

Datron inaugure sa filiale à Pringy

L'implantation d'une nouvelle société sur un territoire est toujours un événement. Lorsque c'est un constructeur allemand de machines-outils et que cela se passe en Haute-Savoie, cela intéresse directement les lecteurs de Machines Production Alpes. Reportage.



Président de Datron AG (203p) le Dr Arne Brüsch est venu inaugurer la nouvelle filiale du groupe, Datron France SAS, implantée à Pringy (74). Avec

Bruno Manière, son dirigeant et son équipe, ils ont accueilli les nombreux industriels et élus venus les accompagner pour ce moment de fête. Avec une moyenne

Pour couper le ruban, de gauche à droite, Bruno Manière Directeur Général de Datron France, le maire de Pringy M. Jean-François Piccone, Arne Brüsch, Président de Datron AG, Guy Méttral, Président CCI de Haute-Savoie et François-Eric Carbonnel, député suppléant de Bernard Accoyer.

SMW[®] AUTOBLOK
TECHNOLOGIE DE SERRAGE INDUSTRIEL

www.smwautoblok.fr

SMW AUTOBLOK France
17 Av. des Frères Montgolfier
Z.I. Mi-Plaine - 69680 CHASSIEU
Tel: +33(0)4.72.79.18.18 / Fax: +33(0)4.72.79.18.18
Email: autoblok@smwautoblok.fr

de 10 % de croissance par an depuis dix ans, le groupe créé en 1969 collectionne les distinctions pour son caractère innovant en construction de fraiseuses CNC 3 à 5 axes UGV. Egalement saluées par divers prix en Allemagne, les valeurs éthiques, professionnelles et familiales de l'entreprise se retrouvaient lors de cette journée. Après la convivialité du matin, se tenait « l'après-midi de l'UGV », qui fut très technique et permis de découvrir le centre de fraisage, perçage et gravure M8Cube, ainsi que le centre D5 Dental (voir page 23). Entouré des partenaires *Ddcam Mastercam WorkNC*, *3idm* pour la CFAO, ainsi qu'*Erowa* en automatisation, Datron France a démontré à la fois la complémentarité de son offre et sa technicité pour le travail dans les microtechniques. Avec l'exemple de la programmation et de l'usinage d'un boîtier électronique, Yannick Gay de Mastercam a détaillé les avantages de l'usinage grande vitesse sur une machine avec une vitesse de broche élevée (60 000 tr/mn) comme la M8Cube. Les outils de petits diamètres, fabriqués aussi

par le groupe Datron, sont alors mieux exploités pour une vitesse de coupe optimisée. La programmation avec les algorithmes « *Dynamic Motion Technology* » de Mastercam associé à la technologie « *Perfect Cut* » de DATRON, permettent un engagement maximal en Z, une charge constante, le lissage des parcours et des accostages minimisés. Il en résulte un moindre échauffement, une moindre usure d'outils, une machine préservée, une meilleure évacuation du copeau et une qualité d'état de surface optimale. Les temps de cycle sont réduits de 20 % à 75 % selon les configurations de parcours, par rapport à un usinage classique. Sous lubrification par micropulvérisation, l'usinage d'un acier 56Hrc peut ainsi être fait, par exemple, avec une avance moyenne de 5842 mm/mn et une vitesse de broche de 17000 tr/mn. Un nouvel acteur de l'UGV vient de prendre pied en France, et il a choisi la Haute-Savoie pour sa réputation de terre d'excellence.

Michel Pech
mpech@machpro.fr