

Datron AG ouvre une filiale en Haute-Savoie



Arne Brüsich, président de Datron AG, Hervé Bouvet, responsable technique de Datron France, Stéphanie Gouttegate, responsable commerciale de Datron France, Guy Metral, président de la CCI de Haute-Savoie, François-Eric Carbonnel, suppléant de député Bernard Accoyer (de gauche à droite).

L'inauguration des locaux de Datron France à Pringy a permis de mettre en avant la spécialité du fabricant allemand : l'usinage à grande vitesse.

Jeudi 3 juillet, la société Datron AG a inauguré les bureaux de sa filiale française au sein de la zone d'activités de Promery à Pringy. Les différentes personnalités, parmi lesquelles François-Eric Carbonnel, suppléant du député Bernard Accoyer, Guy Métral, président de la Chambre de commerce et d'industrie, François Piccone, maire de Pringy se sont réjouis de l'implantation du groupe allemand en Haute-Savoie. « Une terre d'entreprises, propice au développement. »

En préambule, Bruno Manière, directeur général de Datron France, a souligné les objectifs de la société axés sur le développement de sa notoriété dans l'hexagone et le partage de son expérience UGV, fer de lance du constructeur germanique. Après le traditionnel couper de ruban par Arne Brüsich, président

de Datron AG, l'après-midi a été consacrée à des ateliers d'usinage UGV menés par les partenaires de la filiale française : Erowa, 3idm, Delcam et Vero software.

L'UGV MISE À L'ÉPREUVE

Premier cas concret avec la société 3idM qui a présenté Mastercam, le logiciel de FAO le plus vendu dans le monde grâce à ses multiples programmations : fraisage, tournage, fil, router, ainsi que ses modules métiers complémentaires tels que la gravure ou le robotmaster... Le lancement d'une pièce à l'usinage sur la M8Cube de Datrona révéla les atouts de l'UGV et plus globalement, de l'usinage dynamique : engagement maximal en Z, trajectoires fluides, échauffement moindre, meilleure évacuation du copeau... Ce cas pratique a également illustré les effets bénéfiques observés à long terme : temps de cycle réduit de 20 % à 75 %, machine préservée ou encore durée de vie des outils augmentée...

Les capacités dynamiques et de précision de la DatronM8Cube ont été mises en lumière par le logiciel ArtCAM Pro, proposée par la société Delcam. Concrètement, les outils de modélisation 3D d'Art-

CAM, ont permis de "sculpter" une médaille avec côté pile la carte de France et son relief montagneux et côté face, la gueule d'un lion cerclée de minuscules araignées, emblèmes de l'entreprise Delcam. A l'issue de l'usinage exécuté en moins d'une heure, la gravure affichait une haute précision dans le bas-relief, visible exclusivement à la loupe.

Enfin, la démonstration de Vero software - leader mondial dans le développement de logiciels CFAO Manufacturing - a éprouvé la complémentarité de ses solutions avec la machine 5 axes Datron D5. Adressant un marché de niche, le programme Worknc Dental met à disposition des prothésistes et des techniciens dentaires non spécialistes, une technologie de pointe pour usiner tous types de prothèses, y compris les travaux sur implants. Résultat de l'atelier : les déplacements dynamiques opérés par la machine 5 axes ont façonné un bridge en chrome-cobalt n'appelant pas de retouches manuelles.

Cette journée a permis de renforcer les liens de la filiale française avec ses partenaires, d'exposer au public les solutions innovantes et de mettre en évidence le potentiel de l'usinage à grande vitesse, spécialité de Datron.

PRINGY

Datron C5 et M8 Cube : deux canons de l'UGV

L'usinage à grande vitesse est inscrit dans les gènes de Datron depuis sa création en 1969. Parmi ses machines dernière génération figurent la compacte C5 et la dynamique M8 Cube.

Présentée lors du Simodec 2014, la Datron C5 a été développée spécifiquement pour l'usinage haute précision de pièces pour la micromécanique (jusqu'à 100 mm environ de diamètre) et la production de formes géométriques très complexes. De l'acier au titane, en passant par des alliages légers et des matériaux composites abrasifs, la machine s'adapte à tous les matériaux usinables et de fait, à divers secteurs d'activité.

Berceau rotatif avec moteur-couple dynamique, entraînement par guides linéaires et vis à billes de précision, conjugués à des règles de mesure optiques sur tous les axes, confèrent à la C5 une justesse et une répétabilité optimales. Sa broche haute fréquence de précision 1,8 kW, jusqu'à 48 000 tr/mn, visent à garantir d'excellentes performances de coupe même avec de très faibles diamètres.

Dotée d'un changeur d'outils automatique (22 positions) et d'un capteur de mesure d'outils intégré, la fraiseuse propose des temps de réglage courts et une faible consommation d'énergie (en général moins de 2,5 kW/h) générant une rentabilité y compris avec des volumes de production très faibles.

Datron a élaboré un centre UGV 5 axes compact (1 m² d'emprise au sol) dont la rigidité et le design neutralisent les risques de vibration pour un parfait état de surface. Quant à sa plastique moderne, elle ne gâche rien !

La M8 Cube est un concentré de ce que la technologie d'Usinage à Grande Vitesse peut aujourd'hui accomplir en matière de fraisage, de perçage et de gravure. ●●●



La Datron C5 a été développée spécifiquement pour l'usinage haute précision de pièces pour la micromécanique (jusqu'à 100 mm environ de diamètre).



La M8 Cube est un concentré de ce que la technologie d'usinage à grande vitesse peut accomplir en matière de fraisage, de perçage et de gravure.



SLOKY[®]

TORX® TORX PLUS®

- Serrez ou desserrez les vis rapidement
- Design ergonomique
- Précision de l'effort de serrage +/-10% de T06 à T20
- Reconnaissance de la taille et de la forme par code couleur

Le meilleur rapport Qualité/Prix du marché

MICRONORA
21 - 22 septembre 2014
stand 442 Hall A2 Allée 4



530, avenue du Stade F-74950 SCIONZIER
Tél. +33 4 50 96 14 23 • Fax +33 4 50 96 35 66
contact@outimat.com • www.outimat.com

... Production de boîtiers, de profilés et de panneaux en aluminium, en métaux non-ferreux ou en composites... La machine a été conçue pour traiter des matériaux high-tech avec des outils de petit diamètre (diamètre de 0,1 mm à 20 mm) tandis que ses déplacements contribuent à une accélération et une rigidité mécanique particulièrement maîtrisées. L'un de ses atouts repose sur sa puissance de coupe élevée avec des outils de faible diamètre en utilisant des broches de précision ultra-rapides pouvant atteindre 60 000 tr/mn (puissance disponible de 0,6 kW à 3 kW). Sa haute précision est obtenue par l'association de divers éléments : guidage linéaire de grande valeur, vis à billes et porte-outil HSK-E 25 (en option). Enfin, côté design, la silhouette cubique de la fraiseuse offre une surface de travail très large tout en conservant un faible encombrement.

Datron France a développé la technologie "PerfectCut", un module de lissage de courbes intelligent visant à maximiser les résultats d'usinage sur - notamment - les C5 et M8 Cube. Ce concept repose sur la capacité à adapter en temps réel la dynamique de la machine et la rigueur de positionnement suivant les phases d'usinage (ébauche, semi-finition et finition) et leurs contraintes. La technologie est spécialement conçue pour produire des formes géométriques complexes : usinage 3D ou découpes de plaques. PerfectCut optimise les parcours d'outils dans le but d'obtenir des états de surfaces et des découpes parfaits, réduisant ainsi les étapes de finition. En outre, ce module accroît les performances de la machine, tout particulièrement dans l'usinage des métaux non-ferreux, plastiques et composites et offre une qualité de production maximum en un temps de cycle réduit. Son impact sur la dynamique de la machine préserve les parties mécaniques telles que les vis à bille et augmente la durée de vie de la broche haute fréquence.



Bruno Manière, directeur général de Datron France. Cotée en bourse et de renommée internationale, Datron est basée en Allemagne.