

WILLEMIN-MACODEL

Du sur mesure pour usineurs exigeants

Willemin-Macodel mise sur sa capacité à proposer des machines-outils clé en main pour séduire les usineurs désireux de repousser les limites de la productivité. Ses centres de fraisage-tournage bousculent les cycles de production.

C'est une entreprise à taille humaine et familiale qui exposera au prochain Simodec sur un stand de près de 50 m². Un rendez-vous majeur pour la société suisse Willemin-Macodel qui présentera son nouveau centre de fraisage-tournage 408 MT avec sa tourelle de tournage huit postes non motorisés. Celui-ci offre la possibilité de travailler avec deux outils engagés simultanément dans la matière.

« Nos clients viennent chercher la maîtrise d'un process »

Une solution d'usinage clé en main, voilà ce que propose à ses clients ce constructeur pas comme les autres. A Delémont, dans le canton du Jura, il est bien rare qu'une machine ressemble à une autre. « Chez nous, les clients viennent chercher la maîtrise d'un process d'usinage », explique le directeur Patrick Haegeli. Car chez Willemin-Macodel, les centres d'usinage sont d'une remarquable adaptabilité. « Nos machines sont assemblées sur une base commune, et donc éprouvée, décrit-il. Mais, les différents outils, modules, cellules et périphériques permettent ensuite une grande variété de combinaisons. De quoi répondre exactement aux besoins du client. »

L'écoute du client et de sa problématique amorcent le processus de fabrication. « Par exemple, nous analysons d'abord la pièce ou famille de pièces de notre client, leur morphologie, puis nous travaillons sur une gamme opératoire et une stratégie intégrant différents procédés d'usinage. Nous définissons ensuite ensemble toutes les fonctions d'automatisation », détaille le directeur technique Denis Jeannerat. ●●●



Une partie de l'atelier de montage des machines. Celles-ci sont toutes assemblées sur une base commune avant de recevoir les spécificités des clients.

UNE USINE FLAMBANT NEUVE



Depuis mai 2009, Willemin-Macodel développe et fabrique ses machines-outils dans sa nouvelle usine de Delémont, dans le canton du Jura, en Suisse. L'entreprise familiale dirigée par le fondateur Blaise Haegeli et ses deux fils Olivier et Patrick emploie près de 250 personnes. Ce projet a donc permis de réunir ses différents locaux précédemment répartis sur plusieurs sites.

« Nous prenons en compte toutes ces exigences », poursuit-il. Ingénieur de l'Ecole polytechnique fédérale de Lausanne, Denis Jeannerat aime à dire que « quand on tient la pièce, on ne la lâche plus ».

« Passer d'une mise en train à l'autre sur la même machine »

Les clients Willemin-Macodel produisent des pièces de très haute technologie, extrêmement spécialisées, parfois, en petits volumes, voire même à l'unité selon les applications : boîtiers de montre, instruments chirurgicaux, aubes de turbines, implants dentaires... Ces clients ne viennent pas acheter une machine, mais une solution d'usinage clé en main répondant à un problème de fabrication. « Ce qu'ils veulent, au fond, c'est produire leurs pièces dans les tolérances vou-

COMPRENDRE

Que signifie la désignation des machines Willemin-Macodel ?

Le constructeur classe ses modèles dans quatre tailles de machine : 40, 50, 51 et 52. A cela s'ajoute un troisième chiffre. Celui-ci correspond soit à une version à 3 axes (chiffre 1), soit à une version à 5 axes (chiffre 8). Enfin, une lettre vient compléter la désignation. S pour standard, MT pour milling turning, B pour une machine 5 axes en barre, TB pour turning blade et MTV pour milling turning vertical.

lues, à un coût compétitif et pouvoir passer d'une mise en train à l'autre, sur la même machine, de la manière la plus simple et la plus rapide possible ! » résume Denis Jeannerat.

Willemin-Macodel a donc mis un point d'honneur à rendre ses cellules d'usinage très conviviales et capables de garantir une grande robustesse du process.

« L'Arc jurassien est un pôle d'excellence reconnu en mécanique et micromécanique. »

Le fabricant doit également intégrer le fait que les matériaux de ses clients sont



Delémont (Suisse), le 30 novembre. Un centre d'usinage fraisage-tournage en barre, modèle 508 MT, en partance pour la société LB Industrie à Cluses.

variés, en pleine évolution et souvent difficiles à usiner (inox, alliages de titane, chrome-cobalt, nickel-chrome, matériaux composites, céramiques). Une contrainte qui n'est jamais insurmontable pour Willemin-Macodel.

La marque, qui fut la première à vendre, dès les années 1980, des centres d'usinage cinq axes à tête pivotante dans la vallée de l'Arve, s'appuie sur un réseau important de sous-traitants. « L'Arc jurassien est un pôle d'excellence reconnu en mécanique et micromécanique », indique Francis Daval, directeur de production. Il offre matière grise et mains-d'œuvre hautement qualifiée, c'est pourquoi nous collaborons étroitement avec des sous-traitants locaux qui nous garantissent une très grande qualité des composants. »

Le constructeur de Delémont accorde une grande importance à la qualité des services proposée à sa clientèle notamment un SAV efficace et réactif (une antenne se trouve à Genève), des formations complètes, une maintenance préventive et des services personnalisés répondant aux besoins du client notamment en matière d'optimisation de la production.

Willemin-Macodel s'appuie par ailleurs sur un important réseau de distribution mondial, avec notamment ses filiales situées en Allemagne, Chine, Russie, Etats-Unis et en Inde.

Jérôme Meyrand

DATES CLÉS

- 1978.** Fabrication des premières fraiseuses à commande numérique.
- 1980.** Diversification dans les secteurs du medtec et de l'aéronautique.
- 1983.** Premier centre d'usinage 5 axes W400.
- 1991.** Lancement d'une fraiseuse multi-broches W 138 et d'un tour frontal 4 axes W 200.
- 1994.** Nouvelle génération de centres d'usinage 5 axes simultanés.
- 1997.** Création de la première fraiseuse à travailler à partir de barres (W 418B).
- 2001.** Premier centre d'usinage 408 MT réalisant des opérations de fraisage et de tournage à partir d'une barre jusqu'à 36 mm de diamètre.
- 2005.** Le 508 MT est le premier centre d'usinage à proposer une tourelle multiposition pour des opérations de fraisage-tournage en reprise.
- 2009.** Déménagement et regroupement de toutes les activités dans une nouvelle usine à Delémont
- 2011.** Présentation de la 508 MT Linear dont les trois axes linéaires sont à entraînement direct, et de la 408 MT équipée d'une tourelle de tournage.