

► Chers lecteurs,

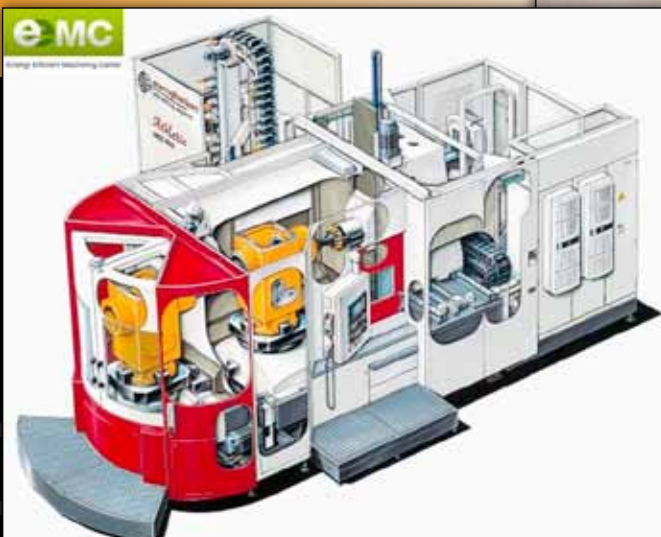
Avec cette deuxième édition de notre lettre d'information, nous aimerions vous tenir informés des derniers développements chez Proferro. Dans les derniers mois, nous avons réalisé des investissements importants pour accompagner l'expansion continue de notre département usinage mécanique. Les fers de lance de ce nouveau programme d'investissement sont les deux nouveaux centres d'usinage 5-axes. Dans ce bulletin, nous tenons également à vous présenter un de nos clients: CLAAS Tractor SAS. Avec notre ligne de moulage HWS, nous fournissons des pièces en fonte nodulaire pour les tracteurs CLAAS Axion 900 qui sont assemblés au Mans, en France. Et pour conclure, nous reviendrons sur le 75ème anniversaire du Groupe Picanol et de notre fonderie.

En vous souhaitant une lecture agréable de ce bulletin,
Cathy Defoor
Vice-présidente Proferro

► USINAGE PROFERRO: DE NOUVEAUX INVESTISSEMENTS DANS L'AUTOMATISATION ET LA ROBOTIQUE

Le département usinage de Proferro dispose de capacités multiples, que ce soit pour la production de prototypes ou production de série, et dans des technologies aussi diverses que l'enlèvement de copeaux CNC, la fabrication d'engrenages, la rectification, le traitement thermique et la soudure. «Les nouveaux centres d'usinage nous permettent de passer à une étape supérieure en matière d'usinage grande vitesse. Les possibilités complexes d'usinage offertes par ces machines permettent la fabrication de composants de haute qualité à partir de simples blocs de matière. Ceci est rendu possible par le contrôle simultané des cinq axes et un degré extrêmement élevé de précision, de vitesse et de dynamique» explique Éric Page, le Directeur du département usinage de Proferro. «La vitesse maximale des outils de coupe de la machine est de 30 000 T/min min⁻¹, avec une vitesse de déplacement de 50 m/s. Grâce aux possibilités cinq-axes de la machine, le nombre de montages est réduit de moitié, ce qui permet une meilleure précision. Pour accomplir toutes les opérations d'usinage requises, la machine est équipée d'un magasin d'outils avec 240 positions, qui peuvent être portées à 360 si cela s'avère nécessaire. Le temps de changement d'outil est de 3 secondes.» Pour les programmes CNC, Proferro utilise maintenant TopSolid, le plus avancé des logiciels CAM. En 2012, les deux machines seront reliées à un système de chargement modulaire automatisé, ce qui va encore améliorer leur autonomie et leur facilité d'utilisation.

Dans les derniers mois, Proferro a également investi dans une nouvelle machine CNC munie d'un robot de chargement. Grâce à ces investissements en automatisation, Proferro sera à même d'entreprendre l'usinage des pièces en fonte du porte-fil des métiers Picanol de manière économique. Le porte-fil règle la tension des fils de chaîne lors du processus de tissage. Cet investissement renforce la position de Proferro comme fournisseur 'one stop' et aide ses clients à simplifier la chaîne d'approvisionnement.



Pour 2012, des investissements supplémentaires sont prévus avec une nouvelle machine CNC HEC 800x5 Athletic de Starag-Heckert sur laquelle, en plus de l'usinage CNC conventionnel, des opérations de tournage pourront être effectuées. Le centre d'usinage multitâche horizontal 5 axes sera utilisé pour le traitement des moules de grande taille de fonte nodulaire et lamellaire d'un diamètre allant jusqu'à 1200 mm et d'une hauteur allant jusqu'à 1000 mm. Un système de chargement automatique sera également installé sur cette machine pour améliorer sa flexibilité et son autonomie.

► FONTE NODULAIRE POUR CLAAS TRACTOR SAS

Proferro a été un fournisseur important de pièces en fonte pour le secteur agricole depuis plus de vingt ans. Avec le lancement de la nouvelle ligne de moulage HWS, Proferro est devenu fournisseur pour CLAAS Tractor SAS (qui fait partie du Groupe CLAAS). Le Groupe CLAAS, qui a son siège à Harsewinkel (Allemagne) est un fabricant de taille mondiale de machinisme agricole. Le groupe fabrique et vend des machines agricoles et offre différents produits d'ingénierie industrielle dans le monde entier. Depuis 2003, CLAAS vend également une gamme complète de tracteurs. Fiabilité, innovation et résistance sont les qualités qui font de CLAAS un partenaire solide dans l'industrie agricole. Proferro est très fier de contribuer en tant que fournisseur au succès croissant des fameux tracteurs CLAAS. À l'heure actuelle, Proferro produit des composants en fonte nodulaire tels que le carter de relevage et le châssis des tracteurs CLAAS Axion 900 qui sont assemblés dans l'usine CLAAS du Mans (France).



(Photo : Le tracteur CLASS Le Mans - un mode de transport puissant).

► 75 ANS POUR LE GROUPE PICANOL ET 75 ANS POUR NOTRE FONDERIE

L'histoire du Groupe Picanol et de Proferro remontent à 1936. Cette année-là, la société Weefautomaten Picañol NV était fondée par Charles Steverlyncx, l'industriel belge. La société débuta en 1936 avec la production d'un nouveau métier à tisser automatique, développé par l'ingénieur espagnol Jaime Picañol (à qui le groupe doit son nom). Les premiers moules étaient utilisés exclusivement pour les métiers Picanol. Après les années difficiles de la guerre, le conseil d'administration, à la fin de 1946, décida de réorganiser la fonderie et de se lancer dans l'utilisation de machines modernes. Ceci permit la formation de moule en sable sous pression et de démoulage rapide après coulée. Durant la même période, Picanol fut la première société à utiliser du sable synthétique pour ses pièces de fonderie. Au début des années soixante, Picanol décida la construction d'une nouvelle fonderie, et le choix fut de travailler avec la technologie la plus moderne: le principe haute-pression. En Octobre 1966, la fonderie, qui à ce stade était dotée de quatre cubilots et de deux machines de moulage, entra en service. En 1970, environ deux-tiers du temps étaient utilisés pour sa propre production, et le tiers restant était consacré à la production de pièces pour des clients externes tels que Ford Tractor et ZF en Allemagne. L'ancienne fonderie dans le Polenlaan fut fermée en 1976. Les années 80 furent caractérisées par la croissance continue de notre clientèle externe.

Avec une capacité fortement supérieure aux besoins propres, la production de la société inclut plusieurs pièces (transmissions) pour camions. En 1989, la division fonderie fut séparée des autres activités et devint une société séparée, Proferro NV. La raison en était que deux-tiers des ventes de la fonderie étaient extérieures à Picanol.

En 1994, Proferro obtint la certification ISO 9002. L'année suivante, une nouvelle installation de fonte entra en service, une unité moderne double d'une capacité de fusion de 18 à 27 tonnes par heure. En 1996, Proferro lança la production et la vente de fonte nodulaire en réponse aux demandes du marché. En 2007, un plan d'investissement ambitieux de rénovation et de croissance fut adopté, son fer de lance étant la ligne de moulage HWS. Avec cet investissement de 16 millions d'euro, Proferro entendait répondre aux demandes pour des pièces techniquement plus difficiles et de plus grande taille. La ligne de moulage HWS est opérationnelle depuis le début

2010. Depuis, plusieurs nouveaux projets y ont été lancés pour de nouveaux clients.

Des informations supplémentaires sur le Picanol Group et sur la fonderie sont disponibles sur le blog <http://75yearsofpicanolgroup.blogspot.com/>. Et pour marquer l'occasion de son 75ème anniversaire, le Picanol Group a publié son propre livre de photos qui détaille les moments les plus importants de l'histoire de Picanol en mots et en images.



Nous attendons vos commentaires sur ce bulletin d'informations. Veuillez envoyer vos commentaires par e-mail à info@proferro.be. Si vous ne souhaitez plus recevoir notre infolettre, merci de nous envoyer un email en indiquant «unsubscribe (me désinscrire)» dans l'objet à info@proferro.be. Vous pouvez également téléphoner à Proferro au +32 57222111 ou vous rendre sur notre site Internet www.proferro.be.

Rédactrice Cathy Defoor, Proferro, Steverlyncxlaan 15, BE-8900 Ypres.