tr/min pour disposer d'un couple élevé à bas régime.



Interface pour outils et unités d'usinage

L'interface pneumatique brevetée permet l'utilisation d'unités d'usinage munies de dispositifs de palpement, par ex. pour le profilage de portes de meubles.



Tête de perçage V25/H10

Tête de perçage HIGH-SPEED pour des vitesses de rotation allant jusqu'à 7'500 tr/min, avec au plus 25 broches verticales, 6 broches horizontales dans la direction X et 4 dans la direction Y, y compris usinage de rainures dans la direction X.



HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme
CH-8181 Höri
Tél. 044 872 51 51
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch

INDUSTRY

PRACTIVE

HOMAG Schweiz
Plus de compétences.
Plus de services.
Plus de performances.

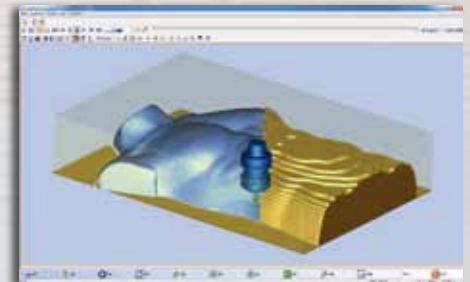
Usinage de dossiers de chaises



Programmation des ventouses



collisionControl



CAD-Plugin-Simulation

woodWOP – la polyvalence

Le système de programmation CNC du groupe HOMAG

- Grand confort d'utilisation et programmation plus sûre grâce à la représentation en 3D de la pièce, des usinages et des bridages
- Fonctions de CAO intégrées offrant à l'utilisateur des possibilités entièrement nouvelles en matière de création d'éléments de contour
- Modules additionnels tels qu'imbrication, simulation ou surveillance de collision facilitant le travail quotidien
- Le plus grand forum de discussion pour la programmation CNC sur Internet:
www.woodWOP-Forum.de.



HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme
CH-8181 Höri
Tél. 044 872 51 51
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch

INDUSTRY

PRACTIVE