



FINN-POWER®

flash

Juin 2006

Editorial

Le CPE s'est révélé être un acronyme sans avenir. C'est pour nous fournisseurs de biens d'équipement industriel de tôlerie un message clair. Nos entreprises doivent être en mesure d'apporter à leurs clients la flexibilité que la législation les empêche d'organiser et la vente de service est une des réponses possibles. C'est une notion nouvelle dans nos milieux industriels mais très répandue ailleurs: Saviez vous que vous achetez du service lorsque vous payez une bouteille d'eau minérale. Le prix de vente est majoritairement composé du transport de l'eau de la source à votre supermarché. Une définition du service pourrait être : nom singulier masculin, produit immatériel vendu par un prestataire permettant à son acheteur d'augmenter son profit en se concentrant sur ce qu'il sait bien faire. C'est pourquoi Finn-Power Sarl lance une campagne de formation (voir page 4) à la conduite et au réglage des machines de poinçonnage. Grâce à l'acquisition de ces fondamentaux les utilisateurs pourront améliorer leur productivité en évitant des interruptions de production allant d'une heure à plusieurs jours parfois. L'idée de cette formation nous est apparue suite aux explications que nous avons à nouveau dû donner à un client de longue date sur le réglage des paramètres outils pour supprimer les remontées de « débouchures » et donc le « froissage » des tôles sous la tourelle. Nous n'avions pas pensé que leur opérateur titulaire n'avait pas pu transmettre l'information avant de quitter l'entreprise emportant son savoir avec lui. Selon la compétence des opérateurs, une même machine produira dans un cas de la marge et dans l'autre des pertes. Le coût d'une formation (même élevé) sera toujours inférieur aux pertes générées par le retard de livraison et le manque de facturation. La capacité de production perdue n'est jamais rattrapée. Finn-Power se doit concevoir et vendre des services dont la valeur ajoutée permet à nos clients de générer du profit. C'est une relation gagnant gagnant dans laquelle l'industriel et Finn-Power prendront leur part du profit.

Frédéric Guze
Gérant
Finn-Power Sarl

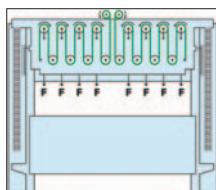
Nouveautés

Les presses-plieuses électriques

Il est difficile de décrire les avantages de cette nouvelle technologie tant les avancées sont grandes ! Commençons par un bref rappel historique : c'est en 1999 que Finn-Power présenta la poinçonneuse électrique E5. Le « E » est synonyme d'Électrique mais d'aussi d'Écologie, d'Ergonomie et d'Économique. Ces qualificatifs peuvent se rapporter à la presse plieuse électrique. Au salon Euroblech de 2004, Finn-Power présentait son centre de pliage automatique EBe, il paraissait donc normal que les presses-plieuses bénéficient de cette technologie. C'est en 2004 que Safan (premier fabricant néerlandais de presses plieuses et cisailles) et Finn-Power ont décidé de s'unir dans ce projet. En 1995, Safan déposait le brevet de la presse-plieuse électrique et en 10 ans, ce sont plus de 900 machines qui ont été installées dans le monde. Dernièrement la gamme s'est enrichie des modèles 150 tonnes 3100 mm et 200 tonnes 4100 mm.

Précision et qualité de pliage

Comme on peut le voir ci-contre, les traditionnels vérins hydrauliques ont été remplacés par un système poulie-courroie. Suivant les versions, 2 ou 4 moteurs électriques enroulent ces courroies et animent le tablier en translation. La remontée du tablier se fait par des ressorts situés dans



◆ Fonctionnement du système poulies/courroies... un effort réparti uniformément sur toute la table.

les montants. Ainsi, contrairement aux presses-plieuses hydrauliques, il n'y a plus 2 points de poussée (qui créent la déformation du tablier supérieur) mais un effort réparti uniformément sur toute la table. On comprend donc aisément qu'il n'est plus nécessaire de venir compenser la déformation du tablier puisqu'elle

n'existe plus. De même, pour améliorer la précision de la machine, le bureau d'étude a choisi un bâti en arcade qui évite le traditionnel col de cygne et ses déformations. Enfin, l'absence de groupe hydraulique et de réservoir d'huile assure une température constante du matin jusqu'au soir. L'ensemble de ces 3 éléments font de l'E-Brake une presse-plieuse de très haute précision.



Ergonomie

Autre avantage lié à l'absence du col du cygne, la distance entre les montants supérieure à la longueur de pliage. Sur une machine conventionnelle, les montants du col de cygne réduisent les capacités de pliage. La presse-plieuse électrique est très silencieuse car les moteurs fonctionnent seulement lors de la descente. Comme on peut aisément l'imaginer, l'absence de circuit hydraulique réduit l'entretien au strict minimum. Par contre l'accent a été mis sur le confort de l'opérateur ; l'interface machine est réalisée grâce à un PC industriel fonctionnant sous Windows XP et bénéficiant de toutes les solutions courantes : lecteur disquette, disque dur, prise USB, lecteur CD Rom, connexion Ethernet, etc. L'écran tactile supprime tous les boutons habituels d'une CN, la prise en main de la machine devient alors un jeu d'enfant.

La C6 Express en avant-première chez Scomo



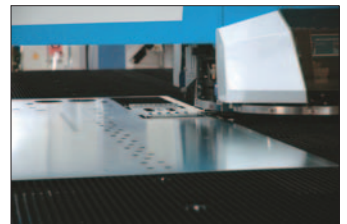
◆ Les locaux de Scomo à Toulouse où a eu lieu la présentation de la nouvelle C6 Express de Finn-Power.

Du 3 au 8 avril dernier, Finn-Power présentait chez Scomo, en avant-première mondiale, sa toute nouvelle poinçonneuse hydraulique C6 Compact Express. Deux ans après la C5, elle est une nouvelle preuve du dynamisme technologique du constructeur, qui apporte de multiples avantages en terme de productivité.

Plutôt que de participer au salon Industrie Paris 2006, Finn-Power a préféré cette année organiser la présentation de sa nouvelle solution de

ment afin d'offrir un espace de travail supérieur. Il va de soi que la poinçonneuse C6 apporte son lot d'évolutions. La première concerne le chariot

peut à tout moment procéder à l'alimentation manuelle de l'installation en réalisant cette opération par le côté opposé au dispositif de chargement/déchargement. En cycle automatique, les flans sont préparés en temps masqué durant le poinçonnage du flan précédent. Au-delà de l'aspect chargement/déchargement automatique propre à la version Express qui apporte une large autonomie de travail sans opérateur, il faut signaler que la C6 dispose intrinsèquement de caractéristiques qui garantissent une grande souplesse d'utilisation. À titre d'exemple, citons la capacité du système à



◆ La C6 Compact Express présente de grandes aptitudes en formage par le bas et même en pliage, sans qu'aucun outil ne dépasse et ne risque de rayer ou raccrocher la tôle.

gérer des chaînages de production de manière transparente. Ainsi, l'utilisateur pourra interrompre une liste de programmes laissés en chargement automatique afin de procéder au poinçonnage d'un prototype ou d'une série urgente.



◆ Les visiteurs ont suivi avec attention les démonstrations commentées conjointement par les techniciens de Finn-Power et de Scomo.

poinçonnage automatisée de type C6 Express dans le cadre de journées portes ouvertes chez un de ses revendeurs régionaux. L'événement s'est déroulé à Toulouse, chez Scomo, dont l'activité de vente de machines porte aussi bien sur des équipements neufs que d'occasion. La nouvelle C6 Express est la suite logique de la refonte de la gamme débutée ces dernières années et dont la C5 marquait le début en 2004. Ainsi, ce modèle de poinçonneuse de 30 tonnes offre un format utile 1500 mm par 3000 mm sans repositionne-

porte-pinces dont la course affiche aujourd'hui 3144 mm de longueur. Si d'aucuns pouvaient reprocher il y a quelques années aux solutions proposées par Finn-Power d'être gourmandes en surface au sol, la C6 Compact Express met fin à ce débat puisque cette version automatisée occupe la même place que la machine non automatisée. Ceci n'empêche cependant pas l'utilisateur d'utiliser la C6 Express en chargement manuel, car cette compacité n'est pas réalisée au détriment de l'accessibilité à la machine. Ainsi, l'opérateur



◆ Opération de déchargement et rechargement sur la C6 Compact Express. L'évacuation du flan poinçonné est réalisée alors même qu'un nouveau est prêt à être placé sur la table.

Le saviez-vous ?

Offre de Reprise de vos pièces détachées neuves non utilisées

Après livraison d'une commande de pièces détachées, il est possible de faire reprendre les pièces neuves qui n'ont pas été utilisées. Finn-Power est en effet l'un des seuls fournisseurs du marché à offrir une "Offre de Reprise" des pièces détachées. Finn Power se chargera d'organiser la collecte et le transport des pièces et pour toute pièce neuve non utilisée retournée "conforme", et établira un avoir à déduire du montant de la facture. La procédure à suivre pour bénéficier des avantages de cette Offre de Reprise est décrite ci-après.

L'Offre de Reprise Finn Power ne porte que pour les seules pièces détachées commandées auprès de l'une des filiales ou succursales du groupe Finn-Power ou bien encore directement auprès du Finn-Power Logistics Center situé :

Finn-Power OY

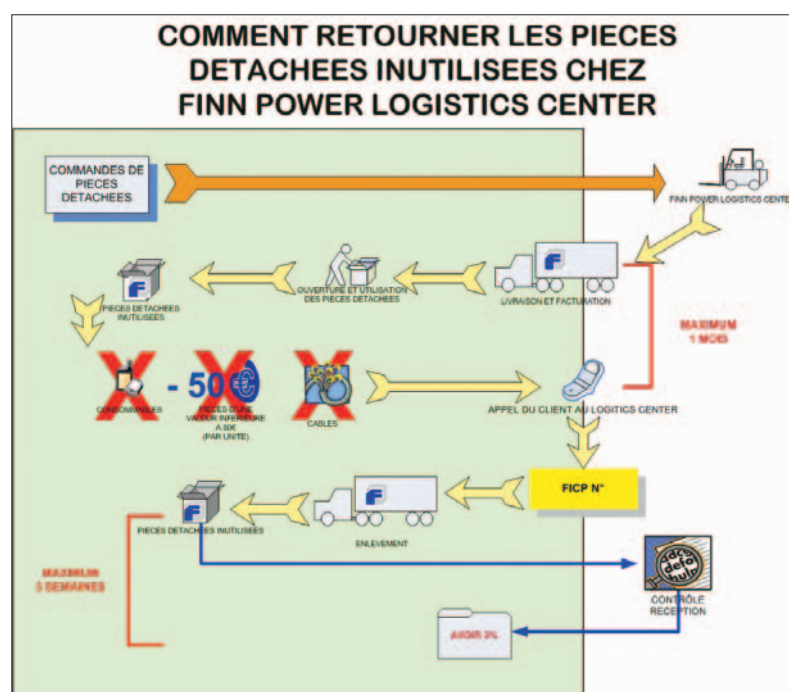
Logistics Center

Leenstraat 5

B-9810 Nazareth

+32 (0)9 389 90 30

spare.parts@finn-power.com



Les pièces détachées commandées doivent avoir été commandées conformément aux indications précitées et facturées directement par le Logistics Center Finn-Power.

Bien entendu, Finn-Power procédera à la reprise des pièces détachées neuves non utilisées retournées à l'état neuf, dans leur emballage d'origine et accompagnée de leur bon de livraison (la "dispatch note"). Le client dispose d'un délai de 30 jours à compter de la livraison pour informer le Logistics Center Finn Power de sa demande de reprise des pièces détachées. Lors de la réception de la demande de reprise, le Logistics Center fournira un code dit "FICP" identifiant la demande.

Dès réception de la demande de reprise, le Logistics Center Finn Power prendra en charge l'organisation de la collecte des pièces détachées directement sur le site du client.

Enfin, dès réception des pièces détachées, le Logistics Center procédera au contrôle de conformité et établira un avoir qui sera adressé au client dans un délai de 3 semaines à compter de la réception des pièces.

Le montant de l'avoir correspondra au montant total

des pièces retournées conformes, déduction faite des frais de transport de la commande initiale ainsi que d'une retenue de 3 % du prix HT des pièces reprises.

Thiry Moustie - Logistic Manager

→ suite de l'article

"Les presses-plieres électriques" page 1

Productivité

L'E-brake est la seule machine du marché qui apporte de véritables gains de productivité. Ces gains sont obtenus par l'utilisation de moteurs électriques dont les temps de démarrage-freinage sont plus rapides que les circuits et composants hydrauliques complexes mais surtout grâce à une approche différente du cycle de pliage. Pour répondre aux normes de sécurité CE, les presses-plieres électriques sont équipées de barrières de sécurité immaté-

rielle « intelligente ». Ces dernières assurent à la fois la sécurité de l'opérateur mais interviennent aussi dans les différents cycles de la machine. Elles permettent par exemple de déclencher le départ du cycle permettant à l'opérateur de travailler sans pédale. Dans un autre mode de travail, la course d'approche peut être réalisée automatiquement lorsque l'opérateur manipule sa pièce (retournement, dépose, etc.). Suivant la pièce, l'opérateur choisit son cycle de travail et de quelle manière il veut piloter les courses d'approche et de travail. Finn-Power a ainsi fait profiter de nombreux clients de ces gains de productivité et il est très fréquent de mesurer des perfor-

mances de 25% par rapport à des machines conventionnelles.

Gamme et accessoires

La gamme des presses-plieres électriques Finn-Power s'étend du modèle 25 tonnes (1250 mm) au modèle 200 tonnes (4100 mm), équipés de 3 à 8 axes, suivant les configurations. Plusieurs standards d'outils peuvent être proposés. Le standard Wila avec son clip de sécurité breveté répond le mieux aux exigences des productions en petite et moyenne série. Toute une gamme d'équipement tel que support avant, aide au pliage, contrôle d'angle, table d'écrasement peuvent venir compléter la configuration de votre future E-Brake.

Trucs et astuces

Gagner en productivité en choisissant le bon multi-tools.

Il existe pas moins de 8 modèles de Multi-Tools® que nous pouvons classer en 3 catégories.

* Les Multi-Tools® en station fixe : ils ont une capacité de 8, 10 ou 24 outils pour un diamètre maxi de 24, 16 ou 8 mm. Ces multi-tools sont fixés dans la tourelle. Les changements rapides se font grâce aux portes-poinçons et portes matrices additionnels.

* Le Multi-Tools® MT6A : sa capacité est des 6 postes A (Ø 12,7 mm maxi) complets (porte-outil + guide + dévêtisseur). Des porte-matrices additionnels sont disponibles en option. L'épaisseur maxi recommandée est 4 mm dans l'acier (350 MPa).

* Les Multi-tools amovibles : ils se montent dans un poste D index de la tourelle. Ils peuvent être utilisés au gré des besoins de la production. Leur mise en œuvre est très rapide et les changements d'outils peuvent se préparer en temps mas-



◆ Outils multi-tools.

qué. Les modèles MT8i, MT 20i ont une capacité de 8 outils (Ø 16 mm maxi) et 20 outils (Ø 8 mm maxi). Les modèles MT3Ri et MT8Ri permettent d'indexer à n'importe quelle position les 3 outils (Ø 31,75 mm maxi) ou les 8 outils (Ø 12,7 mm maxi). En outre ces outils permettent le poinçonnage de fortes épaisseurs (jusqu'à 8 mm dans l'acier, 350 MPa).



◆ Multi-tools MT6A.

Type	Nombre d'outils	Diamètre maxi	Amovible	Outils indexables	Outils orientables 0° 45° 90°
MT 24	24	8 mm			•
MT 10	10	16 mm			•
MT 8	8	24 mm			•
MT6A	6	12,7 mm			•
MT 20i	20	8 mm	•		•
MT8i	8	16 mm	•		•
MT 3Ri	3	31,75 mm	•	•	
MT 8Ri	8	12,7 mm	•	•	

Formation

Formation opérationnelle Finn-Power

Finn-Power France lance une campagne de remise à niveau des opérateurs sur machines de poinçonnage et proposera très bientôt, sur le deuxième semestre 2006, un programme de formations. Cette campagne a pour objectif une mise à niveau des compétences nécessaires pour une bonne utilisation des machines Finn-Power. Les avantages d'une bonne formation opérateur sont les suivants :

Réduction des coûts d'outillage

Un bon choix d'outillage implique une usure moindre et une optimisation des coûts. Un bon entretien augmente la durée de vie des outillages.

Gain matière

Un meilleur choix des outils, une optimisation des formats, une meilleure imbrication signifie moins de matière donc des économies.

Meilleurs lancements en production

Tous les facteurs précédemment cités permettent par leur conjonction d'augmenter la rapidité du lancement en production.

Réduction du nombre d'arrêts de production

Une meilleure programmation, un bon choix d'outil, une connaissance de la technique de poinçonnage, permettent aussi de diminuer sensiblement les arrêts de production, ayant pour causes principalement l'utilisation machine

Réduction du nombre d'appels SAV

Une meilleure connaissance des techniques ainsi que des opérateurs bien formés diminuent les arrêts machine pour pannes qui pourront alors être évitées.

Gains de productivité

Des choix d'outils optimum, un process amélioré et une programmation optimisée concourent à des gains de productivité.

Motivation des opérateurs

Des opérateurs motivés sont fidélisés. Comme leur travail devient plus intéressant ils sont plus efficaces et responsables.



Les Salons

► BI-MU (Biennale de la machine-outil) - 05/10 octobre - Milan (Italie) - (Fiera Milano International : Tél. : +39 02 49971)

► Euro-Blech 2006 (Salon du travail de la tôle) - 24/28 octobre - Hanovre (Allemagne)

(Mack-Brooks Exhibitions : Tél. : +44 (0) 1707 278 200)

► Midest 2006 (Salon mondial de la sous-traitance industrielle) - 07/10 novembre - Paris Nord Villepinte (France) - (Reed Expositions France : Tél. : 01 47 56 50 00)



13 AV. CONDORCET - 91240 SAINT MICHEL SUR ORGE - TÉL. : 01 69 46 55 80 - FAX : 01 69 46 55 81
E-MAIL : commercial@finn-power.com - WEB : www.finn-power.com