

URMA EXPERIENCE

«Quand une moitié d'alésage est un double défi...»

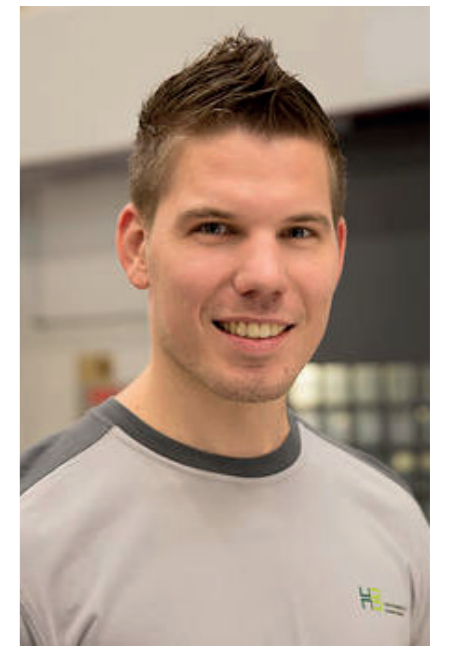
Depuis sa fondation en 1962, la société Heinz Baumgartner AG, basée à Tegerfelden, a rencontré un franc succès en tant que sous-traitant dans le domaine de la mécanique générale. Dotée de 65 employés, elle offre un large éventail de services allant de la conception et du soudage, à la fabrication et à la mesure de composants de précision.

La société Heinz Baumgartner AG travaille en collaboration avec URMA AG depuis de nombreuses années avec succès dans le domaine de l'usinage des alésages et du galetage. M. Reto Wächter se fie de plus en plus aux alésoirs de haute performance d'URMA AG pour les composants de moyennes à grandes séries. La vitesse élevée et la sécurité de processus sur le diamètre comme sur la surface permettent d'usiner les composants de manière extrêmement économique.



«En utilisant ces alésoirs RX, nous avons pu obtenir des améliorations considérables au fil des ans en termes de durée de vie des outils et de sécurité de processus. Le fait que l'usinage des demi-coques soit aussi efficace m'a personnellement grandement impressionné. En effet, nous obtenons là aussi des précisions de positionnement et des diamètres constants. Fidèles à la devise «Mécanique innovante - made in Switzerland», nous misons constamment sur les technologies les plus modernes et les plus économiques.»

Reto Wächter, Heinz Baumgartner AG



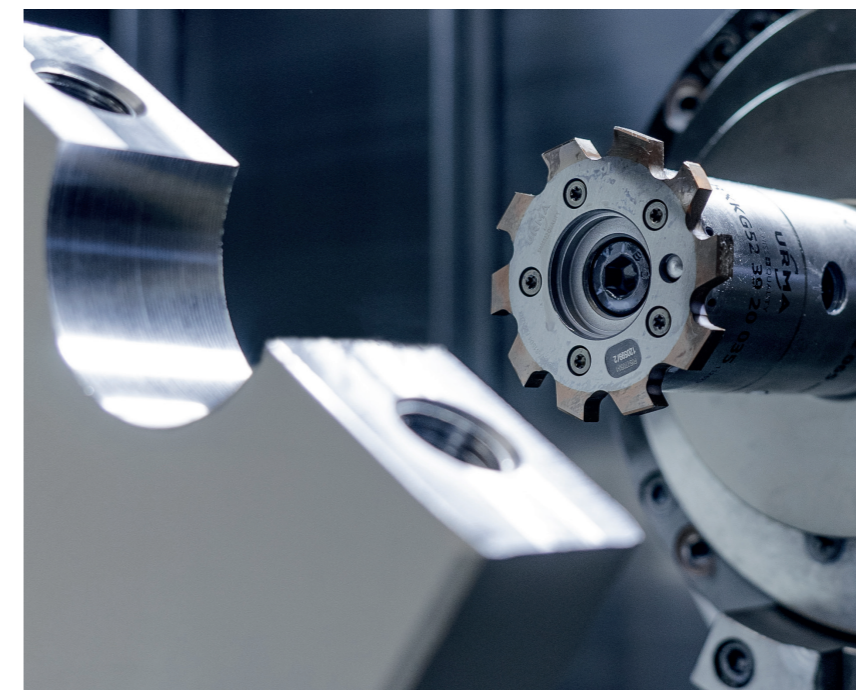
Reto Wächter, chef de production et membre du conseil d'administration de Heinz Baumgartner AG.

L'usinage d'une construction soudée en St37-2 / 1.0037 pour un support de base de robot utilisé dans la technologie médicale est réalisé par Heinz Baumgartner AG depuis des années. La difficulté de la production des paliers réside dans la coupe fortement interrompue, où 50% de l'alésage est ouvert. Les coussinets 50H7 et 95H7 ont une tolérance de position de $\pm 0,015$ mm et étaient auparavant

toujours fabriqués par alésage au tour. Le procédé par alésage fonctionnait autrefois, mais il était impossible pour les employés de mesurer l'alésage ouvert et d'ajuster l'outil d'alésage.

Depuis quelque temps déjà, ces alésages sont réalisés au moyen d'un alésoir URMA RX Medium. Grâce à l'utilisation de l'alésoir, la responsabilité du diamètre

incombe à l'outil et non plus à l'opérateur de la machine, ce qui réduit la charge de travail de ce dernier. La vitesse de V_c 80m/min - F 0,84mm/u ainsi que la durée de vie par plaquette d'alésage de 50 minutes contribuent également au succès de cet usinage.



Rencontrez-vous des défis similaires ?
Nous serions ravis
d'accomplir cette tâche !

Kim Arnold
Application Engineer
k.arnold@urma.ch

