

Sous-traitance / Conception / Technique de montage / Transformation de la tôle / Construction d'installations

**Peler au lieu de reprendre l'usinage –
Un constructeur de presses réduit de deux jours le temps de montage
grâce aux cales M-Tech L**

Dietzenbach, Allemagne, janvier 2012. Le constructeur de presses Beutler Nova enregistre un gain sensible de temps lors du montage de ses poinçonneuses monobielles grâce à la mise en œuvre de cales en acier. Les travaux d'usinage coûteux et longs nécessaires lors de travaux de mise au point ont été remplacés par une compensation haute précision des jeux grâce aux cales M-Tech L de la société Georg Martin GmbH.

« Grâce à la mise en œuvre des cales M-Tech, il nous a été possible de gagner deux jours sur la durée du montage », déclare M. Stefan Birrer, directeur de l'entreprise Beutler Nova. La société dont le siège se trouve en Suisse, à Gettnau, et appartenant au groupe Schuler fabrique des presses compactes. Pour la production d'emballages en aluminium, elle a développé la poinçonneuse monobielle entièrement automatique AZ 630 dont la puissance de presse est de 630 kN. Afin d'obtenir des optimisations process sensibles lors du montage final, le directeur de l'entreprise a contacté la société allemande de transformation de la tôle, Georg Martin. Ce fournisseur compte parmi les leaders en matière de fabrication de cales métalliques pour la compensation des jeux.

Pour la conception du bâti double de sa poinçonneuse automatique monobielle AZ 630, Beutler Nova utilise quatre guidages linéaires montés verticalement et précontraints. Ces unités linéaires doivent être « mariées » au corps de la presse en phase de montage final. Un point primordial de ces travaux de montage final constitue le réglage précis des écarts des rails de guidage dans le corps de la presse. « Il y a peu de temps encore, cette étape du montage était assurée à l'aide de plaques d'acier massives qu'il fallait usiner pour obtenir les cotes requises. Ces travaux d'usinage durant trop longtemps à notre avis, c'est-à-dire en moyenne deux jours, nous avons recherché des solutions alternatives. Lors d'un entretien avec Georg Martin à l'occasion d'un salon spécialisé, nous avons découvert la solution idéale à travers les cales de cette société. Pour la mise au point des guidages linéaires aujourd'hui, nous n'utilisons plus que

les cales pelables en acier du type M-Tech L », déclare M. Stefan Birrer. Georg Martin fournit au constructeur de presses une variante de la cale M-Tech L hautement résistante aux sollicitations et d'une épaisseur totale de 2,0 mm que les monteurs adaptent à la cote requise en pelant la cale par couche de 0,05 mm. « Les travaux de mise au point sont désormais beaucoup plus rapides car, après la mesure, il suffit de retirer les couches excédentaires de la cale, ce qui en permet une mise en place immédiate », précise le directeur de l'entreprise.

Les cales produites par Georg Martin existent en acier, en inox, en aluminium et en laiton dans les gammes de produits M-Tech L, M-Tech S et M-Tech P. Les cales M-Tech L se composent de films de 25 à 100 µ pouvant atteindre le nombre de 64 avec des épaisseurs totales de 0,50 à 3,20 mm. Ces cales peuvent être pelées jusqu'à ce qu'elles atteignent l'épaisseur qui convient. Les cales M-Tech S sont des tôles résistantes, réalisées comme pièces unitaires à la cote nécessaire ou comme pièces usinées sous forme de jeu. Les cales M-Tech P sont des paquets de cales conditionnées en fonction des exigences du client, collées sur le pourtour.

Photos :

- 1: Les cales sont directement pelées à la main sur la machine à l'aide d'une lame.
- 2: La poinçonneuse automatique monobielle AZ 630 a été conçue pour la production d'emballages en aluminium.
- 3: „« Grâce à la mise en œuvre des cales M-Tech de Georg Martin, il nous a été possible de gagner beaucoup de temps sur la durée du montage », déclare M. Stefan Birrer, directeur de l'entreprise Beutler Nova.

A propos de l'entreprise:

La société Georg Martin GmbH produit des cales de réglage métalliques ainsi que des pièces découpées et embouties pour la construction de machines et d'installations industrielles.

L'entreprise familiale, dont le siège se trouve à Dietzenbach près de Francfort-sur-le-Main, emploie 90 collaborateurs environ. Elle a été fondée en 1945 et est aujourd'hui dirigée par les deuxième et troisième générations, Herbert Martin et son fils Christoph Martin.

Contact pour la France:

Georg Martin GmbH
Mme. Pavina Martin
Martinstr. 55
D-63128 Dietzenbach, Allemagne
Tél.: +49 (0)6074 4099 80



Partenaire de Précision.

Communiqué de presse

Fax: +49 (0)6074 4099 20

E-Mail: p.martin@georg-martin.de

Internet: www.georg-martin.de/fr

Contact de presse:

TPR International

Christiane Tupac-Yupanqui

Postfach 11 40

D-82133 Olching, Allemagne

Tél.: +49 (0)8142 44 82 301

Fax: +49 (0)8142 44 82 302

E-Mail: c.tupac@tradepressrelations.com

Internet: www.tradepressrelations.com

Nous vous remercions de bien vouloir envoyer un exemplaire de la revue à TPR International.