

A ALMAC RENOVA AS SUAS LINHAS

Por ocasião da EMO, após uma feira interna em La Chaux-de-Fonds em outubro, a Almac vai se apresentar aos clientes com uma imagem renovada, com novos produtos que têm designs diferenciados e soluções dedicadas a diferentes domínios de atividade. Encontro com o Sr. Philippe Devanthery, diretor.



Já na ocasião da EPHJ, os clientes relojoeiros puderam descobrir em primeira mão o novo logo da empresa. Por que estão fazendo essa mudança?

Um novo começo

O diretor explica que a empresa está em transformação desde a recompra da Almac pelo grupo Tornos e da chegada do Sr. Devanthery: *“Nós trabalhamos muito internamente para melhorar o atendimento e desenvolver novos produtos. Hoje, nós estamos prontos para comercializá-los e desejamos marcar este novo começo”*. A nova identidade foi desenvolvida de modo a ser coerente com a imagem do grupo Tornos, achamos que a cor azul e o logo quadrado se integram melhor com as outras marcas do grupo, da mesma forma que as novas máquinas apresentam um design moderno que retoma os códigos da MultiSwiss e da SwissNano.

Produtos adaptados

A Almac sempre comercializou máquinas finamente adaptadas às necessidades dos mercados, mas hoje a empresa vai ainda mais longe: ela lança produtos etiquetados, de forma que um comprador da nova CU 2007 Mouvement disporá de uma máquina padrão equipada finamente para realizar suas peças. É uma maneira elegante de dispor de uma solução sob medida pelo preço de uma padrão.

Novas nomenclaturas das máquinas

“Nós imaginamos todas as possibilidades para o futuro e nós decidimos nomear os novos produtos de acordo com uma nova lógica coerente” explica o Sr. Devanthery. A máquina destinada a substituir a CU 1007 se chama VA 1008 (V de vertical) e a nova pequena máquina de fresagem com barra BA 1008. As duas máquinas pertencem à série 1000; trata-se das máquinas destinadas à realização de peças menores.

Veja essas novidades detalhadamente:

VA 1008 O NOVO E O COMPROVADO

Para simplificar e para os conhecedores da Almac, o centro de usinagem VA 1008 comporta uma base conhecida e comprovada da CU 1007, sobre a qual modificações importantes foram trazidas no que diz respeito a três pontos principais: O design e a ergonomia, a remoção dos cavacos e o número de ferramentas disponível.

O design a serviço do usuário

O primeiro contato com a VA 1008 provoca a mesma surpresa da provocada na descoberta da MultiSwiss: é nova, aperfeiçoada e bela. As dimensões da máquina são mais ou menos idênticas às da CU 1007, a máquina é simplesmente menos profunda, já que toda a filtragem encontra-se integrada à capota. A janela de proteção da zona de usinagem é um monobloco e, para liberar o acesso em 90°, ela levanta- completamente até 1,8 metro de altura; o funcionamento e as regulagens são simplificadas. A acessibilidade pela traseira é concebida igualmente a partir de uma janela vertical que libera totalmente o acesso. O conjunto do painel de comando pivota 90°, portanto, é fácil de se trabalhar com o comando, tendo-se uma visão perfeita da zona de usinagem.

O design a serviço da usinagem

O sr. Devanthéry explica: *"A CU 1007 é famosa pela sua confiabilidade e precisão, mas é possível aperfeiçoá-la para oferecer a remoção de cavacos ainda melhor em usinagens importantes. Nossos engenheiros modificaram o quadro, ele está amplamente livre sob a zona de usinagem, dessa forma, a remoção é otimizada"*. O acesso ao reservatório é feito pela frente, por meio de uma porta que oferece amplo acesso. Para os relojoeiros desejam uma mesa em madeira na frente da máquina, fiquem tranquilos: isso é igualmente possível na VA 1008.

Até 100 ferramentas por projeto

Sempre em contato com o mercado, os especialistas da Almac constataram que os centros de usinagem disponíveis eram um tanto limitados em número de ferramentas para algumas usinagens ou simplesmente porque os clientes desejavam dispor de todas as possibilidades de usinagem montadas de modo permanente na máquina. O sr. Devanthéry explica: *"Essa solicitação não é nova, nós decidimos atender à demanda de alguns clientes porque encontramos um meio para isso"*. A nova VA 1008 é entregue como padrão e tem um carrossel de 30 posições, mas o

cliente pode escolher configurações diferentes, com 48, 80 e mesmo 100 ferramentas (HSK25). O diretor diz: *"Qualquer que seja a alternativa escolhida, a capota da máquina permanece a mesma, é por isso que podemos oferecer a possibilidade do carrossel de 100 ferramentas com o mesmo design de máquina."*

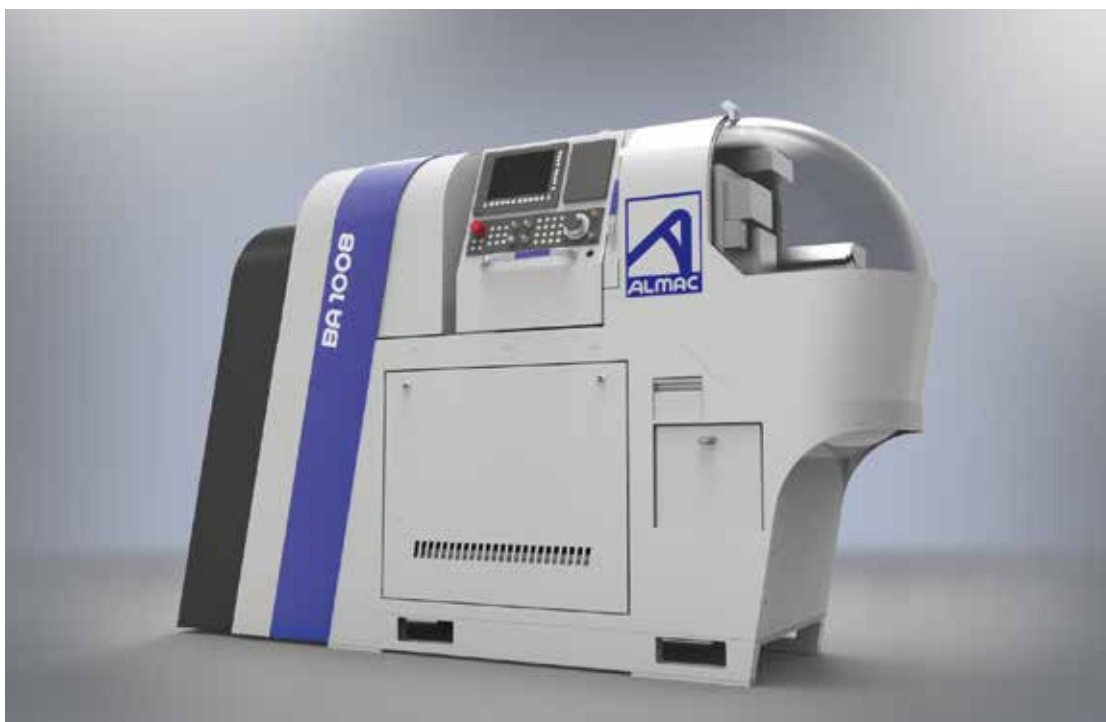
Máquina modular por design

De acordo com as necessidades de usinagem, diferentes configurações da máquina são possíveis: 3 eixos, 4 eixos e meio, 4 eixos simultâneos ou 5 eixos simultâneos. O carregamento e o descarregamento podem ser implantados através dos sistemas de manuseio e de paletização. A máquina pode ser equipada com uma mesa simples rotativa e com diversos sistemas de aperto ou de bandejas divisórias de 4 ou 5 eixos da empresa Lehmann. O Sr. Devanthéry nos conta: *"Existem várias empresas especializadas na fixação das peças. Nós não queremos reinventar a roda, por isso, propomos essas soluções comprovadas para a VA 1008"*.



VA 1008: CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

Cursos X/Y/Z:	280/120/230 mm
Avanços de trabalho:	até 8.000 mm/min.
Avanço rápido:	16 m/min.
Resolução:	0,1 µm
Eletrofusos:	até 45.000 rpm.
Potência:	2 kW
Porta-ferramentas:	HSK 25A, HSK 40A
Potência instalada:	10 KVA
Dimensões LxCxA:	1300 x 2222 x 2650 mm
Apresentação:	prevista para a exposição interna da Almac, de 16 a 17 de outubro de 2013
Entregas:	a partir de janeiro de 2014
Tipos de peças realizadas:	componentes de movimentos relojoeiros



BA 1008 – E AGORA, ELA FRESA

Ao olhar para essa pequena máquina de fresagem com barra, percebemos sua filiação com a nova SwissNano da Tornos, e isso não é à toa. O diretor da Tornos, o Sr. Hauser, nos conta: “Nós apresentamos a SwissNano a vários clientes do mundo relojoeiro e todos nos confirmaram que essa máquina muda a situação do mercado”. O Sr. Devanthéry acrescenta: “O tamanho compacto da SwissNano é uma vantagem inquestionável na relojoaria e nós tivemos a ideia de aproveitar essas vantagens para fazer uma máquina de fresagem com barra”.

Destinada a substituir a máquina FB 1005 na linha da Almac, a recém-chegada dispõe de argumentos convincentes, notadamente, sua ergonomia, sua produtividade, seu tamanho reduzido e sua relação de custo-benefício.

Design ergonômico

Fala-se muito de design nesse artigo, mas as imagens falam por si só, uma importante etapa foi vencida pela Almac. O quadro da fresadora de barras BA 1008 é o mesmo que o da SwissNano. A parte superior foi modificada para integrar dois sistemas de ferramentas multifusos; a acessibilidade é total pelo mesmo princípio de abertura capacete de moto da SwissNano. O primeiro cliente usuário da SwissNano parabeniza a excelente ergonomia desse sistema na página 31.

Uma mesa em madeira é disponibilizada para o relojoeiro e outras opções são consideradas. O diretor nos conta: “Nós também pensamos em fazer uma versão da máquina em que a mesa seja diretamente integrada ao local de trabalho para o operador”.

BA 1008: CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

Diâmetro das barras:	máx. 16 mm
Fusos:	
– frontais:	4 fusos 12, 35 ou 60.000 rpm (pinças ER8)
– laterais:	3 fusos 12, 35 ou 60.000 rpm (pinças ER8)
– contraoperações:	2 fusos 35 ou 60.000 rpm (pinças ER8)
– fatiamento	1 fuso
Dimensões CxLxA:	1800 x 650 x 1600 mm
Apresentação:	EMO 2013
Entregas:	a partir de janeiro de 2014
Tipos de peças realizadas:	apliques, entalhes, janelas, elementos de movimentos e de caixa

Produtividade multifusos

A BA 1008 é alimentada com barras através da máquina, exatamente como na versão da Tornos destinada ao torneamento, mas o fuso não autoriza as operações de torneamento. É um sistema de divisor que permite a troca das peças até um diâmetro máximo de 16 mm. As usinagens posicionadas e a interpolação entre os sistemas de ferramentas e a peça são, evidentemente, possíveis. Munida de 4 fusos frontais, 3 fusos laterais e 2 fusos de operação reversa, a máquina foi concebida para peças bem precisas. O Sr. Devanthery acrescenta: *“Esse tipo de máquina só poderá ser aceito no mercado se ela oferecer a possibilidade de fazer o acabamento das peças, e esse é o caso dela”*. E completa: *“Na relojoaria, nós visamos a realização de peças como o mostrador, apliques, entalhes, janelas, além de elementos dos movimentos e da caixa”*.

Tamanho e preço: dois fatores a favor da BA1008

No artigo a respeito da Krattiger AG, que testa a SwissNano depois de alguns meses, o Sr. Arrietta, o diretor, nos conta que a SwissNano é a máquina relojoeira por excelência e o Sr. Devanthery nos diz a mesma coisa sobre a BA 1008: *“A máquina integra-se facilmente em qualquer oficina relojoeira, sua utilização é simples e a gestão dos cavacos e das peças foi dimensionada para esse setor. É a máquina ideal”*.

A relojoaria é apenas o começo

“Para nós, a BA 1008 é um projeto estratégico. Ela vai contribuir para nos ajudar a diversificar os mercados nos quais atuamos. Nós vemos notadamente perspectivas na indústria de molde e de medicamentos” conclui o diretor.



Pre-treatment
Deburring
Washing
Degreasing
Cleaning
Analysing
Monitoring

What do
you require?

Get your reduced
1-day ticket online.
Special Offer Code:
p2c13dec

Quality needs perfection.

parts2clean

Leading International Trade Fair for
Industrial Parts and Surface Cleaning

22 to 24 October 2013
Stuttgart · Germany

DEMANDA DO MERCADO: CU 1007 REPRISE

Essa novidade foi desenvolvida para atender a um certo número de solicitações de clientes que queriam dispor de um centro de usinagem CU 1007 destinado à retomada.

Essa máquina destinada à realização de pequenas séries é oferecida com um equipamento de base de 3 eixos e com um carrossel de ferramentas de 12 ou 20 posições. Sobre a nossa pergunta sobre o porquê de uma denominação CU e não VA agora que as linhas mudaram, o Sr. Devanthéry nos diz: *“Não se trata propriamente de falar de uma nova máquina, mas da implantação de uma solução específica sobre a base de um produto existente. É, inclusive, o mesmo caso da CU 2007 Mouvement (ver mais adiante). Nós guardamos as novas denominações para os produtos completamente novos”.*

Solução simples e comprovada

Com base no centro de usinagem da CU 1007, essa nova versão destinada à realização de platinas e de mostradores é equipada com um fuso adaptado às peças a serem realizadas e existe apenas com um carrossel rotativo de ferramentas com 12 ou 20 posições. O diretor explica: *“Nós podemos trabalhar com 4 eixos simultâneos e o sistema de fixação é o HSK-32A, que garante o posicionamento necessário para a usinagem em retomada”.*

Apresentada na EPMT em Genebra, em junho, essa versão da CU 1007 obteve um grande sucesso.



CU 1007 REPRISE: CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

Cursos X/Y/Z:	280/120/230 mm
Avanços de trabalho:	até 8.000 mm/min.
Avanço rápido:	16 m/min.
Resolução:	0,1 µm
Eletrofusos:	até 45.000 rpm.
– Potência:	2 kW
– Porta-ferramentas:	HSK 25A, HSK 40A
Potência instalada:	10 KVA
Dimensões LxCxA:	1300 x 1980 x 2650 mm
Apresentação:	EPMT 2013
Entregas:	a partir de novembro de 2013
Tipos de peças realizadas:	platinas, pontes e aberturas nos mostradores

DEMANDA DO MERCADO: CU 2007 – MOUVEMENT

O centro de usinagem CU 2007 foi apresentado pela primeira vez na ocasião da Prodex 2012, com uma orientação para todos os domínios de atividades. Para atender às necessidades do mercado da relojoaria, os engenheiros da Almac desenvolveram um sistema de carregamento integrado à zona de usinagem.

Quando precisamos de frequentes trocas de ferramentas, de um fuso com alta frequência, de um sistema de medição de ferramentas e de uma ampla autonomia com uma boa precisão, tipicamente como para a realização de platinas e de pontes, a nova solução CU 2007 Mouvement se impõe por si mesma. O sr. Devanthéry explica: *“A CU 2007 é uma boa máquina universal e, mediante algumas evoluções,*



nós a adaptamos finamente às necessidades dos diferentes mercados". E a empresa começa naturalmente pelo seu mercado histórico, que é a relojoaria.

Uma solução simples

"Nós desenvolvemos esse sistema Pick and Place porque constatamos que não havia muitas alternativas econômicas desse tipo no mercado", começa o diretor, que continua: "A CU 2007 é uma máquina universal que não realiza talvez um pequeno percentual das peças mais complicadas ou mais precisas, mas que realiza todas as demais peças. Ela representa uma alternativa para a relação custo-benefício muito favorável".

Tudo se passa na zona de usinagem

O novo sistema pick and place é muito compacto e está situado no coração da zona de usinagem. Uma vez que a primeira peça é concluída, o braço manipulador vem pegá-la, enquanto que o carrossel se abre. A peça é colocada em um local vazio, depois o braço prende a peça seguinte e a carrega na sua posição de trabalho. O aperto é efetuado e o carrossel é fechado. As peças bem protegidas e os tempos de carregamento e de descarregamento são mínimos.

Visão de futuro

Com todas essas novidades na Almac, a empresa apresenta uma nova imagem e vários produtos, mas não seria muita coisa de uma só vez? O Sr. Devanthey nos conta: *"As linhas da Almac estavam muito defasada e, no mercado, a concorrência é agressiva, nós precisávamos apresentar novas soluções para nossos clientes atuais e futuros".* E completa: *"A Almac está quase que exclusivamente ligada ao setor relojoeiro, é um grande perigo ter pouca diversificação. As novidades fazem parte de uma primeira etapa para possibilitar uma melhor divisão de nosso faturamento".*

Uma marca a ser considerada

Questionado sobre os principais desafios a serem encarados pela Almac hoje, o diretor conclui: *"Após a retomada da empresa e as mudanças em andamento, nós precisamos de tempo para renovar a organização, analisar as necessidades e criar novos produtos. Nós estivemos pouco presentes junto aos nossos clientes. Nosso desafio hoje é recontatá-los e*

CU 2007 MOUVEMENT: CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

Cursos X/Y/Z:	500/400/470 mm
Fusos:	até 20.000 rpm. até 42.000 rpm (opcional)
Porta-ferramentas:	HSK E40
Carrossel de ferramentas:	24 posições 40 posições (opcional)
Dimensões CxLxA:	1580 x 2410 x 2500 mm
Apresentação:	EPHJ 2013
Entregas:	imediate
Tipos de peças realizadas:	platinas, pontes, outros componentes de movimentos e outros tipos de peças pequenas usinadas a partir de peças miúdas.



demonstrar a eles que a Almac volta com produtos graças aos quais eles poderão ganhar mercado, na relojoaria, mas também em outros domínios".

EMO – 16-21 de setembro de 2013 - Hanover

Exposição interna Almac

16-17 de outubro de 2013 – La Chaux-de-Fonds



Almac SA
39, Bd des Eplatures
CH - 2300 La Chaux-de-Fonds
Tel: +41 32 925 35 50
Fax: +41 32 925 35 60
Info@almac.ch
www.almac.ch

A Almac é uma empresa do grupo Tornos.