

INDUSTRIE

La Strausak One est très compacte et dotée d'une ergonomie sans faille.



Strausak One: la solution évolutive

Faut-il acheter un produit dédié spécifiquement à un type de fonctions et donc moins complet ou au contraire investir un peu plus dans une machine qui offrirait une large marge de manœuvre et un éventail de possibilités afin de s'adapter aux évolutions techniques? La nouvelle affûteuse Strausak One résout ce dilemme de manière intelligente, élégante et efficace. Explications avec Alexandre Condrau, Chief Product Officer.

Pierre-Yves Kohler

Afin de permettre à l'entreprise d'être réactive face aux demandes des clients, la conception de la machine et la mise en place des flux de production ont été réalisées avec l'objectif de créer une plateforme intégralement standardisée. Cette dernière se laisse configurer sur mesure en y ajoutant des équipements optionnels modulaires en quelques simples opérations. Alexandre Condrau, Chief Product Officer (CPO) explique : «De cette manière, nous pouvons produire en série la base de la machine et la configurer rapidement selon les besoins de nos clients lors des dernières étapes de production. Cette approche nous permet de profiter d'économies d'échelles substantielles et d'obtenir l'assurance que les processus sont parfaitement maîtrisés».



...et construction modularisée

Si toutes les machines sont identiques dans leur plateforme de base, elles sont finalement toutes différentes et préparées sur mesure à partir d'un large catalogue d'équipements modulaires. Mieux encore, toutes ces possibilités d'individualisation sont disponibles «départ usine» mais également en rétrofit sur des machines déjà en exploitation. En fonction des types d'outils à produire, des opérations à réaliser, de la taille des lots et de la fréquence des changements de séries, le client a non seulement le choix de définir sa machine idéale lors de l'achat, mais également de décider de la faire évoluer en fonction de ses besoins. A titre d'illustration de cette modularité, le chargement automatique des outils peut se faire à l'aide d'un simple préhenseur monté sur les axes machine ou via un robot polyarticulé intégré prélevant directement les ébauches hors de palettes prévues à cet effet.

Solution sur-mesure

La combinaison d'une production rationalisée et de la flexibilité permise par l'intégration d'éléments éprouvés impactent positivement la fiabilité des machines. M. Condrau poursuit : «Nous travaillons étroitement avec des partenaires clés qui assurent un très haut niveau de qualité. Les broches, les commandes numériques, le robot polyarticulé sont autant d'exemples de systèmes fabriqués par des spécialistes reconnus et localisés à quelques kilomètres de Bienne que nous intégrons à notre nouvelle machine».

L'interface de programmation

La meilleure des machines est efficace si sa commande numérique est à la hauteur. La Strausak One intègre le logiciel de programmation NumRoto, la solution spécialisée dans le domaine des outils de coupe le plus populaire du marché. Cette interface ergonomique a été développée et améliorée sans cesse, à tel point que pour de nombreux clients, c'est l'un des premiers critères retenus dans la sélection des fournisseurs potentiels. Que l'on parle de production d'outils ou de leur réaffûtage, l'opérateur est constamment accompagné au travers des étapes de programmation par des aides graphiques judicieuses qui

La nouvelle Strausak One permet de réaliser une large gamme d'outils dans une plage idéale de 1-32 mm de diamètre (maxi 170 mm de diamètre).

« Les possibilités d'individualisation sont disponibles «départ usine» mais également en rétrofit sur des machines déjà à l'œuvre. »

simplifient la saisie des paramètres et assurent une bonne lecture de la production future. La commande gère également la compensation en cours de fabrication des éventuelles dérives géométriques détectées par les nombreux systèmes de mesures embarqués.

Design et ergonomie

Les ingénieurs ont réalisé la prouesse de développer une machine avec une zone d'usinage très aérée, tout en sachant minimiser les dimensions extérieures. Le responsable relève : «La capacité d'usinage est plus large que la génération de machines précédente, alors que l'empreinte au sol est drastiquement réduite ! Nous offrons une compacité généreuse». Corollaire de cette large zone de travail, les conditions d'accès aux zones de réglages sont idéales. Afin de simplifier l'évolution de la machine au cours de sa vie, des panneaux amovibles intégrés à la cabine ont été prévus pour permettre le montage ou le démontage des organes intégrés très facilement. Pour autant, ces éléments de confort et de performances n'ont pas été développés au détriment de l'aisance d'utilisation quotidienne ni même de l'aspect général de la machine.

Pour qui la Strausak ?

Le marché principal est destiné à celui de la production d'outils de coupe, soit pour leur fabrication, soit pour leur réaffûtage. M. Condrau précise : «Notre machine couvre les besoins d'une large plage d'application. Sans pour autant verser dans les extrêmes, c'est-à-dire les outils très petits ou très longs». ■

Strausak AG

Route de Soleure 136 – 2504 Bienne – Suisse

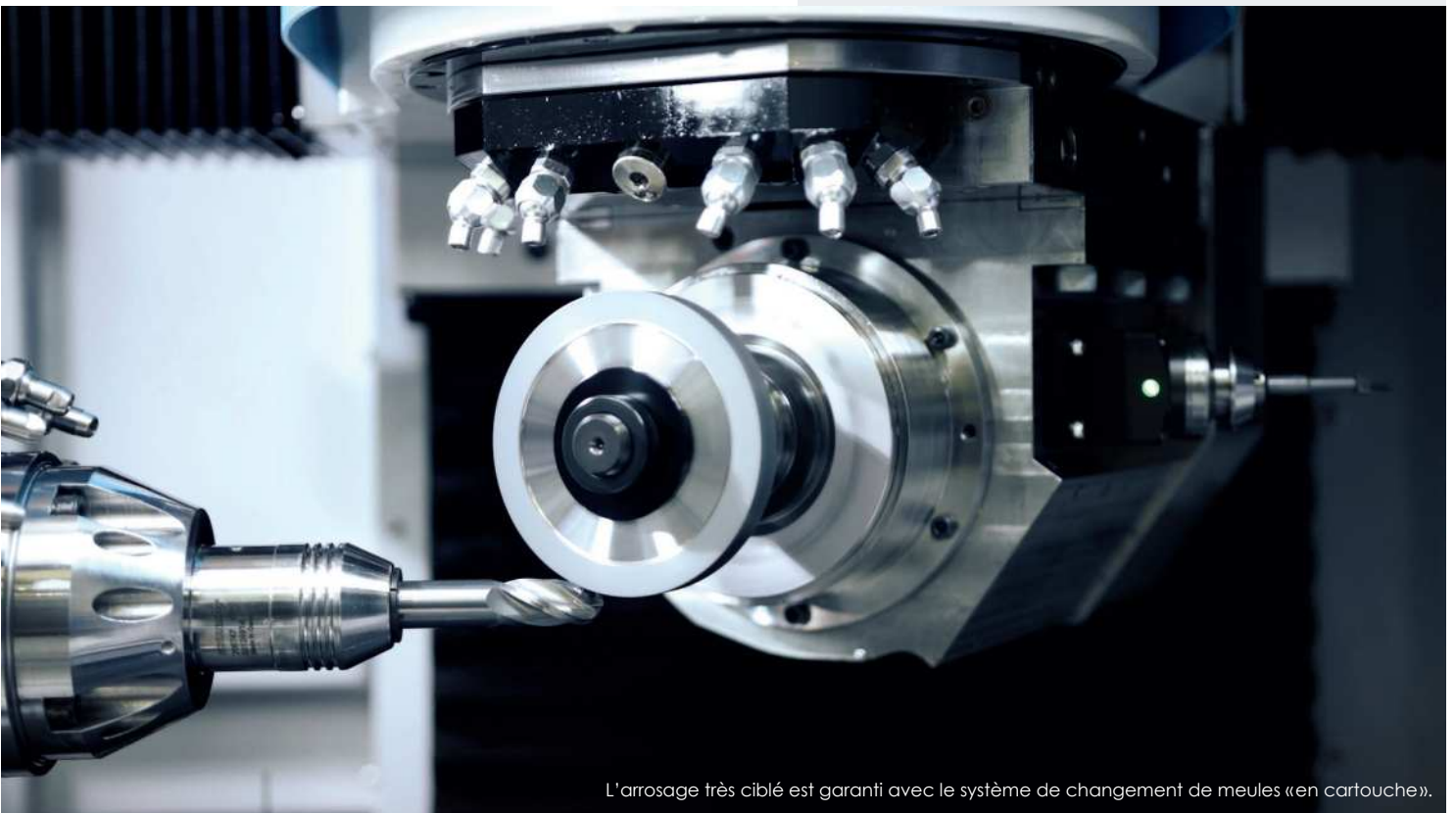
info@strausakglobal.com

www.strausakglobal.com

« Le chargement automatique des outils s'effectue à l'aide d'un simple préhenseur. »

La longue histoire de Strausak

Fondée dans les années 1920 dans le canton de Soleure en Suisse, l'entreprise se développe d'abord autour des équipements de production de pièces horlogères. Dès les années 30, elle commercialise des machines de taillage. A partir des années 70, la firme soleuroise propose une rectifieuse universelle d'outils, ancêtre des machines produites aujourd'hui. En 2021 l'entreprise dévoile la Strausak One, une nouvelle pierre angulaire de sa longue histoire. A la recherche d'une affûteuse CNC 5 axes très performante avec un encombrement réduit ? Pourquoi pas une visite sur le stand 7C70 dans la halle 7 au Salon GrindingHub à Stuttgart du 17 au 20 mai prochains à Stuttgart ?



L'arrosage très ciblé est garanti avec le système de changement de meules «en cartouche».