

INNOVATION

Le magazine pour les pros de la transformation du bois

Edition 7 / 2015



HOMAG (Schweiz) AG

La fabrication de fenêtres en ligne de mire



HOMAG Group: qualité et rentabilité accrues grâce à l'imbrication | Page 6

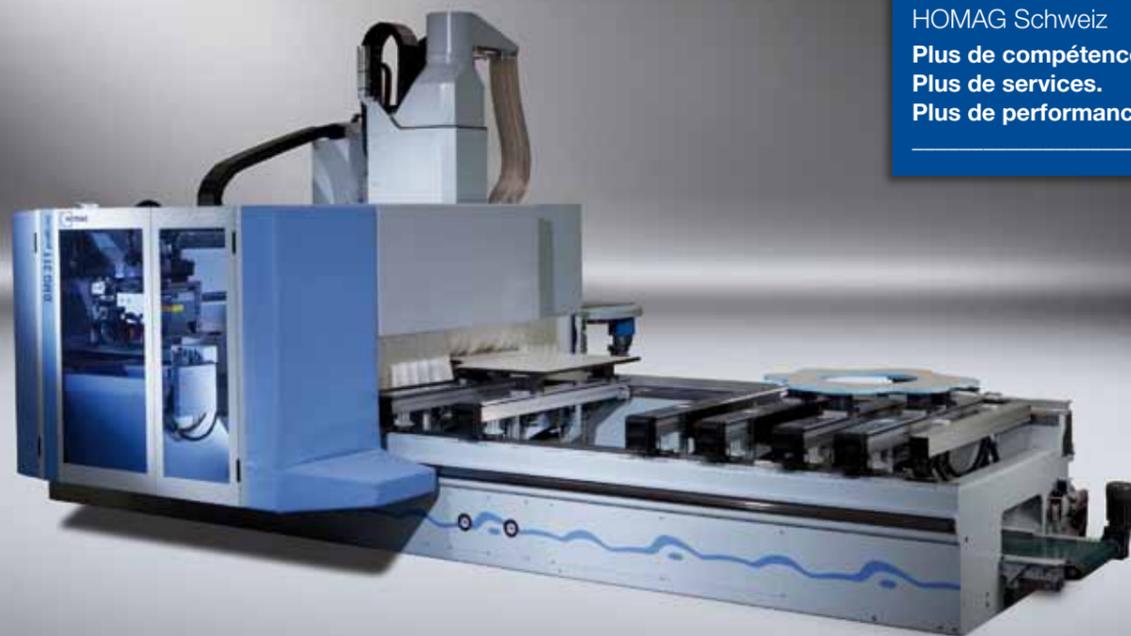


HOLZMA lance des tendances lors de son salon interne | Page 24



Nussbaumer: quand des machines de haute qualité rencontrent la construction de maisons haut de gamme | Page 30

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

Sommaire

Semadeni AG – Une solution technique, économique et respectueuse de l'environnement	4
Des solutions du groupe HOMAG pour le secteur des constructions en bois	6
Nouveauté: la nouvelle Q-FIN de Martin	9
HPP 300 multiTec: perçage et fraisage avec la scie	10
Busch AG et HOMAG (Schweiz) AG	12
Cobus – La solution pour votre programmation CNC	14
Outils p-system LEUCO avec angle d'axe 70 breveté	15
HOLZMA HPS 320 flexTec	16
HOMAG Group – woodWOP 7 / woodWOP CAM-Plugin	18
Bantli AG, une entreprise en pleine expansion	20
Fraefel AG: nouvelle volucadreuse de HOMAG Automation	22
ProfilCut Q Premium de Leitz	23
Le programme Leitz EdgeExpert	23
Journées Techniques HOLZMA du 22 au 25 septembre	24
Productivité augmentée grâce à Clamex P et CNC	27
Venture 450 L de WEEKE avec le logiciel de construction d'escaliers SEMA	28
Interface SEMA et woodWOP	29
Nussbaumer Elementbau & Architekturbüro	30
Tube de lavage par le vide de Schmalz	32
HOMAG (Schweiz) AG – C'est le service après-vente qui fait la différence!	34
SEMA Logiciel pour la construction d'escaliers	35
Theo Graf AG à Rafz et le centre d'usinage HOMAG BMB 923	36
Centre d'usinage HOMAG BMG 511	37
GERSAG Kranttechnik AG	39
Embru-Werke AG: Se démarquer – avec la KAL 330 de HOMAG	40
Benz GmbH Werkzeugsysteme – Chanfreinage possible!	42
Fisher + Rückle AG – OMNIMASTER	43

Chère lectrice, cher lecteur,

Le secteur de la transformation du bois a une chose en commun avec la vie: celui qui désire jouir de bonnes perspectives doit créer le cadre approprié. Ceci s'applique également et précisément à un segment de marché dont la compétence de base est d'offrir les possibilités pour avoir les meilleures vues sur l'extérieur, à savoir la fabrication de fenêtres. Dans ce domaine, le succès des fournisseurs dépend, aujourd'hui plus que jamais, de l'efficacité des processus de fabrication et de la qualité des produits. C'est pourquoi HOMAG Schweiz propose à ses clients des technologies d'avant-garde qui répondent à ces deux exigences à la fois.

Un bon exemple de ces technologies d'avant-garde est le centre d'usinage à CNC BMB 923 powerProfiler de HOMAG. Vous saurez comment celui-ci permet d'augmenter la productivité et la précision en fabrication de fenêtres en lisant l'interview réalisée avec le dirigeant de l'usine de fenêtres Theo Graf. En outre, nous vous présentons, dans cette édition, une nouvelle machine pour le polissage en fabrication de fenêtres, la Martin Q-FIN.

Ces deux machines améliorent la qualité du produit fini et augmentent la productivité et l'ergonomie de la fabrication grâce à l'automatisation. Avec ces caractéristiques ainsi que par leur liaison directe avec le bureau des méthodes pour la transmission de données, elles satisfont à une tendance dont tout le monde parle actuellement sous l'appellation «Industrie 4.0». Un très bon exemple de mise en pratique du concept sous-jacent est une nouvelle machine de HOLZMA pour la fabrication unitaire en coupe de panneaux: la HPS 320 flexTec.

Le cœur de cette machine est un robot industriel performant qui assure la manutention complète des panneaux, des pièces et des bandes. Toutes les coupes de reprise sont effectuées entièrement automatiquement et sans limite – de façon très efficace et en un temps record. Vous découvrirez comment ce concept révolutionnaire fonctionne en détail dans les pages qui suivent.

La clé pour des processus de fabrication automatisés est toujours le bon logiciel. C'est pourquoi nous vous présentons la dernière version du logiciel CNC du groupe HOMAG: woodWOP 7 et le nouveau plug-in FAO woodWOP. Celle-ci marque le début d'une nouvelle ère de la programmation et offre de nombreuses nouvelles fonctions. En outre, nous décrivons l'interface innovante entre le logiciel de construction d'escaliers SEMA et woodWOP.

Nous vous recommandons également les nombreux autres articles sur les nouvelles technologies et services que nous vous proposons afin de vous rendre encore plus compétitif – car c'est le plus important.

L'équipe de HOMAG (Schweiz) AG

Semadeni AG – Une solution technique, économique et respectueuse de l'environnement

Technique du vide économique pour la transformation des matières plastiques

La société Semadeni est depuis près de 60 ans le leader dans le secteur des matières plastiques et propose une gamme de plus de 6500 références standard. La société Semadeni doit tout particulièrement son succès au développement, à la construction, à la production et bien évidemment, à la distribution de pièces plastiques, ainsi qu'au large éventail de services qu'elle propose dans le domaine des plastiques. Les pièces plastiques sont destinées à des secteurs d'activités très diversifiés tels que les sciences et laboratoires, l'industrie alimentaire, la santé, l'industrie et la logistique, sans oublier le secteur du bâtiment.



Centre d'usinage CNC avec armoire à vide

Les sites de production d'Ostermündingen et Chropyne (République Tchèque) disposent de près de 30 installations d'injection plastique et 10 installations d'extrusion-soufflage. Les deux sites de production disposent d'installations de remodelage, assemblage et usinage, ainsi que de diverses machines à commande numériques. Suite à une étude approfondie, les responsables de la société Semadeni ont pris la décision d'installer une centrale de vide triplex avec 3 pompes à vide à becs Mink type MM 1322 AV pour leur centre d'usinage CNC.

Ingénieux et économique

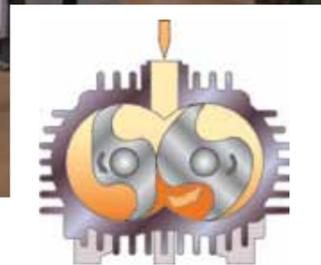
Les trois pompes à vide à becs avec capot d'insonorisation (voir photo ci-dessus) ont un débit nominal de 900 m³/h et sont utilisées en fonction des besoins. La commande actionne ou désactive les pompes en fonction du vide nécessaire. Une seule pompe à vide couvre la charge de base. En cas de pics de charge, la commande active la seconde et si besoin, la troisième pompe. La commande est programmée de telle sorte que la pompe à vide avec le moins d'heures de fonctionnement est enclenchée à chaque redémarrage de l'installation. L'affectation de chaque pompe change automatiquement et permet une durée de fonctionnement homogène des pompes. Les conduites d'aspiration et de refoulement sont entièrement raccordées. Interface: Flasque DN 100 au collecteur.

Données techniques

Mink MM 1322 AV a été développé spécialement pour des applications industrielles exigeant un vide constant, une puissance d'aspiration élevée et une maintenance réduite. Le moteur de la pompe répond aux exigences de la classe d'efficacité énergétique IE2

- Débit nominal: 300 m³/h
- Pression finale: 150 hPa (mbar)
- Puissance nominale du moteur: 6,0 kW
- Tension: 400 Volt
- Fréquence: 50 Hz
- Niveau sonore (DIN EN ISO 2151): 75 dB (A)

Trois pompes à vide à becs Mink, type Mink MM 1322 AV avec filtre d'aspiration et armoire de commande. L'activation ou la désactivation des pompes s'effectue en fonction de la pression par un convertisseur de pression.



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

Jusqu'à
60%
d'économies sur
vos frais d'énergie
et d'exploitation



www.sparen-mit-mink.ch

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



Interview de
René Lüthi, responsable de production
«transformation des matières premières»
Semadeni Plastics
Technology

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

Nous avons un centre d'usinage HOMAG avec table crantée. A charge maximale, il nous faut un débit nominal d'environ 900 m³/h. Nous nous sommes décidés à centraliser notre alimentation en vide, afin de réduire les coûts énergétiques à charge inférieure. Les pompes sont actionnées automatiquement en fonction de notre besoin en vide. La quasi-absence de maintenance a été un des facteurs qui nous a aidé à choisir le système de vide Triplex Mink.

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

Dans le département transformation de matières plastiques, nous produisons sur une surface d'environ 1400 m². Notre parc machines se compose notamment de machines conventionnelles d'usinage du bois, de deux tours,

d'une ligne de thermoformage et de nombreuses machines que nous avons fabriqués nous-même.

Quels sont les produits fabriqués par Semadeni Plastics Technology avec cette application?

En premier lieu, nous produisons des petites séries et des fabrications spéciales pour les laboratoires. Les installations de climatisation, l'industrie et l'horticulture. Le traitement du verre acrylique notamment utilisé pour les displays, est également réalisé avec cette application. Nous usions tout particulièrement dans ce domaine de très petites pièces d'une plaque complète. La performance d'aspiration des pompes Busch est requise pour maintenir efficacement les pièces fraisées.

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

La BOF 41 de HOMAG, une machine datant 1998, avait atteint ses limites pour nos applications: En outre, la pompe à vide, déjà relativement ancienne, nécessitait un entretien relativement important.

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

La collaboration fut très agréable. L'installation fonctionne parfaitement et correspond à nos attentes. Les silencieux que nous avons fabriqués et montés nous-mêmes, nous ont permis d'installer le système de vide dans la zone de travail, sans pour autant générer de gêne acoustique.

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

Semadeni AG

Plastics Technology
Tägetlistrasse 35-39 |
CH-3072 Ostermündingen
Tél.: +41 31 930 18 18
Fax: +41 31 930 18 28
info@semadeni.com | www.semadeni.com

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

Des solutions du groupe HOMAG pour le secteur des constructions en bois

Qualité et rentabilité accrues grâce à l'imbrication (Nesting)

Que ce soit en construction d'éléments ou de façades, pour des aménagements intérieurs, des revêtements ou des travaux de transformation, les entreprises spécialisées dans les constructions en bois traitent à l'heure actuelle de grandes quantités de panneaux et sont confrontées à des exigences de plus en plus complexes en matière de découpe de ces derniers. Pour réaliser celle-ci avec la plus grande qualité possible et à des coûts compétitifs, des concepts de machine à la fois performants et intelligents sont nécessaires en production. Dans ce domaine, la référence, ce sont les solutions d'imbrication innovantes du groupe HOMAG.



Imbrication de petites pièces



Fabrication de la table d'imbrication

Pour de nombreuses entreprises spécialisées dans les constructions en bois, la découpe des panneaux est encore un défi logistique, qui entraîne des coûts de manutention considérables. En effet, la grande diversité des types de panneaux – cela va des panneaux OSB et Fermacell aux panneaux en bois massif en passant par les panneaux à 3 couches – nécessite aujourd'hui la plupart du temps la mise en œuvre de plusieurs machines. En outre, la découpe est encore effectuée manuellement ou avec des scies à panneaux verticales dans de nombreuses entreprises. Ceci requiert une main-d'œuvre importante, est non ergonomique, trop lent et imprécis. Globalement, ces quatre points conduisent à des coûts de fabrication élevés, qui font que ces entreprises ne seront plus compétitives à long terme.

Grâce à l'imbrication, de nombreux problèmes ne se posent même plus

Compte tenu de la situation du marché décrite, le secteur de la construction en bois est plus que jamais demandeur de techniques de production alternatives. «C'est pourquoi les ingénieurs du groupe HOMAG ont recherché un nouveau concept technologique qui réponde aux besoins du secteur de la construction en bois, et ce en ce qui concerne aussi bien la découpe des panneaux que les défis logistiques à relever dans l'environnement de la production», déclare Robert Niklaus, responsable des domaines Ingénierie et ventes ainsi que des projets de construction de maisons en bois chez HOMAG Schweiz.

Le résultat de cette recherche, ce sont des solutions d'imbrication sur mesure pour la découpe des panneaux, caractérisées par un très haut degré d'automatisation, l'absence d'interruption du processus de production et une précision nettement supérieure à la découpe manuelle. Ainsi, de nombreux problèmes et, notamment, les défis logistiques à relever jusqu'à présent ne se posent même plus grâce à l'imbrication.

Comment fonctionne l'imbrication?

Le principe de l'imbrication est aussi simple que génial: le panneau à usiner n'est plus fixé à l'aide de tendeurs ou maintenu par des ventouses individuelles mais est maintenu sur la table d'usinage sur toute sa surface par le vide créé à travers un panneau martyr en MDF. Le panneau pouvant ainsi être découpé sur toute son épaisseur, il n'y a plus de parties à éviter. Très grande efficacité énergétique: les machines d'imbrication du groupe HOMAG adaptent automatiquement le volume sous vide à la taille des pièces, ce qui garantit des coûts d'exploitation minimaux.

Afin que le panneau puisse être aligné avec précision sur la table d'usinage, celle-ci est équipée de butées escamotables. Le panneau est placé contre les butées puis celles-ci sont à nouveau escamotées dans la table. Très ergonomique: pour le positionnement et l'alignement simples du panneau à usiner, la machine d'imbrication génère un coussin d'air entre le panneau martyr et la pièce brute, ce qui permet de déplacer celle-ci très facilement et presque sans effort.

Dès que le panneau est positionné et aligné, il repose librement sur la table d'usinage. Le portique d'usinage de la machine d'imbrication peut ainsi accoster n'importe quelle position sans limitation et découper des pièces de forme et taille quelconques. Les machines à CNC du groupe HOMAG sont également disponibles avec un grand banc et une table à grilles. L'avantage décisif de cette variante: grâce au support de surface maximale, les copeaux et la poussière produits lors de l'usinage peuvent être aspirés presque entièrement, ce qui est avantageux, en particulier pour les matériaux très sensibles.

Un investissement qui est immédiatement rentable

Du fait de leurs avantages, les solutions d'imbrication du groupe HOMAG sont immédiatement rentables pour les entreprises spé-

Aperçu des avantages de l'imbrication

- Usinage complet en un seul passage en machine, suppression des reprises manuelles
- Les pièces finies sont stockées et triées directement après leur retrait de la table d'usinage. Ceci réduit le personnel nécessaire pour les opérations de manutention et diminue les coûts de production
- Capacité de production plus élevée et coûts unitaires réduits du fait des temps de réglage courts car aucun dispositif de serrage ou de positionnement ne doit être mis en œuvre
- Usure réduite et possibilités d'usinage illimitées car aucun dispositif de serrage n'est nécessaire
- Des contours quelconques et des petites pièces peuvent également être réalisés rapidement et facilement en un seul passage en machine

cialisées dans les constructions en bois et sont rapidement amorties. Rien que la réduction de la charge de travail des opérateurs entraîne déjà des économies de coûts considérables. En effet, les pièces étant usinées intégralement et avec une très grande précision en un seul passage en machine, les reprises manuelles chronophages et sujettes à erreurs font partie du passé. En outre, les pièces finies peuvent être stockées et triées directement après leur retrait de la table d'usinage, un transport vers d'autres postes d'usinage n'étant plus nécessaire. Ceci réduit le personnel affecté aux opérations de manutention et diminue encore les coûts de production.

Aucun dispositif de serrage ou de positionnement n'étant nécessaire, les temps de réglage des machines à CNC du groupe HOMAG sont extrêmement courts. De ce fait, la capacité de

production des machines est augmentée globalement et les coûts unitaires sont réduits notablement. «A cela s'ajoute le fait que nos solutions d'imbrication ouvrent à nos clients des possibilités d'usinage entièrement nouvelles et leur permettent même de réaliser rapidement et facilement des contours quelconques et des petites pièces.» souligne M. Niklaus.

Des extensions sont possibles à tout moment

Conformément à la devise «Croître avec le groupe HOMAG», les systèmes sont conçus dès le départ pour des processus de production intégrés et la combinaison avec d'autres machines du groupe HOMAG. Ceci garantit la pérennité maximale des investissements et offre, à tout moment, des possibilités d'extension adaptées aux besoins, dont voici quelques exemples: systèmes automatiques de chargement et déchargement, solutions matérielles et logicielles intelligentes pour la gestion des chutes, identification des pièces par étiquetage automatique et stockeurs à plat adaptés aux besoins du client pour un magasinage entièrement automatisé. Les spécialistes de HOMAG Schweiz conseillent et aident le client lors du choix et de la configuration, et mettent leur savoir-faire à profit pour développer, en commun avec celui-ci, la solution système optimale pour une production d'une très grande efficacité.

Kontakt:

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

3E

E-LOOK[®]

Logiciel du métier de
la porte et de la fenêtre

ENSEMBLE POUR LE FUTUR

<ul style="list-style-type: none"> ■ GESTION COMMERCIALE ■ PLANIFICATION/LOGISTIQUE ■ CALCUL DE PRIX 	<ul style="list-style-type: none"> ■ GESTION DES ACHATS/STOCK ■ PRODUCTION ■ VENTE ET DISTRIBUTION 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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

PRACTIVE – Partenaire de Homag (Suisse) SA

MARTIN
vivre la perfection!



Scie circulaire T60, T65, T70, T75

Dégauchisseuse T54
Raboteuse T45

Toupie T12 / T27



Centre d'usinage
Weeke BHX 055



Plaqueuse de chants
Brandt KDF 440 Edition



Ponceuse
Bütfering
SWT 124 RC



Scie à panneaux horizontale
Holzma HPP 200

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



Nouveauté: la nouvelle Q-FIN de Martin

Baisse notable des coûts de fabrication et des surfaces de première qualité pour les fenêtres grâce au «Quality Finishing»

Sise à Dietfurt, la société Eigenmann AG est un fournisseur de concepts complets de centres d'usinage du bois stationnaires de gamme standard pour l'artisanat. Cette entreprise de commerce et de services offre un conseil compétent, une exposition permanente de machines et un stock considérable pour les livraisons rapides, ainsi qu'une équipe de service comptant 14 membres intervenant pour des prestations de service ou de réparation dans toute la Suisse alémanique, y compris dans le Tessin. La société, présente depuis des décennies sur le marché suisse, est actuellement dirigée par la deuxième génération. Depuis plus de 10 ans, Eigenmann est partenaire commerciale de HOMAG Schweiz. Cette collaboration s'est consolidée au fil du temps du fait qu'Eigenmann représente la ligne artisanale des différentes marques du groupe HOMAG.



Nouveauté: la nouvelle Q-FIN de Martin pour la coupe en bout transversale géométriquement définie de fibres de bois

Élimination du ponçage intermédiaire, aucun ponçage, mais une coupe en bout transversale:

La fine coupe en bout permet une découpe microscopique à angle droit des fibres de bois longitudinales – et ce avec un degré de précision impossible à atteindre avec les méthodes de brossage traditionnelles. Lors de l'étape suivante qui consiste en l'application de laques et de conservateurs à base aqueuse, les fibres ne se relèvent plus. Les défauts optiques connus des constructeurs de fenêtres laissent place à une structure de surface homogène, mate et uniformément lisse avec une réflexion diffuse de la lumière. Plus la différence est grande entre l'aubier et le duramen, comme c'est le cas pour l'épicéa, plus cet effet se révèle positif. En règle générale, aucun autre ponçage intermédiaire de la laque n'est nécessaire.

... La suppression du ponçage intermédiaire ...

Le meilleur ponçage intermédiaire est celui dont on peut se passer. Contraire-

ment à cette lapolissage, de nombreux constructeurs de fenêtres appliquent de nos jours le conservateur et l'apprêt directement sur les pièces brutes, rabotées et profilées du cadre de fenêtre – pour ensuite devoir procéder au ponçage ou au brossage afin de lisser de nouveau la surface rugueuse. Bien évidemment, une partie de la protection de la surface est alors éliminée au cours de cette opération. Le processus Q-FIN intervient alors et élimine le ponçage intermédiaire dans presque tous les cas. Tous les visiteurs des journées thématiques ayant pris en main un profilé pré-traité par Q-FIN directement après l'application du conservateur de bois ont été enchantés de l'aspect lisse de la surface. Et le conservateur de bois reste là où il doit être: dans et sur le bois.

... donne des surfaces de premier ordre pour les fenêtres!

Si les fenêtres étaient jusque-là uniquement considérées comme une simple partie du gros œuvre, elles acquièrent progressivement de nos jours le statut

de meubles. Les clients optent en toute connaissance de cause pour des fenêtres de grande qualité sur le plan technique et s'attendent naturellement à ce que la surface soit elle aussi de premier ordre. Le processus Q-FIN permet d'obtenir une surface de la qualité recherchée en bien moins de temps. Aujourd'hui, les laques disposent souvent d'adjuvants visant à dissimuler les défauts ou les variations de couleur dans le bois. Au-delà d'une certaine quantité d'adjuvants, le bois perd toutefois son apparence naturelle et prend l'aspect du «plastique». La «réflexion diffuse de la lumière» induite par le traitement Q-FIN permettra à l'avenir d'employer des laques d'un degré de brillance supérieur. Les surfaces en bois deviennent ainsi visiblement plus belles et plus naturelles pour le client.

La machine est prête pour des démonstrations au sein de l'exposition d'Eigenmann AG. Le salon interne annuel d'Eigenmann se tiendra du 23 au 25 octobre 2015.

ContaCt:

Eigenmann AG
Werkzeuge & Maschinen
Feldeck 11 | CH-9615 Dietfurt
Tél.: +41 71 982 88 88
info@eigenmannag.ch
www.eigenmannag.ch

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

Innovation de HOLZMA pour les constructeurs de façades et de cloisons de séparation, ainsi que pour les producteurs de coffrages à béton

HPP 300 multiTec: perçage et fraisage avec la scie

«Nous lançons les tendances»: voilà la devise selon laquelle HOLZMA recherche constamment de nouvelles solutions en matière de découpage de panneaux. L'HPP 300 multiTec, scie également capable de fraisage et de perçage, est l'une de ses toutes dernières innovations. Il est ainsi possible de produire en un seul passage en machine des éléments prêts au montage pour la construction de façades et de cloisons de séparations, ainsi que de coffrages.



HOLZMA présente le fonctionnement de l'HPP 300 multiTec dans une vidéo à démarrer simplement par code QR.

Avec multiTec, HOLZMA présente une approche totalement nouvelle dans la technique de découpage de panneaux – et permet de réaliser des travaux de perçage, fraisage et sciage sur une scie à panneaux. «L'intérêt des clients envers ce nouveau concept est notable, en particulier chez les constructeurs de façades et de cloisons de séparation, ainsi que dans le domaine des coffrages à béton», déclare Martin Kress, chef de produit chez HOLZMA.

Davantage de précision à des coûts plus réduits

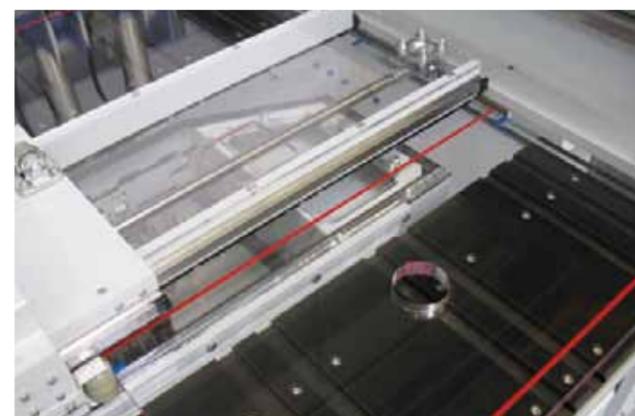
L'HPP 300 multiTec se charge à la fois du perçage, du fraisage et du sciage. Toute personne fabricant des éléments pour façades, séparations ou coffrages à béton comprendra aisément les avantages que ce système apporte. Avec les modes de production traditionnels, les panneaux bruts doivent d'abord être sciés, puis usinés sur d'autres machines, avant de parvenir au chantier sur lequel ils devront ensuite être pourvus des perçages requis. Ces différentes étapes sont entrecoupées de transports laborieux d'une machine à l'autre, exigeant un effort notable de manutention et associés au risque d'endommager des pièces délicates, voire de les rendre inutilisables. La procédure coûte à la fois du temps et de l'argent. La solution: HOLZMA a fait appel à toute son expérience en tant que principal producteur mondial de scie à panneaux pour

développer une solution permettant de réaliser la plupart de ces usinages sur une seule machine, l'HPP 300 multiTec. Cette innovation permet de fabriquer efficacement en un seul passage en machine des éléments prêts à être installés. C'est à la fois plus ergonomique, plus rapide et plus économique que les procédés usuels employés jusque-là.

Technologies HOLZMA en attente de brevet

Des technologies innovantes en attente de brevet et combinées de manière entièrement nouvelle constituent le cœur de l'HPP 300 multiTec. À l'aide de celles-ci, les ingénieurs HOLZMA ont réussi à créer une machine tout-en-un pour la construction de façades et de cloisons de séparation, ainsi que pour la fabrication de coffrages à béton. Cependant, la force de cette nouvelle machine ne réside pas uniquement dans les économies de temps et d'argent qu'elle permet de réaliser.

L'HPP 300 multiTec améliore simultanément la qualité de la production. Chacune des tâches d'usinage est en effet réalisée de manière entièrement automatique et gérée par logiciel. La production effectuée avec l'HPP 300 multiTec affiche donc bien davantage de précision que la fabrication manuelle à l'aide de plusieurs machines.



Les avantages de l'HPP 300 multiTec:

- Sciage, perçage et fraisage entièrement automatisés
- Éléments prêts au montage, fabriqués avec précision
- Temps d'usinage considérablement réduits
- Réduction notable des coûts grâce au perçage sur la scie, par rapport aux processus traditionnels
- La poussière qui tombe ne se dépose pas sur le panneau
- Aucun nettoyage des pièces usinées requis
- Production plus rapide de pièces dans l'entreprise
- Montage plus rapide sur le chantier
- Logiciel de commande doté de nombreuses options d'extension
- Convient pour quasiment tous les matériaux de panneaux en bois et en plastique, ainsi que pour les panneaux en plâtre et en matériaux composites (sur demande)
- Travail plus ergonomique et précis qu'avec des scies circulaires ou verticales
- La non-nécessité de processus de manutention courants à l'heure actuelle permet de réduire considérablement le risque d'endommager les pièces!

Kontakt:

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

OERTLI Connect

www.oertli.com

**Le nouvel assemblage d'angle –
déjà mis en place avec succès en
Suisse, Autriche et Allemagne.**



OERTLI, en tant que dans le domaine de la fenêtre a la solution adaptée à chaque fenêtre. Avec les outils, nous fournissons une documentation complète comprenant visualisation 3D et plans de programmation.

OERTLI 
Excellence in solid wood

OERTLI Werkzeuge AG, Hofstrasse 1, 8181 Höri bei Büllach
Tél. ++41 44 863 75 11, Fax ++41 44 863 75 12, info@oertli.ch



Busch AG et HOMAG (Schweiz) AG

Une coopération qui procure plus d'avantages aux clients

La société Busch AG Pompes à Vide et Systèmes est basée dans la «ville de l'énergie» Magden, non loin de Bâle. Busch est l'un des plus grands fabricants au monde de pompes et systèmes à vide ainsi que de soufflantes et surpresseurs. Cette entreprise a récemment conclu une coopération avec HOMAG (Schweiz) AG, l'un des leaders dans le domaine des machines d'usinage du bois.

Busch jouit d'une excellente réputation dans tous les secteurs industriels pour son vaste portefeuille de produits et ses solutions dans le domaine des applications du vide et de la surpression. «Le développement d'une solution optimisée dans le domaine du vide pour des applications spécifiques nécessite une excellente connaissance de tous les facteurs d'influence possibles», déclare Thomas Augustin, Sales Manager Segments chez Busch AG. Avec la nouvelle pompe à vide à becs Mink, l'entreprise est parfaitement préparée pour l'avenir. M. Augustin déclare à ce sujet: «La pompe à vide à becs Mink, qui fonctionne sans liquide et sans contact, est nettement plus efficace, ce qui permet de faire des économies sur les dépenses énergétiques. De plus, aucun coût n'est occasionné par le remplacement de pièces d'usure.»

Avec la pompe à vide à becs Mink de Busch, la sécurité de fonctionnement est augmentée. La technique sans contact et, par conséquent, sans usure de la pompe Mink garantit un débit d'aspiration constant pendant toute la durée de vie de la pompe. Comme la pompe à vide Mink ne nécessite aucun liquide de fonctionnement tel que de l'huile ou de l'eau, aucun temps mort n'est occasionné par des travaux de maintenance ou de nettoyage.

Rentabilité élevée

Grâce à la technologie à becs très élaborée, les pompes à vide à becs Mink ont un rendement extrêmement élevé, ce qui a une répercussion positive sur la consommation d'énergie et le débit. Fonctionnant sans contact, ces pompes à vide ne nécessitent pratiquement aucun entretien. Dans la pratique, cela représente une économie de coûts d'exploitation pouvant atteindre 60% en comparaison avec les générateurs de vide classiques. La technologie à becs est également mise en œuvre dans les surpresseurs Mink.

Une coopération judicieuse avec HOMAG (Schweiz) AG

Depuis 2003, HOMAG Group AG, leader mondial dans le domaine des machines et installations d'usinage du bois, est présent en Suisse par le biais de sa filiale. «Nous conseillons de façon compétente et exhaustive les clients, et proposons un service tout-en-un au niveau de la vente et du service après-vente des produits du groupe», explique Peter Niederer, directeur général de HOMAG (Schweiz) AG à Höri, près de Zurich. Que ce soient des entreprises industrielles ou de sous-traitance, des entreprises d'aménagement intérieur ou artisanales: en matière d'excellence des résultats et d'efficacité dans l'usinage du bois, rien qu'en Suisse, plus de 1 000 entreprises font confiance aux machines de HOMAG Group et, dans le monde entier, plus de 50 000.

«Depuis toujours, nos clients et leurs besoins sont au centre de toutes nos préoccupations», déclare Peter Niederer, qui ajoute: «Nous voulons continuer à toujours être à l'avant-garde du progrès technologique et faire profiter nos clients de notre force d'innovation et de prestations de conseil et de service après-vente optimales. C'est pourquoi nous cherchons toujours de nouvelles voies qui nous permettent de créer une plus-value pour nos clients. Et cela est précisément la raison de notre coopération avec Busch AG.» C'est également ce que pense Thomas Augustin: «Nous nous réjouissons beaucoup de la coopération avec HOMAG (Schweiz) AG, et ce d'autant plus qu'il s'agit d'un des leaders dans le domaine des machines d'usinage du bois en Suisse. Avec nos systèmes à vide, nous pouvons, sans nul doute, procurer, en commun avec HOMAG, des avantages plus importants à l'industrie de transformation du bois et aux utilisateurs». La combinaison du nouveau centre d'usinage à CNC de HOMAG et du système central à vide de Busch permet, par exemple,

d'exploiter le potentiel de façon optimale et d'accroître l'efficacité de la production. La haute qualité de l'usinage à CNC facilite désormais considérablement la fabrication de pièces en série par imbrication. À cet effet, les pièces sont serrées sur toute leur surface sur un support perméable à l'air. À l'aide de cette technologie spéciale, également connue sous le nom de «Nested Based Manufacturing» (NBM), les pièces à usiner sont «imbriquées» les unes dans les autres. Ceci accroît l'exploitation du matériel et permet un usage efficace des matières premières.

À cela s'ajoutent d'autres économies dues à une maintenance plus réduite, un haut rendement et surtout à la faible consommation d'énergie des pompes à vide à becs de la série Mink. De plus, les centrales à vide de Busch AG sont disponibles sur demande équipées d'un capot d'insonorisation pour un emploi dans des locaux de production. En tant que spécialiste des pompes et systèmes à vide, Busch a développé une nouvelle solution de serrage pour l'usinage du bois mettant en œuvre la pompe à vide à becs Mink.

Kontakt:

BUSCH AG – Vakuumpumpen und -Systeme

Waldweg 22 | CH- 4312 Magden
Tel.: +41 61 845 90 90 | Fax: +41 61 845 90 99
info@buschag.ch | www.buschvacuum.com

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



Thomas Augustin, Sales Manager Segments chez Busch AG, Diana Renz, Busch AG, et Peter Niederer, directeur général de HOMAG (Schweiz) AG



La pompe à vide à becs Mink de Busch AG

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.

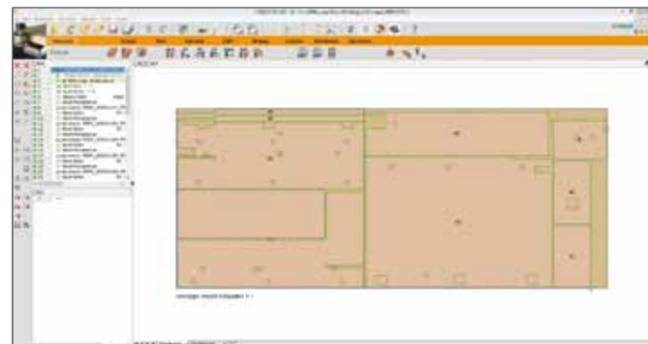
Nous vous conseillons de manière avisée et vous proposons une solution de leasing personnalisée. Profitez de l'expertise de votre conseiller ou appelez-nous gratuitement au 0800 404 444.

credit-suisse.com/leasing

Cobus

La solution pour votre programmation CNC

Sauvegarder le savoir d'une entreprise est l'un des tâches les plus importantes. Pour les entreprises du travail du bois les données primordiales de la programmation CNC font partie de ce savoir. COBUS NCAD sauvegarde le trésor d'expérience de vos collaborateurs et garantit à cette façon le pilotage des machines.

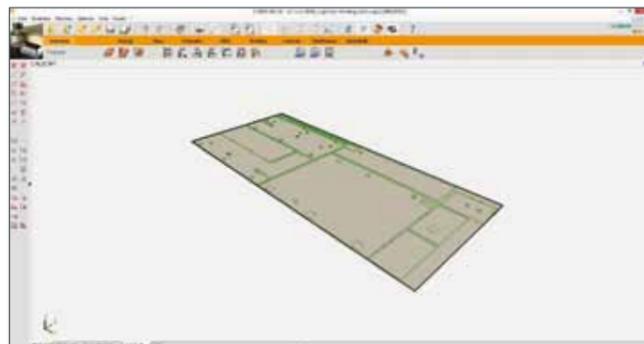


Nesting-résultat de la passerelle WuP

Sensiblement facile à utiliser

Fin de la programmation multicarte des machines CNC. Fin de la spécialisation des collaborateurs par un type de machine. Fin des passerelles dépendantes de la machine pour les partenaires de logiciels. Aujourd'hui la programmation CNC est effectuée à un niveau élevé, n'importe quel puissance de la conduite automatique et du logiciel de la machine.

Grace aux COBUS passerelles diverses – comme WuP pour des constructions en bois ou SolidWorks pour des constructions 3D ou DXF pour l'import des dessins 2D – tous vos collaborateurs travaillent avec la même surface d'utilisateur. Équipées avec une détection intelligente d'élaboration les passerelles génèrent automatiquement des contours de fraisage, le perçage, des coupes de la scie et cycles, poches rectangulaires, circulaires ou libres. Et puis, tous les données demandées sont intégrées automatiquement du logiciel CAD à COBUS NCAD.



Affichage 3D du Nesting

Accolage de nesting possible

Si vous voulez réduire le dédoubleage et sauver des dépenses de matériel vous voulez utiliser COBUS Nesting. Les pièces détachées peuvent être enchevêtrées automatiquement. Et voilà, la programmation CNC.

COBUS NCAD réduit les dépenses d'introduction pour des machines CNC nouvelles, parce que les données primordiales CNC sont simplement transmis à la "nouvelle". Bilan: Augmentation de la satisfaction des clients. Réduction des dépenses pour des formations. Réduction des dépenses pour des passerelles.

Des pratiques flexibles – un objectif: La production durablement efficace

Programmation CNC et plus pour des

meubles – portes – fenêtres – constructions en bois

COBUS NCAD

COBUS ERP/3



La solution COBUS NCAD: Sauvegardez le trésor d'expérience de vos collaborateurs et gardez à cette façon le pilotage des machines. Bénéficiez des interfaces confortables. WuP, SolidWorks, ADULO et autres formats de fichier peuvent être importés automatiquement. En traitant les données avec COBUS NCAD, incl. nesting, vos programmes CNC sont facilement générés.

COBUS ConCept | Nickelstraße 21 | D-33378 Rheda-Wiedenbrück
Tel: +49 5242 4054-0 | www.cobus-concept.de

COBUS
ConCept

Contact:

COBUS ConCept International GmbH

Nickelstraße 21
D-33378 Rheda-Wiedenbrück
Tél.: +49 5242 4054 0
Fax: +49 5242 4054 149
info@cobus-concept.de
www.cobus-concept.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

Outils p-system LEUCO avec angle d'axe 70° breveté

Affûtage parfait et service permanent

Basée en Allemagne à Rheinbischofsheim dans le Bade-Wurtemberg, la société Ruhsi fabrique des plateaux de table dans toutes les tailles, formes et variations de revêtements et de chants. Le système comprend environ un million de variantes définies pouvant être traitées chaque jour en théorie. Cette grande diversité requiert une fabrication à la fois très flexible et économique.



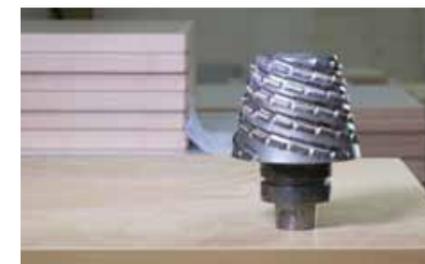
La construction particulière en forme de cône tronqué permet le fraisage impeccable de longs chanfreins sur la machine à 5 axes. La hotte aspirante évacue la totalité des copeaux.

Ruhsi emploie des fraises p-System de LEUCO aussi bien pour les passes que pour les usinages stationnaires. La première fraise p-system de LEUCO a été employée en 2010 sur une défonceuse à CNC pour le formatage de plateaux de table, parmi lesquels on dénombre également des panneaux plaqués. Le chêne en particulier subissait toujours des déchirures de la couche de revêtement des pièces au niveau des chants. Le p-system a permis d'éliminer totalement la survenue de telles déchirures.

En 2011, Ruhsi a investi dans une nouvelle machine au défilé de Homag et l'a équipée dès le départ d'outils p-System de LEUCO réputés pour leur performance en vue de réaliser le fraisage de finition des chants. Ils enlèvent le dernier millimètre avant l'encollage du chant. Avec la fraise à dresser, Ruhsi crée un chant parfaitement aiguisé, condition indispensable pour un joint de colle de grande qualité.

La plus récente des machines acquises, une BAZ HOMAG équipée d'une broche à 5 axes et de deux unités d'encollage, emploie deux fraises p-system distinctes avec angle d'axe de 70°. La première fraise assure un chant impeccable lors du formatage du panneau.

La deuxième fraise p-system de LEUCO dispose non seulement de l'angle d'axe 70° breveté de LEUCO, mais a aussi la forme d'un cône tronqué. Elle permet de fraiser des profils en biais en deux passes seulement, sans laisser de bande de fraisage. Le profil le plus plat est de 12° et peut être modulé à souhait. Chez Ruhsi, il est générale-



Retirée de la machine uniquement pour la photo, mais infatigable et toujours en service autrement: cette fraise p-system de LEUCO en forme de cône tronqué a été spécialement installée sur une machine CNC à 5 axes pour l'usinage complet et économique de plateaux de table de grande qualité.

ment compris entre 4° et 10°. Cette fraise encore unique dans le monde actuellement a été développée en collaboration avec Ruhsi en tant que client de référence de Homag, Homag à Schopfloch (Allemagne) et LEUCO. Avec la fraise, Ruhsi peut réaliser un mouvement contre l'avance sur le panneau sans aucune déchirure. Ruhsi est ainsi en mesure d'achever l'usinage des plateaux de table sur la machine à CNC. C'est justement là l'objectif que Ruhsi souhaite atteindre: un usinage complet au cours duquel on peut réaliser le plus d'étapes possibles sur une seule station. Même après plusieurs mois d'utilisation, Ruhsi n'a pas encore eu besoin de réaffûter la fraise p-system de forme conique de LEUCO.

Profil de l'entreprise

Fondée en 1949, elle produit désormais près de 100 000 plateaux de table par an et compte environ 50 employés sur 7 500 m². Elle dispose aussi d'un parc de machines très modernes et largement automatisées, équipées de commandes à la pointe de la technologie.

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

POURQUOI DEVRAIS-JE ACHETER UN OUTIL p-SYSTEM?



PARCE QUE C'EST RENTABLE.

Avec son angle d'axe de 70°, le p-System de LEUCO dure vraiment plus longtemps.

- + moins de pression par coupe
- + moins d'usure par coupe
- = plus longue durée de vie

CETTE EXTENSION DE LA DURÉE DE VIE FAIT DU P-SYSTEM L'OUTIL LE PLUS RENTABLE DU SECTEUR.

EN CADEAU GRATUIT...

- + Excellente qualité de coupe, idéal pour les joints zéro, y compris dans les matériaux difficiles
- + Des matériaux et applications considérés jusqu'ici comme irréalisables
- + Réduction des rejets, des travaux de finition et des temps de réglage



Pour les travaux de dressage, chanfreinage, feuillurage et rainurage au cours de l'usinage stationnaire ou au défilé!

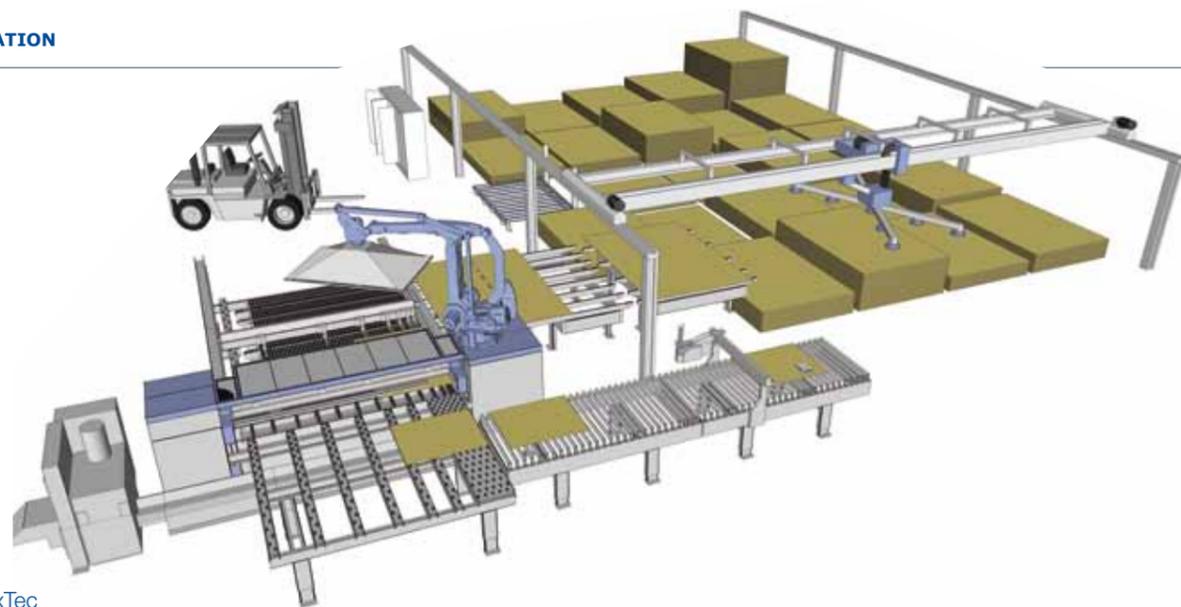
*Les outils p-System de LEUCO disposent d'un angle d'axe de 70°! LEUCO les a développés et brevetés. Les professionnels accordant une importance extrême à la rentabilité et la qualité travaillent à 70° – et pas un seul degré de moins.



Pour en savoir plus sur les outils p-System de LEUCO dans la société Ruhsi, rendez-vous sur la chaîne LEUCO sur YouTube!

LEUCO

LEUCO AG, 9430 St. Margrethen
Téléphone 071 747 80 80, info@leuco.ch
www.leuco.ch



HPS 320 flexTec

HOLZMA révolutionne la coupe

Au salon LIGNA à Hanovre, HOLZMA a présenté, en mai 2015, une nouveauté mondiale qui révolutionne la coupe dans le domaine de la fabrication sur commande: l'HPS 320 flexTec. Avec cette cellule de coupe intelligente, les constructeurs allemands concrétisent un concept qui redéfinit entièrement le flux des pièces en fabrication unitaire et permet des processus entièrement automatisés. Ceci permet de faire des économies substantielles de temps et de matière, et, par conséquent, de réduire les coûts.

Que ce soit dans l'artisanat ou dans l'industrie, la production unitaire est de plus en plus demandée par les clients, mais elle oblige les fabricants à relever des défis de taille en termes de réalisation. Ceci est principalement dû aux processus de fabrication, qui ont été développés à l'origine pour une production en série aussi efficace que possible. Avec la nouvelle cellule de coupe HPS 320 flexTec, HOLZMA a choisi de suivre une voie radicalement différente et présente un concept de scie élaboré spécialement pour la fabrication de lots unitaires pour un client donné.

Des processus entièrement automatisés sur un espace réduit au minimum

La cellule de coupe HPS 320 flexTec réalise des coupes individuelles comme s'il s'agissait d'une fabrication en série – sans manutention manuelle, extrêmement rapidement et avec une très grande efficacité. Pour cela, les processus ont été entièrement automatisés et un flux des pièces révolutionnaire, qui est adapté aux types de pièce à réaliser et aux matériaux à usiner, a été mis en place. A cela s'ajoutent un encombrement minimal, un entretien réduit et, par conséquent, une disponibilité nettement plus élevée de la cellule.

Des coupes de reprise – sans limite

Les nombreuses coupes de reprise constituaient jusqu'à présent un grand problème car il fallait prévoir un stockage intermédiaire des différentes pièces et les amener plusieurs fois vers la scie. Cela prenait du temps, augmentait considérablement les coûts de fabrication et entraînait des interruptions répétées de la production. Les fabricants qui voulaient éviter ces inconvénients étaient confrontés à des limitations importantes lors de l'élaboration des plans de coupe et à plus de chutes. Avec la nouvelle cellule de coupe HPS 320 flexTec, tout cela fait maintenant partie du passé car celle-ci peut réaliser des coupes de reprise multiples de façon entièrement automatisée, flexible et sans limitation. Ceci n'est possible que grâce à un flux des pièces inédit, qu'HOLZMA a présenté pour la première fois au salon LIGNA 2015.

Jusqu'à un tiers de chutes en moins

Ce qui générait jusqu'à présent le plus de coûts en fabrication unitaire, c'était l'exploitation non optimale de la matière. Avec la nouvelle cellule de coupe HPS 320 flexTec, ceci est désormais également terminé. En effet, grâce à des processus intelligents et entièrement automatisés, cette nouveauté mondiale peut réduire d'un tiers les chutes lors de la fabrication unitaire! De plus, les restes sont utilisés de façon optimale et réintroduits automatiquement dans le cycle de production. Conçue en outre pour une coupe de panneaux uniques consommant peu d'énergie, la nouvelle cellule de coupe est dotée de technologies ecoPlus économiques et équipée d'un système d'aspiration spécial optimisé. Toutes ces améliorations se traduisent par une réduction notable non seulement des coûts de fabrication mais aussi des coûts d'exploitation, de sorte que la cellule de coupe est amortie rapidement.

Pour l'artisanat et l'industrie

Pour exploiter à fond les possibilités de la nouvelle cellule de coupe HPS 320 flexTec, le mieux est de la combiner avec un stockeur à plat automatique. Des solutions appropriées et qui ne sont pas hors de prix existent, ce qui rend cette nouvelle cellule de coupe également attractive pour l'artisanat. Mais cette nouveauté est également la solution parfaite pour l'industrie car la cellule HPS 320 flexTec peut être intégrée sans problème dans des chaînes de fabrication du groupe HOMAG. La production peut donc se poursuivre de façon entièrement automatisée en aval de la cellule de coupe.

Le résultat? Des coupes individualisées en série!

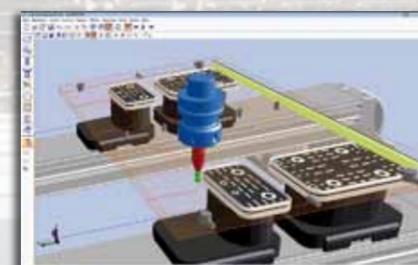
Contact:

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

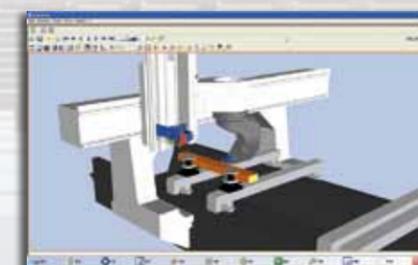


HOMAG Schweiz
Plus de compétences.
Plus de services.
Plus de performances.

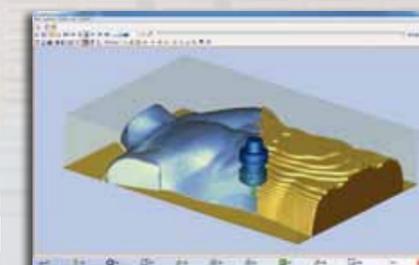
Usinage de dossiers de chaises



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

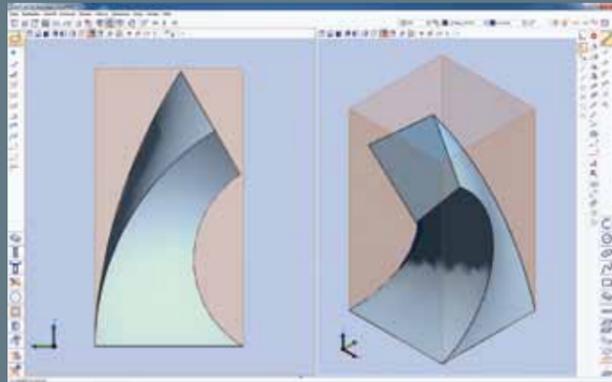
INDUSTRY

PRACTIVE

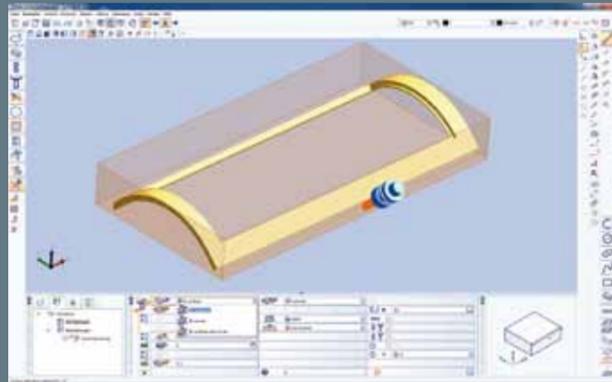
HOMAG Group

woodWOP 7 / woodWOP Plug-in FAO

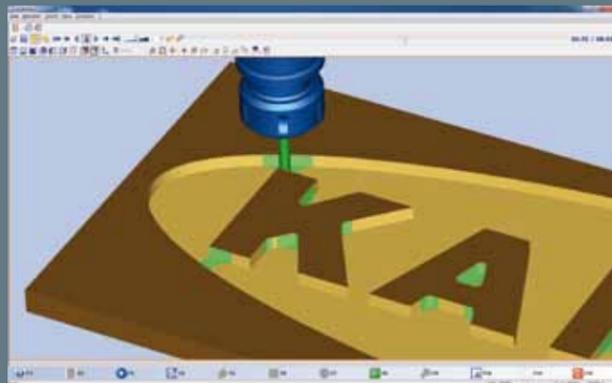
Avec la nouvelle version 7 de woodWOP, HOMAG Group AG révolutionne la programmation sur le site. En plus des nombreuses nouvelles fonctions, la principale innovation est le plug-in FAO disponible en option qui permet de programmer des trajectoires de fraise d'une manière entièrement nouvelle: au lieu de programmer, comme autrefois, les déplacements de la fraise le long de courbes de contour, il suffit aujourd'hui, grâce au plug-in FAO, de sélectionner une surface, le logiciel calculant ensuite automatiquement les trajectoires.



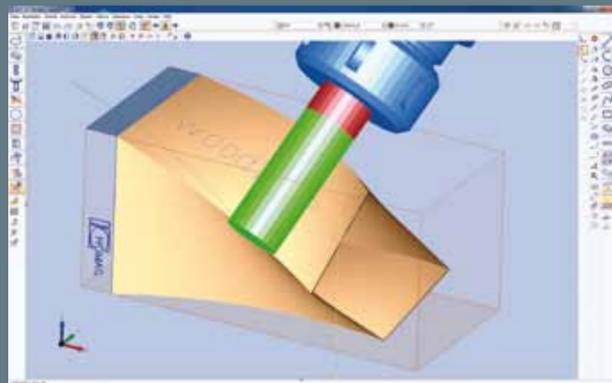
Conception d'un objet 3D à l'aide de sections et lignes directrices



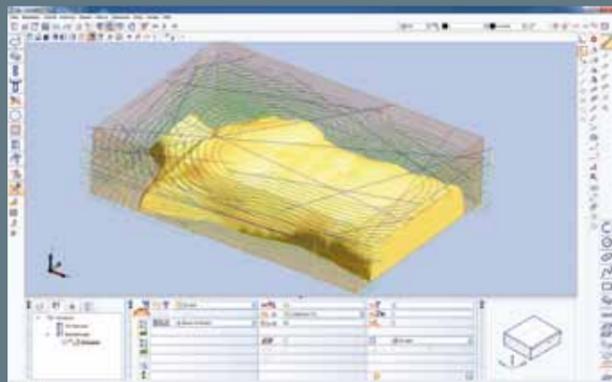
Importation d'un modèle 3D au format IGS dans woodWOP 7



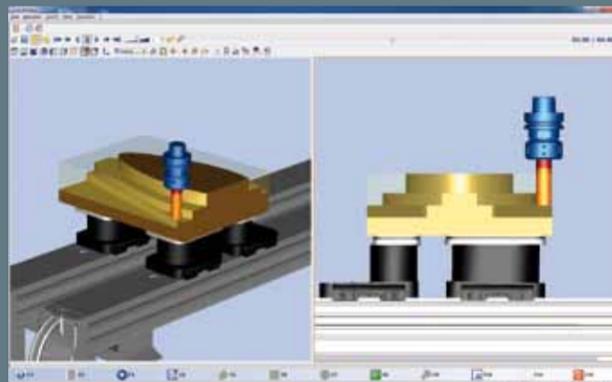
Simulation woodMotion du fraisage de poches avec îlots avec détection de la matière restante



Représentation de l'outil à des fins de contrôle pendant la programmation



Représentation de la trajectoire de la fraise dans le cas de la macro Ébauche 3D



Simulation d'une pièce 3D dans woodMotion

woodWOP 7 avec le plug-in FAO est le résultat d'un développement de produit stratégique qui s'étend sur plusieurs années. Le premier jalon de ce développement a été posé en 2009 avec la création de woodWOP 6.0, une refonte complète de woodWOP sur la base d'un modèle de données entièrement nouveau avec noyau CAO intégré. La première étape était, à l'époque, la représentation en 3D de la pièce, des usinages ainsi que des bridages.

La seconde étape, le lancement de woodWOP 6.1 avec le plug-in CAO, a eu lieu en 2012. Grâce à ce plug-in, l'utilisateur pouvait concevoir directement dans woodWOP, les contours de fraisage étant calculés automatiquement. Lancé en 2014, woodWOP 7 est un système de programmation unique en son genre qui allie les fonctionnalités WOP/CAO/FAO dans une seule interface utilisateur.

Nouveautés de woodWOP 7

- Indication de la vitesse de rotation pour toutes les macros de fraisage de poches
- Indication de l'avance Z pour les macros de rainurage
- Nouvelle méthode de lissage pour toutes les macros de fraisage
- Macro de textes maintenant intégrée directement dans le module de fraisage de polygones (y compris polices à une ligne)
- Nouvelle banque de données de l'outillage avec sélection du type de géométrie de l'outil
- Plug-in CAO inclus en version standard

CAD-Plugin

woodWOP 7 contient, en version standard, le plug-in CAO qui permet à l'utilisateur de créer ses propres dessins de CAO directement dans woodWOP ou d'ouvrir directement des fichiers de CAO au format DXF. Une extension du plug-in CAO a été réalisée en y intégrant des fonctions de CAO 3D, qui permettent à l'opérateur de créer très simplement des surfaces tridimensionnelles, à l'aide, par exemple, de sections et lignes directrices, de profils limites, des fonctions rotation ou extrusion.

Importation de données 3D

Alors qu'il était jusqu'à présent possible d'importer uniquement des données de CAO sous forme de dessin 2D au format DXF, woodWOP 7 offre désormais la possibilité d'importer des modèles 3D aux formats IGES, STEP, STL et DFX 3D. Ces formats de données sont, en CAO tridimensionnelle, les principaux formats d'échange, que la plupart des logiciels de conception peuvent générer.

CAM-Plugin (option)

Ce module logiciel permet de transformer woodWOP en un système de CFAO avec lequel il est possible de réaliser, en fonction de la configuration de la machine, un usinage de surfaces 3D suivant 3, 4 ou 5 axes. Il est intégré directement dans l'interface utilisateur de woodWOP et contient les nouvelles macros suivantes:

- ébauche 3D avec détection de la matière restante
- finition 3D avec stratégies de fraisage pour usinage suivant 3, 4 ou 5 axes
- détournage 3D
- projeter et fraiser des courbes 3D
- fraisage de poches avec îlots avec détection de la matière restante

Pour fraiser un modèle 3D, il faut d'abord sélectionner la macro appropriée. La seconde étape est la sélection par l'opérateur des surfaces à usiner. Les trajectoires de la fraise sont ensuite générées automatiquement en fonction du type d'outil (fraise à queue, fraise à bout rond, fraise à graver) et du diamètre de l'outil.

Pour un contrôle optimal, les trajectoires de la fraise sont représentées dans woodWOP dès la création du programme d'usinage. Une distinction est faite entre la trajectoire de fraisage

proprement dite, les déplacements d'accostage et de retrait ainsi que les déplacements d'évitement, qui sont représentés dans des couleurs différentes. Une vérification des déplacements de l'outil est possible grâce à la fonction de simulation de woodWOP.

Les macros de fraisage sont indépendantes de l'outil et de la machine. En cas de modification de la position et de la forme du modèle 3D ou en cas de modification des données d'outil, les usinages concernés sont détectés et marqués automatiquement. L'opérateur dispose ainsi d'une vue d'ensemble des modifications dans le programme et peut adapter celui-ci.

Dans la pratique, cela signifie qu'il n'est pas nécessaire de reprogrammer les usinages lorsque, par exemple, un outil a été remplacé par un plus grand ou a été affûté. La machine détecte les modifications et un clic de souris suffit pour lancer le calcul des nouvelles trajectoires de la fraise.

Ceci constitue un avantage notable par rapport aux systèmes de CFAO externes. En effet, ceux-ci mémorisent les trajectoires de la fraise sous forme de trajectoires du centre de la fraise en code G (macro universelle) dans woodWOP. En présence d'une modification relative à l'outil, le programme d'usinage doit être recréé au bureau des méthodes et transféré dans la machine.

Différences par rapport à d'autres systèmes de CFAO

- woodWOP 7 et le plug-in FAO ont été conçus pour la woodWOP rapide et facile de pièces 3D unitaires
- Les clients qui programment des pièces complexes en 3D, souhaitent disposer de la fonction d'identification des caractéristiques, utilisent des bibliothèques de meubles ou ont besoin de stratégies d'usinage étendues devront encore utiliser un logiciel de CFAO externe

Différences par rapport à woodCAD|CAM

- eSOLUTION propose également un module 5 axes pour woodCAD|CAM
- Ce module 5 axes est entièrement intégré dans woodCAD|CAM, c'est-à-dire que les pièces nécessitant un usinage 5 axes sont également prises en compte dans les nomenclatures
- L'application principale est la fabrication de meubles
- L'application principale de woodWOP est la programmation flexible de pièces unitaires et de pièces spéciales

Avantages du plug-in FAO pour le client

- Utilisation et apprentissage faciles car les fonctions CAO/FAO sont intégrées directement dans woodWOP
- Création de programmes d'usinage 3, 4 et 5 axes directement à la machine ou au bureau des méthodes
- Macros de fraisage indépendantes de l'outil et de la machine
- Importation de dessins de CAO 3D aux formats IGES, STEP, STL et DXF 3D
- Nombreux paramètres pour l'optimisation de la qualité et du temps d'usinage. L'opérateur a ainsi la possibilité d'obtenir le résultat idéal en fonction de la géométrie, du matériau et de l'outil.

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

Bantli AG, une entreprise en pleine expansion

Avec du cœur à l'ouvrage et des machines du groupe HOMAG

Bantli AG est synonyme de perfection, respect des délais et transparence, c'est-à-dire de satisfaction maximale des clients. Que cette entreprise spécialisée en menuiserie et constructions en bois satisfait à cette exigence au quotidien est prouvé par le succès qu'elle connaît depuis déjà plus de trois décennies. Conformément à la devise «Croître avec le groupe HOMAG», la société HOMAG Schweiz joue, en tant que partenaire pour la technologie, un rôle fondamental dans ce succès. Voici un portrait succinct de la société Bantli AG et une interview avec son directeur général.



L'histoire de Bantli AG commence en 1982 lorsque Martin Bantli crée l'entreprise dans un ancien atelier de charpentier à Eschenz am Rhein. Le moment était bien choisi: en effet, les années 1980 allaient devenir une décennie de prospérité économique, ce qui contribua dans une large mesure à l'essor rapide de l'entreprise. Au bout de six ans seulement, celle-ci comptait déjà dix collaborateurs et était solidement établie. Avec l'entrée dans l'entreprise du fils du fondateur, Oliver Bantli, en 1999, commença une première phase de modernisation. Pour produire selon l'état actuel de la technique, l'entreprise fit l'acquisition d'une machine à fraiser et percer à CNC et adopta un système de CAO pour réaliser tous les travaux de conception.

La seconde génération développe résolument l'entreprise

A l'été 2003, Oliver Bantli prit les rênes de l'entreprise fondée par son père et continua de diriger celle-ci seul avant de se décider à fonder la société anonyme Bantli AG en 2007. Il entreprit immédiatement de développer l'entreprise aussi bien sur le plan des moyens de production que des locaux. C'est ainsi qu'en 2004 un nouveau local pour machines fut ajouté et le parc de machines complété par une nouvelle plaqueuse de chants automatique ainsi qu'un deuxième centre d'usinage à CNC de type WEEKE Venture 5. Fin 2007, l'adoption

de la CAO 3D entraîna la mise en réseau des machines de production, ce qui se traduit par des gains de productivité notables: depuis, toutes les cotes issues de la planification des gammes de fabrication sont reprises directement dans les programmes d'usinage des machines.

Pour satisfaire aux exigences élevées qu'elle s'est fixées elle-même, la société Bantli poursuit résolument son développement et investit dans les technologies les plus modernes de HOMAG Schweiz. En 2010 par exemple, la première machine à CNC fut remplacée, après dix années d'exploitation, par le centre d'usinage BHX 055 de WEEKE qui venait de sortir sur le marché. Le cap suivant fut franchi en 2013/2014 avec la construction d'un nouveau bâtiment abritant des halls de production, des bureaux et un hall d'exposition. Avec ses quatre étages ayant chacun une superficie d'environ 500 mètres carrés, ce bâtiment offre suffisamment de place pour la poursuite de la croissance de l'entreprise. Oliver Bantli a utilisé cette place, entre autres, pour l'installation de machines de production performantes du groupe HOMAG, dont une plaqueuse de chants HOMAG KAL330 et deux centres d'usinage à CNC WEEKE: le BMG411 avec système de chargement TBA340 et le Venture 450M.



Oliver Bantli,
directeur général
de Bantli AG à
Eschenz

Monsieur Bantli, qu'est-ce qui vous a incité à investir en même temps dans trois nouvelles machines du groupe HOMAG?

Grâce à la construction du nouveau bâtiment, nous disposons enfin à nouveau de suffisamment de place et nous avons de toute façon prévu de remplacer, dans un proche avenir, nos machines à CNC et notre plaqueuse de chants. En fait, il n'avait jamais été question de ne pas faire cela en commun avec HOMAG Schweiz et de ne pas nous équiper de machines de WEEKE et HOMAG car nous étions entièrement satisfaits de cette combinaison de machines. De plus, nous réalisons toute notre conception en 3D avec Swiss all CAD – le poste de coupe et les machines à CNC sont reliés directement et les interfaces existaient déjà grâce au logiciel HOMAG woodWOP. Il était donc tout naturel pour nous de commander toutes les machines chez le même fournisseur.

Quel usage faites-vous aujourd'hui des machines, dans quels domaines votre entreprise est-elle spécialisée?

Nous sommes une entreprise diversifiée dotée d'un vaste portefeuille de produits. C'est pourquoi l'usage que nous faisons de nos machines est très varié. Chaque année, nous fabriquons, par exemple, plus de 50 cuisines personnalisées et plus de 500 portes de toute nature. Un autre secteur important de notre activité réside dans le domaine de la protection incendie, avec des portes coupe-feu et des habillages de colonnes montantes ignifugés. A cela s'ajoutent des aménagements intérieurs pour le secteur médical et les établissements bancaires. Les aménagements de locaux professionnels et les commandes passées par des architectes représentent environ deux tiers de notre chiffre d'affaires, le reste étant réalisé avec des clients privés.

Combien de personnes employez-vous et qu'attendez-vous d'elles en production?

Nous employons au total 35 personnes. Chacune d'entre elles est hautement qualifiée et contribue, par son savoir-faire et son engagement, à l'entière satisfaction des clients de Bantli AG car cela est notre exigence et notre engagement.

Quel est l'aspect de votre collaboration avec HOMAG Schweiz et les fabricants du groupe HOMAG qui vous satisfait le plus?

Si je ne peux en mentionner qu'un seul, alors je dirais que c'est la possibilité de faire des suggestions. En effet, nous sommes pris au sérieux en tant que partenaire pour le développement. Même si les ingénieurs de WEEKE n'ont pas pu, faute de temps, étudier toutes nos suggestions et les mettre en pratique dans les machines commandées, j'ai cependant remarqué qu'un bon nombre d'entre elles ont été prises en compte et ont permis d'améliorer la génération actuelle de machines.

Comment les dernières machines installées ont-elles modifié votre production?

La cadence de production a nettement augmenté. En ce qui concerne la plaqueuse de chants, cela est dû principalement au dispositif de retour de pièces performant et à l'encollage des chants ne nécessitant pratiquement pas de nettoyage. Les opérations de reprise sont, par conséquent, réduites au strict minimum. Les nouvelles machines à CNC accélèrent également notre production car beaucoup d'opérations se déroulent plus rapidement et de façon très automatisée, par exemple la lecture des codes-barres ou le chargement des pièces avec le TBA. Le goulot d'étranglement dans la production qui se situait autrefois souvent au niveau de l'usinage sur les machines à CNC n'existe plus aujourd'hui.

Quels sont vos souhaits pour l'avenir?

En ce qui concerne l'entreprise, que notre réussite perdure et que nous continuions à enthousiasmer nos clients. Les conditions pour cela sont réunies car nous avons créé des bases solides grâce à notre travail au cours des dernières années. Pour moi personnellement, ma famille et tous mes collaborateurs, je souhaite que nous restions en bonne santé et continuions à éprouver une grande joie de vivre.

Avez-vous encore quelque chose à ajouter en guise de conclusion?

Quand je lis le portrait succinct de Bantli AG et quand je pense à mes réponses aux questions de l'interview, tout paraît toujours si simple. La réalité est différente: toutes les personnes concernées doivent mettre du cœur à l'ouvrage et travailler dur pour qu'une entreprise puisse se développer de la sorte. Si nous avons moins de cheveux gris, c'est uniquement parce qu'ils sont tombés. C'est pourquoi je voudrais profiter de cette occasion pour remercier tous ceux qui ont effectué ce chemin avec moi et la société Bantli AG – sans vous, je n'y serais pas arrivé. Par «vous», j'entends, en premier lieu, nos collaborateurs mais aussi des partenaires tels que le groupe HOMAG et nos interlocuteurs chez HOMAG Schweiz. Nous allons bientôt étudier les prochaines suggestions avec eux et envisager l'avenir ensemble!



Contact:

Bantli AG

Hauptstrasse 24, 8264 Eschenz
Tél.: +41 52 742 61 50 | Fax: +41 52 742 61 51
info@bantli.com | www.bantli.com

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

Fraefel AG: nouvelle volucadreuse de HOMAG Automation

Qualité la plus haute avec un processus de fabrication continu

Pas seulement des meubles: sous la marque FINEHARD, Fraefel AG produit également des surfaces de rangement en pierre artificielle et de la céramique technique satisfaisant aux plus hautes exigences.



Fraefel AG est le fabricant de meubles pour salles de bains le plus grand et, probablement, le plus ancien de Suisse. La production de cette entreprise familiale fondée en 1903 à Saint-Gall est assurée aujourd'hui par une centaine d'ouvriers qualifiés à Toggenburg, une localité qui se situe entre le lac de Constance et le Sântis. La mise en œuvre de technologies de production ultramodernes permet d'y fabriquer des produits de qualité, appréciés dans toute l'Europe pour leur précision, leur fonctionnalité et leur design personnalisé. Pour cela, Fraefel AG investit régulièrement dans de nouvelles machines, telles que la volucadreuse MDE 120 de HOMAG Automation.

Absolument fiable et polyvalente

«Notre ancienne volucadreuse était sujette à des pannes à répétition. Les réparations imprévues devenaient de plus en plus fréquentes», rapporte Thomas Wiederkehr, directeur du service Technique et développement chez Fraefel AG. A la recherche d'une solution de remplacement, celui-ci contacta HOMAG (Schweiz) AG. Les deux entreprises coopèrent depuis de nombreuses années: «HOMAG Schweiz nous conseille toujours de façon compétente et ouverte afin de trouver la meilleure solution pour notre production», déclare Wiederkehr, et d'ajouter: «C'était également le cas cette fois-ci. La MDE 120 est une machine absolument fiable et polyvalente, qui couvre actuellement nos besoins de façon optimale. Le rapport prix-performances est correct.»

MDE 120 – un ensemble complet très performant

La volucadreuse de HOMAG Automation est facile à utiliser et flexible. En effet, les forces de pressage peuvent, par exemple, être réglées pour chaque matériau et toutes les pièces de meuble peuvent être encollées automatiquement avec un véritable joint zéro. L'intégration dans des lignes d'assemblage est également possible à tout moment. «La machine a plus que satisfait à nos exigences, aussi bien sur le plan quantitatif que sur le plan qualitatif», tel est le bilan que tire M. Wiederkehr. «Grâce à cette machine, nous profitons d'un processus de fabrication continu et sans panne, et nous avons pu améliorer durablement notre qualité.»

Contact:

Fraefel AG

Lerchenfeld | CH-9601 Lütisburg-Station
Tél.: +41 71 982 80 80 | www.fraefel.ag

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

ProfilCut Q Premium de Leitz

Le système d'outil de profilage le plus rapide de la branche

Lors de la Ligna, Leitz a présenté une nouvelle génération de ses outils ProfilCut. ProfilCut Q, c'est ainsi que se nomme le développement du système d'outil déjà éprouvé. Dans sa variante premium, le ProfilCut Q permet d'atteindre la vitesse de coupe la plus élevée de la branche. Le système d'outils a également d'autres avantages notamment en termes de tenue de coupe et de manipulation.

Le nouveau ProfilCut Q Premium de Leitz est le système d'outil de profilage le plus rapide de la branche. «Les systèmes d'outils conventionnels se heurtent à leur limite de vitesse de coupe entre 80 et 90 mètres par seconde, affirme Christian Wimmer qui dirige le secteur de l'industrie à Riedau. La nouvelle génération de ProfilCut de Leitz est plus rapide. Ainsi le ProfilCut Q Premium a obtenu l'homologation pour une vitesse de coupe de 120 mètres par seconde. «En conséquences, à nombre de coupes identiques, les utilisateurs pourront augmenter la vitesse d'avance donc augmenter la productivité et aussi la quantité de pièces produites », confirme Mr Wimmer.

Mais c'est également dans une dimension de performance supplémentaire que le nouveau système d'outil attirera votre attention: la qualité d'usinage. Ceci est corroboré par une multitude de tests réels effectués par des clients Leitz. Lors du développement, Leitz s'est concentré sur le respect d'un niveau très élevé de tolérance de concentricité. «conjugué à une vitesse de coupe élevée, cela conduit à l'amélioration de la qualité d'état de surface», explique Mr Wimmer. On retrouve dans le nom ProfilCut Q Premium de Leitz ses deux compétences principales: Q Synonyme de Qualité et Quantité.

Lors du développement du nouveau ProfilCut Q Premium, les ingénieurs Leitz ont également mis en avant un avantage de manipulation. Habituellement, le changement des plaquettes sur des jeux d'outils complexes conventionnels ne pouvait se faire qu'en retirant



Le ProfilCut Q Premium est l'outil de profilage le plus rapide de la branche et qui offre aussi des avantages en termes de qualité d'usinage. Par ailleurs, le fait que les couteaux puissent être remplacés dans le jeu d'outils monté, est également une caractéristique distinctive de ce système d'outil. (Photo: Leitz)

le jeu d'outils complet de l'arbre machine. Il n'en est plus de même avec le ProfilCut Q Premium. En effet les coupes principales, ainsi que les coupes périphériques tels que les brises arête, les couteaux à rainer, les araseurs sont accessibles sans problème et peuvent ainsi être remplacés dans le jeu d'outil monté. Cela procure un gain de temps considérable. «La possibilité d'un changement aisé des couteaux représente un atout unique, permis par notre ProfilCut Q Premium», Mr Wimmer en est convaincu.

Le programme Leitz EdgeExpert

Pour une qualité d'état de surface et de chant de première classe

En complément de la mèche à défoncer Diamaster EdgeExpert, Leitz met l'accent sur les deux dresseurs Diamaster WhisperCut et Diamaster PLUS pour leurs performances lors de fraisage des chants. Les avantages: Excellente qualité d'usinage des chants et de l'âme de panneau ainsi qu'une augmentation de la rentabilité.

Chez Leitz Le nom EdgeExpert est synonyme d'outils spécialisés pour la mise à format de panneaux revêtus de décors très sensibles. Ils permettent l'usinage sans défauts des chants tel que cela a été confirmé par une multitude de nos clients. Cette propriété prédestine les outils du nouveau programme à la technologie de placage de chants par laser, plasma ou à air chaud. En détail, la gamme EdgeExpert du programme Leitz comprend les mèches à défoncer Diamaster pour les centres d'usinage CNC, les dresseurs Diamaster WhisperCut plus orientés vers l'artisanat et les dresseurs à pastilles brasées Diamaster PLUS pour l'industrie.

Le programme EdgeExpert de Leitz apporte également des avantages économiques. Pour l'usinage de panneaux avec des décors très sensibles, EdgeExpert vous offre une très grande tenue de coupe. Les mèches à défoncer Diamaster EdgeExpert par exemple peuvent atteindre en moyenne 15-fois plus de tenue de coupe que les mèches à défoncer conventionnelles. En outre, les outils EdgeExpert- s'affûtent avec les équipements standard d'affûtage diamant. Cela réduit le coût et le temps passé pour la remise en état des outils. Cette prestation est proposée dans le monde entier par le biais des stations de service Leitz.



Pleinement orienté vers la performance au niveau de l'usinage des chants et vers la qualité d'état de surface. Le programme d'outils EdgeExpert Leitz. (Photo: Leitz)

Contact:

Leitz GmbH
Werkzeuge und Werkzeugsysteme
für die Holz- und Kunststoffbearbeitung

Hardstrasse 2 | Postfach 448
CH-5600 Lenzburg
Tél.: +41 62 886 39 39
Fax: +41 62 886 39 40
leitz@die.leitz.org | www.leitz.org

Leitz
service.
Outils comme
nouveaux.

www.leitz.org

Journées Techniques HOLZMA du 22 au 25 septembre

HOLZMA lance des tendances lors de son salon interne



Chaque année, clients et personnes intéressées du monde entier se rendent aux Journées Techniques HOLZMA à Holzbronn – le pays de HOLZMA Plattenaufteiltechnik GmbH. La devise de l'événement: «Nous lançons les tendances». Et ce fabricant de scies allemand l'a prouvé dernièrement en mai au salon LIGNA avec l'HPS 320 flexTec pour une découpe individualisée. HOLZMA continue sur sa lancée à l'autre extrémité de l'éventail des exigences et présente une gamme entièrement nouvelle pour la fabrication en série: la nouvelle série 6 – présente aux Journées Techniques HOLZMA, qui se tiendront du 22 au 25 septembre, tous les jours de 9h à 17h.



Nouveau! Série 6 – la puissance au service des paquets de panneaux de grande taille

Après avoir tout juste révolutionné la coupe dans le domaine de la fabrication unitaire, HOLZMA poursuit sa lancée par la présentation d'une évolution non moins spectaculaire pour la fabrication en série à l'occasion de ses Journées Techniques: la nouvelle série 6. La machine HKL 600 profilLine, installation angulaire avec dépassement de lame de 190 mm, sera le premier modèle de cette nouvelle génération de scies. Aucune autre scie HOLZMA ne présente un dépassement de lame supérieur.

C'est avant tout le jeu harmonieux entre des technologies finement ajustées les unes aux autres et un concept global parfaitement élaboré qui assure une performance extraordinairement élevée. La série 6 devient ainsi la nouvelle série haute performance pour tous ceux qui découpent de nombreux panneaux en lot en peu de temps, produisent en série et recherchent une scie à haut rendement pour accompagner le roulement des équipes.

Partenaire PRACTIVE du groupe HOMAG

Les sociétés soeurs du groupe HOMAG seront également présentes aux Journées Techniques HOLZMA 2015. HOLZMA offre ainsi à ses visiteurs un avantage décisif provenant du groupe: tous les produits sont de puissantes solutions unitaires qui, une fois parfaitement ajustées les unes aux autres, sont capables de fonctionner au sein de solutions système de premier ordre. Cette année, BRANDT, BÜTFERING, HOMAG, HOMAG eSolution, HOMAG Automation et WEEKE exposent quelques machines sur place.



Les visiteurs des Journées Techniques HOLZMA pourront se convaincre eux-mêmes de la force d'innovation de la nouvelle série 6 en observant en direct un modèle de scie transversale.

3, 2, 1 ... Le compte à rebours a commencé pour Cut Rite V10

Après une première présentation réussie lors du salon LIGNA, l'étape suivante se précise: les Journées Techniques HOLZMA initient le compte à rebours précédant l'arrivée sur le marché de la nouvelle version de Cut Rite. Dès le mois d'octobre, la version 10 du logiciel d'optimisation de HOLZMA sera officiellement disponible avec de nombreuses améliorations pour un confort de travail accru.

Info: jusqu'au 30/09/2015, HOLZMA offre à tous les utilisateurs de Cut Rite une mise à niveau à la version 10 à un prix d'introduction attrayant. Si cette offre vous intéresse, adressez-vous à opti@holzma.de

La vision de HOLZMA: un dialogue opérateur / machine toujours plus optimisé

Avec le concept d'un système d'aide opérationnelle, les ingénieurs HOLZMA présentent leur vision du prochain jalon dans l'interaction entre l'homme et la machine. Un traitement moderne des images permet au système de reconnaître les pièces amenées à la scie par l'opérateur. L'usinage démarre alors automatiquement. Simultanément, le système guide visuellement l'opérateur en affichant les prochaines étapes de travail par le biais de projections laser sur l'une des pièces ou aussi sur l'écran du moniteur. Le résultat: un flux de travail parfait.



HPS 320 flexTec – la révolution en matière de coupe individualisée

HOLZMA a réussi un coup d'éclat au salon LIGNA avec une nouveauté mondiale qui redéfinit entièrement la coupe, en particulier le flux des pièces en fabrication unitaire: l'HPS 320 flexTec (voir aussi page 16). Lors des Journées Techniques HOLZMA, cette innovation sera à nouveau sous les feux de la rampe et montrera l'étendue de son potentiel, notamment sa coopération avec le nouveau stockeur TLF 211 de HOMAG Automation.



Désormais en vidéo: l'HPS 320 flexTec et son flux de pièces révolutionnaire pour la coupe unitaire.
www.youtube.com/HOLZMA



Pour une durée limitée seulement: modèle spécial HPP 300 milestone

La nouvelle série 3 de HOLZMA est en tête des ventes avec près de 5000 scies vendues dans le monde entier depuis son lancement. Un succès que HOLZMA souhaite honorer lors de son salon interne avec un modèle spécial à un prix attrayant en guise de remerciement. L'HPP 300 milestone sera disponible à un prix catalogue réduit tout en proposant un équipement de base complet associé à deux ans de garantie supplémentaires. Et comme le veut le dicton «Jamais deux sans trois»: une remise supplémentaire est accordée pour trois options d'équipement sélectionnées.

Qu'y a-t-il encore à voir aux Journées Techniques HOLZMA?

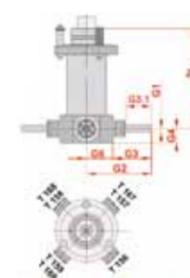
Outre la grande diversité d'innovations techniques, l'accent sera particulièrement mis sur le contact personnel et la communication entre professionnels. L'équipe de HOMAG Schweiz sera donc également présente aux Journées Techniques HOLZMA. Des ateliers d'experts sur des sujets actuels seront de nouveau proposés, notamment un atelier sur la toute dernière version (à savoir la V10) du logiciel Profi(t)-Coupe de HOLZMA.

>> Lire la suite ...



TOOL MASTER WOOD

La nouvelle machine pour le prétréglage 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



Découverte en direct de l'éventail complet des nouveautés HOLZMA

Coupe en série ou fabrication unitaire, pour l'artisanat ou l'industrie: HOLZMA lance les tendances dans toutes les classes de performance et présente désormais aussi l'éventail complet de ses nouveaux produits à l'occasion de son salon interne, après le salon LIGNA.

La nouvelle HPP 200 – flexible dès le départ

L'HPP 200, nouveau modèle de base de la série 2, sera également présente aux Journées Techniques HOLZMA. Cette machine représente une nouvelle évolution qui pose des jalons en matière de flexibilité et de capacités d'extension. L'HPP 200 dispose en effet d'un équipement complet dès sa sortie d'usine et peut être complétée si nécessaire par des options à choisir en fonction des besoins. Les clients de l'artisanat conservent ainsi leur flexibilité et obtiennent une scie capable de s'adapter aux exigences.

HPP 130 – le nouveau modèle d'entrée de gamme de HOLZMA

«Achetez, raccordez et vivez la précision»: avec l'HPP 130, le visiteur des Journées Techniques HOLZMA trouvera une scie qui lui facilitera plus que jamais l'accès à la fabrication de précision. Le tout à des conditions optimales, car l'HPP 130 coûte à peine plus qu'une scie à panneaux circulaire bien équipée.



L'HPP 130 en action: voir la vidéo de HOLZMA sur www.youtube.com/HOLZMA

HPP 300 multiTec – perçage, sciage, fraisage

Lors de son salon interne, HOLZMA présentera sa merveille de polyvalence pour les constructeurs de façades et de cloisons de séparation: l'HPP 300 multiTec (voir aussi page 10). Cette nouvelle conception scie, perce et fraise en une seule étape et sera présentée aux Journées Techniques HOLZMA en association avec le nouveau portique d'alimentation TBP 211 de HOMAG Automation. Ce dernier est directement commandé par CADmatic, le logiciel de commande de scie de HOLZMA. Aucun logiciel supplémentaire ou terminal distinct n'est requis!

combiTec – pour un maximum d'efficacité dans la production unitaire

Avec combiTec, HOLZMA profite de son salon interne pour présenter également une option pour la recoupe lors de la fabrication unitaire. Cette innovation réalise immédiatement toutes les coupes de reprise lors de la coupe en cours. Cela permet de réduire le temps requis pour la manutention, ainsi que la quantité de matériau employé et les chutes. Au total, combiTec permet au client d'économiser à la fois beaucoup de temps et d'argent. Nouveau: depuis le salon LIGNA, la technique réputée employée depuis longtemps pour les installations angulaires est désormais également disponible pour les scies uniques (HPP/HPL) des séries 3 et 4.

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

swiss made



Innover et assembler

Divario P-18

Élément d'assemblage invisible et auto-serrant à insérer

NOUVEAU



- **Assemblage totalement invisible** pour répondre à des exigences de qualités très élevées
- **Assemblage et serrage** par simple insertion pour des joints parfaitement scellés
- **Une insertion ultérieure** est possible pour des étagères coulissantes ou des parois de séparation réduisant ainsi le volume du transport
- Insertion sans résistance jusqu'au moment de l'auto-serrage

P-System



Fraiser la rainure P-System avec la machine CNC et Zeta P2



Plus d'éléments d'assemblage P-System



Clamex P-14

Clamex P Medius 14/10

Clamex P-10

Tenso P-14

Lamello AG | Verbindungstechnik

Tel. 061 935 36 36 | Fax 061 935 36 06 | info@lamello.ch | www.lamello.ch

Clamex P-14 - Élément d'assemblage de meuble dissociable pour plaques d'une épaisseur de 16 mm ou plus

Productivité augmentée grâce à Clamex P et CNC

L'entreprise beck konzept ag à Buttisholz (Suisse) crée, développe, dessine, vend, fabrique et monte des produits innovants pour la restauration, l'hôtellerie et l'aménagement de magasins. En outre, l'entreprise produit toutes les armoires à commander sur le site www.easyschrank.ch. Le P-System de Lamello s'est tout de suite attiré la sympathie de l'entreprise de Buttisholz et a su convaincre par son aspect fonctionnel, convivial et esthétique.

Tout vient de chez nous

L'entreprise emploie à ce jour une quarantaine de collaborateurs et forme 6 apprentis. Elle est fière de ses produits, conçus et fabriqués de A à Z par ses employés. « Nous attachons une importance particulière à ce que tout vienne de chez nous », a déclaré Christoph Bucher, chef de la production et membre de la direction, pendant la visite de l'entreprise. À Buttisholz, on voit et on sent que chaque projet est fait avec passion.

Depuis 2011, toutes les armoires sont assemblées avec le Clamex P Medius (depuis septembre 2014 avec le nouveau Clamex P Medius 14/10) de Lamello. En prenant cette décision, Beck a mis l'accent sur la rentabilité de tout le procédé de fabrication, de transport et de montage au premier plan. L'agrégat de fraisage Flex5+ avec réglage entièrement automatique des angles et échangeur d'outils automatique est utilisé pour le fraisage des rainures profilées sur la machine CNC Homag. En ce sens, Beck a également décidé que les pièces seraient usinées de façon homogène. Le Clamex P Medius 14/10 convient aussi bien à l'assemblage en angle qu'à l'assemblage des plaques centrales. Ainsi, toutes les rainures profilées peuvent être fraisées sur la surface de façon homogène par des côtés extérieurs ou intermédiaires avec une profondeur de 10 mm et tous les fraisages sur biseau sont conçus avec une profondeur de 14 mm et l'orifice d'accès. Cela a permis de réduire le temps de programmation et d'éliminer une source d'erreur supplémentaire. Si les conditions le



permettent, la rainure profilée peut aussi être fraisée avec la machine portable Zeta P2.

Productivité augmentée grâce à Clamex P et CNC

Beck konzept ag utilise chaque année env. 15 000 éléments d'assemblage Clamex P, et la tendance est en hausse. Depuis que la CAO est passée de la 2D à la 3D, l'entreprise travaille sur le logiciel propriétaire CAD-T pour la phase de planification et de définition du projet. Ce logiciel contient des éléments pré-programmés pour le calcul du raccord afin de positionner l'élément d'assemblage Clamex P, envoyé aux machines CNC par simple

pression d'un bouton. En ce qui concerne la rentabilité, M. Bucher nous explique qu'avec le Clamex P et le fraisage CNC, la productivité à la pièce est nettement augmentée. Chez beck konzept ag, la rainure P-System est fraisée, à quelques exceptions près, avec la machine CNC. Ensuite, les menuisiers insèrent l'élément d'assemblage à la main dans la rainure P-System. Pour M. Bucher, les éléments d'assemblage P-System ont un autre grand avantage : les pièces à usiner avec raccord P-System pré-monté peuvent être empilées pour le stockage et/ou le transport.

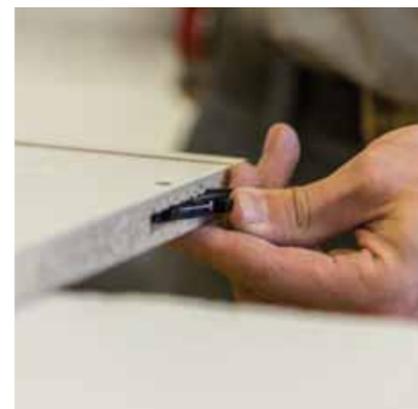
Contact:

Lamello AG

Hauptstrasse 149 | CH-4416 Bubendorf
Tél.: +41 61 935 36 36
Fax: +41 61 935 36 06
info@lamello.com
www.lamello.com

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



Venture 450 L de WEEKE avec le logiciel de construction d'escaliers SEMA

«Cette solution CNC nous permet d'économiser un temps considérable»

Sise à Wattwil, la société Abderhalden Holzbau AG se distingue depuis plus de 80 ans par ses produits de qualité de pointe à des prix équitables. Cette exigence élevée ne peut être satisfaite qu'à l'aide de machines représentant le nec plus ultra de leur époque en matière de précision et d'efficacité de la production. C'est la raison pour laquelle ses propriétaires, Heinz et Urs Abderhalden, investissent régulièrement dans des technologies et solutions logicielles modernes, comme par exemple dans le centre d'usinage CNC Venture 450L de WEEKE et le logiciel novateur SEMA pour la conception et la fabrication d'escaliers.



Des maisons en bois tout-en-un – le summum de la qualité à l'extérieur comme à l'intérieur, des délais respectés et le meilleur rapport qualité/prix possible: c'est là la spécialité d'Abderhalden Holzbau AG. L'entreprise regroupe des travaux de menuiserie et de charpenterie sous un seul et même toit et se présente ainsi en tant que partenaire polyvalent pour tous les travaux ayant trait au bois. Cette diversité requiert des spécialistes disposant d'une formation adéquate et des processus de production flexibles et extrêmement efficaces. Cette entreprise traditionnelle de Wattwil satisfait à ces deux conditions.

À la pointe de la technique par tradition

«En tant qu'entreprise dirigée par la troisième génération et comptant également déjà dans ses rangs la quatrième génération, nous avons une interprétation avant tout contemporaine de la tradition», précise Heinz Abderhalden. «Notre effectif compte environ une douzaine d'employés. Chacun a reçu une excellente formation et dispose d'une large expérience. Ce savoir-faire constitue notre capital, que nous devons employer de manière profitable. C'est pourquoi nous automatisons autant que possible les tâches et processus de routine et nous travaillons résolument avec les technologies informatiques et les machines les plus modernes.»

Au regard du large éventail de production, ces dernières doivent en outre faire preuve de flexibilité et de polyvalence dans leur utilisation, comme par exemple la Venture 450 L de WEEKE.

Venture 450 L de WEEKE – une véritable merveille de polyvalence parmi les machines CNC

Extra-long, ce centre d'usinage à CNC convainc par sa précision et sa flexibilité. La Venture 450 L dispose d'un bâti massif en SORB TECH permettant une réduction des vibrations pouvant atteindre 80% par rapport aux constructions en acier traditionnelles et garantissant la précision la plus extrême, même au rythme d'usinage maximal. Trois axes Z fonctionnant en toute indépendance, deux puissants moteurs de fraisage, une grosse tête de perçage ainsi que de nombreuses possibilités d'extension assurent la grande diversité des options d'usinage. Il existe par exemple des unités d'encocheage des coins ou de fabrication de boîtier de serrure, ainsi que de mèches pour ferrure, de découpe et sous châssis. L'unité de perçage, sciage et fraisage FLEX5+ en constitue l'un des atouts majeurs. Grâce à elle, la machine à 4 axes réalise même des travaux qui ne seraient autrement possibles qu'avec une machine CNC 5 axes bien plus chère et plus imposante.

«Cette grande diversité d'applications et cette flexibilité permettent à la machine CNC du groupe HOMAG de satisfaire exactement à nos exigences. Nous employons la Venture quotidiennement, tant pour la production de portes, de placards, de meubles, de cuisines et d'escaliers que pour la fabrication d'éléments de façades, de rambarde de balcons, de chambranles de fenêtres ou de fenêtres de toits, ainsi que pour les profilés et les fraisages radiaux», déclare M. Abderhalden. En raison de cette immense gamme de possibilités, de ses vitesses d'usinage élevées et de sa précision, la machine constitue un véritable avantage vis-à-vis de la concurrence. «D'autres entreprises de taille similaire à la nôtre confient souvent leurs travaux d'usinage CNC à des tiers car elles sont convaincues que l'investissement n'en vaut pas la peine. C'est exactement le contraire qui prévaut: la Venture 450 L est rentable, même pour les lots de petite taille. Avant tout, nous avons la qualité des travaux CNC nous-même en main et nous maintenons la création de valeur dans l'entreprise.»

La nouvelle efficacité en matière de construction d'escaliers avec woodWOP et le logiciel de construction d'escaliers SEMA

La clé de la réussite avec la CNC est le grand confort de manœuvre de la Venture 450 L de WEEKE – assuré dans une large mesure par le logiciel adéquat. Le centre d'usinage est équipé en série de la toute dernière version de woodWOP, le logiciel de programmation CNC de HOMAG. Pour répondre spécialement aux exigences complexes de la construction d'escaliers, M. Abderhalden emploie également le logiciel de construction d'escaliers SEMA. L'avantage:

en collaboration avec woodWOP, le logiciel SEMA prépare automatiquement toutes les informations planifiées et calculées pour l'usinage de telle manière qu'elles puissent être directement transmises à la machine CNC.

«Cette solution CNC linéaire nous permet d'économiser un temps considérable et d'optimiser les coûts relatifs au travail, de la planification à la fabrication», confirme M. Abderhalden. Dès que la préparation du travail est achevée, il suffit d'un simple clic de souris pour transmettre les données à la machine CNC et commencer la production. Aucune information ne doit plus être saisie directement sur la machine, de même qu'il n'est plus nécessaire d'imprimer des plans pour la fabrication de limons et de marches. Cela accélère encore davantage la production et accroît sensiblement l'efficacité de la fabrication d'escaliers.

Kontakt:

Abderhalden Holzbau AG

Industriestrasse 19 | CH-9630 Wattwil
www.abderhalden-holzbau.ch | info@abderhalden-holzbau.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

Interface SEMA et woodWOP

L'équipe efficace pour la construction d'escaliers

Comment produire rapidement et facilement des pièces d'escalier complexes? À l'aide d'un système linéaire fonctionnant de manière entièrement automatique de la construction à la fabrication, tel que l'interface novatrice du logiciel de construction d'escaliers SEMA associé à la programmation CNC woodWOP du groupe HOMAG.

Une fois l'escalier planifié et conçu dans le programme de construction d'escaliers SEMA, la fabrication s'effectue de manière aussi simple que géniale: dès que la conception est terminée dans son intégralité et que les données sont prêtes à être exportées, le logiciel génère des fichiers DXF+ contenant toutes les informations requises pour l'usinage. Ces derniers sont automatiquement enregistrés dans un fichier d'initialisation, puis convertis en format MPR lisible en machine à l'aide du convertisseur Bpp5 de woodWOP. Les données peuvent ainsi être directement transmises à la machine CNC.

SEMA et woodWOP – une solution système 100% linéaire

Le résultat: une solution système 100% linéaire capable de satisfaire à quasiment toutes les exigences. Escaliers demi-tournants avec longerons ou limons, escaliers à palier ou constructions dotées d'une main courante: le logiciel et l'interface de construction d'escaliers SEMA permettent de transmettre directement à la machine CNC toutes les informations nécessaires à la production, afin que celle-ci puisse fabriquer toutes les pièces avec un maximum de précision et d'efficacité.

Des économies de temps considérables à de faibles coûts

Pour le client, cela signifie des économies de temps considérables. Il obtient ainsi un résultat optimal sans travail de préparation intensif. Une fois la stratégie d'usinage enregistrée dans le programme SEMA,

l'opérateur de la machine n'a plus qu'à poser les pièces brutes et peut immédiatement commencer le fraisage. À cet égard, le logiciel est si simple et si convivial que deux jours de formation suffisent pour en assurer la maîtrise des commandes de routine. Et cela pour un prix qui fait du logiciel SEMA associé à woodWOP une solution extrêmement attrayante, y compris pour les petites entreprises.



Contact:

SEMA Zuzwil

Ausserdorfstr. 11 | CH-9524 Zuzwil
Tél.: +41 71 940 02 05 | Fax: +41 71 940 02 06
www.sema-soft.ch | info@sema-soft.ch

Nussbaumer Elementbau & Architekturbüro

La qualité s'impose – Quand des machines de haute qualité rencontrent la construction de maisons haut de gamme

Sise à Alosen en Suisse, la société Hans Nussbaumer Elementbau & Architekturbüro AG fabrique des maisons individuelles à ossature bois réalisées selon les plus hauts standards qualitatifs. Depuis qu'en 2000, Hans Nussbaumer a repris, avec sa femme Agnes, l'entreprise de son père, le standard de qualité des maisons se trouve toujours au premier plan. Et il parle de lui-même: pas besoin de beaucoup de publicité puisque le bouche à oreille fait connaître la qualité parmi les maîtres d'ouvrage et que, de ce fait, les nouveaux clients s'adressent en général d'eux-mêmes à l'entreprise Nussbaumer.



Une charpente de la précision d'un meuble



Hans Nussbaumer et Peter Holdener

Chose étonnante, la production se situe chez Nussbaumer sur trois niveaux. Au sous-sol, tous les matériaux de panneaux sont préparés sur une scie à panneaux horizontale. Au rez-de-chaussée se déroule l'ensemble des travaux de taille et enfin à l'étage, on trouve la fabrication d'éléments. Le transport de tous les matériaux du sous-sol au rez-de-chaussée s'effectue à l'aide d'un ascenseur. Le chargement des éléments de l'étage au rez-de-chaussée s'opère par l'intermédiaire d'une immense trappe au sol, conçue spécialement à cet effet.

«Ça, c'est de la construction mécanique»

«Nous fabriquons des maisons de haute qualité et avons donc besoin de la technologie correspondante». Hans Nussbaumer veut en fait parler de l'investissement dans la technologie de taille de WEINMANN. Il nous explique pourquoi il a décidé de franchir le pas en délaissant la taille de charpente manuelle pour la taille à la machine, de la façon suivante: «La taille manuelle n'est plus à la page, on ne peut plus ignorer la taille automatique de charpente à la machine. Nos exigences en termes de qualité ne peuvent être satisfaites qu'avec une machine extrêmement précise. Il était donc clair pour

nous que nous voulions investir dans un centre de taille. Dont nous ne nous séparerions désormais pour rien au monde.» À la question de savoir si on aurait pu envisager qu'une entreprise tierce se charge de la taille, Hans Nussbaumer répond négativement. À son avis, en recourant à une entreprise tierce, on ne peut garantir que les exigences de qualité soient remplies et, de plus, il perdrait en flexibilité.

Avant l'acquisition de l'installation, l'entreprise a bien entendu demandé des informations auprès de différents fabricants entrant en ligne de compte. Pour le fabricant d'éléments, la technologie des machines a constitué le point décisif en faveur du centre de taille de WEINMANN. En parlant de son centre de taille, M. Nussbaumer déclare avec enthousiasme: «Ça, c'est de la construction mécanique, de la véritable construction mécanique. C'est incroyable comme tout converge». Ceci l'avait déjà beaucoup enthousiasmé avant l'investissement, et l'enthousiasme d'autant plus jour après jour maintenant que la machine est installée chez lui. De plus, l'installation est équipée d'un grand nombre de détails sophistiqués convaincants qui facilitent énormément le travail au quotidien.

Comme par exemple le système de serrage composé de tendeurs verticaux et horizontaux, combiné à un système de préhenseurs à commande numérique, ce qui permet un positionnement exact des pièces. Les deux broches principales disponibles réduisent les temps d'usinage vu qu'il n'est pas nécessaire de changer l'unité de sciage. De plus, le blindage complet de l'enveloppe de la machine, l'isolation acoustique intégrée ainsi que les éléments de commande conviviaux garantissent un haut degré d'ergonomie. L'opérateur peut introduire le bois en se tenant droit, il est protégé de la poussière et du bruit, et l'écran ainsi que le clavier sont situés à une hauteur adéquate. Ces détails constituent une haute motivation pour les collaborateurs dans leurs tâches quotidiennes avec la machine. «C'est agréable de constater combien les machines WEINMANN sont silencieuses et ergonomiques», déclare Monsieur Nussbaumer.

Un autre atout de l'installation est sa compacité. Du fait que les unités d'usinage sont logées dans la cabine, sa longueur n'est que de 2,20 m. Par ailleurs, la machine ne requiert aucun ajustement en termes de fondations ce qui a facilité l'intégration dans la halle.



Le WBZ 160 de WEINMANN

Aujourd'hui, c'est Peter Holdener, maître charpentier, qui commande le centre de taille. Il était d'ailleurs toujours de la partie lors du processus de décision. Comme il travaille avec la machine, il était capital pour M. Nussbaumer de l'intégrer activement dans le processus et de prendre conjointement avec lui la décision concernant le centre de taille.

Les conseils fournis par Robert Niklaus de HOMAG Schweiz ont également joué un rôle capital. M. Niklaus a vraiment pris tout le temps nécessaire pour répondre aux demandes des Messieurs Nussbaumer et Holdener. Ils ont ainsi rendu visite à plusieurs entreprises pour se rendre compte comment les machines WEINMANN travaillent dans une production réelle.

Accompagnement de production: les premiers jalons pour travailler avec la machine

La machine a été installée en novembre 2013 puis mise en service. Pour ce faire, un technicien d'application de WEINMANN s'est rendu sur place dans la production. Ce charpentier de formation a accompagné l'équipe de l'entreprise Nussbaumer lors de la phase de familiarisation avec la nouvelle installation, ce qui a permis d'optimiser les processus et de répondre directement aux questions. Grâce à cet accompagnement durant la phase d'initiation, toutes les conditions étaient réunies pour le lancement de la production avec la nouvelle installation. Pour Hans Nussbaumer, il s'agissait là d'une phase cruciale en vue de la production actuelle, car c'est à ce moment-là que les bases du futur travail avec la machine ont été définies.

Cela fait maintenant bientôt un an que le centre de taille WBZ 160 de WEINMANN est en service chez Nussbaumer. Peter Holdener qui travaille tous les jours avec la machine ne tarit pas d'éloges sur les innombrables usinages auxquels il procède avec l'installation. Ainsi, il ne réalise pratiquement

plus que des assemblages en queues d'aronde car la machine permet de les exécuter non seulement avec une extrême précision mais aussi très rapidement. De même, des assemblages plus complexes, tels que les entures en sifflet ou à mi-bois, peuvent désormais être réalisés facilement et vite. De ce fait, tous les assemblages sont désormais fabriqués en bois, contrairement à autrefois avec la taille manuelle où les assemblages se faisaient principalement avec des connecteurs métalliques. Des éléments de cadre pour porte levante et coulissante sont en outre produits pour une menuiserie se trouvant à proximité. Le centre de taille WEINMANN satisfait même les valeurs de tolérance qui sont d'habitude très faibles pour ces produits.

Le charpentier Peter Holdener s'engage toujours avec passion dans son travail. Pour les usinages qui, actuellement, ne sont pas encore réalisables avec la machine, il trouve des solutions possibles. Si, par exemple, une poutre est trop grande pour être usinée sur la machine, ce n'est pas un problème. On fabrique alors deux éléments qui sont ensuite collés et assemblés à l'aide de chevilles en bois massif fraisées. Ainsi, la section de 200 x 455 mm qui peut être usinée sur la machine est idéale pour l'entreprise Nussbaumer. Les quelque 2% de pièces présentant une section plus grande peuvent également être réalisés comme décrit précédemment.

En cas de questions, M. Nussbaumer collabore volontiers avec le service à distance de WEINMANN. Les collègues peuvent «être joints via la hotline et réagissent vite», explique le directeur général. Ceci permet très souvent d'éviter les temps d'immobilisation. Robert Niklaus de HOMAG Schweiz nous explique qu'environ 90% des cas de service peuvent être réglés très rapidement via le service à distance. Ceci permet d'une part d'économiser de l'argent, puisque l'intervention d'un monteur n'est pas nécessaire, et d'autre part de gagner un temps précieux.

Une précision pouvant atteindre 0,5 mm

À la question de savoir si l'investissement s'avère rentable, M. Nussbaumer approuve immédiatement. Outre le gain de temps et la réduction du besoin de personnel – autrefois trois collaborateurs travaillaient pendant deux jours à la charpente d'une maison alors qu'aujourd'hui un seul collaborateur suffit – le plus grand bénéfice provient de la très haute précision qui a pu être nettement accrue grâce au centre de taille de WEINMANN. L'entreprise Nussbaumer est ainsi en mesure de produire des éléments d'une précision incroyable pouvant atteindre 0,5 mm. «Nous voulons offrir de la qualité, nous devons tout faire pour», déclare le directeur général, en ciblant en fait l'environnement de la machine. La machine la plus précise ne peut pas fournir des résultats d'une extrême précision si l'environnement ne colle pas. Car la qualité du produit ne dépend pas seulement de la machine mais aussi, dans une large mesure, de la qualité et de l'humidité du bois, de l'entretien des outils ainsi que des collaborateurs.

Le bois que la société Nussbaumer reçoit de sa propre entreprise de bois collé affiche déjà une haute qualité. Avant d'être usiné avec le centre de taille, il est raboté sur les quatre faces en respectant une précision de 0,3 mm. Par ailleurs, les machines et les outils sont nettoyés à intervalles réguliers, d'éventuels bruits durant l'usinage sont signalés et les résultats de l'usinage sont contrôlés régulièrement. Les collaborateurs détectent ainsi immédiatement les outils usés et peuvent les remplacer.

L'interaction de l'ensemble de ces facteurs permet au final de produire une maison de précision de Nussbaumer. Hans Nussbaumer est fier de son équipe de douze collaborateurs. Des collaborateurs qualifiés et motivés, associés à une technologie de pointe, sont les garants de la fabrication de produits de haute qualité.

Contact:

Hans Nussbaumer Elementbau & Architekturbüro AG

Schwandstrasse 15
CH-6315 Alosen
Tél.: +41 41 750 2042
Fax: +41 41 750 4441
info@nussbaumerhaus.ch
www.nussbaumerhaus.ch

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

TUBE DE LEVAGE PAR LE VIDE DE SCHMALZ

Déplacement ergonomique de lourds panneaux



Le tube de levage par le vide JumboFlex 300 de Schmalz soulève facilement de lourds panneaux en bois et alimente rapidement et façon ergonomique la machine de coupe chez Ziehli.

Solutions de manipulation ergonomique




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

L'ébénisterie suisse Ziehli est réputée pour ses travaux d'artisanat d'art et sa précision dans la fabrication de meubles. Cette entreprise est située à Lobsigen, près de Berne. Elle fabrique des produits personnalisés pour ses clients et se doit donc de faire preuve d'une grande flexibilité. Dans sa halle de production moderne, les collaborateurs bénéficient depuis peu de l'aide d'un assistant puissant. Le tube de levage par le vide JumboErgo 300 de Schmalz rend plus ergonomique la manipulation de panneaux de bois lourds et difficilement maniables et optimise le processus de production.

Fondée en 1944, la société Ziehli est une propriété de famille dirigée par la troisième génération. Sur une surface de près de 2 500 m², l'entreprise et ses 22 collaborateurs fabriquent des cuisines, des portes, des fenêtres et des produits semi-finis. Ce sont pour la plupart les souhaits individuels des clients qui rythment le travail au quotidien. Ziehli travaille également pour des constructeurs de façades et pour le secteur des technologies médicales.

Le succès durable de son entreprise a encouragé Stefan Ziehli, à investir dans une nouvelle halle de production. Suite à ce projet, il a analysé ses processus de production et s'est rendu compte que sa machine de découpe a un potentiel d'optimisation de la productivité et de l'ergonomie. L'installation de type HOLZMA HPP 300 reçoit



Le propriétaire Stefan Ziehli est entièrement satisfait de la solution de levage de Schmalz.

des plaques de matériaux différents tel que le bois, le plastique, le ciment et du contre-plaqué. Les différentes pièces de bois pèsent jusqu'à 300 kg. Ces plaques difficilement maniables étaient hissées manuellement et à grand-peine sur la machine. Stefan Ziehli a voulu soulager ses collaborateurs en recherchant une solution plus confortable.

Pour le propriétaire, il n'était pas question d'opter pour un système de chargement automatique. Chez Ziehli, les matériaux doivent être déplacés depuis différents espaces de stockage. Ses recherches sur Internet et dans les salons professionnels l'ont finalement guidé vers Schmalz. Après une consultation avec Guido Bertschy, conseiller systèmes chez Schmalz, Ziehli s'est décidé pour le tube de levage par le vide JumboErgo 300. En raison d'un agenda très chargé, les essais habituels n'ont pas été effectués. Mais cela n'a pas posé de problème. « J'ai fait confiance au savoir-faire de la société Schmalz », a-t-il déclaré.

Le tube de levage par le vide fonctionne avec une charge maximale de 300 kg. Le levier de manœuvre avec poignée tournante intuitive est particulièrement ergonomique et facilite la manipulation de pièces lourdes. Les ventouses plates permettent de manipuler de manière optimale des pièces de dimensions différentes. La poutre roulante en aluminium de Schmalz, assure la flexibilité nécessaire pour l'approche de différentes positions de stockage. La poutre roulante a un poids propre faible et des roues spéciales rendant le déplacement des pièces fluide.

La suisse est très satisfait de la dynamique du tube de levage lors du chargement des panneaux. « Aujourd'hui, nous avons une capacité dix fois supérieure par rapport à avant », a-t-il calculé. Sans cette solution de manipulation, la machine ne tournerait pas à pleine capacité. La collaboration avec Guido Bertschy et la société Schmalz a été exemplaire dès le début et durant toute la phase de projet.

Contact:

Schmalz GmbH

Eigentelstrasse 1 | CH-8309 Nürensdorf
Tél.: +41 44 888 75 25
schmalz@schmalz.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

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

HOMAG (Schweiz) AG

C'est le service après-vente qui fait la différence!

Dans le domaine de l'usinage du bois, il est plus important que jamais de disposer de processus efficaces. Pour cela, des machines à haut rendement automatisées, parfaitement ajustées les unes aux autres et étroitement combinées sont indispensables. Afin qu'elles fonctionnent de façon fiable aussi longtemps qu'un mécanisme d'horloge suisse, ce sont, outre la qualité, le service après-vente et l'approvisionnement en pièces de rechange qui doivent être optimaux – ce qui est le cas chez HOMAG (Schweiz) AG.



«Les entreprises travaillant le bois ne gagnent de l'argent que si les machines de production fonctionnent, et ce avec une efficacité et une fiabilité maximales, et sans temps d'immobilisation imprévus», déclare Robert Hefti, directeur du service après-vente chez HOMAG Schweiz. C'est exactement ce qu'il s'efforce d'assurer, en collaboration avec plus de 20 collègues hautement qualifiés, répartis en deux équipes. Ensemble, ils mettent leur expertise au profit de la disponibilité et du maintien de la valeur des machines des clients. Un service après-vente irréprochable et rentable.

Assistance rapide par téléphone ou sur site

Les techniciens et les monteurs du service après-vente de HOMAG Schweiz connaissent chaque machine du groupe HOMAG sur le bout des doigts. La plupart du temps, cela leur permet de remédier immédiatement en ligne à tout défaut ou toute panne. «Si cela n'est pas possible, nous garantissons un dépannage rapide sur site par notre service extérieur», assure M. Hefti. Le service après-vente dispose également d'une hotline avec des collaborateurs spécialement formés, qui peuvent répondre au téléphone à pratiquement toutes les questions d'ordre technique.

Des pièces de rechange livrées immédiatement

HOMAG Schweiz définit également de nouveaux standards en matière d'approvisionnement en pièces de rechange et d'usure. En effet, l'entreprise dispose d'un grand magasin de pièces dans son siège à proximité de



Zurich, ce qui lui permet de couvrir l'ensemble des besoins pour toutes les machines standard. Une logistique bien huilée est également assurée: «90% des pièces de rechange commandées sont en place sur les machines le lendemain», assure M. Hefti.

Un service après-vente personnalisé à des conditions très avantageuses

Afin que les clients puissent profiter le mieux possible du service après-vente performant de HOMAG Schweiz à des conditions très attractives, l'entreprise propose des contrats personnalisés pour

l'entretien, la maintenance et la fourniture de pièces de rechange. L'avantage: le client peut choisir les prestations de service après-vente dont il a besoin, par exemple des inspections régulières. Ceci permet d'optimiser le rapport coûts-profits, également en ce qui concerne l'approvisionnement en pièces de rechange car l'équipe élabore, en fonction des besoins, des listes individuelles de pièces de rechange et d'usure disponibles chez HOMAG Schweiz et immédiatement livrables en cas de besoin. Il s'agit là d'un atout de taille, notamment pour les clients ayant des machines spéciales.

Vos lignes directes pour joindre nos équipes du service après-vente

Nos spécialistes du service après-vente et des pièces de rechange sont joignables du lundi au vendredi, de 8h00 à 17h30 aux numéros suivants:

- Hotline du service de pièces de rechange: +41 (0)44 872 51 59
- Hotline du service après-vente sur site: +41 (0)44 872 51 57

Nous nous réjouissons de votre appel!

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

SEMA Logiciel pour la construction d'escaliers

Construction rapide de toutes les formes d'escalier

Les différentes formes des cages d'escalier exigent des solutions de construction spéciales. C'est une tâche complexe.

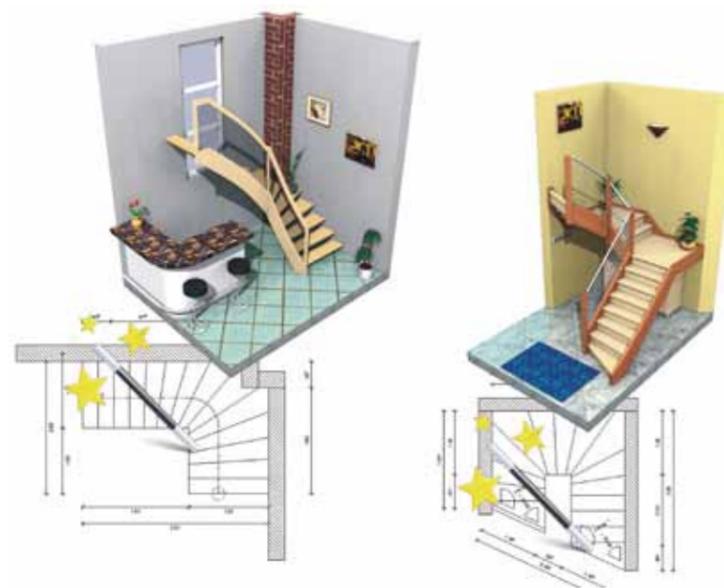
SEMA a développé l'assistant d'escalier et ainsi simplifié la construction des formes libres des escaliers. Il est désormais un jeu d'enfant de construire très rapidement toute forme d'escalier.

Rien qu'une cheminée à l'angle de paroi de la cage d'escalier représente un effort de planification considérable pour le constructeur d'escaliers puisque la géométrie de l'escalier entier est concernée surtout au niveau du quartier tournant. Si les parois sont positionnées formant un angle oblique, le spécialiste a un travail complexe à faire. Souvent, le client ne voit pas ce travail énorme et n'accepte que difficilement le prix plus élevé en résultant. Notre programme est un outil puissant pour faciliter votre travail quotidien et satisfaire vos clients toujours plus:

Créer un polygone ou un trait de lignes, définir la marche d'entrée et la marche d'arrivée, déterminer la ligne de foulée et voilà l'escalier achevé! Vous pouvez définir l'aspect de l'escalier dans les données souches et le modifier à tout moment. En plus, les données de la construction sont immédiatement disponibles. Voici comment vous pouvez construire vos escaliers de manière rationnelle aujourd'hui..

SEMA Logiciel pour la construction d'escaliers est synonyme de

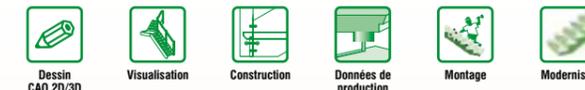
- Flexibilité
- Rapidité
- Efficacité
- et VOTRE succès



Contact:

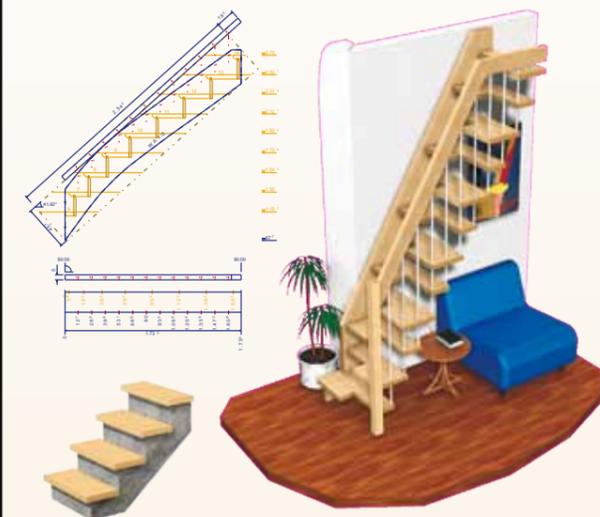
SEMA Zuzwil

Ausserdorfstr. 11 | CH-9524 Zuzwil
Tél.: 071-940 02 05 | Fax: 071-940 02 06
www.sema-soft.ch | info@sema-soft.ch

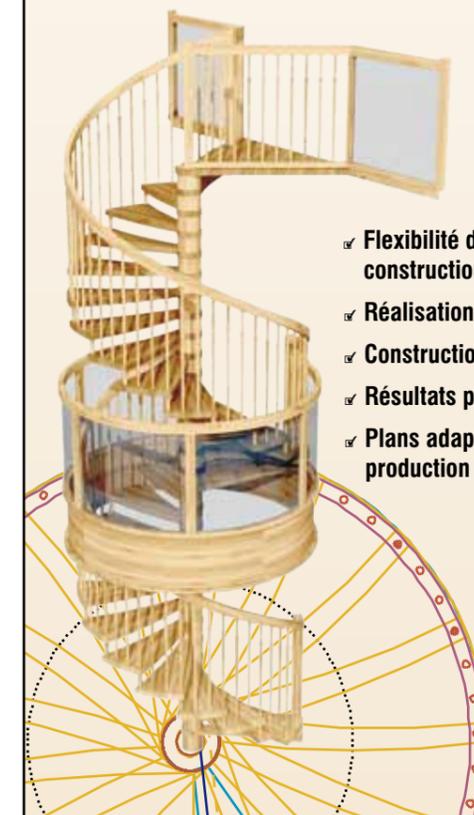


SEMA

EXPERIENCE



www.sema-escalier.fr



- ✓ Flexibilité dans la construction d'escaliers
- ✓ Réalisation rapide
- ✓ Construction professionnelle
- ✓ Résultats parfaits
- ✓ Plans adaptés à la production et transfert FAO

Logiciel CAO/FAO 3D pour la construction d'escaliers

Tél.: 071-940 02 05

E-Mail: info@sema-escalier.fr



Theo Graf AG à Rafz et le centre d'usinage HOMAG BMB 923

«Avec cette machine, nous pourrions doubler notre production de fenêtres.»

La société Theo Graf AG, basée à Rafz, sait que le marché suisse de la construction de fenêtres est un marché à fort potentiel. Cette entreprise fondée en 1991 exploite une menuiserie, une unité de production de parquets et, depuis 1997, également une usine de fenêtres. La construction de fenêtres, qui est devenue notre activité principale, connaît un succès impressionnant: en effet, dans ce domaine, le chiffre d'affaires a été multiplié par quatre en seulement six ans. Et la tendance est croissante car, avec l'acquisition du centre d'usinage de HOMAG, les jalons sont maintenant posés pour une poursuite de la croissance. Voici une interview réalisée avec le dirigeant de l'entreprise, Theo Graf.



HOMAG BMB 923 powerProfiler

- Maintenance automatisée des pièces sur une surface extrêmement réduite
- Profondeur de profil jusqu'à 180 mm
- Les broches de fraisage d'une puissance pouvant aller jusqu'à 28 kW autorisent des avances élevées, même pour de grandes sections de copeaux
- Grand magasin d'outils de 306 emplacements sans changement d'outil manuel
- Grande capacité de production pouvant atteindre 240 éléments de fenêtre par équipe de roulement grâce à la mise en œuvre simultanée de deux broches de fraisage
- Interfaces pour tous les logiciels usuels d'usinage de fenêtres

Monsieur Graf, pourquoi avez-vous choisi le BMB 923 powerProfiler de HOMAG?

La construction de fenêtres est un marché à forte concurrence. Les entreprises qui désirent réussir sur ce marché doivent améliorer en permanence leur logistique, leur capacité de production et, surtout, la qualité des produits. C'est pourquoi nous investissons dans les technologies de fabrication les plus modernes et nous avons presque entièrement renouvelé notre parc de machines depuis 2010, entre autres en faisant l'acquisition d'un centre d'usinage BMB 923 pour la production de fenêtres. De nombreux arguments plaident en faveur de cette machine. Le principal est que je suis convaincu que la technologie HOMAG est d'un très haut niveau et je crois que nous pourrions même doubler notre production avec cette machine.

Quels sont, selon vous, les points forts et les avantages décisifs de la machine?

Theo Graf AG

- Fondée en 1991 à Eglisau
- Siège: Rafz (depuis 1997)
- Portefeuille de produits: construction de fenêtres, menuiserie, parquets
- Employés: 35
- Chiffre d'affaires annuel: > 8,6 millions de francs suisses
- www.theograf.ch

Nous avons bien organisé notre production sur une surface restreinte, et ce également grâce au nouveau centre d'usinage. Celui-ci réalise de nombreuses opérations d'usinage de façon entièrement automatisée et efficace, ce qui nous a permis de nous passer de cinq autres machines et de libérer ainsi une surface de production dont nous avons besoin. D'autres avantages sont la très grande précision d'usinage et une simplification notable de la maintenance des pièces en cours de production. En effet, il n'est plus nécessaire de transférer manuellement six ou sept fois une fenêtre d'une machine à une autre car toutes les opérations d'usinage sont effectuées sur une seule machine, sans temps de réglage ni changements d'outils. Nous sommes ainsi plus rapides, plus efficaces et encore plus compétitifs.

Des changements sont-ils intervenus au bureau des méthodes et en production?

Oui, nous avons réorganisé nos procédures et nous avons aujourd'hui besoin de plus de personnel au bureau des méthodes. En contrepartie, nous pouvons nous passer d'un collaborateur dans le hall de fabrication. Le principal changement est cependant l'amélioration notable de notre flux des données de production. En effet, nous devons, autrefois, écrire à la main toutes les listes de pièces pour la production des fenêtres, les apporter ensuite dans

le hall de fabrication et régler manuellement les machines. Aujourd'hui, nous programmons toutes les données de production au bureau des méthodes et nous les transmettons directement dans la machine sous forme électronique.

Compte tenu de votre expérience actuelle, choisiriez-vous à nouveau le BMB 923?

Oui, sûrement. Nous sommes satisfaits de la machine elle-même, de l'outillage et également du logiciel. Et, maintenant que tout est réglé correctement, la qualité du fraisage s'améliore également de mois en mois. Nous avons fait le bon choix, et ce principalement parce que nous avons été très bien conseillés par HOMAG Schweiz. Le seul bémol était le retard lors de la mise en service. En effet, cela a duré plus longtemps que prévu avant que tout ne fonctionne comme cela devait fonctionner. Mais, finalement, les efforts ont été récompensés car le BMB 923 a boosté notre production.

Kontakt:

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



Centre d'usinage HOMAG BMG 511

«Un plus considérable pour notre productivité»

La société Frossard GmbH, basée à Vollèges dans le Valais, est spécialisée dans la construction en bois et l'aménagement intérieur de haut de gamme. Dans ces deux domaines d'activité, l'entreprise utilise depuis peu le nouveau centre d'usinage HOMAG BMG 511. Cette unité à CNC à 5 axes, qui a déjà permis de réaliser des gains de productivité, offre de nouvelles possibilités d'usinage, que l'entreprise désire mettre à profit pour élargir sa palette de produits.

La société Frossard GmbH est une entreprise familiale au vrai sens du terme, dans laquelle qualité artisanale et utilisation exclusive de matériaux de haute valeur sont une tradition. La première pierre a été posée en 1974 par les frères Paul et Jean-Léonce Frossard lorsqu'ils ont fondé une charpenterie. En 1979, le troisième frère, Thomas Frossard, s'est également établi à son compte et a créé une menuiserie. Ces deux entreprises, qui ont connu un grand essor au cours des décennies qui ont suivi, ont fusionné en 2000 pour donner naissance à une entreprise dirigée aujourd'hui par quatre associés gérants et employant une vingtaine de salariés.

«Nous réalisons essentiellement des constructions en bois et des aménagements intérieurs pour des maisons individuelles mais nous effectuons aussi des travaux de rénovation et nous construisons des bâtiments publics tels que des écoles ou des salles.», voilà ce que Michel Frossard a répondu lorsque nous l'avons interrogé sur la clientèle de l'entreprise. Lui et Marc Frossard constituent la deuxième génération de dirigeants de la charpenterie, la menuiserie étant dirigée depuis 2014 par Nicolas Giroud, qui a suivi ses formations au sein de l'entreprise. Afin d'augmenter la productivité dans tous les secteurs d'activité et d'élargir l'éventail des possibilités d'usinage, ils ont pris en commun la décision d'investir dans un centre d'usinage à CNC très performant: le HOMAG BMG 511.

BMG 511 – polyvalent et stable

Précision, flexibilité et vitesse d'usinage élevée, tels sont les principaux atouts du BMG 511. Ce centre d'usinage réalisé par

HOMAG sous forme de portique très rigide est équipé, de chaque côté, d'entraînements de grande puissance, qui rendent possibles des vitesses d'avance de 80 mètres par minute dans les directions X et Y. Pour garantir une précision maximale pour des déplacements aussi rapides, le bâti de la machine est entièrement constitué d'un matériau composite innovant appelé SORB TECH. Ce matériau HOMAG breveté amortit efficacement les vibrations et les dévie de manière ciblée.

Le BMG 511 définit également de nouveaux standards en matière de polyvalence grâce, notamment, à sa broche à 5 axes DRIVE5C+, qui permet un usinage précis quelque soit l'angle. Une broche à 4 axes équipée d'un système de palpélectronique et disponible en option peut aussi être ajoutée pour divers outils et unités de perçage. Pour diminuer les temps de réglage, le portique est en outre muni d'un changeur d'outils embarqué, dont la dotation peut être adaptée à la production. Toutes ces caractéristiques font que le BMG 511 est une véritable machine polyvalente, avec laquelle il est possible de réaliser des opérations de sciage, de fraisage, de mesurage ainsi que divers usinages 3D.

L'important, c'est un équipement bien adapté

Compte tenu de la multitude de variantes d'équipement et de possibilités d'application, une analyse préalable des processus de production ainsi que des exigences et objectifs est indispensable.

>> Lire la suite ...



«Dans ce domaine, HOMAG Schweiz a collaboré étroitement avec nous, a répondu de façon compétente à toutes les questions essentielles et nous a bien conseillé», déclare Michel Frossard, qui ajoute: «Nous avons même eu la possibilité de visiter une usine HOMAG en Allemagne, de tout voir en réel et de discuter avec les développeurs. L'important pour nous, c'était avant tout l'avenir car, en fin de compte, l'objectif de l'investissement était également d'augmenter nos possibilités d'usinage afin de pouvoir élargir notre palette de produits. C'est ce que nous sommes parvenus à faire.»

L'installation et la mise en service de la nouvelle machine à CNC se sont également déroulées sans problème. «Au début, nos collaborateurs étaient assez sceptiques. Après une formation au logiciel d'une durée de deux jours chez HOMAG Schweiz, une très bonne formation réalisée directement à la machine chez nous et les premières expériences de production, on ne remarque plus ce scepticisme et tous ont une impression positive de la nouvelle machine à CNC», confirme Marc Frossard.

Précision accrue, temps d'usinage diminué

Ces performances améliorées ont pu être obtenues, entre autres, grâce à la très grande stabilité du centre d'usinage BMG 511, que l'on remarque surtout lors de l'usinage de pièces en bois massives. Chez Frossard, la machine est utilisée, par exemple, pour fraiser des éléments d'assemblage ou des assemblages à queue-d'aronde, ainsi que pour fabriquer des balustrades de balcon et des escaliers. Pour cela, des pièces en bois lourdes ayant une épaisseur pouvant atteindre 200 mm sont usinées, et ce avec une précision jamais atteinte jusqu'à présent grâce à la grande stabilité du bâti de la machine.

L'augmentation de l'efficacité et la réduction notable des temps de fabrication ont été possibles notamment pour les aménagements intérieurs et la construction d'escaliers. Ceci n'est pas uniquement dû à la grande vitesse d'usinage du BMG 511 mais aussi à un degré d'automatisation nettement plus élevé. En effet, les collaborateurs assurant la production n'ont, à l'heure actuelle, plus aucune saisie manuelle à effectuer. Toutes les informations et paramètres sont établis au bureau des méthodes et transférés directement dans la machine à l'aide du logiciel Lignocam. Nicolas Giroud résume ce que cet avantage et tous les autres avantages cités précédemment signifient globalement en une phrase: «Un plus considérable pour notre productivité.»

Contact:

Frossard Charpente et Menuiserie Sàrl Maîtrises fédérales

Chemin des Glariers 3 | 1941 Vollèges
Tél.: +41 27 785 15 68 | Fax: +41 27 785 17 24
info@frossardbois.ch | www.frossardbois.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

CHARGES LOURDES SOLUTIONS SOLIDES



Dans le domaine des individuelles développées grues industrielles GERSAG est le leader du marché suisse.

Nous comprenons votre problème de poids lourds et développons comme un moteur de l'innovation une solution spécifiquement adaptée à vos besoins. Notre offre de service contient des activités que l'optimisation des processus, la maintenance, les réparations, modifications, améliorations et de location et de services de formation.

Avec GERSAG nous sommes une vie de grue à votre côté.

GERSAG Krantechnik AG
Industriestrasse 22
CH-6260 Reiden
Tel. +41 (0)62 749 11 11
www.gersag-kran.ch

GERSAG 
INNOVATIVE KRANTECHNIK

GERSAG Krantechnik AG

Des grues innovantes pour la construction d'un nouvel atelier de production

Depuis 45 ans, Krattiger Holzbau AG est une référence dans le domaine de la «construction en bois», sa passion. L'éventail de ses activités va des travaux individuels de menuiserie à la fabrication et au montage de bâtiments d'habitation, d'écoles ou commerciaux complexes en passant par la construction de maisons individuelles, entre autres en tant qu'entreprise générale. Pour la construction d'un nouvel atelier de production, GERSAG Krantechnik AG a dû livrer plusieurs grues adaptées aux besoins de l'entreprise.

Deux ponts roulants d'une capacité de charge de 2 x 6,3 t chacun

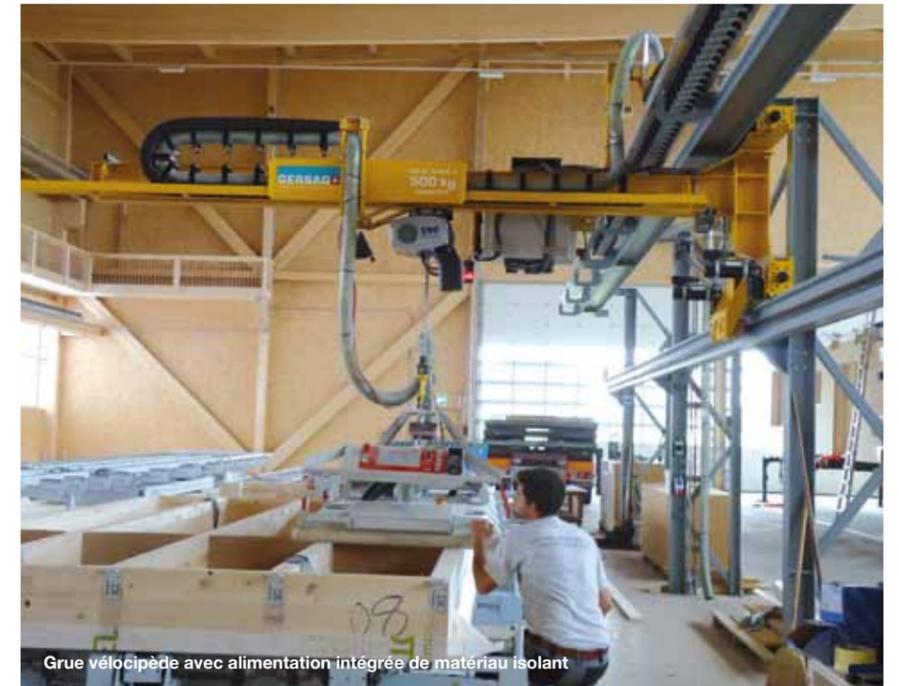
Une première étape était la livraison, en décembre 2014, des deux ponts roulants monopoutre. Les deux ponts roulants mesurent 35 m et pèsent chacun 16 t. Ils ont été livrés en deux poids-lourds. Le convoi exceptionnel d'environ 80 m de long s'est mis en route tôt le matin en direction d'Amriswil. L'escorte était assurée par trois patrouilles de police différentes (AG, ZH, TG).

Les deux grues ont été livrées le même jour sur le chantier et mises en place sur les rails déjà présents à l'aide d'une grue automobile, puis mises en service.

Les deux ponts roulants sont équipés chacun de deux dispositifs de levage d'une capacité de charge de 6,3 t. La charge totale du pont est toutefois limitée à 6,3 t et il est surveillé. Les deux grues peuvent être commandées en tandem à l'aide de la télécommande. Cela signifie que les quatre dispositifs de levage peuvent être facilement contrôlés par une seule personne. Les pièces de grande taille peuvent ainsi être déplacées avec précision et en toute sécurité. Les grues sont également équipées d'indicateurs de charge qui affichent en permanence, pour l'opérateur, la charge suspendue. En outre, deux des quatre dispositifs de levage sont équipés de tambours de câbles qui permettent par exemple d'assurer l'alimentation électrique d'un appareil à vide directement à partir de la grue.

Grue vélo-pède avec chemin de roulement indépendant et alimentation intégrée de matériau isolant

La société Krattiger Holzbau AG fabrique des éléments muraux et plafond. Ces éléments doivent être remplis de matériau isolant. La grue vélo-pède installée par GERSAG Krantechnik AG vient en aide dans cette étape de production. L'élément à remplir est levé par la grue vélo-pède puis positionné à l'endroit voulu. Le tuyau de remplissage pour les fibres de cellulose suit le chemin de roulement porté par



Grue vélo-pède avec alimentation intégrée de matériau isolant

quatre pylônes indépendants. La cellulose est préparée dans une machine située à un emplacement fixe dans l'atelier, puis transportée à l'aide d'un tuyau d'un diamètre nominal de 75 mm vers le dispositif Easy-floc. Ce tuyau est maintenu en toute sécurité dans la chaîne de transport de l'énergie et parvient au panneau par le haut. Aucun câble ou tuyau gênant ne traîne donc sur le sol à côté de l'opérateur. Cela augmente la sécurité au travail et réduit les pannes et l'usure des moyens de production.

Deux potences pivotantes avec dispositif de levage à vide

L'installation est complétée de deux potences de levage pivotantes. Les potences légères en aluminium ont une portée de 7 m. Les deux potences sont équipées chacune d'un dispositif de levage à vide d'une charge utile de 75 kg. Les éléments muraux sont assemblés aux plaques en bois à l'aide des ventouses à vide. Le mouvement horizontal des plaques de bois est effectué manuellement par l'opérateur. Cela requiert

de petits déplacements que le système en aluminium effectue de manière optimale. Au total, cinq grues ont été livrées en trois versions différentes. Chaque installation est conçue sur mesure en fonction des besoins. Voilà l'une des forces de l'entreprise innovante qu'est GERSAG Krantechnik AG.

Contact:

GERSAG Krantechnik AG

Industriestrasse 22 | CH-6260 Reiden
Tél.: +41 62 749 11 11
Fax: +41 62 749 11 12
info@gersag-kran.ch
www.gersag-kran.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

Embru-Werke AG

Se démarquer – avec la KAL 330 de HOMAG



«Möbel – ein Leben lang» (Des meubles pour la vie), telle est la devise de la société Embru-Werke AG. Cette entreprise de tradition est le leader suisse des meubles scolaires et du mobilier pour hôpitaux, maisons de retraite et foyers médicalisés. Tous des domaines dans lesquels les meubles doivent résister à des sollicitations très élevées et être réalisés avec une finition parfaite, notamment au niveau des chants pour garantir une longue durée de vie des produits. C'est pourquoi Embru mise sur les techniques les plus modernes et utilise, depuis deux ans déjà, une plaqueuse de chants KAL 330 de HOMAG.

La concurrence ne cesse de croître dans l'industrie des meubles. Pour se démarquer de leurs concurrents et enthousiasmer leurs clients, les entreprises de ce secteur doivent satisfaire à des critères de qualité extrêmement sévères et produire de façon aussi économique que flexible. «Cela n'est possible qu'avec des technologies de fabrication de pointe et des processus optimisés en permanence», déclare Otto Schnyder, chef de production Menuiserie chez Embru. C'est la raison pour laquelle cette entreprise fondée en 1904 coopère étroitement avec HOMAG Schweiz, qui est son partenaire technologique.

Trois systèmes d'encollage dans une seule machine

Un bon exemple de coopération entre les deux entreprises est un projet d'investissement réalisé en 2013. Embru avait alors décidé de remplacer une ancienne plaqueuse de chants dans la production et était à la recherche d'une nouvelle machine pouvant encore améliorer la qualité des chants usinés, offrir des options d'usinage variées et garantir des processus de fabrication efficaces.

Après une analyse approfondie des spécifications en matière de production, HOMAG Schweiz recommanda la plaqueuse de chants KAL 330 à son partenaire. Équipée d'un appareil de fusion PU de Balti, elle permet de disposer de trois systèmes d'encollage différents avec une seule machine pour réaliser des chants laser avec joint zéro

parfait, des chants PU résistants à l'eau pour les meubles d'hôpitaux notamment et des chants en bois massif enduits de colle à fusion. Aucune limite n'est imposée à la diversité des matériaux car la plaqueuse de chants de HOMAG traite le bois massif et le bois en rouleau ou en bande de façon aussi précise que la mélamine, le PVC et l'ABS ou les chants en aluminium, en acrylique et en placage.

Grâce à sa capacité supérieure à 25 m/min, la KAL 330 assure des processus de production très efficaces et sans problème. A cela s'ajoute des caractéristiques telles que le chargement automatique des pièces, des temps de réglage extrêmement courts ainsi qu'une grande disponibilité en raison d'un entretien minimisé.

Unité de fraisage de formes FK31 powerTrim intégrée

«En ce concerne l'encollage des chants, Embru bénéficie maintenant de la meilleure solution complète possible. Afin d'obtenir également les performances optimales désirées lors de l'opération effectuée ensuite sur la machine, à savoir le fraisage de formes, nous avons intégré l'unité de fraisage de formes de conception entièrement nouvelle FK31 powerTrim», explique Peter Niederer, directeur général de HOMAG (Schweiz) AG. La particularité de cette unité de fraisage est la minimisation par des mesures constructives des forces centrifuges générées lors du fraisage et, par conséquent, sa précision maximale. En effet, les ingénieurs de

HOMAG ont développé cette unité de fraisage sans axe C et ont ainsi réduit notablement les risques de dépassements lors du mouvement de fraisage.

En outre, sur l'unité FK31 powerTrim, les outils de fraisage et le galet de palpement sont montés sur le même axe, ce qui assure une grande rigidité et, par conséquent, un guidage sûr du dispositif de palpement et de l'outil de fraisage. L'unité de fraisage de formes suit la pièce de façon entièrement automatique lors du passage en machine. Pilotée par CNC, elle se déplace le long de la trajectoire à fraiser et palpe électroniquement la surface de la pièce pour compenser des écarts de cotes minimaux, et ce à des vitesses d'avance pouvant aller jusqu'à 50 m/min. Aucun réglage manuel n'est nécessaire, la pression de palpement, les rayons de chants et tous les autres paramètres d'usinage dépendant de la pièce étant transférés directement dans la machine depuis le bureau des méthodes.

Embru-Werke AG

- Fondée en 1904
- Siège: Rüti dans le canton de Zurich, autres sites dans toute la Suisse
- Portefeuille de produits: meubles de qualité pour écoles, bureaux et établissements de soins ainsi que meubles classiques
- Employés: environ 200
- www.embru.ch

La surface parfaite

Nouvelle innovation
Un robot de pulvérisation combiné à un pulvérisateur de surface

Revêtement de surface mat à ultrabrillant

Les surfaces revêtues par Lanz-Fronten sur la nouvelle installation de peinture répondent à ses exigences extrêmes. L'installation est conçue de telle sorte que les petites commandes comme les grandes quantités peuvent être traitées de manière rationnelle.

La dimension maximale que l'installation peut produire est à elle seule déjà impressionnante. L'installation de 5.6x1.3 m et de 20 cm d'épaisseur est à même de répondre à presque tous les souhaits.

Travaux à façon

Les nouvelles possibilités nous permettent de proposer à nos clients des travaux à façon dans le domaine du revêtement de surface. Nos clients peuvent ainsi préparer leurs références et nous les transmettre pour traitement.

**Lanz
Fronten**

Lanz-Fronten AG, St. Urbanstrasse 34, 4914 Roggwil
Téléphone 062 918 80 10, Fax 062 918 80 20

lanzfronten.ch

HOMAG KAL 330 – Aperçu des avantages

- Construction robuste
- Machine appropriée à 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 en ce qui concerne l'équipement technique



Moins d'interventions, qualité améliorée

La nouvelle plaqueuse de chants répond en tous points aux exigences d'Embru. «Cela fait maintenant plus de deux ans que nous utilisons la machine de HOMAG. Jusqu'à présent, il ne nous manque rien et nous n'avons pas constaté que nous disposions de technologies inutiles. Au contraire: la machine a été conçue de façon optimale pour répondre à nos exigences», confirme Otto Schnyder. Le surcroît de qualité et les transitions à peine visibles entre le chant et la surface de la pièce sont principalement assurés par le procédé laserTec de HOMAG.

«Chaque fois que cela est possible et judicieux sur le plan technique, nous travaillons avec des chants laser.»

Grâce aux temps de transition courts entre laser et PU et inversement, il est cependant possible de changer à tout moment et rapidement de type de chant. «Nous n'avons également aujourd'hui que très peu de rebuts ou pas de rebut du tout, et avons beaucoup moins de travaux de nettoyage à effectuer sur la machine et la pièce», souligne M. Schnyder. Globalement, cela conduit à une production accélérée nécessitant beau-

coup moins d'interventions et, par conséquent, à des coûts de fabrication réduits.

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



”

La bien aimée de mon client:

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

NOUVELLES PERSPECTIVES



www.benz-tools.de



BENZ GmbH Werkzeugsysteme

Chanfreinage possible!

Les champs sont la finition de chaque pièce de meuble. Et chacun a un touché différent. Qu'il soit coupé, affleuré, scié, brut, poncé ou polis – La liste des possibilités d'usinage des chants est longue.

Par l'usinage des chants sur centre d'usinage CNC on évite la re-touche manuelle. Usinez vos pièces en un seul cycle. Mise à format et forme parfaite en un!

Des agrégats BENZ CNC pour un ponçage parfait des chants et des surfaces :



LIVELLO
Agrégat
d'affleurage

SIMOLO
Agrégat de
ponçage
excentrique

COLLEVO Agrégat
de ponçage à bande

Contact:

BENZ GmbH Werkzeugsysteme

Im Mühlegrün 12 | D-77716 Haslach
Tél.: +49 7832 704-0 | Fax: +49 7832 704-8001
wood@benz-tools.de | www.benz-tools.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

Fisher + Rückle AG – OMNIMASTER

«C'est tout simplement parfait.»

Tel est le bilan que tire M. J.-B. Marclay, le directeur général de RS Agencement Steiner SA, après plus d'un an d'exploitation de la nouvelle jointeuse longitudinale OMNIMASTER. En effet, cette unité d'encollage de placages innovante de Fisher + Rückle, qui n'est en service chez Steiner que depuis le printemps 2014, est un investissement très rentable. La raison: comparé aux machines à fil en zigzag classiques, l'OMNIMASTER assemble non seulement les placages beaucoup plus rapidement mais aussi avec une qualité encore jamais atteinte jusqu'à présent.



problèmes causés par des écoulements de colle, des assemblages défectueux ou des fils qui sont encore visibles sous le placage après le laquage», confirme M. Marclay. Encore un avantage: l'OMNIMASTER traite des bandes de 0,4 à 3 mm d'épaisseur, et ce avec des vitesses d'avance comprises entre 5 et 50 m/min. «C'est pourquoi nous pouvons aujourd'hui traiter de grandes quantités de placage en peu de temps et nous obtenons une qualité inégalée jusqu'à présent», déclare le directeur général qui ajoute: «Les compliments de nos clients en sont la meilleure preuve. Que pourrait-on souhaiter de plus?»

C'est en réalisant des travaux artisanaux rationnels de qualité supérieure que la société RS Agencement Steiner SA s'est hissée au rang de leader suisse des travaux de menuiserie et des aménagements intérieurs sur mesure. L'entreprise fondée en 1960 par M. René Steiner à Bussigny près de Lausanne fait aujourd'hui partie de la holding Packaging & Design SA, emploie environ 75 collaborateurs hautement qualifiés et est spécialisée dans les équipements de magasins pour commerces de détail, boutiques, boulangeries, pharmacies et banques. A cela s'ajoutent des aménagements intérieurs pour de nombreuses municipalités, musées, entreprises multinationales ainsi que clients privés.

Design personnalisé aux meilleures conditions

L'entreprise, dont les dirigeants sont de la troisième génération, produit principalement des pièces unitaires et des proto-

types, et ce à des conditions attractives grâce à des processus de fabrication efficaces et des technologies performantes. «Un cap a été franchi avec l'inauguration de notre nouvel atelier en 2010. Grâce à cette nouvelle construction, nous avons triplé notre surface de production. Nous disposons aujourd'hui de 6 500 mètres carrés sur deux étages et demi», déclare M. Marclay.

Pour atteindre la perfection et l'efficacité maximale, l'entreprise collabore étroitement avec la société HOMAG Schweiz, ce qui lui a permis de trouver maintenant également la solution optimale pour la fabrication de placages. «En tant que partenaire commercial de Fisher + Rückle, HOMAG Schweiz nous a recommandé l'OMNIMASTER, ce qui répondait exactement à nos exigences», confirme M. Marclay, qui ajoute: «Aujourd'hui, nous ne pouvons plus nous passer de cette machine».

RS Agencement Steiner SA

- Fondée en 1960
- Siège: Bussigny près de Lausanne
- Employés: env. 75
- Portefeuille de produits: équipements de magasins et aménagements intérieurs pour clients privés
- www.rs-steiner.ch

De grandes quantités de placage en peu de temps

Contrairement aux machines à fil classiques, qui assemblent les bandes de placage à l'aide d'un fil de colle posé ponctuellement en zigzag comme une machine à coudre, l'OMNIMASTER applique la colle sur tout le chant des bandes de placage et assemble les pièces avec précision. Les résultats sont éloquentes: «Nous n'avons plus de

OMNIMASTER – aperçu des points forts

- Encollage parfait des placages et assemblage longitudinal en une seule opération
- Joints de colle entièrement fermés et résistants à la chaleur
- Débit élevé, faible course
- Encollage ponctuel grâce au pot de colle intégré
- Refroidissement de la colle pour prolonger la durée de conservation d'au plus 4 heures environ
- Entraînement hydraulique puissant (pas de glissement des placages)
- Force de maintien élevée des placages grâce à des chaînes en acier inoxydable rectifiées avec précision et décalées (pas de glissement des placages)
- Utilisation simple grâce au réglage en continu de la vitesse d'assemblage, des pressions de serrage et des températures

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

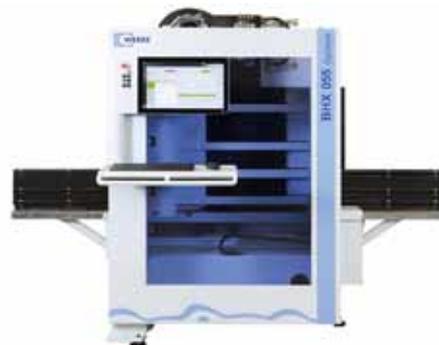
Compétence complète pour chaque demande

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



HPP 130

- Pour se lancer à peu de frais dans la coupe de panneaux horizontaux
- Optimisation des panneaux
- Impression d'étiquettes pour l'identification des pièces



BHX 050/055

- Usinage rapide, donc gain de temps
- Faible encombrement de seulement 5 m², donc gain de place
- Rapport qualité-prix imbattable, donc gain financier



Ambition 1210-1230 FC

- Unité d'assemblage
- Unité de coupe en bout pivotante à deux moteurs pour coupe droite ou chanfrein
- Terminal de commande EasyTouch
- Rapport qualité-prix imbattable, donc gain financier



BMG 300

- Collage du chant à 360° avec l'agrégat de placage **powerEdge**
- Technique de perçage High-Speed avec scie à rainurer
- Coupe en biais de grande profondeur pour pièces de cadres
- Usinage de pièces plein cintre
- Défonçage pour boîtiers de serrures
- Fraisage d'une main courante d'escalier
- Chants d'une finition parfaite par agrégat palpé combiné pour l'affleurage et le raclage

SWT 200 CC/RC

- Pour se lancer à peu de frais dans le ponçage
- Vitesse d'avance réglable en continu par convertisseur de fréquence (2,85-13 m/min)
- Unités de ponçage à entraînements séparés pour une grande qualité d'usinage
- Courroie Poly-V pour une transmission de puissance efficace



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

INDUSTRY

PRACTIVE