



Fabrication à façon | Technische Rundschau Nr. 11/2009

Pourquoi fraiser si l'on peut rectifier ?

La maison Martin Schleiftechnik SA fait partie des plus grandes exploitations de rectification à façon en Suisse.

Les clients apprécient la prodigieuse palette de produits de l'entreprise qui va de pièces uniques surdimensionnées jusqu'à la production de petites pièces sur mesure.

(re) « En comparaison à d'autres méthodes de fabrication et d'usinage comme celle du fraisage, il s'avère que la rectification est plus avantageuse », affirme Walter Krummenacher. Pour le client, le directeur de Martin Schleiftechnik SA à Olten voit un potentiel d'optimisation dans la rectification : « Celui qui doit façonner une surface d'un mètre carré ou plus fait bien de faire une comparaison ». Cela ne joue par contre aucun rôle lorsqu'il s'agit d'une pièce unique de cette dimension ou de plusieurs petites pièces, respectivement en grandes séries.



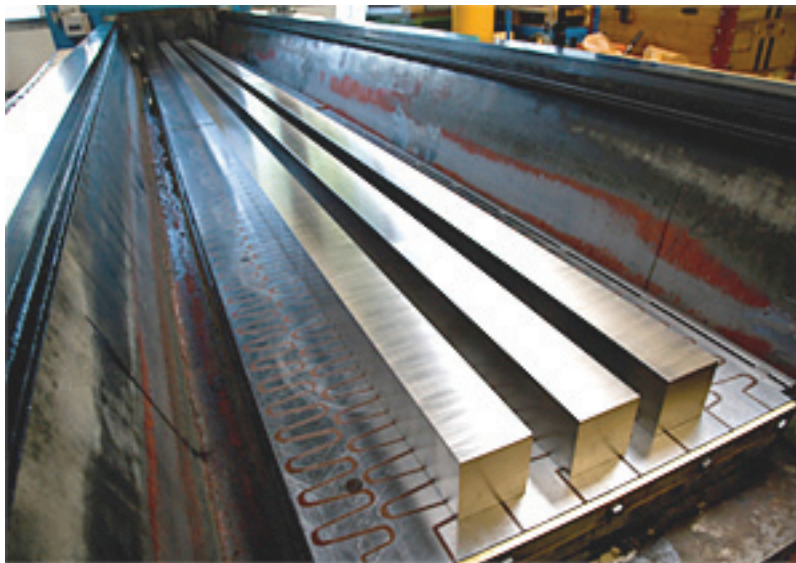
*Walter Krummenacher (droite) est le directeur de Martin Schleiftechnik SA
Christian Monnerat en est le directeur de l'exploitation.*



La prestation de nivellement lors de la rectification est souvent sous-estimée. Par ailleurs ce procédé offre plusieurs avantages comme une qualité supérieure au niveau de la planéité, du parallélisme et du retard, une surface mieux façonnée ainsi que la formation d'écabures fortement réduite. Sans oublier les coûts qui, selon le type de travaux, sont plus avantageux.

Aménagé pour pièces usinées jusqu'à 6800 mm de longueur

Disposant d'un parc de machines approprié, l'entreprise est en mesure de soumettre des offres particulièrement intéressantes. « Une de nos machines a été complètement rééquipée et pourvue d'une commande de la dernière génération », fait remarquer Walter Krummenacher.



On peut aussi bien rectifier les grands et longs éléments jusqu'à 6800 mm que les petits éléments sur les mêmes installations. (Photos : Martin)

Sur les mêmes installations, on peut aussi bien usiner des grands éléments jusqu'à 6800 mm de longueur que de plus petits éléments – une spécialité qui n'a pas son pendant. Peu d'entreprises sont en mesure de rectifier des rails de guidage (pour machines à outils, systèmes linéaires ou installations de coupe au laser), couteaux



industriels (p. ex. pour les artisans de la tôle, serrureries, imprimeries ou industries du papier) ainsi que plaques en acier, coupes en tôle de ces dimensions.

Grâce à des machines qui rectifient en même temps avec un axe vertical et horizontal, nous réalisons deux opérations en une fois. Un procédé qui nous permet d'usiner un très grand nombre de pièces complexes pour éléments de poinçonneuses ou de pièces forgées dans un rapport qualité- prix favorable.

Diversité des produits et des matériaux

La rectification de profilés et rectification dans la masse jusqu'à 2100 mm ainsi que le déroulement de processus de fabrication pour de grosses séries font aussi partie des prestations de Martin. L'entreprise offre une grande palette de produits : outillages, lames de ciseaux et de machines, plaques en acier, acier plat de précision, éléments pour la construction de machines et de poinçonneuses, disques de rotor et de friction, plaques d'étanchéité en caoutchouc pour machines à gicler le béton, divers profilés et bien plus encore.

Parmi les matériaux que nous usinons, mentionnons e. a. l'acier trempé et non trempé, acier inoxydable, aluminium, laiton, bronze et métal dur.

Les dimensions des machines ne dépendent pas forcément de la grandeur d'une entreprise. Afin de garantir la flexibilité dans le déroulement des commandes, Martin Schleiftechnik SA avec ses 12 collaborateurs maîtrise délibérément ses structures. « Nous sommes ainsi en mesure d'effectuer également des commandes à court terme avec le soin nécessaire et la sécurité de livraison », assure Walter Krummenacher.