

INNOVATION

Le magazine pour les pros de la transformation du bois

Edition 10 / 2017

HOMAG: nous sommes plus que la somme des parties

Page 16



HOMAG Schweiz – Franc succès pour le salon interne à Höri | Page 8

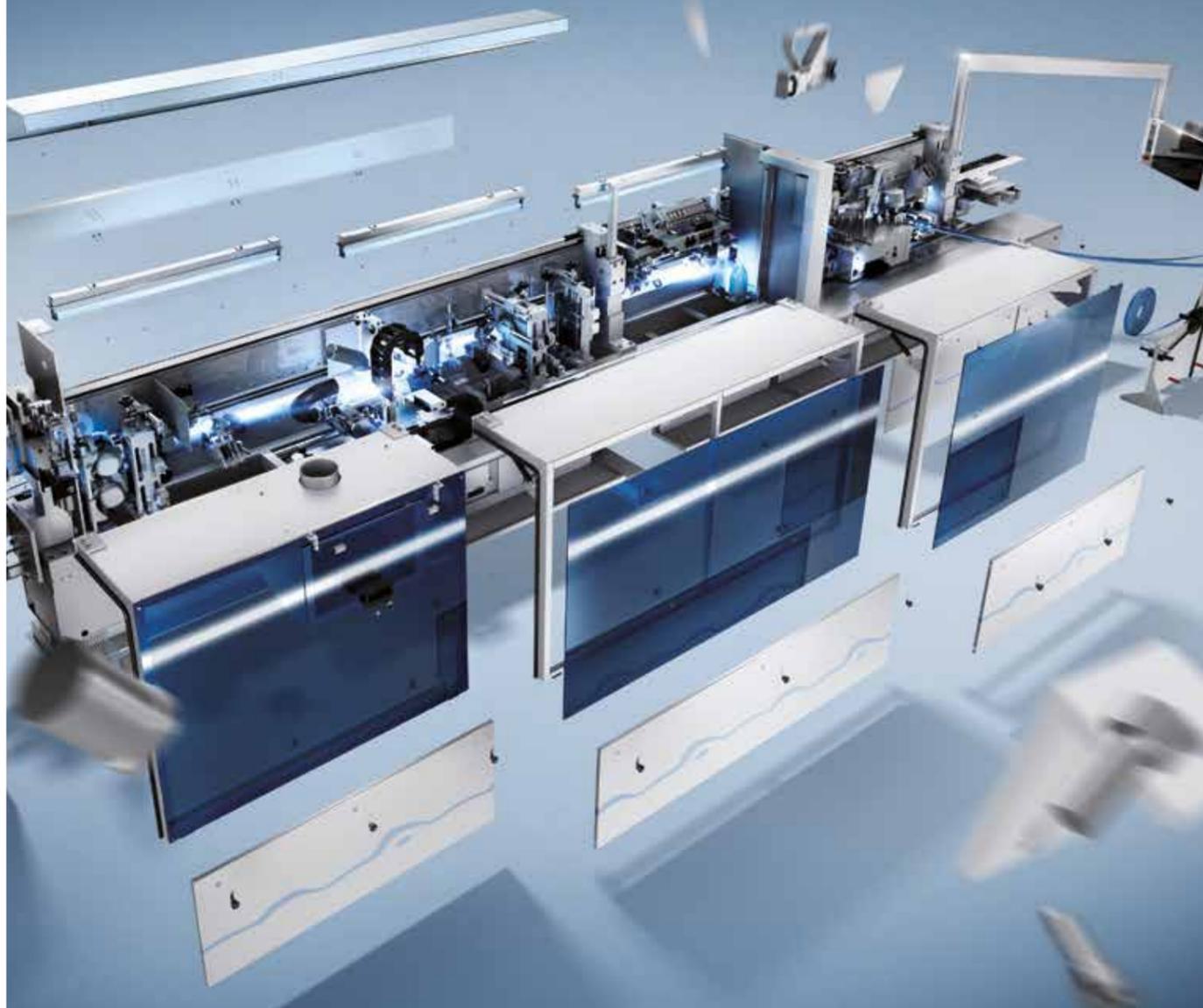


Eigenmann AG – Qualité, service et confiance | Page 20



L'avenir de la coupe: Les combinaisons scie-stockeur | Page 27

Plus de 1 000 brevets
 Plus de 150 000 machines
 Un engagement exceptionnel
 Le résultat : **VOTRE SOLUTION**



HOMAG – VOTRE SOLUTION POUR L'USINAGE DU BOIS.

Un partenariat avec HOMAG vous permet de bénéficier d'une avance décisive. Car nous anticipons et ouvrons ainsi de nouvelles perspectives. Car nos installations et technologies sont de véritables réalisations pionnières et que nous sommes détenteurs de plus de 1 000 brevets délivrés et déposés. Et car, pour notre personnel passionné et hautement qualifié, seul le succès de nos clients compte. Pour toutes ces raisons, HOMAG est votre solution. www.homag.com

HOMAG (Schweiz) AG

Haldenstrasse 5 | 8181 HÖRI | Tel.: +44 872 51 51 | Fax: +44 872 51 52 | info-schweiz@homag.com

HOMAG à la LIGNA :
HALL 14
22.05. - 26.05.2017
à Hanovre

Contenu

Airex AG et sa nouvelle machine pour la découpe du carton, une HOMAG VKS 250	05
Ponceuse à large bande SWT 300 und 500 de HOMAG	06
Franc succès pour le salon interne à HÖri	08
beck konzept AG/ BENZ GmbH – Systèmes d'outillage	10
Outils à queue p-System de LEUCO	11
Herzig AG – Les pionniers du chant laser, des Argoviens	12
KAL 370 et KDF 650 de HOMAG avec appareil de fusion de Balti	14
HOMAG: nous sommes plus que la somme des parties	16
Schmalz – Soulever des portes en toute facilité	18
Eigenmann AG – Qualité, service et confiance	20
HOMAG Schweiz – des formations aux logiciels de première main	23
Centre d'usinage HOMAG BHX 200	24
Leitz – Nouveaux outils pour les chants à joint zéro	26
Découpe de panneaux HOMAG – L'avenir de la coupe: combinaisons scie-stockeur	27
Interface HOMAG avec COBUS NCAD	28
«Clamex: une invention décisive et novatrice de Lamello!»	30

Chère lectrice, cher lecteur,

La fin d'un salon, le début d'un autre, entend-on souvent dans les services des achats. Et les deux ne sont parfois séparés que de quelques semaines. C'est du moins le cas cette année pour les clients et l'équipe de HOMAG (Schweiz) AG. En effet, après notre salon interne et ses élans d'inspiration qui ont précédé l'arrivée du printemps du 15 au 17 mars à HÖri, le prochain moment fort du programme s'annonce déjà: le salon LIGNA 2017, qui se tiendra du 22 au 26 mai à Hanovre. Une chose après l'autre cependant.

Vous pourrez lire dans le rapport détaillé de notre salon interne traditionnel figurant dans les pages suivantes quelles machines et solutions logicielles y ont fait l'objet de tous les intérêts. Quelques mots à ce sujet: environ 170 visiteurs spécialisés et clients ont profité de cette occasion pour venir s'informer en direct à HÖri de toutes dernières nouveautés technologiques et tendances de chez HOMAG.

À propos du groupe HOMAG: ce groupe de fabricants à la tête du marché mondial des machines d'usinage du bois et comptant environ 6000 collaborateurs rassemble toutes ses forces au sein d'une nouvelle stratégie de marché et se présente, plus puissant que jamais, en tant qu'unité. Ce que cela signifie concrètement? Tout simplement que toutes les machines, technologies, prestations et solutions du groupe HOMAG portent désormais uniquement le logo HOMAG. Vous obtenez ainsi davantage que la somme des éléments, à savoir exactement VOTRE SOLUTION.

Vous en saurez plus sur cette nouvelle image de la marque en lisant cette édition d'Innovation. Vous pourrez alors découvrir en grand style le «nouveau groupe HOMAG» au salon LIGNA 2017. Cette fois aussi, des conseillers clientèle de HOMAG Schweiz seront également présents sur place. Saisissez cette opportunité et prenez dès maintenant rendez-vous avec nous à ce salon mondial de référence pour le secteur de l'usinage du bois. Nous serions heureux de vous y rencontrer et de parcourir en votre compagnie la HOMAG City, salle 14.

Le portefeuille entier des machines et solutions du groupe HOMAG y sera présenté. Comme à l'accoutumée, nous vous informons en détail et en pratique des nombreux points forts relatifs à nos machines dans cette édition d'Innovation. Vous y découvrirez par exemple comment la nouvelle interface vers COBUS NCAD facilite le travail dans la construction bois, quelles possibilités d'accroître l'efficacité offre la KAL 370 de HOMAG ou encore comment le centre d'usinage vertical BHX 200 fait ses preuves.

Nous vous souhaitons une lecture inspirante et un bon démarrage dans la plus belle saison de l'année, agrémenté peut-être de votre visite et de nos retrouvailles au salon LIGNA 2017.

L'équipe de HOMAG Schweiz



SEMA
SOFTWARE

SEMA ESCALIER

Le logiciel 3D CAO/FAO pour tous les constructeurs des escaliers - avec un flux de travail continu:

- Relevé laser directement sur le chantier
- Exécution de toutes sortes d'escaliers sur plusieurs étages
- Présentation photo-réaliste chez le client final
- De l'offre à la facture avec le système ERP/CRM de WGsystem
- production CNC automatisée avec

SEMA connect
alphacore

www.sema-escalier.fr

Rebords avec PUR Hotmelt, simple et facile



L'Industrie Suisse de Fabrication de Meubles, tout particulièrement dans le secteur des cuisines et salles de bain, fait confiance à la Technologie PUME de Préfusion et de Convoyage de BALTI, premier dans le monde en son secteur. Ce système vous permet de travailler sans soucis et de manière très économique avec les Hotmelts réactifs de Polyuréthane (PUR).

50 systèmes fournis en quelques années seulement – nous remercions les clients pour la confiance démontrée, ainsi que notre partenaire exclusif, HOMAG (Suisse) AG.

Que ce soit une machine petite ou grande, ligne simple ou double, pour des conteneurs de 2 litres ou de 20 litres, en une seule couleur ou bicolore (le dernier cri pour les joints de haute qualité « grain d'orge »), et que ce soit un équipement existant ou neuf, BALTI vous propose une solution sur mesure, vous permettant ainsi de focaliser sur le cœur de votre métier.

balti hotmelt
applicator
systems

balti AG
Sihlbruggstrasse 3
CH-6340 Baar
+41 (41) 560 1180
www.balti.ch

Airex AG et sa nouvelle machine pour la découpe du carton, une HOMAG VKS 250

Des emballages sur mesure pour des mousses moulées high-tech

Une entreprise qui fabrique des produits dans d'innombrables formats et dimensions d'après les spécifications des clients doit également disposer, en matière d'emballage, d'une flexibilité maximale. Ceci est une des raisons parmi beaucoup d'autres qui a conduit la société suisse Airex AG à faire l'acquisition d'une machine pour la découpe du carton, une HOMAG VKS 250. En voici un aperçu succinct.



VKS 250 – la technologie

- 6 outils longitudinaux / 1 outil transversal
- Outil de coupe 3en1 pour la découpe, le rainurage et la perforation
- Outils de coupe à réglage automatique
- Arête origine au choix à droite ou à gauche
- Fabrication automatique de cartonnages selon liste de production
- Commande IntelliCut
- Interface utilisateur powerTouch
- Connexion directe à www.vkshop.com

Airex AG

- Fondée en: 1956
- Siège: Sins en Argovie
- Collaborateurs: 180
- Branche: mousses spéciales

www.airexag.ch
www.airexaltekbanova.com

Contact: Dieter Bach
Tel.: +41 41 789 66 78

La société Airex AG, basée à Sins, et les deux sociétés partenaires, l'entreprise américaine Baltek Inc. et l'entreprise chinoise 3A Composites Ltd., sont les leaders mondiaux des mousses spéciales. Ces mousses sont principalement utilisées, sous les marques AIREX® et BALTEK® comme matériaux d'âme pour des panneaux sandwichs employés pour la construction de bateaux, d'aéronefs et de divers véhicules ferroviaires et routiers, ainsi que dans de nombreuses autres branches. Le portefeuille de produits comprend en outre les matériaux d'affichage et de présentation de la marque mondialement connue FOREX® ainsi que des mousses destinées à fabriquer des articles de gymnastique individuelle et des produits utilisés en kinésithérapie.

Emballer sur mesure et à faibles coûts

Etant donné la diversité de cette offre et la fabrication des produits de presque

toutes les lignes selon les spécifications des clients, l'expédition constitue un des défis majeurs à la fin du processus de fabrication. C'est pourquoi des entreprises comme Airex avaient autrefois souvent un besoin en surface important pour entreposer des cartonnages d'une multitude de tailles différentes. Ou bien elles optaient sciemment, par manque de place, pour un nombre réduit de cartonnages standards, s'accommodant ainsi de surcoûts dus aux matériaux de remplissage et au volume inutilisé lors du transport.

Grâce à la machine pour la découpe du carton HOMAG VKS 250, ce choix entre gaspillage et mauvais compromis fait dorénavant définitivement partie du passé. «Avec cette machine, nous fabriquons maintenant des emballages dont la forme et la taille sont parfaitement adaptées à un produit donné – au moment opportun et avec la possibilité de faire des économies de coûts substantielles», déclare Dieter Bach, Production & Supply Chain Manager chez Airex AG à Sins.

Une technologie de pointe alliée à un excellent service après-vente

Au lieu d'une multitude d'emballages de différents formats, le service d'expédition d'Airex ne stocke plus aujourd'hui que du carton ondulé en continu que la machine VKS 250 transforme en un nombre quelconque de cartons ayant exactement

la forme et la taille requises, à une cadence identique à celle de la production. Une caractéristique très pratique: la machine pour la découpe du carton VKS 250 dispose d'un accès direct à une boutique en ligne HOMAG spéciale, depuis laquelle des centaines de formes de cartonnages peuvent être téléchargées en vue d'une utilisation immédiate. Quelles raisons concrètes ont poussé la société Airex à investir dans cette machine?

«Une des raisons de notre décision d'achat était le délai de livraison très court puisqu'il s'agissait, dans notre cas, d'un modèle de démonstration», déclare Monsieur Bach et d'ajouter: «En outre, nous n'avons jusqu'à présent jamais eu de problème avec les machines de la société HOMAG et nous apprécions beaucoup la présence à proximité immédiate, grâce à HOMAG Schweiz, d'un service après-vente compétent. Ceci est la garantie de temps de réaction courts et d'une assistance rapide au cas où un problème surviendrait malgré tout.»

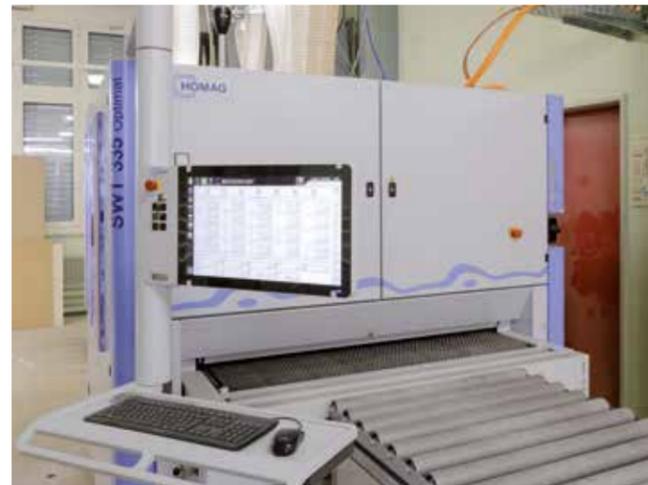
CONTACT:

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

Ponceuses à large bande SWT 300 et 500 de HOMAG

Compactes, puissantes et brillantes en termes de ponçage

Les ponceuses à large bande des séries SWT 300 et 500 de HOMAG sont de véritables solutions tout-en-un pour les entreprises artisanales remplies d'ambition. Leur haut degré de personnalisation, leurs technologies des plus modernes et leurs vitesses d'avance réglables en continu de 2,5 à 13 m par minute en sont les garants. Cependant, les machines convainquent avant tout par leurs brillants résultats de ponçage. Trois clients de HOMAG Schweiz font part de leurs expériences.



Aussi différentes et uniques en leur genre que soient les entreprises Tschudin, R+S Schreinerei et Alpnach Norm, elles partagent plusieurs points communs: un degré d'exigence élevé en matière de qualité par exemple, le respect des délais et un travail de précision, ainsi que la recherche du plus grand soin pour les détails. C'est l'une des raisons, et non des moindres, pour laquelle les trois entreprises ont opté pour une ponceuse à large bande de HOMAG: une SWT 335 ou une SWT 535 équipées d'unités Q, C et H. La rédaction s'est entretenue avec les responsables de ces trois entreprises pour évoquer leurs motifs particuliers ayant mené à ce nouvel investissement et les résultats obtenus.

Tschudin AG – la SWT 535 a représenté un immense pas en avant pour nous

A l'époque de la fondation de Tschudin AG il y a plus de 80 ans, les surfaces poncées étaient le résultat d'un travail entièrement manuel. Ce temps est bien évidemment révolu depuis longtemps dans cette entreprise leader du nord-ouest de la Suisse pour les aménagements intérieurs et les équipements de laboratoires, même si certains travaux de ponçage devaient encore être réalisés à la main jusqu'à récemment. «Avec notre ancienne ponceuse, il était tout



Tschudin AG

- Siège: Bâle
- Fondée en: 1936
- Portefeuille: aménagement intérieur et équipements de laboratoires
- Collaborateurs: environ 50

www.tschudinag.ch

Bruno Gossenbacher



R+S Schreinerei AG

- Siège: Wohlen en Argovie
- Fondation: 1999
- Portefeuille: aménagement intérieur individualisé, cuisines et armoires
- Collaborateurs: 32

www.rs-schreinerei.ch

Kaspar Rüdüsili

simplement impensable de procéder au ponçage intermédiaire des surfaces peintes et à l'usinage de certains matériaux minéraux», déclare Bruno Grossenbacher, directeur général(?), avant de renchérir: «La SWT 535 maîtrise même ces tâches avec une précision, une rapidité et une efficacité absolues.»

L'éventail d'applications considérablement étendu de la ponceuse HOMAG par rapport à celui de la machine précédente n'était qu'une raison parmi d'autres pour ce nouvel investissement. «Notre objectif était d'optimiser les processus de l'usinage des surfaces dans leur ensemble et d'accélérer notablement la production tout en maintenant au minimum le même niveau élevé de qualité», indique M. Grossenbacher. L'investissement a porté ses fruits, «en particulier aussi car la SWT 535 est très facile à manoeuvrer, permet un changement rapide de la bande abrasive et convainc par sa haute répétabilité». Son système de poutre de pression électromagnétique est particulièrement remarquable à ses yeux. «Aujourd'hui, nous sommes ainsi en mesure de poncer également des pièces complexes rapidement et sans aucun problème», conclut M. Grossenbacher avant de résumer: «La SWT535 représente pour nous un immense pas en avant dans l'usinage des surfaces.»



Marco Dossenbach et Frank Kickler

Armoires et Portes Alpnach SA

- Siège: Alpnach Dorf, canton d'Obwald
- Fondation: 1966
- Portefeuille: Système d'armoires modulaire et autres meubles sur mesure
- Collaborateurs: 130 (groupe: 200)

www.alpnachnorm.ch



SWT 535 – les atouts techniques

- Terminal de commande à écran tactile pour la commande complète de la machine
- Compensation de grainage simple et précise via molette de réglage
- Guidage stable des pièces par rouleaux de pression caoutchoutés
- Changement sûr et rapide de la bande abrasive grâce au verrouillage rapide de l'unité
- Oscillation douce de la bande abrasive grâce aux capteurs optiques de grande dimension
- Longue durée de vie des bandes abrasives grâce à leur dispositif de soufflage intégré
- Palpage optimal et pression efficace de la bande abrasive par système de poutre de pression segmenté à commande électronique
- Entraînement à courroie Poly V de grande qualité

R+S Schreinerei – des résultats de ponçage d'une netteté absolue grâce à une technologie des plus modernes

Kaspar Rüdüsili, copropriétaire de l'entreprise et directeur de la production chez R+S Schreinerei AG, voit l'utilité de la SWT 335 pour son entreprise de manière tout aussi positive. Cette menuiserie fondée en 1999 est également spécialisée dans les aménagements intérieurs et s'est aussi fait un nom en tant que fabricant de cuisines et armoires sur mesure. Avec leurs 32 collaborateurs, dont cinq apprentis, M. Rüdüsili et le second copropriétaire Alex Schibli se portent personnellement garants de la haute qualité et de l'individualité de leurs produits.

«Nous avons décidé d'acquérir une SWT 335 QCH pour obtenir de meilleurs résultats dans tous les aspects relatifs à l'usinage des surfaces», déclare M. Rüdüsili avant de poursuivre: «Notre ancienne machine ne pouvait tout simplement plus satisfaire à nos exigences. Avec la nouvelle solution de HOMAG, nous disposons désormais d'un équipement ultra-performant et pouvons même réaliser automatiquement les tâches de ponçage final ou intermédiaire de peinture ainsi que par passes croisées dans une qualité de pointe.» Quelles en sont les raisons? L'interaction entre le système de poutre de pression électromagnétique et la bande lamellaire intégrée permet par exemple de procéder à des réglages fins d'une précision inégalée jusque-là. «Grâce à la bande lamellaire, il n'y a quasiment plus de traces d'oscillation et la durée de vie des matières abrasives est trois fois supérieure à celle d'avant!», souligne M. Rüdüsili.

Un avantage majeur de la SWT 335 est son système d'aspiration parfaitement élaboré. «Les panneaux sortent très propres de la machine, il n'est plus nécessaire de les soumettre au soufflage ensuite», renchérit M. Rüdüsili avant de poursuivre: «Nous avons en outre fait équiper notre SWT d'un dispositif d'ionisation. Ce dernier élimine la poussière dès le ponçage, même celle présente dans les pores de chêne!»

Alpnach Norm – charge de travail considérablement réduite pour une qualité supérieure de ponçage

Pour Frank Kickler, la haute qualité de ponçage de la SWT 335 à charge de travail fortement réduite compte davantage que des résultats d'aspiration absolument impeccables. Le directeur de la production d'Alpnach Norm a littéralement dans le sang l'efficacité par la standardisation sans renoncer aux possibilités d'extension

individuelles. Cela n'a rien d'étonnant: la fondation de l'entreprise par Theo Breisacher en 1966 est bien née de l'idée de réaliser selon des normes particulières un système d'armoires modulaire innovant encore jamais vu en Suisse à cette époque. L'idée commerciale prit son essor. Le résultat actuel est une entreprise comptant environ deux cents collaborateurs et organisée en holding avec trois marques fructueuses sous un même toit: Armoires et Portes Alpnach SA, Alpnach Küchen AG et Zurag AG à Ebikon.

«Pour remplacer notre ancienne ponceuse qui était alors déjà âgée de 28 ans, nous avons recherché une solution high-tech qui nous permettrait de répondre à toutes les exigences du groupe Alpnach au regard des surfaces», rapporte Frank Kickler, directeur de la production. «Il nous importait surtout d'obtenir une haute qualité de ponçage homogène jusqu'au bord et de disposer d'un éventail d'applications le plus large possible.» La SWT 335 QCH satisfait de manière exemplaire à ces exigences et accomplit de nombreuses tâches qui devaient jusqu'alors être réalisées manuellement. Il s'agit par exemple du ponçage de peinture et d'enduit jusqu'à l'obtention d'une haute brillance, ainsi que du ponçage de placage en une seule étape. La clé à cela est aussi l'unité Q haute performance de la SWT: «C'est uniquement grâce à elle que le ponçage parfait de placage ou haute brillance est possible», ajoute M. Kickler avec conviction.

Plus aucun ponçage manuel n'est nécessaire. La réduction notable des temps de production n'a toutefois été que l'une des raisons de procéder à cet investissement. «Outre la technique, la fiabilité et la disponibilité étaient et sont toujours pour nous des critères majeurs», déclare M. Kickler. «Avec HOMAG Schweiz, nous disposons d'un partenaire de service compétent à nos côtés pour les produits HOMAG, capable de nous offrir la meilleure assistance possible en cas de dérangement – mais nous le savions déjà de par notre collaboration.»

CONTACT:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

HOMAG Schweiz

Franc succès pour le salon interne à Höri

Une fois par an, la société HOMAG Suisse invite ses clients, ses partenaires et les personnes intéressées au salon interne à Höri. Au programme de la manifestation: des sujets d'actualité, des discussions techniques intenses et, bien sûr, les dernières technologies et solutions logicielles du groupe HOMAG, fraîchement unifié cette année sous la marque globale unique HOMAG et, pour reprendre le nouveau slogan: environ 170 visiteurs, 3 jours, un salon interne. Cela donne au final: VOTRE solution.



Du 15 au 17 mars de cette année, Höri, près de Zurich, était le centre du secteur suisse du travail du bois. Qu'il s'agisse de menuisiers, de fabricants de meubles ou de maisons en bois, de producteurs de cuisines ou d'agenciers d'intérieur, le salon interne de HOMAG, avec ses nombreuses nouveautés techniques, ses ateliers passionnants et ses excellentes possibilités de tisser des liens, a attiré beaucoup de monde venu à Höri de toute la Suisse.

«Au total, nous avons bien compté 170 visiteurs» indique Peter Niederer, directeur général de HOMAG (Schweiz) AG. «C'est plus que correct pour un salon interne, car contrairement aux grands salons publics, chez nous, on ne se contente pas de venir regarder. Il faut dire que nous entretenons, avec la plupart des visiteurs, des relations d'affaires étroites depuis de nombreuses années. C'est pourquoi nous n'avons pas besoin de perdre notre temps à échanger des cartes de visite et à faire connaissance. Nous pouvons souvent parler tout de suite de projets concrets d'investissements en machines et des besoins individuels.»

De nombreux visiteurs ont saisi l'occasion pour passer à l'acte et ont réservé une nouvelle machine haute performance aux conditions spéciales offertes pour la circonstance. De ce fait, la société tire un bilan positif: «L'évènement s'est déroulé de façon parfaite, nous sommes très satisfaits» conclut M. Niederer.

La technologie de machines la plus récente au bout des doigts

Le succès, c'est à l'équipe de HOMAG Suisse et à un programme d'exposition attrayant qu'on le doit. Ainsi, on pouvait admirer, dans la grande halle de Höri, plus d'une douzaine de machines haute performance pour quasiment toutes les étapes du travail du bois: depuis la coupe jusqu'à l'encollage des chants, en passant par les usinages complexes par CNC et le ponçage.

Présentons ici à nouveau brièvement trois des nombreuses machines phares:

Centre d'usinage à CNC Venture 550

La Venture 550 est un système qui offre performance et efficacité maximales. Elle est dotée d'un équipement complet et des technologies les plus modernes. L'essentiel en un coup d'œil:

- Bâti avec support en fonte minéral
- Construction ultra-précise avec portique mobile
- Système de positionnement LED pour un placement rapide des ventouses
- Système de sécurité avec pare-chocs
- Trois changeurs d'outils à 18, 10 et 8 positions respectivement
- Tête de perçage high-speed à vitesse de rotation pouvant atteindre 7500 tr/min
- 21 broches verticales, 10 broches horizontales, 1 scie à rainurer
- Broches de fraisage à 3 et à 4 axes
- Flex5+, unité intelligente et précise à 5 axes
- Commande aisée par écran tactile



Des partenaires solides sur place

Les sociétés suivantes ont également exposé au cours du salon interne:

- Borm-Informatik AG – Solution de branche pour les menuiseries
- Busch AG – Système à vide centralisé et approvisionnement unique en vide
- Evoset – Équipement d'étalonnage des outils PWB
- Hecht Electronic – Butée longitudinale Extenso
- Schmalz – Jumbo Ergo
- Leitz GmbH – Outillage
- Leuco – Outillage
- Oertli – Outillage
- SwissAICAD – Logiciel de CFAO
- HF Bürgenstock – Formations dans les métiers de la menuiserie
- Triviso AG – Solution de branche pour les menuiseries

Centre d'usinage à CNC BHX 200

La BHX 200 est un concentré de puissance dynamique permettant l'usinage des corps de meubles sur moins de 10 m²! Les points forts de cette machine extrêmement compacte pour les travaux de perçage et de fraisage:

- Broches de perçage high-speed jusqu'à 7500 tr/min
- 2 x 10 broches de perçage verticales, 2 x 6 broches de perçage horizontales dans le sens de l'axe x et 2 x 2 broches de perçage horizontales dans le sens de l'axe y
- Broche de fraisage de 9 kW avec changeur d'outils à 4 emplacements
- Unité à chevilles
- Avec fraisage Clamex en option
- Commande aisée par écran tactile

Plaqueuse de chants KAL 370 avec unité de pré-fusion Balti

La KAL 370 est une plaqueuse de chants unilatérale de haut de gamme: elle peut être configurée librement et offre une avance de 20, 25 ou 30 m/min au choix. Les caractéristiques principales:

- Usinage de chants jusqu'à une épaisseur de 20 mm
- Commande aisée par écran tactile
- Machine haute performance au standard industriel
- Bâti lourd pour la meilleure qualité de travail
- R1 et R2
- Avec système d'encollage PU fermé de Balti

Logiciel: des innovations pour des processus plus efficaces

Outre le matériel, diverses nouveautés dans le domaine des logiciels, présentées lors du salon interne, ont suscité un grand intérêt parmi les visiteurs. Pas étonnant, puisque, de nos jours, sans logiciel, rien ne va. Mais surtout, l'informatique et l'amélioration constante de l'interconnexion entre les étapes d'usinage recèlent d'énormes potentiels d'efficacité. C'est ce que démontrait de manière impressionnante, pendant le salon interne, la nouvelle interface HOMAG/COBUS pour la construction bois.

Celle-ci permet, pour la première fois dans le domaine de la construction bois, de transférer directement les données CAO du programme à la machine et de démarrer la production en appuyant simplement sur un bouton. L'interface HOMAG/COBUS convertit à cette fin, de manière entièrement automatique, les informations CFAO en données lisibles par la machine, laquelle les transfère alors immédiatement, par l'intermédiaire de la nouvelle interface, à

la machine HOMAG qui convient, que ce soit le magasin, la scie, un centre d'usinage à CNC ou un pont multifonction WEINMANN. Mieux encore: l'interface HOMAG/COBUS construction bois est même capable, si on le désire, après avoir défini les paramètres correspondants, de décider elle-même des usinages devant être réalisés et sur quelle machine ils doivent l'être. Même les changements à court terme des plans peuvent être effectués simplement et à tout moment grâce à cette solution innovante. Ainsi, l'interface HOMAG/COBUS est en mesure d'augmenter de façon significative la flexibilité et l'efficacité au sein de la production.

3 journées de salon interne. 5 ateliers. Complètes.

Comment l'interface fonctionne-t-elle en pratique et comment permet-elle de tirer encore plus de profit de solutions logicielles éprouvées comme cadwork ou SEMA? Les réponses à ces questions, et d'autres, ont été fournies pendant le salon interne au cours de l'atelier sur la nouvelle interface HOMAG / COBUS construction bois. Répartis sur les trois journées, quatre autres ateliers portaient notamment sur les conseils pratiques pour le travail avec woodWOP, sur CFAO woodWOP, sur des thèmes logiciels tels que l'optimisation des panneaux et la gestion des stocks ainsi que sur Dynalog, un logiciel de branche pour les processus intégraux de la planification des corps de meubles jusqu'au fraisage par CNC.

Les cinq ateliers ont fortement intéressé les visiteurs professionnels, à tel point qu'ils étaient complets bien avant les trois jours du salon interne. Ce très bon accueil, les innombrables entretiens et le grand succès rencontré à nouveau par le salon interne n'autorisent qu'une seule conclusion: la rencontre sectorielle chez HOMAG Suisse constitue un évènement incontournable du calendrier de nombreux clients, partenaires et personnes intéressées, et est à l'origine de nombreuses suggestions qu'il s'agit désormais de réaliser en commun. L'équipe de HOMAG Suisse est prête.

CONTACT:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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



HOMAG Venture 550



HOMAG BHX 200



HOMAG KAL 370

Témoignage d'utilisateur – beck konzept AG

Rainurage par palpage

beck konzept ag représente la fabrication de meubles de A à Z: cette entreprise comptant environ 40 employés planifie, développe, fabrique et assemble des produits innovants pour la gastronomie, l'hôtellerie et l'aménagement de magasins.

Depuis quelques années, la société beck konzept ag utilise également les éléments d'assemblage Clamex P Medius 14/10 et Tenso P-14 du fabricant suisse Lamello. À peu d'exceptions près, la rainure P-System est fraisée au moyen d'une machine à CNC. En comparaison avec la machine portable Zeta P2 de Lamello, les éventuelles tolérances de panneaux doivent être compensées lors de l'usinage par machine à l'aide de l'unité CNC.

Pour le Tenso P-14 en particulier, il est impératif de tenir compte de la profondeur exacte de la rainure afin de garantir une force de serrage constante des éléments d'assemblage. «Nous employons donc sur notre centre d'usinage une unité de palpage de Benz dotée d'une barre de palpage spéciale. Les différences d'épaisseur des panneaux sont ainsi automatiquement compensées», rapporte Christoph Bucher, directeur de la production et membre de la direction. La hauteur de la barre de palpage est réglée à l'usine par Benz pour correspondre exactement à l'élément d'assemblage prévu ainsi qu'à l'outil.

L'opérateur peut ainsi mettre immédiatement l'unité en service. «La mise en œuvre de la rainure sur la CNC nous a permis d'améliorer considérablement la productivité», poursuit le directeur de la production. Les éléments d'assemblage Tenso P-14



Unité de palpage de Benz avec barre de palpage et fraise à rainurer de Lamello

sont employés juste après le fraisage et servent d'aide à l'encollage. Aucun dispositif de serrage n'est requis, les éléments d'assemblage s'accouplent sans outils, permettant ainsi un gain de temps immense lors du montage. Les longs délais d'attente sont ainsi supprimés et l'usinage des pièces se poursuit rapidement. «Le fait que les pièces puissent être empilées pré-équipées des éléments d'assemblage en vue de leur stockage ou de leur transport constitue un autre avantage de taille pour nous.»



Tenso-P14 de Lamello

CONTACT:

BENZ GmbH Werkzeugsysteme

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

Lamello AG Verbindungstechnik

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

Unités d'usinage de rainures profilées



Rainure profilée	Porte-outil HSK	Tête simple à renvoi d'angle MONO	Double tête à renvoi d'angle DUO	Quadruple tête à renvoi d'angle QUATTRO	Unité d'encochage de coins ANGULO	Unité de défonçage horizontal FORTE	Unité pivotante FLEX D	Unité pivotante FLEX5C / FLEX5+C à pivotement automatique
	●						●	●
		●	●	●	●	●	●	●
		●	●	●	●	●	●	●
		●	●	●	●	●	●	●
						●		
							●	●

p-System LEUCO – Les outils à queue de LEUCO

De nombreuses entreprises sont aujourd'hui équipées de machines à CNC qui offrent des possibilités d'usinage supplémentaires dans divers domaines. Des outils appropriés sont cependant nécessaires pour utiliser ces machines de façon optimale. Ainsi, ce qui paraissait irréalisable devient, du jour au lendemain, un travail de routine d'une grande facilité. Réputé comme l'un des fabricants d'outils les plus innovants du secteur bois, LEUCO a considérablement simplifié, voire révolutionné les étapes d'usinage avec les nouvelles fraises deux tailles du p-System.



Enchâsser des fiches de porte sans pré-fraisage avec une fraise à rainurer du p-System

Une coupe exceptionnelle

La caractéristique la plus remarquable de tous ces outils est leur angle d'axe de 70°. Avec lui, les fibres de bois ne sont plus fraisées, mais pelées. Il ne se produit plus d'arrachements aux points d'entrée et de sortie car la pression de coupe est dirigée vers l'intérieur du matériau. La qualité de coupe obtenue en fraisage est sans pareille. Il n'existe à ce jour aucun autre outil dont les performances ne soient qu'approximativement semblables. Tous les types d'usinage sont possibles: usinage dans le sens de la fibre ou en sens opposé comme usinage longitudinal ou transversal par rapport à la pièce. Les échantillons de pièces de bois montrent tout ce que cette nouvelle technologie permet de réaliser.



Fraisage de queues d'aronde et de rainures croisées dans du bois massif sans éclatement avec une fraise à rainurer du p-System



Revêtement en vieux bois de sapin avec des rainures obliques réalisées sans éclatement avec une fraise deux tailles du p-System

Breveté

Les outils à angle d'axe supérieur à 54° existent uniquement chez LEUCO, non pas car les autres fabricants ne savent pas les faire, mais du fait qu'ils n'en ont pas le droit. En effet, le p-System de LEUCO est protégé par un brevet. Les fraises deux tailles du p-System sont disponibles avec un diamètre de 12 à 25 mm et une longueur de coupe de 10 à 45 mm. Fraise à dresser du p-System avec un diamètre de 48 à 200 mm, également pour des centres d'usinage linéaires de différentes dimensions. Avec un outil du p-System, vous avez toujours une longueur de coupe d'avance.

CONTACT:

LEUCO AG

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



PELER

AU LIEU DE FRAISER



... AVEC L'ANGLE D'AXE UNIQUE EN SON GENRE ET BREVETÉ DE 70°

L'original reste inégalé car les autres fabricants ne peuvent réaliser que des angles d'axe de 55°. Le p-System permet d'obtenir les plus longues durées de vie d'outil et une excellente qualité de coupe, même dans les matériaux difficiles. En outre, les joints zéro et les arêtes sans éclatement sont la norme.

LES INNOVATIONS SONT NOTRE FORCE

LEUCO AG
Neudorfstraße 69
9430 St. Margrethen

T (41) 071-747 80 80
F (41) 071-747 80 74
info@leuco.ch

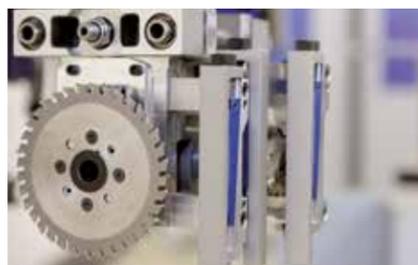
LEUCO

www.leuco.ch

Herzig AG

Les pionniers du chant laser, des Argoviens

Il y dix ans, personne ne connaissait la notion de «joint zéro». Entre-temps, l'usinage des chants est devenu pour beaucoup une obligation et, grâce à la technique laser de HOMAG, réalisable avec la qualité la plus élevée. Herzig AG a été en 2010 la première entreprise suisse à investir dans cette technologie, se forgeant ainsi une réputation de fournisseur de qualité. Et ce, avec un succès grandissant, si bien que l'entreprise vient déjà de mettre en service son troisième centre d'usinage HOMAG avec encollage.



retours de nos clients confirment que nous avons vu juste avec cet investissement.»

Pourquoi la décision a-t-elle été de nouveau en faveur d'un centre d'usinage HOMAG? «Il y a deux raisons de poids à cela», explique Hansjörg Herzig. «D'un côté, nous sommes liés à HOMAG, et en particulier à HOMAG Suisse, par un partenariat qui dure depuis des années et qui est basé sur une confiance réciproque. En même temps, les solutions complètes HOMAG nous permettent d'être très bien positionnés sur le plan technique. Car les machines sont conçues dès le départ pour fonctionner parfaitement les unes avec les autres. Cela facilite la communication et accélère l'échange des données de manière décisive au sein de notre production interconnectée.»

À la pointe de la rentabilité et de l'écologie

En ces temps de franc fort, c'est plus important que jamais. «Pour nous maintenir, nous devons travailler de façon précise et très rationnelle», déclare Hansjörg Herzig en soulignant: «ceci n'est possible qu'avec des processus allégés et parfaitement interconnectés». C'est pourquoi, afin d'assurer encore davantage la pérennité économique et écologique de l'entreprise, un système centralisé de pompes à vide de Busch a été installé en complément du nouveau centre d'usinage. En résumé: «Le compte est bon sur toute la ligne. Nous faisons des économies de fonctionnement et nous avons amélioré la qualité au travail pour nos collaborateurs, grâce à une réduction du niveau sonore.»

CONTACT:

HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme

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



Dans le sens horaire: encollage des chants inclinés / unité de coupe en bout et d'arrondi de coin à détection / unité combinée d'affleurage au ras / le directeur général Hansjörg Herzig



La société Herzig AG de Unterentfelden s'est constituée trois piliers pour son activité de menuiserie: outre la fabrication traditionnelle de meubles et d'aménagements intérieurs à la demande des clients, elle fabrique des produits semi-finis pour d'autres entreprises de menuiserie et commercialise, par l'intermédiaire de revendeurs spécialisés, sa propre ligne de meubles.

Une qualité parfaite – fabriquée de façon rationnelle

«Notre fabrication est destinée à un éventail très large de clients extrêmement exigeants. Ceci vaut en particulier pour les quelque 300 menuiseries pour lesquelles nous réalisons des produits semi-finis même à l'unité. Pour ces donneurs d'ordre professionnels», indique Hansjörg Herzig, directeur général, «nos chants laser de haut de gamme constituent un point fort.

Herzig AG

- Fondée en 1973, SA depuis 2001
- Siège: Unterentfelden en Argovie
- Collaborateurs: 26
- Portefeuille: aménagements intérieurs, meubles, produits semi-finis

www.herzigräumdesign.ch

Nous les produisons sans exception sur notre plaqueuse de chants HOMAG avec unité laser. De cette façon, nous garantissons une qualité parfaite à des prix concurrentiels.»

C'est en 2010 que Herzig, un pionnier dans le domaine, avait installé la première machine dans le pays dotée d'une encolleuse laser, en étroite collaboration – laquelle ne s'est pas démentie depuis – avec les experts de HOMAG Suisse. Une décision qui a porté ses fruits: «Aujourd'hui, ce sont tous nos clients qui profitent de l'expérience et de la compétence que nous avons acquises dans la technologie laser» souligne Hansjörg Herzig. Il avait repris en 1995 l'entreprise fondée par son père en 1973 et l'avait transformée, avec son frère Thomas, en une SA en 2001.

HOMAG – Des solutions personnalisées

Une nouvelle ligne de meubles, développée en interne pour la revente, nécessite pour les chants à 45° une production rationalisée. «Avec HOMAG, nous avons cherché une solution pour répondre à ce défi. Notre troisième centre d'usinage HOMAG BMG 512 à 5 axes et encolleuse de chants inclinable représente la solution idéale pour l'usinage complet des pièces très complexes. Nos premières expériences et les

OERTLI

Excellence in solid wood

Ensemble avec succès:
Vous produisez des fenêtres. Nous fournissons les outils et de l'expérience.

CAT – Centrifugal Applied Technology

La technologie de coupe de l'avenir

- Vitesse de rotation plus élevée, Vitesse de coupe jusqu'à 120 m/s
- Une productivité plus élevée par une vitesse d'avance plus rapide
- Gain de temps par un échange simple, rapide et confortable des couteaux

Rendez nous visite à la LIGNA Hanovre. CAT apporte également l'avance décisive à votre production.

www.oertli.fr



LIGNA

Mai, 22.-26.
Hanovre
H27 / D37



Visitez-nous au salon
Ligna 2017 à Hannover
Hall 15, Stand A06

SCHMALZ

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



KAL 370 et KDF 650 de HOMAG avec appareil de fusion de Balti

Chant collé ou chant laser? Avec cette solution, les non-spécialistes auront beaucoup de mal à faire la différence!

Si la perfection dans le domaine de l'encollage de chants avait un nom, ce serait HOMAG. En effet, les machines HOMAG, KAL 370 pour l'industrie et KDF 650 pour l'artisanat, donnent entière satisfaction dans toutes les classes de performance: pour l'encollage PU, en matière de chant laser et pour tous les matériaux, des bandes de chant enroulées de 1 mm aux chants en bois massif de 20 mm. Ceci est possible grâce à la multitude des configurations. C'est cette caractéristique qui a incité récemment quatre clients suisses à se doter d'une KAL 370 ou d'une KDF 650 équipées d'un appareil de fusion Balti pour l'encollage PU. Voici un compte-rendu de leur expérience avec ces machines.

Chaque entreprise a ses propres particularités. Les exigences que doivent satisfaire les nouvelles machines sont par conséquent très diverses. La plaqueuse de chants KAL 370 de HOMAG les satisfait toutes grâce à des possibilités de configuration exceptionnelles et un très vaste éventail de technologies supplémentaires. Ou, pour reprendre les termes employés par le directeur général de HOMAG Schweiz, Peter Niederer: «En matière d'encollage de chants, nous avons, avec la KAL 370, exactement VOTRE SOLUTION.»

La KAL 370 répond à tous les critères

C'est exactement ce qu'a pu constater Stefan Brander, directeur de la production chez Raumin AG. «Nous avons élaboré un cahier des charges très ambitieux pour l'évaluation», déclare M. Brander. Nos critères principaux? Plus de post-usinage, un retour des pièces facile à manoeuvrer, un nettoyage réduit au minimum et une haute répétabilité. La non-satisfaction de l'un de ces points fait

perdre du temps qu'une entreprise très performante comme la société Raumin AG peut et se doit d'utiliser plus judicieusement. L'entreprise familiale, dirigée par la deuxième génération, emploie 20 collaborateurs permanents et 4 apprentis. Raumin AG est spécialisée dans les aménagements intérieurs individualisés, y compris la planification et la direction des travaux. La nouvelle plaqueuse de chants est en service quotidiennement, uniquement pendant les quelques heures requises chaque jour toutefois. «Nous ne chauffons la colle qu'une fois par jour, puis procédons à l'encollage de toutes les commandes correspondantes en une seule fois», déclare M. Brander. «Les changements de couleur ne sont plus que rarement nécessaires, car le joint à base de la nouvelle colle PU de Jowat est si fin que la colle n'est de toute façon pas visible.» Les tâches de préparation et de nettoyage sont par conséquent réduites au strict minimum. Qu'est-ce que cela signifie? Le nettoyage complet de l'installation, y compris du préfuseur Balti,

n'est plus réalisé que deux fois par an: pendant les vacances d'été et de Noël, car la production est de toute façon à l'arrêt durant ces périodes.

Plus question de nettoyage

Seule la société beck konzept AG consacre encore moins de temps au nettoyage. Ce spécialiste des aménagements intérieurs pour le secteur hôtelier et la restauration ne nettoie sa KAL 370 équipée d'un préfuseur Balti qu'une fois par an. «Nous utilisons pour cela les deux semaines correspondant aux fêtes de fin d'année, pendant lesquelles la production est de toute façon à l'arrêt chez nous», déclare

KAL 370 – Atouts techniques

- Pour l'encollage de bandes de chant enroulées de 3 mm au plus et de chants en bois massif de 20 mm au plus
- Unités universelles de fraisage de formes à un, deux ou quatre moteurs pour le copiage sans éclatement, également de chants en placage
- Adaptation automatique à différents profils
- Possibilité d'usinage complet de chants en aluminium
- Idéale pour se lancer dans la fabrication flexible entièrement automatisée
- Les dispositifs de retour des pièces de la série BOOMERANG® sont une extension optimale de la KAL 370 profiLine



«Avec la nouvelle machine, nous n'avons pu réduire la consommation de colle que de manière minimale. Cependant, nous avons collé presque le double de chants M1 avec la même quantité de colle PU!»

Peter Hehle,
Directeur général Raumin AG
www.raumin.li

KDF 650 – Atouts techniques

- Changement automatique de R1 et R2
- Agent de séparation et nettoyant
- Profils flexibles grâce à l'outil combiné
- Unité de copie à technique linéaire
- Outils à aspiration intérieure pour une aspiration optimale
- Introduction automatique de chants
- Commande aisée par écran tactile



«La nouvelle plaqueuse de chants est vraiment très conviviale. Chez nous, trois collaborateurs sont responsables du système d'encollage – tout le personnel est cependant capable de faire fonctionner la machine.»

Christian Ammann, Directeur
Stekon AG
www.stekon.ch



«Avec une machine HOMAG KAL 370, un préfuseur Balti et des colles modernes, nous réalisons aujourd'hui des joints de colle dont l'aspect est presque celui du joint zéro.»

Christoph Bucher, Directeur
beck konzept ag
www.beck-konzept.ch

le directeur de la production, Christoph Bucher. Cela est très efficace. L'efficacité, tel était également l'objectif visé par l'entreprise fondée en 1944 lorsqu'elle a décidé d'investir dans cette machine. «Nous avons choisi en toute connaissance de cause une machine équipée d'un dispositif de retour des pièces et présentant une haute précision de répétition pour optimiser nos processus de fabrication», ajoute M. Bucher.

Les résultats ont été concluants: en effet, les clients de l'entreprise, qui compte 42 collaborateurs, sont aujourd'hui plus que jamais impressionnés par la qualité excellente et reproductible des produits mais aussi des chants. «Cette précision de répétition est très importante pour nous – et elle peut être obtenue très facilement avec la KAL 370. Les différents programmes d'usinage ainsi que les réglages fins peuvent être sélectionnés directement depuis la console de commande. De bons atouts pour la machine», selon M. Bucher. Chez beck konzept, la plaqueuse de chants n'est également mise en température qu'une fois par jour et utilisée pendant un laps de temps restreint.



«Ma conclusion? La KAL 370 équipée d'un préfuseur Balti est la solution parfaite pour nous. Grâce à elle, nous réalisons des chants impeccables, nous avons moins de post-usinage et nous avons accru notre productivité.»

Patrik Gasser, Directeur général et de la production
TG Gasser AG
www.tg-gasser.ch

Un investissement d'avenir

«De la haute qualité au juste prix», tel est l'engagement de la société Stekon AG basée à Eschenbach. Cette société anonyme familiale fondée en 1981, spécialisée entre autres dans la fabrication de mobilier individuel pour cuisines et salles de bains, emploie 25 collaborateurs, dont 5 apprentis. «L'expérience nous a montré qu'un parc de machines modernes est la condition essentielle pour que nous puissions respecter durablement notre engagement envers notre clientèle», déclare Christian Ammann, Fonction chez Stekon AG. «C'est pourquoi l'acquisition de la nouvelle plaqueuse de chants KDF 650 était pour nous un investissement dans l'avenir de notre entreprise.»

Dans la pratique, la nouvelle machine s'est avérée être un moteur pour une production rationnelle et optimisée. «Nous n'avons pratiquement plus de post-usinage car nous obtenons, avec la KDF 650, un aspect de chant qui correspond presque au joint zéro», confirme M. Ammann avant de renchérir: «À cela s'ajoute le fait que l'encollage résiste maintenant à l'eau, ce qui constituait, en particulier pour le

mobilier pour cuisines et salles de bains, une amélioration supplémentaire notable de la qualité.» La machine est en outre très économique, non seulement en matière de consommation de colle, mais aussi en ce qui concerne l'efficacité énergétique: «La température de travail n'est que de 120 degrés Celsius. La quantité d'énergie nécessaire pour chauffer la colle est donc relativement faible.»

Des gains de temps considérables

Patrick Gasser est également impressionné par le potentiel d'économies qu'offre la KAL 370 équipée d'un préfuseur pour colle PU de Balti. Le directeur général et directeur de la production de la société TG Gasser AG possède de nombreuses années d'expérience avec les plaqueuses de chants HOMAG et reconnaît le progrès technique dans tous les domaines: «Sur le plan optique, rien n'a en fait changé. Bien qu'elle ait un aspect un peu plus moderne, la nouvelle installation est, de par sa taille, presque identique au modèle précédent», déclare M. Gasser. Dans cette entreprise, qui compte 18 collaborateurs et fabrique des cuisines et des meubles de haute qualité, les atouts de la nouvelle KAL 370 sont cependant appréciables de façon saisissante.

«Ce sont surtout les programmes pour le réglage de la machine qui sont nettement plus clairs et faciles à appeler. Les différentes unités ont également subi des perfectionnements notables, ce qui conduit à des résultats sensationnels», déclare M. Gasser. «Les pièces qui sortent de la machine sont terminées et nettoyées, et le post-usinage manuel n'est plus nécessaire.» Cela permet de réaliser des gains de temps et d'argent considérables.

CONTACT:

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

UNE ENTREPRISE – UNE MARQUE

HOMAG: nous sommes plus que la somme des parties

Pour avoir du succès de nos jours, il faut avoir un œil sur le marché, être à l'écoute des clients et ouvert aux changements. Voilà ce que le groupe HOMAG a pris à cœur, et il s'est donné une nouvelle orientation au profit de ses clients, de ses fournisseurs et de ses partenaires. Le «nouveau groupe HOMAG» se présente désormais autrement, comme le démontrent la nouvelle stratégie de marque, le nouveau slogan «VOTRE SOLUTION» et la nouvelle identité de marque.

Depuis les années 1960, le groupe HOMAG a constamment fait avancer le secteur du travail du bois grâce à des innovations et des technologies, et apposé sa marque sur le marché avec ses clients. Avec une stratégie bien claire, le groupe HOMAG est devenu une entreprise couvrant l'intégralité de la chaîne de processus du travail du bois, avec 6 000 collaborateurs qui travaillent main dans la main pour les clients du monde entier.

Le changement: une chance

Aujourd'hui, le groupe est numéro 1 sur le marché mondial de la branche. Cela n'a été possible que parce que les collaborateurs vont de l'avant, innovent constamment et ont toujours été ouverts aux changements. Ces derniers temps, les bouleversements mondiaux s'opèrent à un rythme de plus en plus effréné. La mondialisation, l'individualisation, la mise en réseau ou la numérisation ne sont que quelques-uns des mots-clés qui illustrent le changement en cours.

Une marque unique: HOMAG

Le groupe HOMAG considère les changements actuels comme une chance et entame maintenant l'étape suivante: il rassemble

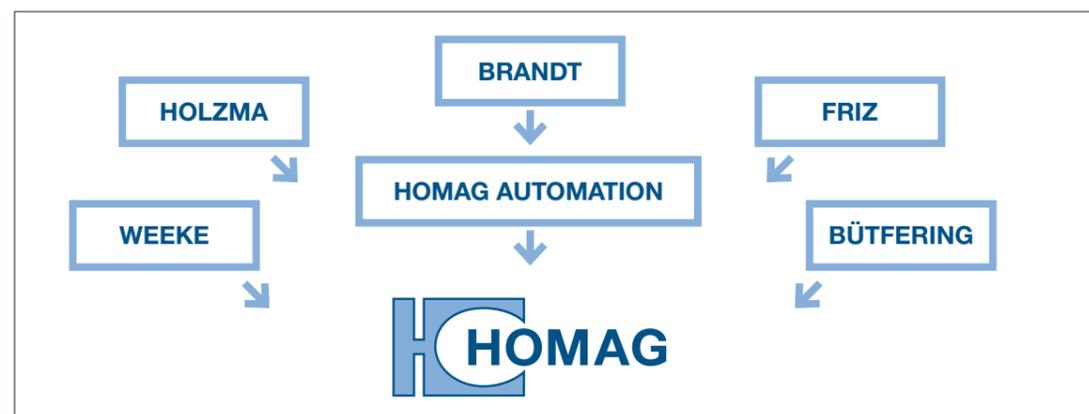
les marques existantes en une seule et unique. La décision de miser à l'avenir sur HOMAG comme marque puissante reflète la volonté de l'entreprise de s'orienter encore davantage sur les attentes de ses clients, de ses fournisseurs et de ses partenaires commerciaux. Le résultat sera une clarté encore plus grande dans la communication et une information plus aisée, par exemple en ce qui concerne la palette de produits.

De nombreux avantages pour les clients

À l'avenir, chaque machine du groupe HOMAG portera le logo HOMAG. Les clients du monde entier peuvent continuer à faire confiance à la qualité à laquelle ils sont habitués, même si la scie à panneaux de HOLZMA, la plaqueuse de chants de BRANDT, la machine à CNC de WEEKE ou la ponceuse de BÜTFERING porteront désormais le logo HOMAG. Cette démarche apporte de nombreux avantages aux clients:

- 1. Un seul interlocuteur commercial pour toutes les solutions.**
L'expert personnel HOMAG conseille le client pour tous les produits et élabore avec lui sa solution individuelle.
- 2. Une équipe de développement performante pour la puissance innovatrice.**
Grâce à la mise en commun des compétences d'ingénierie, les nouvelles solutions arriveront plus vite sur le marché. Toujours dans le but de favoriser les progrès des entreprises clientes, de les préparer pour l'avenir et d'optimiser leurs processus.
- 3. Un service après-vente performant dans le monde entier.**
La compétence technique des collaborateurs du SAV HOMAG assure une assistance rapide et professionnelle tout autour du globe.
- 4. Un site Internet unique pour toutes les solutions.**
À partir du 1er mars, toutes les solutions de HOMAG sont hébergées à une seule adresse. L'utilisateur bénéficie d'une vue d'ensemble complète des produits et de nombreuses expériences client.

Pour plus d'informations: www.homag.com



La nouvelle stratégie de marque favorise la clarté et facilite l'information dans le monde entier. Tous les produits portent désormais le logo HOMAG.



«En tant que HOMAG Suisse, nous avons toujours été pour nos clients l'interlocuteur central pour toutes les machines et les solutions du groupe HOMAG. La nouvelle orientation de l'entreprise et la présentation en tant que marque puissante confirme cette philosophie de façon durable.»

Peter Niederer, directeur général de HOMAG (Schweiz) AG

Le nouveau slogan: «VOTRE SOLUTION»

Par «slogan» («claim») on entend la promesse centrale et à long terme symbolisée par une marque. Avec sa nouvelle présentation sous une marque unique, le groupe HOMAG fait également une promesse. Celle-ci est basée sur trois valeurs fondamentales, avec lesquels les collaborateurs du monde entier s'identifient:

- Partenariat
- Innovation
- Volonté de solution

Ce sont ces valeurs centrales qui sont rassemblées au sein du nouveau slogan avec lequel HOMAG se présente désormais sur le marché mondial: **VOTRE SOLUTION**

«VOTRE SOLUTION»: la stratégie pour l'avenir

Depuis longtemps, la solution optimale pour le client ne réside plus seulement dans la vente d'une machine individuelle, d'un logiciel, d'une prestation ou encore d'un bon service. C'est seulement si l'on comprend les tenants et aboutissants au sein de l'entreprise du client et que l'on est, de plus, en mesure de tout livrer à partir d'une source unique, que l'on est capable aujourd'hui d'offrir aux entreprises de toute taille un conseil

compétent et les innovations adéquates. Et c'est précisément ce qui caractérise HOMAG. L'entreprise développe pour les clients du monde entier des solutions individuelles et innovantes qui permettent à leur entreprise de progresser.

Les nouveaux motifs avec lesquels HOMAG se présente sur le marché illustrent également que les solutions HOMAG recèlent bien plus qu'on ne le pense au premier coup d'œil. On y voit le moment où les demandes du client et les prestations de HOMAG donnent naissance à une solution individuelle, et où les machines et les technologies semblent se rejoindre dans une légèreté absolue, en toute transparence et avec une qualité jusque dans les moindres détails. Tout est toujours centré sur le nouveau message «**VOTRE SOLUTION**».

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



TOOLMATIC®
AUTOMATED FASTENING SYSTEMS

MAÎTRES DE L'AUTOMATION

Des processus automatisés et une qualité standardisée répondant aux plus hautes exigences.

La flexibilité de la construction modulaire des agrafeuses et cloueurs Toolmatic offre aux clients des solutions sur mesure dans la fabrication industrielle.



- Intégration facile dans les machines, robots et ponts les plus divers, tels que Weinmann
- Développement et production Made in Germany avec le savoir-faire et l'expérience de la société ITW
- Haut niveau constant de qualité et de service



Schmalz

Soulever facilement des portes

La société suisse Türenfabrik Brunegg AG fabrique chaque jour entre 500 et 600 portes. L'entreprise est ainsi leader du marché suisse. Notre gamme de produits croissante comprend des portes de taille et de poids de plus en plus élevés – ce qui pose des exigences élevées à la technique de manipulation dans la production. C'est la raison pour laquelle le fabricant mise sur les auxiliaires de levage puissants du spécialiste du vide Schmalz. Avec le tube de levage JumboErgo 300, les collaborateurs déplacent sans peine, de façon fiable tout en ménageant leur dos des portes d'un poids allant jusqu'à 250 kilos.



Grâce aux quatre points de préhension, le vide du tube de levage par le vide est transféré de façon optimale à la porte en bois massif lourde



Pour les portes avec un poids normal, un JumboErgo avec une ventouse est suffisant.



Pour l'alimentation d'une machine d'usinage CNC avec cadre de porte également, les collaborateurs misent chez Brunegg sur les tubes de levage par le vide de Schmalz.

Depuis l'Antiquité déjà, les hommes protégeaient leurs habitations avec des portes – que ce soit du vent, de la pluie, du froid, des prédateurs ou d'autres hôtes indésirables. Aujourd'hui, il existe des portes de tailles, de formes, de matériaux et d'exécutions différents. De plus, elles doivent répondre à des exigences bien plus diverses, de l'isolation acoustique à la protection contre les produits chimiques ou du rayonnement radioactif en passant par la résistance au feu ou à la perméabilité à l'eau.

La Suisse est particulièrement connue pour sa production de portes riches en tradition. Quelques-unes des portes les plus anciennes d'Europe ont été découvertes lors de fouilles en Suisse. La Confédération, et plus précisément le canton d'Argovie, est également la patrie de l'usine de fabrication de portes Türenfabrik Brunegg AG. La société familiale implantée dans la commune du même nom et comptant plus de 50 collaborateurs produit chaque année sous la marque Brunex environ 120 000 vantaux de porte. L'entreprise créée en 1954 a récemment fêté son 60e anniversaire – et dans le même temps ses presque sept millions de portes usinées.

La société Türenfabrik Brunegg AG n'a cessé de croître les années précédentes – de la même façon que sa gamme de produits. « Il y a 50 ans, une seule porte

répondait encore à toutes les fonctions » raconte le directeur des ventes Christian Goettelmann. « Aujourd'hui, une porte doit être construite individuellement selon l'exigence posée à la protection acoustique, incendie, thermique et climatique ou être équipée de dispositifs de sécurité contre le cambriolage. » Le fabricant fabrique juste à temps en fonction de la commande à partir d'un volume d'une pièce. La gamme comprend également des tailles spéciales jusqu'à 3,4 x 2,5 mètres ainsi que des portes spéciales pour les cliniques et les hôtels. « Des ébauches jusqu'aux portes intérieures et extérieures prêtes à être mises en place, la fabrication complète est réalisée ici à Brunegg », souligne Goettelmann.

L'usine de portes a agrandi sa surface de production de 5 000 mètres carrés supplémentaires, ce qui représente 70 pour cent de plus. « Nous souhaitons offrir à nos clients, à l'avenir, des délais de livraison encore plus courts tout en conservant une qualité élevée », explique le CEO Martin Eisele. « C'est la raison pour laquelle nous investissons de façon ciblée dans notre site et essayons d'élaborer tous les procédés de manière la plus efficace possible. » Dans le cadre de l'augmentation de la capacité de production, la société a également décidé d'améliorer le cycle de fabrication pour les portes surdimensionnées et lourdes. Les fabrications spé-

ciales d'un poids atteignant jusqu'à 250 kilos doivent être transportées des palettes à un centre d'usinage CNC – « jusque-là une tâche qui occupait jusqu'à quatre hommes » se rappelle Eisele. « Des portes spéciales, notamment pour des hôpitaux, sont parfois fabriquées avec du plomb. Les déplacer est très difficile. » Un nouveau poste de production devait assurer cette étape de travail pénible de façon fiable et de manière à ménager la santé du personnel.

La meilleure solution pour cette tâche : un auxiliaire de levage puissant. Plusieurs de ces auxiliaires de levage sont déjà utilisés dans la Türenfabrik de Brunegg. L'entreprise fait depuis des années confiance à la technologie du spécialiste du vide J. Schmalz GmbH. En tout, dix appareils de levage de type Jumbo facilitent le travail du personnel à de nombreux postes, notamment pour équiper une scie, dans la zone de préparation des commandes et de réparation ainsi que pour alimenter une ligne automatique de fraisage. Pour la manipulation des lourdes portes, les experts nous ont conseillé l'utilisation d'un tube de levage par le vide JumboErgo 300 pour des charges allant jusqu'à 300 kilos.

Schmalz propose le tube de levage comme système modulaire. Il existe une ventouse adaptée à pratiquement chaque application. De la version pour pièces allongées ou poutres jusqu'au préhenseur

pour de grandes plaques – les deux modèles de ventouse sont utilisés à Brunegg. Grâce à un système à changement rapide, les préhenseurs peuvent être échangés si nécessaire. Le modèle JumboErgo 300 se distingue avant tout en ce qui concerne la sécurité et l'ergonomie : de lourdes charges peuvent être soulevées sans problème et replacées au centimètre près.

Quatre points de préhension transmettent de façon optimale le vide du tube de levage par le vide à la pièce. Un clapet anti-retour à réaction rapide empêche la chute de la charge même en cas de panne de courant ou de l'air comprimé. Les utilisateurs prennent en charge des pièces à des hauteurs élevées ou du sol en tout confort grâce au guidon de commande mobile qui est inspiré d'un guidon de moto pour sa conception. La longueur du guidon de commande librement sélectionnable offre toujours une distance de sécurité suffisante par rapport à la charge.

Schmalz a en outre installé, dans sa nouvelle halle de production, des poutres roulantes sur mesure suspendues en aluminium de dimensions 16,3 x 8,0 mètres et adaptées aux tubes de levage.

Le collaborateur soulève légèrement la porte de la palette, la déplace avec la grue au-dessus du centre d'usinage CNC et la dépose exactement là où il le souhaite – tout cela sans effort et sans que la pièce ne soit rayée ou endommagée d'une quelconque façon. « Schmalz a monté la grue exactement en fonction du nouveau poste de travail », indique Eisele. « Nous avons de cette façon une importante course et atteignons le centre d'usinage sans effort – nos collaborateurs étaient surpris de voir combien les pièces se laissent facilement déplacer. » La construction ergonomique est de plus particulièrement bonne pour le dos, personne n'a plus besoin de déplacer les pièces avec peine.

Là où jusque-là quatre hommes étaient nécessaires pour déplacer une seule porte, une personne unique peut commander le poste d'usinage complet. Cela a également convaincu les collaborateurs de la société Türenfabrik de Brunegg. « Les collaborateurs étaient tout d'abord sceptiques par rapport à la technique », se souvient Eisele. « À présent, ils ne veulent plus se passer de JumboErgo. » L'entreprise entretient des partenariats continus et orientés sur la solution avec ses fournis-

seurs – il en est de même avec Schmalz. « La réalisation du projet et le montage se sont déroulés sans aucun problème » estime Eisele la collaboration. En ce qui concerne le service également, la qualité a été élevée – pour le fonctionnement de la production qui dépend complètement d'installations fiables, cela représentait un avantage important. « Nous avons toujours eu des expériences positives les années précédentes. S'il devait y avoir une fois un problème, une aide rapide nous est assurée », résume le gérant de l'entreprise. « Le nouveau JumboErgo a, de la même façon que les modèles précédents, répondu à cent pour cent à nos attentes. Nous avons pu de cette façon organiser notre production de façon plus sûre, plus ergonomique et beaucoup plus efficace. »

CONTACT:

Schmalz GmbH
Eigentalsstrasse 1
CH-8309 Nürensdorf
Tel.: +41 44 888 75 25
schmalz@schmalz.ch
www.schmalz.com



FUCHS AADORF

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

planification & conseil
solutions globales sur mesure

installation de filtration
adaptée aux besoins du client

système de commande
selon l'utilité du client

traitement des déchets
presse à briqueter & broyeur

ventilateurs & tubes
de notre propre fabrication en Suisse





Eigenmann AG

Qualité, service et confiance

Le village de Dietfurt dans le canton de Saint-Gall est bien connu des professionnels du secteur du bois. La raison de cette popularité inattendue: la société Eigenmann AG. Cette entreprise de longue tradition compte parmi les leaders sur le marché suisse des machines stationnaires, des machines portatives et des outils pour le travail du bois. Petite présentation.

Un rapide aperçu de quelques chiffres suffit pour se faire une idée de la taille et de la productivité de la société Eigenmann AG. L'entreprise, fondée en 1964 à Wattwil, est implantée depuis 1981 dans le village de Dietfurt, rattaché à la commune de Toggenburg, et abrite, sur sa surface de 2.500 m², une large collection de machines avec entrepôt et magasin adjacent. Elle dispose d'un stock de 20.000 pièces détachées: env. 11.000 pour les machines stationnaires et les 9.000 autres pour les machines portatives.

Plus de 2 000 interventions par an

Les points forts de la société Eigenmann AG: des interventions rapides et une grande proximité avec les clients. Ainsi, 8 commerciaux externes et 15 techniciens qualifiés sont régulièrement en déplacement dans toute la Suisse alémanique et dans le Tessin. Cela représente plus de 2.000 interventions par an. 8 véhicules de société, 14 bus-ateliers ainsi qu'un camion avec grue et remorque sont quotidiennement sur la route et font connaître Eigenmann AG en sillonnant le pays aux couleurs de la société.

Une gamme complète de prestations

«Pour ce qui est des machines stationnaires et portatives, nous proposons un service complet aux menuiseries classiques: vente, livraison, montage, maintenance. Nos clients peuvent compter sur un prestataire unique pour tout», explique le gérant Peter Eigenmann. Les clients attachent une importance particulière à la rapidité d'intervention, un des atouts principaux de la société.

À ceci s'ajoute la philosophie de l'entreprise, basée sur la qualité, le service et la confiance. «Notre équipe est expérimentée et très motivée», déclare Peter Eigenmann.



Aperçu de l'espace d'exposition de Eigenmann

«Afin qu'il en soit toujours ainsi et que nous puissions servir nos clients de la manière la plus professionnelle qui soit, nos consultants et techniciens prennent régulièrement part à des formations internes et externes directement auprès des fabricants. Nous restons ainsi toujours à la pointe.»

Et chez Eigenmann, même les machines d'occasion sont à la pointe. Depuis 2010, le siège de Dietfurt compte également une centrale d'occasions. Le choix et la qualité sont, là encore, indéniables. «Quand nous vendons une machine neuve, nous reprenons souvent l'ancienne. En fonction de l'état et de l'âge de la machine, nous la soumettons à une révision complète avant de la remettre en vente sur le marché, avec garantie», déclare Peter Eigenmann.

En étroite collaboration avec HOMAG Schweiz

L'approvisionnement en machines d'occasion ne faiblit pas. Dès le début de l'année, de nombreux clients ont profité

Eigenmann AG

- Création: 1964 (entreprise individuelle Otto Eigenmann) à Wattwil
- Changement de nom: 1980 (Eigenmann AG)
- Siège: à Dietfurt depuis 1981
- Collaborateurs: 42
- Direction: Peter et Michael Eigenmann
- www.eigenmannag.ch

CONTACT:

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

EIGENMANN AG

Werkzeuge & Maschinen

9615 DIETFURT



Sélection intéressante d'occasions

Liste actuelle avec plus de 200 occasions sur www.eigenmannag.ch



Aperçu de notre exposition permanente d'occasions



Garantie sur toutes les machines révisées



Scie circulaire Panhans V90 Twin II



Moulurière Panhans 245 easy



Raboteuse 4 faces Martin T90



Ponceuse à large bande Kündig Duplex 1350 E



Presse à plaquer Langzauner LZT 90



Jointeuse/colleuse de placage Fisher & Rückle Omnimaster 1200

Nos prestations à votre service:

- Interventions sur place de nos techniciens pour réparations sur vos machines stationnaires
- Planification d'installations et de processus opérationnels dans les menuiseries
- Exécution de déménagements d'entreprises
- Large stock de pièces détachées pour de courts délais de livraison
- Livraison de machines avec nos propres camions et nos techniciens
- Révisions professionnelles dans notre propre atelier



triviso®

Triviso AG. Hauptbahnhofstrasse 8. CH-4501 Solothurn.

HOMAG Schweiz – des formations aux logiciels de première main

«Voici comment exploiter à fond le potentiel de vos machines!»

Le travail avec des machines d'usinage du bois modernes requiert bien plus que de l'expérience et de la compétence technique. Des connaissances en informatique et en logiciels sont aujourd'hui tout aussi importantes – même lorsque les logiciels sont aussi intuitifs que les solutions HOMAG Profi(t) Coupe et woodWOP. C'est la raison pour laquelle la société HOMAG Schweiz propose des formations pratiques à ses logiciels.

«Voici comment exploiter à fond le potentiel de vos machines!», tel est le slogan de toutes les formations aux logiciels assurées chez HOMAG Schweiz, la priorité étant toujours donnée aux avantages pratiques pour les utilisateurs. Qu'il s'agisse de l'utilisation du nouveau logiciel d'optimisation des découpes Profi(t) Coupe V10 ou du logiciel de programmation CNC woodWOP de HOMAG: seul celui qui connaît toutes les possibilités qu'offre le logiciel peut tirer le maximum de ses machines en matière de performance et d'efficacité.

Le centre de formation de HOMAG Schweiz à Höri est le lieu idéal pour des formations aux logiciels réussies: il est doté d'un excellent équipement technique et d'un mobilier moderne, et connecté à des machines HOMAG de dernière génération se trouvant dans le hall d'exposition attenant, ce dont profitent les participants à la formation au logiciel Profi(t) Coupe, par exemple.

Devenir un spécialiste de Profi(t) Coupe

Le logiciel numéro un au monde pour la découpe de panneaux est extrêmement performant et convivial. Ceci tient, entre autres, à l'éditeur graphique de plans de coupe, à la base de données de matériaux intégrée et à la possibilité de travailler avec des gabarits. Il est en outre possible d'importer rapidement et facilement des tableaux Excel. L'utilisateur peut définir des séquences de tri spécifiques pour des panneaux et des pièces, et choisir entre l'optimisation en fonction des commandes ou du matériau. Comment cela et beaucoup d'autres choses encore fonctionnent dans la pratique, c'est ce que les clients apprennent au cours de la formation Profi(t) Coupe.

Programmation CNC avec woodWOP

L'interface utilisateur du logiciel CNC woodWOP de HOMAG est tout aussi intuitive. Tous les outils, usinages et dispositifs de serrage y sont représentés sous forme graphique, en trois dimensions. Quels avantages cela procure-t-il pour la programmation et comment peut-on les mettre à profit de façon optimale au bureau des méthodes? Des réponses à ces questions et à bien d'autres au sujet de la programmation CNC sont données au cours de la formation woodWOP chez HOMAG Schweiz. Des spécialistes y apprennent aux participants comment, par exemple, importer des données issues de systèmes de CAO, utiliser correctement des formules et des variables, ou maîtriser des tâches complexes de programmation 5 axes à l'aide d'une extension FAO.

Le responsable de la formation est Monsieur Günter Käppel. Inscrivez-vous dès aujourd'hui à une formation. Vous trouverez les coordonnées ci-dessous.

CONTACT:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

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 Mink

- production de vide sans usure
- faible consommation d'énergie
- capacité 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 | 4312 Magden | +41 61 845 90 90 | info@busch.ch | www.busch.ch

BUSCH
Pompes à Vide et Systèmes

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)414451111
Téléfax: +41 (0)414402346
info@jowat.ch · www.shop.jowat.ch

Centre d'usinage HOMAG BHX 200

L'accélérateur CNC

L'usinage CNC constitue, pour beaucoup d'entreprises, un goulot d'étranglement dans le flux de la production. Pour changer cet état de fait, il est nécessaire de compléter le centre d'usinage au moyen d'une solution qui soit tout aussi flexible que performante. C'est exactement ce qui caractérise le BHX 200: un centre d'usinage CNC vertical qui, grâce à ses solutions intelligentes et flexibles d'automatisation, apporte une décongestion efficace. Une interview avec deux experts: Oliver Ochsner, directeur de la production chez W. Rüegg AG, et Andreas Mark, propriétaire-gérant de la société Rösch Schreinerei AG.

Le BHX 200 – un concentré de puissance CNC sur moins de 10 m²

- Equipé en standard de la commande «powerTouch»
- Aucun temps de réglage grâce à un système de pinces de serrage sans vide
- Jusqu'à 36 broches de perçage verticales high-speed avec système rapide de changement d'outil
- Equipement de base comprenant une broche de fraisage HSK performante de 10 kW, un quadruple changeur d'outils ainsi qu'une scie à rainurer pivotante
- Accélération des processus grâce à l'adaptation automatique des perçages sur cotes
- Sécurité des processus assurée par des contrôles de plausibilité
- Automatisation grâce à l'utilisation de codes-barres et à la recirculation des pièces



Mr. Ochsner, Mr. Mark, vos entreprises viennent d'investir récemment dans un centre d'usinage vertical BHX 200 de HOMAG. Quelles ont été vos motivations?

Oliver Ochsner: en tant que directeur de la production de Rüegg AG, je suis responsable des processus dans notre fabrication. Et celle-ci a dû, ces derniers temps, faire face de manière répétée à des bouchons parce que, chez nous, presque toutes les pièces passaient par le centre d'usinage CNC horizontal BAZ 211. Le taux d'utilisation était à son maximum, un goulot d'étranglement a fait son apparition. Afin de le supprimer et de fluidifier nos processus, nous avons pris le parti d'acheter le BHX 200.



Oliver Ochsner

Andreas Mark: la situation était très similaire chez nous et c'est pourquoi nous avons installé le BHX 200 en premier lieu pour soulager notre grosse machine CNC. Actuellement, le centre d'usinage compact tourne pratiquement tous les jours et ce, presque 24 heures sur 24! En d'autres termes, le BHX 200 est devenu pour nous bien plus qu'une simple unité de secours.

Quels sont les avantages du BHX 200 que vous appréciez le plus, qu'est-ce qui vous a convaincus et continue à vous convaincre dans la pratique?

Andreas Mark: en fin de compte, c'est une combinaison unique en son genre de nombreuses qualités. Par exemple, le BHX est tellement simple à utiliser que, chez nous, plusieurs collaborateurs et même des apprentis en sont capables. Viennent s'y ajouter d'autres avantages tels que la grande vitesse d'usinage, la faible surface au sol et le bon rapport prix/performance.

Oliver Ochsner: nous aussi, nous avons été convaincus par les investissements et les coûts d'exploitation nettement inférieurs à ceux d'un centre d'usinage horizontal. Mais, au final, le point décisif a été la possibilité novatrice d'utiliser le code

QR. Grâce à lui, nous pouvons pour ainsi dire traiter les pièces directement avec les données issues du programme de CFAO. La programmation sur la machine est presque entièrement supprimée, de même que les temps de réglage, si bien que nous avons été en mesure, avec le BHX 200, d'augmenter fortement notre productivité globale.

Si vous faites le point aujourd'hui: comment vos processus et vos procédures de fabrication ont-ils été modifiés par le BHX 200? Quels sont les avantages et les inconvénients que vous voyez?

Andreas Mark: les avantages prédominent nettement. Surtout quand je regarde ce qui sort de notre production: grâce à l'installation du BHX 200, le goulot d'étranglement représenté par l'usinage CNC a été supprimé. La combinaison avec notre scie à panneaux HOMAG nous a même permis de presque doubler nos quantités!

Oliver Ochsner: le plus en rapidité du BHX 200 par rapport à notre centre d'usinage HOMAG BAZ 211 constitue un avantage central. Toutefois, nous ne pouvons en aucun cas nous passer de notre centre d'usinage horizontal car le BAZ 211 reste indispensable pour certains fraisages. C'est le cas par exemple pour les fraisages de poches. Le défi réside désormais dans la planification puisque nous devons déterminer suffisamment à l'avance quels travaux doivent être effectués sur quelle machine. En ce qui concerne la vitesse de passage à l'usinage CNC, cette préparati-



Andreas Mark

on nous a permis de faire plutôt deux pas en avant qu'un seul.

Est-ce que vous profitez du BHX 200 également par rapport à vos concurrents directs et avez-vous acquis de ce fait davantage de compétitivité?

Oliver Ochsner: cet aspect était pour nous plutôt secondaire lorsque nous avons évalué la machine. Il ne s'agissait pas de nous procurer des avantages concurrentiels. C'était un tout autre objectif qui était bien plus important pour nous: avec la nouvelle acquisition, nous voulions opti-

miser nos processus et augmenter notre production tout en améliorant encore notre qualité. C'est exactement ce à quoi nous sommes parvenus avec le BHX 200 et l'utilisation du code-barre. Et c'est ça qui compte.

Andreas Mark: pour nous, le BHX 200 représente un avantage compétitif indéniable. En effet, sa grande flexibilité nous permet de réagir très rapidement à de nombreuses demandes de nos clients et de livrer à court terme. En même temps, nos coûts de production ont diminué dans leur ensemble grâce à l'efficacité élevée du centre d'usinage CNC. Cet avantage en termes de coûts renforce encore notre position sur le marché.

À propos d'évaluation: quel rôle le fait de recevoir avec le BHX 200 une machine fournie par le groupe HOMAG a-t-il joué dans votre décision d'achat?

Andreas Mark: cela a constitué pour nous un point très important. En effet, nous savons par expérience que nous recevons de la part de HOMAG des machines de qualité. De plus, voilà des années que nous travaillons bien et en toute confiance avec les conseillers et les techniciens de HOMAG Suisse, en premier lieu avec Patrick Frey. Il s'agit là d'un partenariat très fiable dont nous ne souhaitons pas nous passer.

Rösch Schreinerei AG

- Siège: Diessenhofen
- Fondation: 2004 pour la forme actuelle, les racines remontent à 1881
- Portefeuille: aménagements intérieurs et de magasins, cuisines, portes
- Collaborateurs: 25

www.roeschag.ch

Oliver Ochsner: je ne peux que confirmer les propos de mon collègue. Nous aussi, nous ne pouvons que nous féliciter de l'expérience faite avec les machines HOMAG jusqu'à présent. La qualité est là, tout simplement, et nous apprécions beaucoup le service assuré par HOMAG Suisse. Plus encore: c'est un avantage énorme, dans le cadre de nos recherches de solutions pour une production de plus en plus interconnectée, d'avoir toujours le même interlocuteur et de profiter d'une gamme de machines aussi complète que chez HOMAG.

CONTACT:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

W. Rüegg AG

- Siège: Kaltbrunn
- Fondation: 1905
- Portefeuille: construction bois
- Collaborateurs: 65

www.ruegg-kaltbrunn.ch

Leitz

Nouveaux outils pour le plaquage à joint invisible

Leitz poursuit ses succès précédents avec la mèche à défoncer Diamaster EdgeExpert et complète sa gamme EdgeExpert avec le développement des fraises à dresser Diamaster WhisperCut et Diamaster PLUS. Les avantages: Haute qualité de fraisage à l'arête et dans la couche centrale ainsi qu'une rentabilité accrue.

Le nom EdgeExpert correspond chez Leitz à tous les outils spécialisés dans la mise à format de panneaux avec décors délicats. La qualité de chants propres et sans éclats, apportée par la nouvelle gamme d'outillage, est prédestinée pour le plaquage des chants à joint invisible par technique laser, plasma ou à air chaud. En détail, la gamme EdgeExpert de Leitz comprend la mèche à défoncer Diamaster pour les centres d'usinage CNC, la fraise à dresser Diamaster WhisperCut et la fraise à dresser à mise rapportée Diamaster PLUS pour une utilisation dans l'artisanat traditionnel ainsi que la production industrielle.

Urs Moser, directeur général de Leitz GmbH, CH-5600 Lenzburg, explique l'arrière-plan technique du programme EdgeExpert: Dans la fabrication de meubles, on aurait souvent affaire avec des revêtements en papier mélaminé très minces, des placages bois ou des revêtements de haute brillance. Ces matériaux de surface seraient particulièrement attrayants. « Mais ils sont également très difficiles à usiner et exigent des concepts d'outils adaptés », déclare-t-il. En con-

séquence, on aurait donc augmenté les angles d'axe des outils ce qui apporterait une augmentation de la qualité de fraisage à l'arête de ces matériaux de surface. Cependant, ce fut qu'un seul côté de la médaille: « Si on choisit l'angle d'axe trop grand, on se trouve face à des problèmes de qualité dans la couche centrale du panneau », explique Moser. Une adhérence de chant affaiblie serait le résultat et en outre, des angles d'axe trop élevés mèneraient à vibrer la pièce d'usinage. « Au choix du bon angle d'axe, il est important de trouver le juste milieu. »

La gamme EdgeExpert présente également des avantages économiques. En ce qui concerne les surfaces exigeantes, les outils EdgeExpert offrent des durées de coupes plus élevées. Les mèches à défoncer Diamaster EdgeExpert par exemple, atteignent environ une durée de coupe 15 fois plus longue par rapport aux mèches conventionnelles. En outre, les outils EdgeExpert peuvent être entretenus avec l'équipement d'affûtage standard qui est disponible dans tous les centres d'affûtage Leitz à travers le monde entier. Cela réduit

les coûts et le temps requis pour le reconditionnement des outils EdgeExpert.

Lame de scie Katana ! Le multitalent avec la meilleure qualité de coupe dans divers matériaux

Des panneaux contreplaqués, lamellés collés ou alvéolés, ainsi que des profils à paroi mince en matière plastique, en bois massif ou en matière dérivée du bois. La qualité d'usinage élevée est le résultat d'une géométrie de coupe spéciale, combinée avec une séquence de denture sophistiquée. Cela garanti un usinage sans éclats dans un large champ d'application. Que ce soit une coupe en bout, une coupe d'onglet ou une mise à format. La lame Katana fait partie de la gamme Ex-cellent de Leitz, donc elle présente des découpes laser antivibratoires qui sont désormais comblées par un bourrage d'amortissement. Ce bourrage spécial renforce encore davantage l'effet antivibratoire. Cela se traduit par une augmentation significative de

la qualité et de la tenue de coupe, ainsi que par une réduction des émissions sonores.



La mèche Diamaster EdgeExpert de Leitz usine économiquement et d'une qualité remarquable (Foto: Leitz)



Le Diamaster WhisperCut EdgeExpert pour l'utilisation dans l'artisanat traditionnel ainsi que pour l'emploi industriel combine les avantages de la nouvelle gamme EdgeExpert avec ceux de la gamme existante (Foto: Leitz)



Haut: Un angle d'axe trop élevé génère des problèmes de qualité dans la couche centrale. Bas: Couche centrale après l'usinage avec une fraise à dresser Diamaster PLUS EdgeExpert (Foto: Leitz)



La lame Katana signifie une augmentation de qualité et de tenue de coupe, ainsi qu'une réduction des émissions sonores. (Image : Leitz)

CONTACT:

Leitz GmbH
Werkzeuge und Werkzeugsysteme
für die Holz- und Kunststoffbearbeitung

Hardstrasse 2 | Postfach 448
CH-5600 Lenzburg
Tel.: +41 (0) 62 886 39 39
Fax: +41 (0) 62 886 39 40
leitz@die.leitz.org | www.leitz.org

Découpe de panneaux HOMAG

L'avenir de la coupe: Les combinaisons scie-stockeur

Les combinaisons scie-stockeur sont l'avenir de la coupe. Car elles promettent des potentiels élevés d'économies et une augmentation pouvant aller jusqu'à 40% de la vitesse de fabrication. Sans oublier une structure et une visibilité améliorées ainsi que des coûts de production en baisse et davantage d'ergonomie.



Des nouvelles machines, s'il vous plaît! Ensemble, ils ont géré la planification et l'installation de la nouvelle combinaison scie-stockeur: Karl Enderlin (à droite), chef de projet et directeur adjoint de la menuiserie Schneider AG, et Peter Niederer, directeur général de HOMAG Schweiz AG.



La combinaison scie-stockeur de la menuiserie Schneider AG à Pratteln est composée d'une scie HPP 350 et d'un stockeur à plat TLF 420. Ces deux machines sont faites, de par nature, l'une pour l'autre.

Des clients du monde entier misent déjà sur les combinaisons scie-stockeur de HOMAG. À partir de quand deviennent-elles rentables, qu'y a-t-il comme solutions et quels sont les bénéfices pour le client? Voilà des questions auxquelles les experts de HOMAG ne répondent pas globalement mais pour chaque cas particulier au cours d'entretiens personnels.

Ce qui est certain, c'est que même les petites et moyennes entreprises sont aujourd'hui en mesure, grâce à des combinaisons scie-stockeur adaptées individuellement, d'augmenter leur rentabilité et leur compétitivité. Cela commence dès l'évaluation et la mise en service, les clients de HOMAG bénéficiant des avantages d'une source unique et d'un interlocuteur dédié. C'est en commun que les solutions d'automatisation sont développées, avec le soutien de toute la compétence de HOMAG en tant que fournisseur système. Autre argument convaincant: la densité du réseau de vente et d'après-vente du groupe HOMAG. Où que ce soit autour du globe, les collaborateurs comme les pièces détachées ont tôt fait d'être à pied d'œuvre chez le client.

«La raison du plus vite est toujours la meilleure»

Dans l'artisanat, tout dépend de la rapidité et de la flexibilité. Les entreprises doivent livrer les commandes de plus en plus vite tout en répondant aux défis posés par une variété des matériaux de plus en plus

grande et des lots de plus en plus petits. La tendance va au panneau individuel, qui doit être trouvé rapidement dans le stock, affecté, transporté vers la scie et traité en douceur. Il n'est pratiquement plus possible d'effectuer ces tâches à la main de manière rentable. D'autant plus qu'il est de plus en plus difficile d'arriver à embaucher des bons menuisiers qualifiés. C'est pourquoi on constate un accroissement de la demande pour des solutions permettant de piloter la production de manière simplifiée et plus planifiée.

Le logiciel: le carburant de la machine

Le point fort des combinaisons scie-stockeur du groupe Homag réside dans la fluidité des processus de travail et du cheminement de matériel. Celle-ci est assurée par des solutions logicielles parfaitement harmonisées allant de la conception avec des systèmes de CFAO jusqu'à la gestion du stock, en passant par l'optimisation avec Profit() Coupe et la commande machine CADmatic pour le sciage. Viennent s'y ajouter des technologies innovantes permettant par exemple la préparation automatique des commandes de panneaux, le transport en douceur et une identification sans faille de toutes les pièces. Lorsque l'ensemble fonctionne de concert, il est possible d'obtenir une augmentation de la rapidité pouvant atteindre 40 % dans la production. C'est ce qui ressort de la pratique. Le logiciel fait alors office de carburant pour la machine.

Un conseil: écoutez, regardez, laissez-vous convaincre

Ce qui distingue les combinaisons scie-stockeur de HOMAG des solutions de la concurrence, c'est la cohérence et l'exhaustivité des transferts de données. Elles garantissent la coordination parfaite entre l'alimentation et la coupe comme entre le retour et le transfert des pièces usinées. C'est pourquoi on ne peut que conseiller à tous ceux que cela intéresse: «Regardez bien comment tout est organisé. Ouvrez vos oreilles et écoutez avec quelle régularité la scie fonctionne!». Un bon moyen de prendre immédiatement conscience des avantages. Tous les partenaires commerciaux de HOMAG ont ainsi de bonnes raisons de proposer aux clients potentiels d'aller voir des installations de référence: un service qui rencontre un grand succès.

CONTACT:

HOMAG Plattenaufteiltechnik GmbH
Holzmastrasse 3
75365 CALW-HOLZBRONN
DEUTSCHLAND
www.holzma.com

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

Interface HOMAG avec COBUS NCAD

Deux pros font part de leur expérience pratique

A l'ère Industrie 4.0, la mise en réseau des machines est également une des priorités maximales dans le secteur de la construction bois. Cela n'étonnera personne puisque cela peut accélérer les processus et accroître notablement l'efficacité. Ceci est précisément l'objectif de la nouvelle interface HOMAG avec COBUS NCAD. Deux pros connaissant d'expérience cette interface nous dévoilent ses avantages pratiques.

Grâce à la nouvelle interface avec COBUS NCAD, il est pour la première fois possible, dans le secteur de la construction bois, de transférer directement des données de CAO du plan vers la machine – par exemple vers l'entrepôt, la scie, un centre d'usinage à CNC ou un centre de taille de WEINMANN. Mieux encore: l'interface COBUS NCAD est même capable, après la saisie unique des paramètres, de décider elle-même des usinages devant être réalisés et sur quelle machine ils doivent l'être. En outre, les modifications apportées à la dernière minu-

te aux plans peuvent également être prises en compte. Ainsi, la combinaison de l'interface HOMAG et de COBUS NCAD augmente la flexibilité et l'efficacité au sein de la production. Ce que cela signifie concrètement? Tel était le sujet des entretiens qu'a eus la rédaction avec Simon Fuchs, chef de projet Construction bois chez Kuehni AG, et Adrian Scheidegger de la société Zaugg AG à Rohrbach. Tous les deux font partie des pionniers de la mise en réseau de la production dans le secteur de la construction bois.



«Ce que nous voulons, c'est un usinage impeccable et un traitement intégré qui va du dessin à la découpe. Avec la nouvelle interface, nous atteignons cet objectif et nous réduisons en outre les chutes.»

Simon Fuchs
Chef de projet Construction bois, Kuehni AG

Depuis quand travaillez-vous avec COBUS NCAD?

Depuis septembre 2016.

Ce système vous permet-il d'importer des données de CAO d'anciens programmes de construction bois?

Nous importons les données de cadwork, ce qui fonctionne très bien.

Pouvez-vous importer des données de panneau d'un fichier BTLx avec votre solution?

Au début, cela n'était pas possible. Nous avons cependant adapté l'interface, de sorte que cette possibilité existe, au moins partiellement, depuis 2017.

Les données de quels usinages sont-elles transmises?

Les données pour le sciage, le fraisage et le perçage – en bref: nous essayons d'exploiter au maximum le potentiel existant.

COBUS identifie-t-il de façon fiable des composants complets?

Oui, ça fonctionne chez nous sans problème.

Etes-vous techniquement en mesure d'utiliser des aides au réglage automatiques – le calcul des ventouses, par exemple?

Non, parce que nous travaillons avec des tables à vide.

Des données sont-elles transmises automatiquement à différents types de machines et quelle influence l'opérateur a-t-il sur la sortie des données?

Je dois répondre non à la première partie de la question parce que nous ne travaillons qu'avec un seul type de machine. En ce qui concerne la seconde partie: les pos-

sibilités d'intervention de l'opérateur sont limitées; elles n'existent en règle générale que pour les fichiers mpr.

L'interface COBUS NCAD a-t-elle permis d'accroître la productivité?

Oui, même si nous mettrons encore beaucoup de temps pour exploiter à fond le potentiel. Pour l'instant, beaucoup de choses doivent encore être testées et perfectionnées en collaboration étroite avec COBUS, la manipulation des fichiers BTLx n'étant qu'un exemple parmi d'autres.

CONTACT:

HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme

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



«Avec l'interface COBUS, nous pouvons accélérer des processus internes et saisir de nouvelles opportunités sur le marché. C'est ce que nous nous efforçons de faire!»

Adrian Scheidegger,
Ingénieur spécialisé dans la construction bois HES, Zaugg AG

Depuis quand travaillez-vous avec COBUS NCAD?

Depuis le printemps 2016.

Ce système vous permet-il d'importer des données de CAO d'anciens programmes de construction bois?

Pouvez-vous importer des données de panneau d'un fichier BTLx avec votre solution?

Oui, nous effectuons la conception dans cadwork, puis nous traitons les données directement dans COBUS NCAD.

Pouvez-vous importer des données de panneau d'un fichier BTLx avec votre solution?

En principe, cela est certainement possible. Nous n'avons cependant pas encore installé l'interface partielle nécessaire, mais nous prévoyons de le faire dans un proche avenir.

COBUS identifie-t-il des composants complets?

Oui, COBUS NCAD identifie les différentes pièces et les affecte de façon fiable aux bons composants.

Etes-vous techniquement en mesure d'utiliser des aides au réglage automatiques – le calcul des ventouses, par exemple?

Oui, vraisemblablement. Nous ne pouvons cependant pas répondre avec certitude à cette question, étant donné que nous n'utilisons pas encore d'aide au réglage automatique.

Des données sont-elles transmises automatiquement à différentes machines et quelle influence l'opérateur a-t-il sur cette transmission?

C'est précisément dans cette capacité que réside pour nous l'intelligence de COBUS NCAD. C'est pourquoi nous en faisons un grand usage et nous sommes très satisfaits des résultats – d'autant plus que l'opérateur peut, si nécessaire, intervenir à tout moment et piloter manuellement la sortie des données.

L'interface COBUS NCAD a-t-elle permis d'accroître la productivité?

Oui, de toute évidence!



Programmation CAO | CAM | CNC

COBUS NCAD



Efficient
Intelligent
Prospectif

Conception bois | Fabrication d'éléments
Création automatisée de programmes CNC à partir d'un des programmes de CAO couramment employés dans le domaine de la conception bois
Importez de commandes complètes sous forme de fichier BTLx ou WuP
Intégrez les fonctions Nesting

Fabrication de portes et fenêtres
Conception et fabrication de portes et fenêtres

Fabrication de meubles
Création automatisée de programmes CNC à partir des programmes des CAO et systèmes ERP

www.cobus-concept.de

Contact: info@cobus-concept.de | +49 5242 4054-0

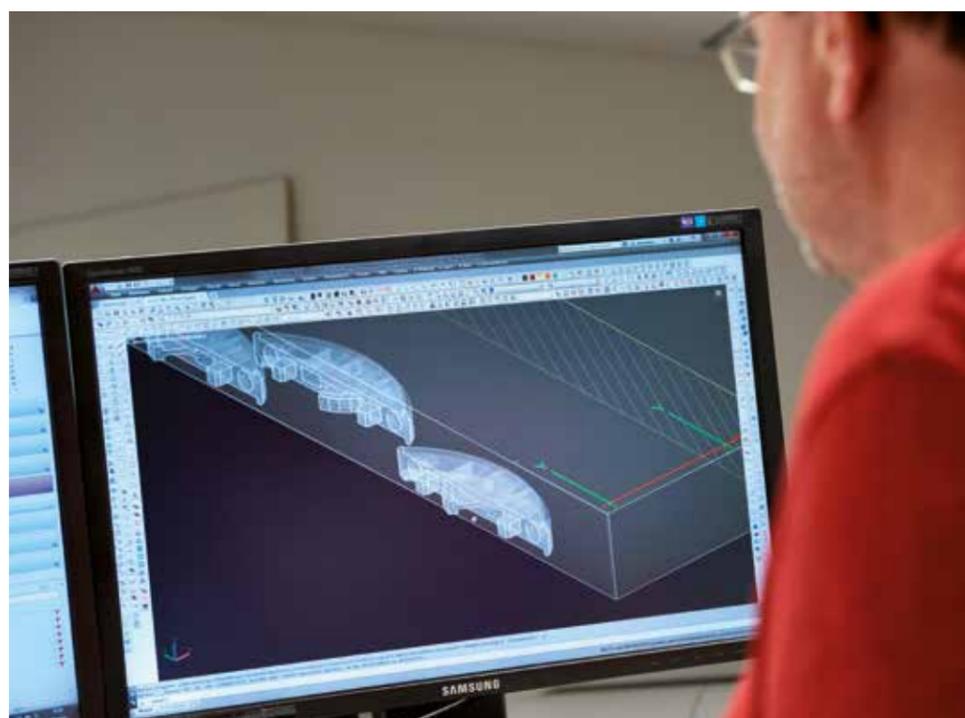
COBUS
Concept



Clamex P-14 – Élément d'assemblage démontage



Stefan Brander, responsable de production



Un fort partenaire du P-System: SwissAllCad

« Clamex : un élément d'assemblage Lamello charnière et innovant ! »

Cela fait maintenant presque trois ans que la société Raumin AG, basée à Ruggell, a accordé sa confiance à l'élément d'assemblage P-System de Lamello. Et la séduction fut totale dès les premiers essais. Pour l'entreprise, le P-System présente des avantages essentiels : outre le gain de temps qu'il permet au montage, l'élément d'assemblage est également synonyme d'applications multiples, d'esthétique et de simplicité d'empilement des composants pour lesquels il est employé. Pour rendre l'utilisation de l'élément possible, le modèle CNC BHC 500 de HOMAG fraise les rainures pour P-System.

Dirigée par Wolfgang Marxer et Peter Hehle, la société Raumin AG compte plus de 27 employés, dont 5 apprentis. Son but : rendre possible des idées d'aménagements personnalisés et uniques. Pour cela, son atelier dispose d'un parc de machines ultra modernes, permettant de créer des pièces sur mesure et de produire des modèles standard en grande quantité. Que ce soit dans des locaux du public ou du privé, le mobilier produit par Raumin AG éblouit par sa conception optimale, ses finitions d'orfèvre et son montage sur mesure. C'est grâce au personnel commercial que la société a découvert le P-System pour la toute première fois. M. Stefan Brander, responsable de production et depuis 10 ans dans l'entreprise, raconte : « Le P-System m'a été présenté personnellement. Il nous a séduit mon équipe et moi sur-le-champ. ». Et d'ajouter : « Nous utilisons les éléments d'assemblage principalement pour la création de mobilier et l'aménagement de magasins. Et la tendance ne va qu'en s'amplifiant : nous avons employé pas moins de 10 000 éléments d'assemblage Clamex au cours des dernières années. ».

« Un fort partenaire du P-System »

Au début, la société utilisait uniquement la Zeta P2, machine à fraiseuse pour rainures profilées des éléments d'assemblage du P-System. Rapidement, le P-System fut également employé sur le

modèle CNC HOMAG BHC 500 et, depuis, les rainures profilées pour fraisage du P-System se sont démocratisées. À l'aide de la technologie 3D-CAO-FAO élaborée par SwissAllCad, les demandes sont conçues sur ordinateur et les éléments d'assemblage sont alors automatiquement planifiés en fonction des besoins. À l'occasion de l'entretien, M. Urs Vorburger, chef de projet CAO, complète : « Il s'agit pour nous de la solution parfaite. L'efficacité qu'elle nous apporte est très élevée. ».

Empilement, esthétique et emplois multiples

Lors de notre visite des installations, nous rencontrons également Sanel Kaufmann, machiniste CNC et menuisier. Il insiste sur les innombrables avantages que comportent l'élément d'assemblage P-System, parmi ceux-ci : la possibilité d'empilement des pièces pour leur transport quand bien même le système est déjà pré-monté sur ces dernières. « Il s'agit pour nous d'un avantage déterminant. Les montages ne nécessitent plus de serre-joints, les temps d'attente sont réduits et la peur d'abîmer les pièces déjà vernies n'est plus qu'un lointain souvenir. », raconte-t-il. Il poursuit en soulignant les autres possibilités offertes par le P-System : pouvoir être démonté et être employé dans de multiples cas de figure. Il illustre son propos alors à l'aide d'un exemple : « Nous avons employé l'élément d'assemblage Tenso très rapidement en

tant qu'aide à l'encollage et cela seulement quelques semaines après son lancement dans la menuiserie. ». On pourrait mentionner ici également d'autres exemples typiques d'application du Tenso comme les revêtements de porte, les préparations sur mesure pour clients privés et les aménagements de magasins.

Divario : pour un assemblage et un serrage par simple insertion

Cela fait maintenant quelques mois que le nouvel élément d'assemblage P-System Divario P-18 est employé par la société, plus particulièrement pour la réalisation de corps de meubles. « Grâce à sa faible épaisseur, l'élément d'assemblage peut être utilisé pour des étagères d'une épaisseur de matériau de 19 mm : un avantage indéniable face aux autres éléments. », précise M. Brander durant la visite des installations de la société. Selon lui, son avantage principal réside dans ses raccords parfaitement scellés, son esthétique et sa stabilité. Il s'agit d'un complément parfait aux éléments d'assemblage Tenso P-14 et Clamex P-14. M. Brander conclut : « Avec Clamex, Lamello est parvenu à concevoir un élément charnière et novateur ! Au sein de notre société, personne ne peut prétendre ne pas connaître Lamello. Nous sommes séduits par les nouveaux produits et attendons avec impatience les prochaines innovations. »

CONTACT:

Lamello AG

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

Innover et
assembler



Cabineo

Élément d'assemblage,
ne nécessitant qu'un usinage
de surface

**Vos avantages: fabrication possible avec
toutes les machines CNC, usinage et montage
plus rapide, assemblage plus stable**

Rejoignez-nous et
profitez des avantages
Cabineo!

www.cabineo.ch



**Cabineo l'élément d'assemblage CNC du futur!
Simple, rapide et stable.**

Lamello AG | Technique d'assemblage
Tel. 061 935 36 36 | Fax 061 935 36 06 | info@lamello.ch | www.lamello.ch



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



Autotec cloueur modulaire pour pointe en bande

Autotec agrafeuse modulaire avec rechargement par cassette



Autotec agrafeuse modulaire avec rechargement par cassette



Autotec cloueur modulaire pour pointe en rouleau jumbo

La longue coopération optimale avec Weinmann

BeA [®] **HVV**

BeA Autotec pour ossature bois, revêtement et isolation



BeA. The Power of Fastening

50 ans
BeA [®] **HVV**

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