

## AU SERVICE DE L'HORLOGERIE

Selon la Fédération de l'industrie horlogère, 2011 aura été une année faste pour l'horlogerie suisse et les prévisions pour 2012 sont optimistes. La Suisse est le plus gros exportateur de montres (et de loin) et ses PME commencent à sentir une pénurie en personnel et sont à la recherche de moyens de production toujours plus performants. En tant que «fabricant historique» de ce domaine, Tornos, ainsi que la société Almac, proposent une large palette de solutions dédiées.



Le CUB 112 ne sera pas seulement un outil de production performant, mais également une machine attirant le regard des visiteurs dans les ateliers.  
(Photos: Robert Meier)

Depuis 4 ans déjà Tornos organise, en début d'année, une manifestation réservée aux producteurs horlogers qui prend place entre le SIHH et Baselworld. Lors de cet événement, les visiteurs peuvent prendre le temps de découvrir l'ensemble de l'assortiment du fabricant prévois dédié à l'horlogerie et ainsi entrevoir comment l'entreprise compte les aider à être plus performants dans tous les domaines de l'usinage horloger, que l'on parle du mouvement ou de l'habillage.

### RETOUR SUR LES PRODUITS PRÉSENTÉS LORS DE CETTE MANIFESTATION

#### Tours monobroches à poupée mobile

Tornos a radicalement rajeuni sa gamme de tours automatiques monobroches, exit les fameuses Deco qui ont fait les belles années de nombreux fabricants.

Elles ont en effet été remplacées par les machines EvoDECO. Plus rigides, plus réactives, plus flexibles et disposant de plus de puissance à toutes les vitesses (notamment grâce aux motobroches à moteurs synchrones), ces dernières ont gardé les architectures de cinématique qui ont fait le succès des Deco. Lors des journées horlogères, les visiteurs ont pu découvrir EvoDECO 10 pour la réalisation d'un pignon coulant avec taillage en contre-opérations grâce à l'adjonction d'un nouvel axe de travail (Y4). EvoDECO 16 réalisait elle un balancier avec des trous comportant des filets tourbillonnés S0.22.

La machine Micro 8 quant à elle, est fort connue du domaine horloger puisque des centaines de machines de ce type y sont en opération. Lors des journées horlogères, les visiteurs ont pu assister à l'usinage d'un double plateau. Lors de Baselworld, cette machine sera présentée équipée pour faire la même pièce.

## Almac CUB 112



Regard sur la broche principale: la machine est prête à usiner la face une d'une nouvelle platine directement sur la barre.



La contre-broche attend une platine pour l'usiner sur la face deux...



...qu'elle va chercher directement sur la broche principale.

### Tours multibroches

Lors de l'EMO, Tornos a présenté un nouveau concept de machine multibroche numérique compacte: MultiSwiss. Ce nouveau tour doté d'une ergonomie sans pareille peut remplacer un tour monobroche dans un atelier sans devoir réorganiser toute la surface. En effet, ses dimensions réduites ne demandent pas plus de place qu'une machine Deco équipée de son ravitailleur. Dotée d'une capacité de 14 mm, ce tour à 6 broches peut compter jusqu'à 15 outils, dont 3 en contre-opération. Son PC intégré et son grand écran en font un modèle d'ergonomie de programmation et d'utilisation. Lors des 4e journées horlogères, cette nouvelle machine a produit une couronne.

### Centres d'usinages

Spécialisé dans la réalisation de platines horlogères, le centre d'usinage CU 1007 d'Almac permet un usinage automatisé sur 6 faces. Véritable cœur d'un système de production intégré, le CU 1007 évolue au gré des besoins de ses utilisateurs. Accompagné d'un robot Staubli 6 axes, le CU 1007 permet non seulement l'automatisation, mais également des opérations complémentaires comme le nettoyage, le polissage ou l'ébavurage. Le CU 1007 réalisait une platine lors de la manifestation.

### Le Almac CUB 112 se dévoile à Baselworld

Le CUB 112 est un centre d'usinage destiné à fabriquer des platines et des ponts pour l'industrie horlogère, ceci directement à partir d'une barre en un seul serrage, et ce dans un temps défiant toute concurrence. En effet, il est possible de terminer des platines ou des ponts à partir de la barre, totalement automatiquement, en 15 à 20 minutes seulement, du jamais vu sur le marché. Doté de technologies innovantes comme par exemple des moteurs linéaires sur tous les axes, le CUB 112 se distingue également par sa précision et sa souplesse de mise en train et d'utilisation. Lors de Baselworld, les visiteurs auront l'opportunité de découvrir de visu cette nouvelle méthode de travail. Les anciennes manières de faire vont rapidement prendre un coup de vieux.

### Différents domaines aux contraintes similaires

Que ce soient les technologies médicales-dentaires, la microtechnique en général ou l'horlogerie, les tendances générales de raccourcissement des délais, de recherche de productivité et de flexibilité sont les mêmes et les solutions proposées par le groupe Tornos font bénéficier chaque domaine des expériences acquises avec les autres. M. Renggli, responsable du marketing précise: «Aujourd'hui les solutions Almac qui étaient à l'origine 100% horlogères s'exportent bien dans les autres domaines, notamment le médical où l'expérience acquise dans la gestion de la très haute précision y est plébiscitée».

## BASELWORLD 2012

**Dates:** du 8 au 15 mars 2012

**Heures:** de 9 h à 18 h (15 mars à 16 h)

**Stand Tornos:** halle 3U, stand J20

### Machines présentées:

Almac Cub 112 – platine terminée en un seul serrage; Micro 8 – double plateau

Le domaine horloger reste un des domaines de prédilection du groupe et pour s'en rendre compte une visite à Baselworld s'impose.