



de nombreux avantages, pour une fabrication des petites séries, sont devenus une réalité pour les clients:

- ◆ Grande flexibilité grâce à l'unité avec un changeur d'outil ayant un grand nombre d'outils disponibles
- ◆ Usinage complet grâce à l'unité de retournement pour l'usinage des pièces sur les 2 faces
- ◆ Pas d'outil d'étampe pour la rectification grâce à l'unité d'alésage par CNC
- ◆ Usinage 24 heures sur 24 grâce à un système d'avance à barquette intégré.

Tous ces points mènent à la fabrication des platines et ponts avec des temps de réaction très courts et des coûts de pièces très bas.

De la petite à la grande machine avec un grand confort

Le nombre de postes d'usinage est varié selon les besoins du client. *Fleury SA* offre des modules pour 2, 4 ou 6 unités avec des socles correspondants de longueur de 1 m, 1,8 m et 2,6 m. Les modules transfert de base peuvent être liés pour obtenir de véritables lignes de production, qui peuvent atteindre jusqu'à 20 ou 30 unités d'usinage de différentes exécutions.

Les atouts essentiels de ces machines transfert sautent aux yeux. Elles offrent une grande souplesse dans le choix et la longueur des socles. Selon un principe identique aux machines monopostes, *Fleury SA* propose aussi des multipostes. Il s'agit alors de véritables lignes de production. Voici en détail les différents modules pouvant entrer dans ce type d'installation; composée d'un socle réa-

lisé en construction soudée, on y trouve aussi un aspirateur à copeaux intégré, ainsi qu'une armoire électrique à l'intérieur de laquelle se trouve la commande CNC. Une «EIP» fixée sur une console mobile pouvant se déplacer sur toute la longueur de l'installation. La commande numérique EIP 600 intégrée dans chacune des machines de transfert peut être programmée en ISO standard ou par exemple avec la FAO Alphacam. Une protection intégrale protège l'environnement sonore et sécurise aussi les abords immédiats de la scène d'usinage. Afin d'acheminer régulièrement les pièces d'un poste de travail au suivant, un système d'avance à barquettes permet de déplacer chaque pièce à usiner. Un système d'empilage automatique assure un fonctionnement autonome durant de grands laps de temps.

De la pièce brute au composant fini

Des nouvelles unités de décoration et de chassage sont en développement. Une unité modulaire peut réaliser les différentes tâches de décoration et finition comme diamantage, biseautage, colimaçonnage, côtes de Genève, perlage et gravage. Pour le chassage des goupilles et des pierres, une Servopresse mesure la force et la hauteur pendant le processus de chassage; ainsi il devient possible de fabriquer l'ensemble des platines et ponts inclus l'ébauche, la décoration et la finition. *Fleury SA*, faisant aussi de la sous-traitance de platines et de ponts sur son



Dédiée à la fabrication de prototypes, cette installation mono-poste est aussi utilisée pour tester l'outillage et pour exécuter des opérations de reprises

propre parc de machines, est un partenaire intéressant et compétent pour les clients.

Coordonnées

Fleury SA,
Faubourg du Jura 44,
2502 Bienne
Tél. 032 341 33 83
Fax 032 341 01 79
fleury@bluewin.ch
www.fleury.ch

JEAN-RENÉ GONTHIER
Rédacteur MSM

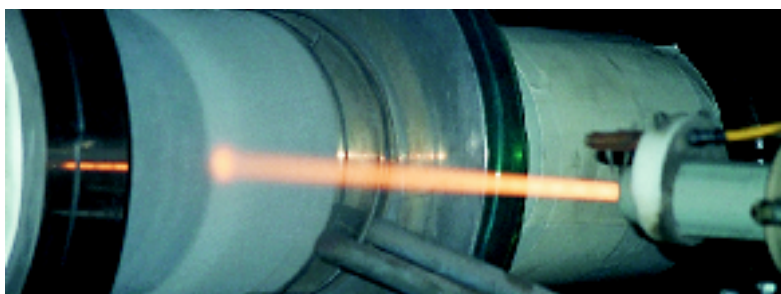
Publicité

buser

COMPETENCE IN ENGINEERED COATINGS

- Revêtements à projection thermique en céramique, carbure et alliages de métaux
- Revêtements nano-technologiques
- Revêtements thermoplastiques en matières synthétiques fluorées par ex. PTFE, E-CTFE, PEEK, PA (Teflon, Halar)
- Traitement mécanique des pièces revêtu

COATINGS
BESCHICHTEN
RETEMENTS



Buser Oberflächentechnik AG, CH-3428 Wiler, Téléphone +41 (0)32 666 23 33, Fax +41 (0)32 666 28 44
info@buser-ot.ch, www.buser-ot.ch

Certificat ISO 9001 et GTS