

# UNE PRISE EN MAIN CONVIVIALE

Entretien avec Michaël Lanz de Tornos à propos de la prise en main de Delta, quelques jours avant le SIAMS.



Delta 20/5 et Robobar SBF 320, une nouvelle arme de production pour des pièces moyennement complexes.

Michaël Lanz «respire le décolletage». Responsable d'un département de décolletage, puis d'une entreprise, il a travaillé sur de nombreux moyens de production. Ayant rejoint Tornos depuis peu en tant qu'ingénieur d'application software, il a été mandaté pour cette première prise en main.

**decomagazine:** M. Lanz, bonjour. Vous êtes ingénieur d'application software et vous faites la première mise en train Delta, pouvez-vous m'expliquer!

**Michaël Lanz:** Mon rôle consiste à créer les ponts entre la mécanique et le soft, je réalise donc également toute une partie de mise au point des produits. Il est bien clair que pour Delta, ce travail de validation des softs et de la mécanique devait être fait également, c'est pourquoi j'ai effectué le travail de mise en train et de démonstration lors du SIAMS.

**dm:** Avant de parler de prise en main, parlons un peu de software, comment se programme Delta?

**M.L.:** La famille des machines Delta à 3, 4 ou 5 axes se programme en ISO classique du standard européen (langage C), exactement comme les machines Micro et Sigma de Tornos.

**dm:** Pour rester dans l'aspect «soft» et CN, avez-vous des commentaires?

**M.L.:** Nous utilisons la nouvelle commande Fanuc Oi-td qui peut gérer jusqu'à 8 axes. La programmation se fait soit directement sur la machine, soit avec un éditeur ISO sur un PC. Dans ce cas, le chargement de la machine est effectué par MemoryCard ou RS 232.

La différence, immédiatement perceptible d'avec les autres machines, réside dans le fait que l'écran de la CN est un écran couleur, c'est un confort complémentaire.

**dm:** Globalement, quelles sont vos premières impressions de cette machine?

**M.L.:** La simplicité! La prise en main est vraiment aisée. Bien entendu, si vous n'avez jamais travaillé avec un tour automatique, vous aurez besoin de for-

mation. Pour toutes les autres utilisations, c'est un vrai plaisir. Le réglage de la pince et du canon, l'installation, la mise en train... tout coule de source. Pour le réglage par exemple, la machine est livrée avec un outil qui permet d'effectuer un réglage rapide et précis.

**dm: Cette catégorie de machine dispose-t-elle du pré-réglage ?**

**M.L.:** Non, ce n'est pas nécessaire, le réglage se fait «en place» rapidement.

**dm: Vous parlez de simplicité, est-ce à dire que «n'importe qui» peu recevoir cette machine ?**

**M.L.:** Comme pour toute machine, la cinématique doit être comprise pour que l'usinage soit fait de manière rationnelle. Entre les mains d'un boulanger, je ne pense pas qu'elle soit très efficace.

**dm: Vous avez reçu la machine quelques jours avant le SIAMS, comment se sont passées l'arrivée, la mise en place, etc.?**

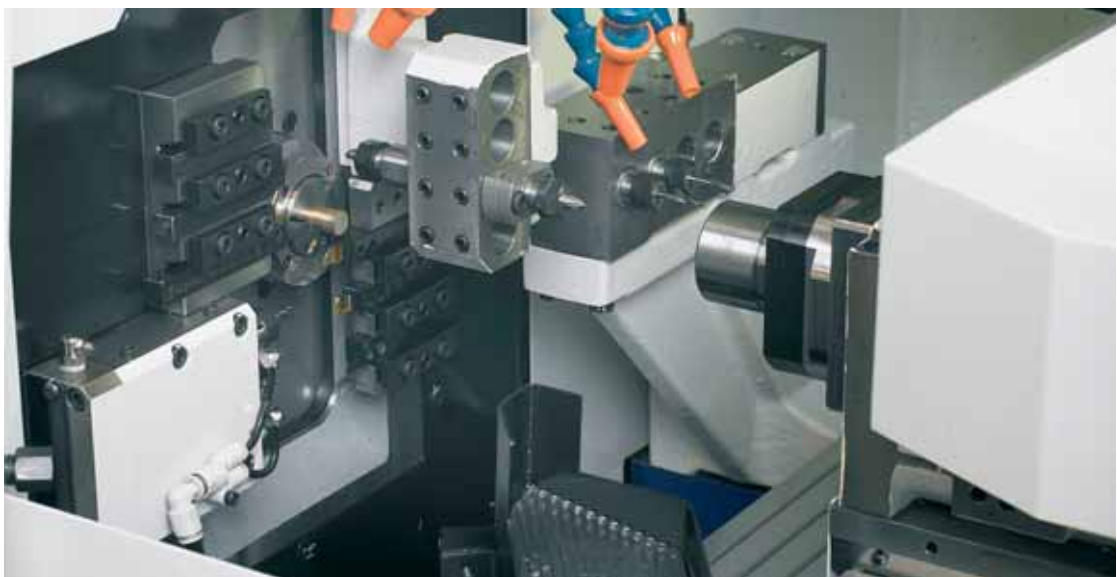
**M.L.:** Sur une exposition ce n'est jamais idéal, l'électricité et l'air comprimé sont parfois capricieux, mais en ce qui concerne la machine, pas de question, pas de soucis. Nous l'avons mise de niveau sur 4 points, comme une Micro 8, ensuite nous l'avons branchée, allumé la CN et nous avons immédiatement commencé à travailler.



Prise en main simplifiée et design épuré pour la nouvelle famille Delta.

**dm: A vous entendre, c'est tout simple, un bouton à presser et ça marche!**

**M.L.:** Oui, mais dans cette idée, il faut savoir quel est le bouton à presser. C'est comme pour tout, si vous achetez une nouvelle voiture, vous devez apprendre où sont les commandes pour les phares, les essuie-glaces, etc.



Simple ne veut pas dire dépouillé, de nombreux visiteurs lors du SIAMS ont été surpris de la pièce réalisée.

**dm:** Pour revenir au «paquet» que vous avez reçu lors du SIAMS, des commentaires?

**M.L.:** Nous avons reçu un colis parfaitement équipé, les outils nécessaires à l'installation sont livrés avec la machine et tout est vraiment complet.

**dm:** Simple ne veut donc pas dire dépouillé?

**M.L.:** Absolument pas! C'est vraiment idéal, par exemple lors du SIAMS, en configurations expo, tout le matériel nécessaire est arrivé avec la machine. Nous disposons de tout, ainsi pas de risque de se tromper.

**dm:** Si l'on continue dans cette vision du processus, votre machine est maintenant sous tension, programmée et opérationnelle. Qu'en est-il en termes d'usinage?

**M.L.:** La machine est silencieuse et réactive, la technologie des motobroches est appréciable. Bien entendu, en terme de possibilités d'usinage nous sommes assez limités comparativement à une DECO 20a et ses 10 axes. Il est bien clair que la machine est différente, son spectre d'opérations notamment en contre-opération est moins large.

**dm:** Donc, c'est une machine pour réaliser des pièces très simples?

**M.L.:** Oui et non... la simplicité doit être définie.

En règle générale, les visiteurs du SIAMS ont été surpris par la quantité d'usinages effectués sur la pièce. Nous pouvons réaliser des pièces relativement ouvragées à très bon prix.

**dm:** Avant de parler de la réaction des visiteurs, pouvez-vous nous donner vos impressions quant au comportement d'usage de la machine?

**M.L.:** Je n'ai aucun commentaire à formuler, la machine tourne «comme une horloge»!

**dm:** Pour terminer, comment les visiteurs ont-ils réagi?

**M.L.:** Sur une exposition, nous travaillons «lentement», il n'y a pas d'avance rapide sur les axes de manière à bien démontrer ce qui se passe.

La réaction a été unanime, les visiteurs ont été impressionnés par la pièce réalisée sur une machine si simple... et bien souvent les visiteurs se pressaient pour mieux voir.

La réaction que j'ai souvent entendue a été: «Ah! Tornos m'offre une possibilité d'usiner des pièces moins ouvragées très rationnellement». Les machines Tornos sont au top et cette nouvelle solution est au top du rapport performance-prix pour les pièces nécessitant 3, 4 ou 5 axes.

**dm:** Pouvons-nous donc dire que l'accueil a été très positif?

**M.L.:** Absolument! Tout d'abord de mon côté, j'ai été conquis par une machine Tornos qui ouvre de nouvelles perspectives à l'entreprise. Ensuite du côté des visiteurs, le feed-back reçu est très positif: la qualité, la simplicité, les possibilités... cette famille de machines va faire un tabac!



«A certains moments, il y avait quatre rangées de spectateurs qui attendaient leur tour pour regarder dans la zone d'usinage» Mickael Lanz

## SIAMS: TREMPLIN IDÉAL POUR UN LANCEMENT MONDIAL ?

**Lors du SIAMS, des visiteurs d'une quinzaine de pays ont visité le stand Tornos et découvert Delta (parmi d'autres produits).**

Plusieurs machines ont été vendues, notamment en France et en Suède et des dizaines d'offres sont en cours.

Interrogé au sujet de cette participation mondiale, M. Francis Koller, responsable du SIAMS, relève la très haute tenue de cette édition 2008:

*«Le SIAMS, salon des industries de l'automatisation, de la mécanique et de la sous-traitance, s'est déroulé pour la 11ème fois à Moutier du 20 au 24 mai 2008. Cette vitrine des microtechniques accueillait 480 exposants. Plus de 15'500 visiteurs professionnels ont fait le déplacement à Moutier qui a été promue «capitale des microtechniques» pour la durée de la manifestation. L'édition 2008 a*

*été la meilleure depuis le lancement de ce salon qui constitue désormais la deuxième plus importante exposition industrielle suisse dans le domaine de l'industrie mécanique de précision.»*

**La prochaine édition du SIAMS se déroulera du 4 au 8 mai 2010.**

Vous désirez plus d'informations concernant le SIAMS?

SIAMS SA, CH-2735 Bévillard  
Tél. +41 32 492 70 10 - Fax +41 32 492 70 11  
info@siams.ch  
www.siams.ch

## IL FAUT LE VOIR POUR LE CROIRE

Basée sur l'idée «il faut le voir pour le croire», Tornos lance une campagne Delta qui a pour but de montrer la machine «partout». Vous aurez la possibilité de la découvrir lors des manifestations suivantes en 2008:

<b>IMTS</b>	<b>à Chicago</b>	<b>du 8 au 13 septembre</b>
<b>AMB</b>	<b>à Stuttgart</b>	<b>du 9 au 13 septembre</b>
<b>TORNOS T. IBERICA</b>	<b>à Granollers</b>	<b>22 septembre</b>
<b>MICRONORA</b>	<b>à Besançon</b>	<b>du 23 au 26 septembre</b>
<b>BIMU</b>	<b>à Milan</b>	<b>du 3 au 7 octobre</b>
<b>Viennatec</b>	<b>à Vienne</b>	<b>du 7 au 10 octobre</b>
<b>Metal Working China</b>	<b>à Shanghai</b>	<b>du 4 au 8 novembre</b>
<b>DMP</b>	<b>à Dongguan</b>	<b>du 11 au 14 novembre</b>
<b>EMAF</b>	<b>à Porto</b>	<b>du 12 au 15 novembre</b>
<b>PRODEX</b>	<b>à Bâle</b>	<b>du 18 au 22 novembre</b>
<b>Thai Metalex</b>	<b>à Bangkok</b>	<b>du 20 au 23 novembre</b>

\* Sous réserve de modifications.