



WILLEMIN-MACODEL

YOUR ADVANCED MACHINING SOLUTIONS

NEWSLETTER MARS 2014

S.T. DUPONT INVESTIT DANS UNE CELLULE D'USINAGE WILLEMIN-MACODEL

Chez ST Dupont une petite révolution technologique s'opère depuis quelques mois. Le fabricant de briquets et stylos de luxe situé à Faverges (F) a en effet abandonné ses machines transfert au profit de cellules d'usinage.

C'est vers Willemin-Macodel que l'entreprise s'est tournée pour opérer ce changement majeur. « Ce n'est pas trois machines que nous avons achetées mais une véritable cellule de production », précise Alain Remy du service Achat. Une cellule avec laquelle ST Dupont produit aujourd'hui les chapeaux, les corps et le dessus du corps de ses célèbres briquets.

« Notre acquisition s'est portée sur un modèle 508MT avec un ravitailleur et un palettiseur afin de pouvoir travailler 72 heures sans intervention humaine », explique Alain Remy. Le ravitailleur approvisionne des profilés de 60x15 mm en automatique. Un dispositif d'alerte par SMS permet d'indiquer une fin d'alimentation matière ou des aléas de production.

L'autre atout de la 508MT qui accroît son autonomie est son système de palettisation. Il s'agit d'un manipulateur à douze plateaux rotatifs. Ce robot de stockage de grande capacité est géré automatiquement, sans intervention de l'opérateur, et composé de cinq axes numériques. Le chargement ou déchargement des plateaux est réalisé en temps masqué.

« Afin de rendre le centre d'usinage 508MT encore plus autonome, nous proposons des équipements tels que le contrôle de bris d'outils. Ainsi en cas de casse d'un outil, la machine évacue la pièce en cours d'usinage afin de la rebuter et continue la production sur une nouvelle pièce avec un outil frère » décrit Christophe Rey-Canard, ingénieur des ventes. « La machine est donc programmée pour continuer à produire même en cas d'incident. »



Monsieur Alain Remy (à droite) en compagnie de notre ingénieur des ventes Christophe Rey-Canard



WILLEMIN-MACODEL
YOUR ADVANCED MACHINING SOLUTIONS

Pascal, régleur chez ST Dupont, travaille sur des Willemin-Macodel depuis dix ans. Il apprécie la 508MT. « Une machine rapide et flexible avec une cinématique qui va très vite », témoigne-t-il. Prudent, Alain Remy a d'abord commandé une première machine 508MT avant d'enchaîner sur deux autres unités. « Les deux autres acquisitions étaient conditionnées par la première qui nous a donné entière satisfaction », précise-t-il.

En choisissant le centre d'usinage, le fabricant cherchait avant tout à gagner du temps sur son process de production. Ses précédentes unités de fabrication par filage et matriçage manquaient de flexibilité quand il s'agissait de passer d'une série à une autre.

« Notre demande initiale était de pouvoir changer de série sur une machine en moins de deux heures. Auparavant, il nous fallait plusieurs jours pour réaliser cette opération sur nos machines transfert », ajoute Alain Remy.

Le passage vers une cellule de production a considérablement modifié la donne. « Le délai d'obtention de nos produits passe de deux mois à une semaine », indique Monsieur Rémy...

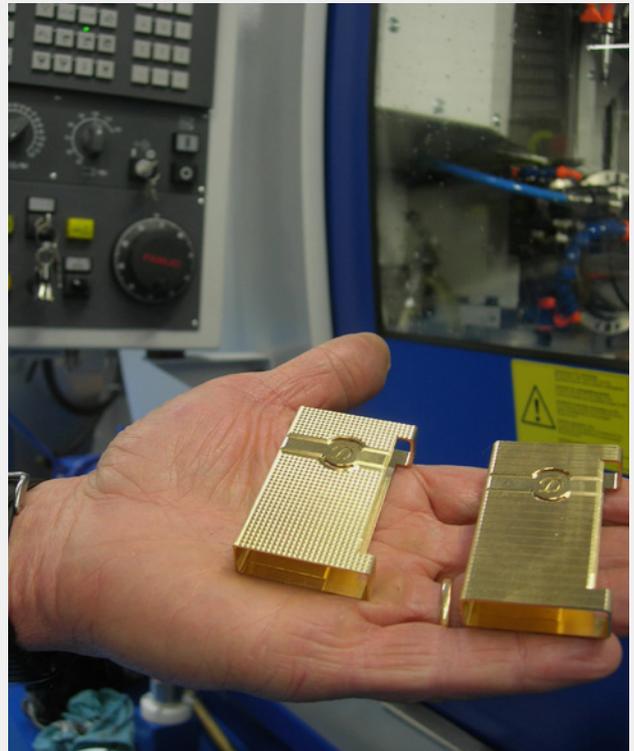
Il faut dire que le centre d'usinage cinq axes simultanés 508MT dispose d'arguments convaincants pour répondre aux besoins de la maison de luxe. Les gravures et les décors par diamantage peuvent être réalisés sur une seule et même machine.

Alain Remy souligne que la fabrication d'un nouveau chapeau de briquet, présentant deux bosses, n'aurait pas pu se faire « sans nos Willemin-Macodel ».

Il faut remonter à 2002 pour voir les premiers centres d'usinage Willemin-Macodel installés dans l'atelier de ST Dupont.

Pour certains modèles de briquet, c'est sur des 408S2 que les pointes de diamant sont usinées au lieu d'être guillochées. Et il y a une raison à cela. « Ici, le décor présente à la fois de petites et grosses pointes de diamant sur une même face », relève Alain Remy. Fixés par quatre sur une palette multiposage, les corps de briquet et leurs chapeaux sont diamantés ensembles.

« Ceci afin d'obtenir la continuité du décor ». Et



Pièces fabriquées sur 508MT

comme nous le montre Alain Remy, le plan de joint entre le corps et le chapeau est indécélablé.

Les boutons de manchette sont usinés sans reprise sur un centre 408B, les quatre grains de sertissage, le gravage de la marque "ST Dupont Paris" sur le pied du bouton et le diamantage, avant d'être chargés dans leur panier.

Les pinces de cravate, boucles de ceinture et agrafes de stylo sont également fabriquées sur des machines Willemin-Macodel. Et Alain Remy compte poursuivre son engagement avec le constructeur suisse. « Nous travaillons sur le potentiel de futures acquisitions pouvant répondre à un accroissement de nos volumes. »

Pour tout renseignement complémentaire :

www.willemin-macodel.com

+41 32 427 03 03

E-mail : sales@willemin-macodel.com