



En Haute-Savoie, Bucci met la machine-outil à l'honneur



Lors des 20 ans de Bucci Industries France, chaque constructeur de machines occupait un stand dans le show-room du fabricant d'embarreurs lemca, à Cluses (Haute-Savoie).

Pour célébrer les 20 ans de la filiale française, plusieurs constructeurs de tours et centres d'usinage ont répondu présent, lors d'une exposition à Cluses.

Des machines-outils il y en avait pour fêter le 20^e anniversaire de **Bucci Industries France**, dirigée par Didier Bouvet, qui a vu, du 26 au 28 octobre à Cluses (Haute-Savoie), une forte représentation de salariés italiens venus de la maison mère de Faenza, au nord-est de l'Italie.

DMG Mori avait apporté un tour Sprint 32/5 armé d'un ravitailleur lemca Boss 338-HD. Avec une aire d'usinage pouvant accueillir 22 outils sur deux porte-outils linéaires indépendants, dont

quatre postes d'outils entraînés pour la broche principale, cette machine fabriquée dans l'usine de Bergame, en Italie, présente « une faible encombrement et une excellente évacuation des copeaux », souligne Yohann Barthe, ingénieur des ventes **DMG Mori** à Scionzier (Haute-Savoie).

Prenez une machine multibroche à cames, équipez-la de chariots croisés numériques et d'une CN Fanuc 31i, et vous obtiendrez le concept HyCam conçu par la société **R-Tech**, qui exposait son Hybrid multispindle. « Elle combine la rapidité et la fiabilité de vos tours multibroches à cames avec la flexibilité et la précision de la technologie à commande numérique », indique Nicolas Galmiche, cofondateur de cette jeune entreprise de Marignier.

Possédant une agence dans la vallée de l'Arve, à Scionzier, le distributeur de Morangis (Essonne) **Delta Machines** a choisi d'exposer son tour Tsugami S206E, une machine « appropriée pour une production à volume variable avec une large gamme de capacités, note Jérôme Picca, responsable des ventes. Son plan d'outillage modulaire peut présenter jusqu'à 39 outils différents. »

Tour à 10 axes

Un autre fabricant de tours à poupée mobile ne pouvait pas manquer l'événement. Chez **Star**, on a choisi de présenter le tour compact dix axes, dont deux 2 axes C), SW-12 RII. « Une évolution de l'ancienne SW-7, qui avait fait ses preuves dans le domaine de l'horlogerie et de la connectique », glisse



Alexandre Folliet, technico-commercial à Thyez. Cette petite sœur de la SW-20 se voit équiper de « deux peignes indépendants au canon et d'un autre peigne avec axe Y en contre-opération », précise M. Folliet.

Selon notre interlocuteur, il a été constaté sur un lot de mille pièces usinées sur du Monel (une famille d'alliages de nickel), avec la même plaquette, une précision de dix microns, sur un tour qui n'affiche que trois microns de dispersion de cote au démarrage. Fabriquée depuis une barre de 3 mm de diamètre, une pièce, en démonstration sur le stand, était produite à partir de trois opérations de taillage, dont une avec une fraise-mère et les deux autres avec des fraises de 4 à 6 dents.

Le distributeur de machines-outils **Techni-CN** avait choisi d'exposer un centre d'usinage **Fanuc Robodrill D21MiA5**. Equipé d'un diviseur Kitagawa, il fait partie de la gamme de CU complets et compacts, « qui offrent une qualité et une précision inégalées », selon le constructeur. Venu de Clermont-en-Argonne (Meuse), **Realmeca** présentait son RM3-7, un centre d'usinage modulaire de super précision, équipé d'une broche de fraisage UGV orientable et mobile selon tous les axes, d'une broche de tournage de 32 mm, et d'une contre-broche pour réaliser des opérations de tournage fraisage sur la dernière face de la pièce. Un peu plus loin, **Halbronn**, le distributeur des machines japonaises **Nakamura-Tome**, depuis 1977, exposait un Super NTY 3, un tour à trois tourelles équipées de trois axes Y. « La cinématique de cette machine est unique, les tourelles et la contre-broche sont montées sur des glissières indépendantes. Ses accélérations et décélérations supérieures à 1,2 G en font une machine extrêmement rapide », certifie l'entreprise aux 5 000 machines CNC installées en Europe. Avec son **Mazak Integrex I-200**, une machine avancée de haute précision, **Degomme Boccard** a voulu montrer un modèle qui combine les performances d'un centre de tournage de grande puissance et un centre

d'usinage pleine capacité, capable de produire des pièces en une seule configuration.

Best-seller

Son agence haut-savoyarde se trouve à deux pas des bureaux de Didier Bouvet. **Hestika France** optait pour une L32 XII, l'une des best-sellers de la gamme Cincom, en s'associant au vingtième anniversaire de son voisin clusien. Cette nouvelle génération Citizen est déclinée en trois modèles différents. Disponible en 5 axes ou en 12 axes avec un axe B et un Y sur l'unité arrière, la L32 peut recevoir une large gamme d'outils modulaires. Sur l'une des deux allées de ce spectaculaire show-room, il y avait un tour à poupée mobile du Japonais **Nomura** armé de 33 outils. Son distributeur **Decip**, installé à Saint-Pierre-en-Faucigny (Haute-Savoie), présentait donc un NN-32YB2 XB à neuf axes dont un axe B qui affiche une course de 135°.

Le stand **Index** était occupé par un C100SL, une machine conçue pour un usinage simultané avec trois tourelles. Affichant de forte accélération et des vitesses rapides de 60 m/mn, ce tour venu d'outre-Rhin travaille avec deux axes Y disponibles sur la broche principale et la contre-broche. Voisin de stand, la société **MacTech** présentait un **Hanwha XD20**, tour à poupée mobile de 7 axes et 26 outils. « Une machine à grand rendement d'usinage », soulignait Georges Mena, technico-commercial pour cette société spécialisée en Haute-Savoie dans l'importation et la commercialisation de machines-outils d'usinage. De son côté, **Orba Tech** a opté pour exposer le modèle Lynx 220LSY de **Doosan**. Doté d'une tourelle 12 postes-24 positions, offrant des performances élevées grâce à des vitesses de déplacement rapide à 36 m/mn, des vitesses de rotation de broche et d'outils motorisés de 6 000 tr/mn, ce tour est désormais disponible avec une tourelle 16 postes.

Jérôme Meyrand

VERICUT®



Ces coûts cachés qui plombent votre productivité !

Une simple erreur peut créer la perte de votre fabrication, ou pire mettre en péril la vie de vos opérateurs. Ne laissez aucune place au hasard.

Avec VERICUT vous pouvez

- Éviter les collisions
- Éliminer les tests
- Réduire le temps de cycle
- Diminuer l'usure des outils
- Améliorer votre efficacité
- Optimiser l'utilisation de vos machines-outils CN
- Augmenter simplement votre compétitivité



CGTECH.com