

UN TOUR PUISSANT POUR UN FABRICANT DE POIGNÉES DE PORTE



Andy de Foor, directeur des ventes de Promas, entouré de Jeffrey Vanhove, directeur technique, et de Lorenzo Desschans, directeur de Quincalux

Quincalux de Wevelgem est actif dans le segment le plus élevé des ferrures de portes et de meubles. Pour la production de la dernière génération de poignées et de styles de portes, l'entreprise familiale a investi dans un nouveau tour CMZ dont la capacité, la vitesse et la stabilité sont supérieures à celles de son prédécesseur. "Ainsi, nous pouvons tout faire en interne et nous sommes prêts pour l'avenir", déclare le directeur général Lorenzo Desschans.

ENTREPRISE FAMILIALE

Cela fait 80 ans - depuis 1942 -, que Quincalux conçoit et produit des poignées de porte de luxe de différents styles. Aujourd'hui, Carl et son fils Lorenzo Desschans constituent la troisième et la quatrième génération de cette entreprise familiale de Flandre Occidentale. La gamme s'est élargie au fil des ans, passant d'un design purement classique à un design contemporain. Toujours en laiton, et aujourd'hui également en aluminium pour une petite partie. Depuis 8 ans, l'entreprise fait appel à des designers externes pour des collections complètes, que l'on retrouve bien au-delà des

frontières du pays, dans des hôtels et des résidences de renom. Cependant, la production elle-même est toujours réalisée à 100% à Wevelgem et ce qui est fabriqué ici dans l'atelier est 100% destiné à l'entreprise.

UN CONCENTRÉ DE PUISSANCE CAPACITÉ

"Les opérations réalisées ici vont du tournage, du fraisage et de l'estampage à chaud au moulage. Nous étions satisfaits de notre précédent tour CMZ, mais il avait plus de 20 ans. C'est pourquoi nous nous sommes rendus chez le distributeur Promas

pour acheter un nouveau tour puissant, doté des dernières technologies et d'une plus grande capacité. Le nouveau tour peut usiner des pièces jusqu'à 65 mm de diamètre et mesure 1.100 mm entre les deux pointes, alors que le précédent ne faisait que 640 mm. Avant, nous devions sous-traiter l'usinage de grandes pièces. Aujourd-





Le nouveau tour mesure 1.100 mm entre les pointes, soit presque le double de la machine précédente



Les dernières collections du fabricant de poignées de porte sont toutes produites sur le nouveau tour

d'hui, nous pouvons nous en charger en interne", explique Lorenzo Desschans, le directeur.

VITESSE

"De plus, nous pouvons passer de 2 à 6 axes et, avec les 12 outils, nous pouvons effectuer des opérations de tournage et de fraisage en un seul montage à une vitesse de 12.000 tours par minute", ajoute le responsable technique Jeffrey Vanhove. "En outre, il y a une alimentation automatique en barres rondes ou carrées, qui sont acheminées de la zone de chargement vers le tour et qui y sont serrées, ainsi qu'une évacuation automatique des pièces finies sur un

tapis roulant à l'avant de la machine. Cela signifie que nous pouvons désormais poursuivre la production sans personnel même la nuit, en traitant jusqu'à 500 kg de cuivre par nuit."

STABILITÉ

La production est non seulement rapide, mais aussi stable. C'est dû au guidage par bloc, aux outils et aux broches à entraînement direct et au fait que la tourelle est refroidie en permanence par huile. Cette dernière est fabriquée par CMZ, tout comme les outils. "Les avantages sont que tous les éléments de la machine sont parfaitement coordonnés, que nous pouvons com-

mander rapidement des pièces de rechange et que nous ne sommes pas renvoyés de droite à gauche en cas de panne", explique-t-il.

UNE COLLABORATION HARMONIEUSE

Une visite de référence chez un ancien client de Promas a donné au directeur la confiance nécessaire dans la machine. "Dans le cadre de cette collaboration, nous avons particulièrement apprécié l'offre claire et complète, sans coûts cachés ni autres surprises non désirées. Cela signifie qu'après la commande et la livraison - avec un petit ajustement que nous avons demandé - nous avons pu commencer à travailler immédiatement. La formation s'est également déroulée sans problème et de manière très détaillée, le système de commande Fanuc familier s'avérant un avantage important. Il n'y a pas encore eu de problèmes, mais en cas de besoin, on nous a promis un service rapide", déclare Desschans.



Le tour est équipé d'une commande Fanuc, tout comme les autres machines de l'atelier



PROMAS
 VOLTAWEG 18
 5993 SE MAASBREE
 +31773270889
sales@promascnc.be
www.promascnc.be