

6 MONDES A DECOUVRIR

Monde Usinage : Pack Premium et Pack Sensors

L'optimisation des conditions de coupe nécessite d'abord de connaître le domaine d'emploi de nos outils, et de les employer dans ce domaine, car c'est la condition indispensable pour pouvoir prétendre à une stabilité de fonctionnement. Ensuite, il est possible d'optimiser afin de rechercher le meilleur compromis entre les conditions de coupe et la durée de vie des outils. Dans cet atelier, nous vous montrerons comment utiliser concrètement deux des livrables du projet MAAT pour mettre au point un process.

FGVV - Perçage profond assisté par vibrations auto-entretenues

Démonstrations d'équipements spécifiques pour le décolletage, en cours de développement.

Cette nouvelle technologie, dite du perçage assistée par vibrations auto-entretenues (les efforts produits par la coupe engendrent les vibrations) permet la coupe «interrompue» et donc le fractionnement du copeau. Elle facilite ainsi l'évacuation des copeaux, permet des trous de grande profondeur sans déburrage et sans lubrification centrale, améliorant la productivité et la durée de vie des outils.

COPILOT PRO®, Pilotage automatique des MOCN

Une pièce de géométrie simple peut être bien souvent compliquée à mettre au point sur machine et peut représenter de longues heures de réglages incertains. L'Université de Savoie et le CTDEC ont mis au point la méthode COPILOT PRO® qui permet :

- de régler la machine en réalisant seulement deux pièces ;
- de piloter les réglages machines en cours de production automatiquement avec la CN ;
- générer automatiquement les gammes de montage-réglage et de production des tours de décolletage, les cotes de fabrication, les fiches de calcul des corrections des outils.

Rotation des démonstrations du Monde Usinage

Horaire	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Samedi
9h-10h	COS*	FGVV	Copilot	FGVV	COS*
10h30-11h30	Copilot	COS*	COS*	Copilot	Copilot
12h-13h	FGVV	Copilot	FGVV	COS*	FGVV
13h30-14h30	FGVV	Copilot	FGVV	COS*	FGVV
15h-16h	COS*	COS*	Copilot	Copilot	COS*
16h30-17h30	Copilot	FGVV	COS*	FGVV	Copilot

* Cut Optimizer Sensors (COS)

Monde Laser

Assembler, souder, découper, usiner, marquer...

Des aciers, des inox, des cuivreux, du Titane, des aluminiums, des plastiques...

Le laser est une technologie complémentaire des techniques d'usinage conventionnelles. Son utilisation permet de fournir des sous-ensembles complets aux donneurs d'ordres.

Découvrez à travers des exemples d'applications en marquage l'étendue des possibilités de cette technique.

Des exemples de pièces vous présenteront les autres capacités de réalisation des techniques lasers.

Monde Mesure ®: INERTIEL - TOLERANCEMENT ET

PILOTAGE ou comment maîtriser les coûts de non qualité

Dans le cas du Tolérancement traditionnel, l'usinage se réalise entre deux limites maxi et mini.

L'Inertiel propose de ne plus regarder ces limites mais de se concentrer sur la CIBLE. Sur le principe des vases communicants, l'inertiel offre de la liberté entre le décentrage à la cible et la dispersion du procédé de fabrication. Si la dispersion augmente alors il faut se recentrer. Inversement pour un process stable (dispersion faible), est autorisé un décentrage.

Le client exprime clairement une maîtrise du système de production

MEMOSURF® ou comment analyser les défauts de forme des pièces

Les mesures géométriques des surfaces ne suffisent plus pour traiter les défauts de forme. Il faut pouvoir identifier ce qui pose problème afin de se concentrer sur les solutions à apporter à ces défauts. La méthode modale, associée à un moyen de mesure performant tel que la Scanflash de Productic Technology est un élément de réponse.

Rotation des démonstrations du Monde Mesure

Horaire	Du Mardi au Samedi
9h-10h	MEMOSURF
10h-11h	Tolérancement Inertiel
11h-12h	MEMOSURF
12h-13h	Tolérancement Inertiel
13h-14h	MEMOSURF
14h-15h	Tolérancement Inertiel
15h-16h	MEMOSURF
16h-17h	Tolérancement Inertiel

Monde Propreté : Produire Proprement des Pièces Propres

Depuis toujours ...

Vous produisez des pièces.

Aujourd'hui ...

Vos clients veulent des pièces propres.

Demain ...

Vous devrez produire proprement, pour limiter votre impact environnemental et sanitaire

Monde LEAN : L'école du Lean Management, ou comment apprendre à dégager du profit tout en satisfaisant le client.

Etre bon d'un point de vue industriel est bien. Mais du point de vue du client, ne faut-il pas être le meilleur? Le Lean recherche la performance par l'élimination des gaspillages et la résolution de problèmes. Par le biais de simulations de cas tirés de la réalité, l'école du Lean management mettra en évidence les avantages d'une démarche d'entreprise globale axée sur la réponse aux besoins du client contrairement à une approche ponctuelle s'essouffant dans le temps.

Monde Services : Notre équipe commerciale pour vous accueillir.



SIMODEC
Salon International de la Machine-Outil de Décolletage

Du 2 au 6 mars 2010

Nous vous donnons rendez-vous sur notre stand Hall A – Stand A24/B5



6 MONDES A DECOUVRIR
Hall A - Stand A24 / B25
CTDEC - 750 av. de Colombey - BP 65 - 74301 CLUSES Cedex
Tél 04 50 98 20 44 - Fax 04 50 98 38 98 - www.ctdec.com

CONFERENCES GRATUITES



IMPERATIF !

N'oubliez pas de réserver votre badge sur :
www.salon-simodec.com

Visiteurs
Demandez
votre badge



et rendez-vous
Salle conférence du
Mole- HALL D

MERCREDI 3 MARS : 10h-12h

Pourquoi et comment optimiser la compétitivité des PME avec la démarche LEAN (CTDEC)

Qu'est-ce que le LEAN ? Ses diverses déclinaisons Le LEAN pour qui ? Pourquoi le LEAN ?

- Exigences des donneurs d'ordres
- Concurrence internationale

Par Zahir MESSAOUDENE, Resp. pédagogique du Mastère spécialisé « Lean Management et Amélioration continue » à l'ECAM de Lyon

Le Rôle de la PFA dans le déploiement du LEAN

Par Jean-Charles SARBACH, Directeur technique de la FIEV, membre de la PFA

Le déploiement du LEAN dans le Décolletage et la sous-traitance.

- Le programme du pôle
Par Cécile DECHAND, THESAME et Christian GROS, CTDEC
- Les écoles-usines
Par Christian GROS, Chef de projet Ecole du Lean CTDEC, membre de la PFA, Etienne PIOT, Directeur Général de BOSCH REXROTH, et Zamir MESSAOUDENE
- Les opérations collectives
Par Cécile DECHAND

Questions/Réponses

JEUDI 4 mars - 9h - 11h

Véhicules électriques, hybrides, conventionnels thermiques : les mutations en cours (OSST)

Enjeux et technologies liés aux véhicules électriques

Par Christian Rousseau
Directeur Délégué à la Mobilité et à la Politique Transports Renault

Contribution des systèmes de direction à la sécurité et à la protection de l'environnement

Par Pierre-Olivier VITTE - Responsable Marketing - JTEKT EUROPE



BULLETTIN D'INSCRIPTION

(à nous retourner sur commercial@ctdec.com ou par fax au 04 50 96 80 51)

ENTREPRISE :

Nom (s) :

.....

Participera (ont) à la conférence (merci de cocher les cases correspondantes) :

MERCREDI 3 MARS : 10h-12h

Pourquoi et comment optimiser la compétitivité des PME avec la démarche LEAN

JEUDI 4 mars - 9h - 11h

Véhicules électriques, hybrides, conventionnels thermiques : les mutations en cours