

Invitation à la **PRODEX⁰⁸**
 Du 18 au 22 novembre 2008 | Centre de Foires de Bâle

Visitez nous du 18 au 22 novembre à Bâle.
 Vous nous trouverez au 'hall 1.0, stand B22.

PRODEX est la foire spécialisée en Suisse pour les machines-outils, l'outillage et la métrologie de production.

Parallèle à la PRODEX a lieu cette année aussi la SWISSTECH (de mardi à vendredi). Elle peut être visitée avec la même carte d'entrée.

Demandez des cartes d'entrée gratuites à la PRODEX sous **chiffre 1**.

Ce qui vous attend à notre stand

- Nous vous montrerons avec des différents exemples comme vous pouvez réduire au minimum les durées de travaux de rangement et simultanément augmenter le temps d'utilisation de la machine.
- Conversations intéressantes concernant p.ex. la philosophie LANG sur le thème «Automation». Demandez la brochure à notre stand d'exposition!
- Nouveautés intéressantes sur les thèmes des outils de coupe, outils de serrage, pièces de serrage et la technique d'assemblage.

Nous recommandons le voyage en train

Offre RailAway

En collaboration avec RailAway des tickets spéciaux sont offerts à un tarif spécial (10% de réduction sur le voyage en train ainsi qu'une entrée à la foire à prix réduit). Ces tickets sont valables à partir de chaque gare de Suisse jusqu'à la foire de Bâle et retour:

RailAway PRODEX-Combi

Valable pour un voyage en train aller et retour à Bâle, transfert par tram, inclus 1 entrée à la foire.

RailAway PRODEX-Rail-Ticket

Valable pour un voyage en train aller et retour à Bâle, transfert par tram, sans entrée à la foire.

Plus amples d'informations vous trouverez sous www.railaway.ch/messen.

Demandez des cartes d'entrée gratuites à la PRODEX sous **chiffre 1**.

**CENTRO-P:
Précision au choix**

En combinaison avec des mandrins à pince de serrage à haute précision CENTRO-P et des pinces de serrage ER-HP de FAHRION,

il résulte une précision du système de $\leq 3 \mu\text{m}$, et avec des pinces de serrage standards ER de $\leq 6 \mu\text{m}$. L'assortiment FAHRION s'élargit en permanence et comporte entre-temps les exécutions suivantes:

- Affiné avec mini écrous, conique avec écrous de serrage spéciaux, standard
- Pour les pinces de serrage ER8, ER11, ER16, ER25, ER32, ER40, OZ25, OZ32
- Aussi pour l'arrosage central ou pour l'étanchéité vers l'intérieur contre les impuretés
- Avec porte-pince à cône grandeur 30, 40 et 50 d'après DIN 69871 et BT; HSK-A40, A63, A100; HSK-E25, E32, E40, E50; HSK-F63; Capto C6; cylindrique 10 et 16 mm

Demandez le nouveau catalogue CENTRO-P sous **chiffre 2**.



Veuillez-nous retourner la carte-réponse après avoir rayé votre adresse (risque de retour).

Informations pour Intool-actuel novembre 2008

Envoyez-moi gratuitement les documentations pour les chiffres suivants:

- 1 Carte d'entrée gratuite à la PRODEX (__ex.)
- 2 Nouveau catalogue CENTRO-P
- 3 Prospectus mandrin de frettage AllGrip
- 4 Barre pour chanfreiner vers l'arrière de H.BILZ
- 5 Catalogue complémentaire des portes-outils
- 6 Catalogue complet d'INTOOL «Edition 3»
- 7 Système de vissage multiple MultiPlus
- 8 Catalogue LANG (réduire les temps de préparation)
- 9 Visseuses commandées



Le nouveau mandrin de frettage AllGrip de BILZ

Un mandrin de frettage pour 4 diamètres différents – AllGrip le rend possible. AllGrip serre des outils de Ø 3, 4, 5 et 6 mm avec le même mandrin de frettage.



- L'assemblage du système l'AllGrip permet une sensibilité d'amortissement très avantageuse pour certains usinages.
- AllGrip serre toutes les tolérances de tiges de h4 à h9 avec la même force de serrage et avec une haute sécurité de processus. Les tolérances de tiges h4 et h5 requises jusqu'à présent pour les Ø 3-5 mm ne sont plus nécessaires.



Présenté à la PRODEX'08, hall 1.0, stand B 22.

- Aussi les outils HSS des Ø 3-6 mm peuvent être serrés avec le mandrin de serrage AllGrip.
- Des outils cassés se laissent prélever sans unité d'éjection.

Nous vous démontrons à la PRODEX à notre stand d'exposition B22 au 'hall 1.0 le maniement simple et les avantages du mandrin de frettage AllGrip.



Demandez à l'avance le prospectus sous **chiffre 3**.

Programme de livraison Technique d'assemblage

Visseuses
Clés à chocs
Clés à impulsions

Visseuses électriques
Visseuses avec accu

Systèmes de vissage

Appareils d'alimentation de vis
Vibreurs linéaires

Meuleuses pneumatiques
Perceuses

Moteurs pneumatiques
Unités de perçage

Intool

Technique de fabrication 041 748 07 11 mail@intool.ch
Technique d'assemblage 041 748 07 07

Nouveaux collaborateurs au service extérieur

Ueli Rathmann, notre spécialiste pour la technique de production dans la région de Zurich – Suisse est, sera pensionné en janvier 2010. Son successeur Peter Rieker travaille depuis juillet 2008 pour nous. En continuité il traite jusqu'à la pension de Ueli Rathmann – nous espérons, qu'il poursuivra après son activité au sein de notre entreprise pendant quelque temps encore – les clients pour le domaine technique de production, c.à.d. des outils de coupe, des outils de serrage, des pièces de serrage, des premiers équipements et des accessoires de machines.



Peter Rieker

Erhard Gisin, notre conseiller pour la technique d'assemblage dans la région de Suisse nord-ouest, moyenne et centrale, prend encore plus de tâches en charge au service intérieur. Comme successeur pour la technique d'assemblage, c.à.d. des outils pneumatiques et électroniques, des dispositifs de poste de travail, de la technique de vissage, Josef von Reding travaille depuis le 1^{er} septembre 2008 pour nous.



Josef von Reding

Nous nous réjouissons de nos nouveaux collaborateurs externes, dont quelques-uns de vous ont déjà fait connaissance. L'équipe Intool leur souhaite avec leurs activités beaucoup de joie et satisfaction.

A vous, comme client, nous vous remercions pour la confiance que vous apporterez à Peter Rieker et Josef von Reding.



Commande: Prière de m'envoyer

pièces	n° d'article	désignation
	RP8242	Clé à chocs, action 295.-

Contrôle d'adresse: Votre adresse au verso, est-elle correcte? Si non, veuillez la corriger et nous la renvoyer ou faxer. En cas de renvoi, biffer svp votre adresse, afin d'éviter tout risque de retour. Merci.

A

Nicht frankieren
Ne pas affranchir
Non affrancare

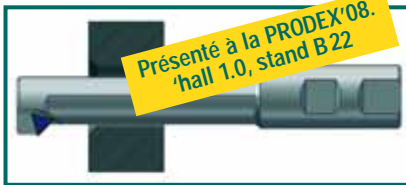
Geschäftsantwortsendung Invio commerciale-risposta
Envoi commercial-réponse

Intool AG
Hinterbergstrasse 30
Postfach 2329
CH-6330 Cham 2

Veuillez-nous retourner la carte-réponse après avoir rayé votre adresse (risque de retour)

Barre pour chanfreiner vers l'arrière avec arrosage central

H.BILZ, le fabricant pour les RBS, les barres d'alésage vers l'arrière éprouvées, a présenté à la foire AMB de Stuttgart une barre pour chanfreiner vers l'arrière.



Présenté à la PRODEX'08.
hall 1.0, stand B 22

Seulement 5 outils différents permettent l'ébavurage rapide et efficace des alésages dans la plage de diamètre de 10 à 28 mm. La barre pour chanfreiner vers l'arrière à haute rigidité, avec revêtement et avec arrosage central pour le perçage engendre des arêtes propres.

- Couple de résistance beaucoup plus élevé par rapport au fraisage circulaire
- Arrosage central directement à la coupe
- Sens de rotation à droite empêche des erreurs de programmation

Demandez le prospectus sous **chiffre 4**.

Clé à chocs composite/magnésium RP8242

La nouvelle clé à chocs RP8242 de CP DESOUTTER avec boîtier composite/magnésium est caractérisée par les fonctions et avantages suivants:

- Puissance élevée (250-400 Nm)
- Poignée en composite et boîtier de la clé à chocs en magnésium
- Mécanisme à double marteau avec entraînement carré 1/2"
- 3 niveaux de puissance avec sens à droite
- Marche silencieuse (89 dB(A))
- Poignée soft
- Manutention confortable (1.2 kg)



Prix d'action jusqu'au 31 mars 2009
CHF 295.- au lieu de CHF 417.-

Commandez la clé à chocs RP8242 avec la carte de commande, par téléphone ou via mail@intool.ch.

Catalogue complémentaire des porte-outils

Avez-vous besoin des porte-outils pour une nouvelle machine? Ou est-ce que vous appréciez un petit manuel, dont vous trouverez tous les porte-outils DIN, BT HSK inclus les tirants?

Nous modifions notre assortiment MEXIN pour les marques KINTEK et WTE. Demandez notre catalogue complémentaire avec liste de prix. Vous serez surpris des prix favorables et la diversité de l'assortiment, p.ex. des barres de contrôle aussi pour ISO 40 et 50, des rallonges et des réductions pour HSK-A, des porte-outils Weldon avec des buses d'arrosage réglables ou la nouvelle ligne «high balanced» avec la qualité d'équilibrage G2.5 25000 tr/min.

Commandez le catalogue complémentaire pour les porte-outils sous **chiffre 5**.



Si le catalogue Intool «Edition 3» vous manque, demandez-le sous **chiffre 6**.

Systèmes de vissage multiples à prix favorables

La productivité élevée des visseuses multiples sont incontestée. Mais les coûts d'achat élevés mettent souvent leur emploi en cause.

Le nouveau système **MultiPlus** par contre est bon marché et composé de composants standards. Les avantages sont variés:

- Jusqu'à 6 visseuses insérables avec et jusqu'à 300 Nm
- Des temps d'approvisionnement brefs et des coûts de maintenance faibles
- Transformations rapides sur différents nombres de vissage ou configurations de perçage

- Insérables horizontalement ou verticalement
- Pas de couples de réactions et de forces de handling minimales
- Visseuses commandées pour un vissage de haute sécurité de processus

MultiPlus est la meilleure solution pour un vissage surveillé à plusieurs broches. Vous avez la possibilité d'essayer le système dans votre production: si ça ne fonctionne pas, retournez-le.

Demandez la documentation avec le **chiffre 7** ou téléphonez-nous.



Programme de livraison Technique de fabrication

Outils de coupe

Porte-outils Appareils de frettage Porte-outils de frettage

Systèmes modulaires d'alésage

Outils entraînés

Système de serrage à point zéro

Etaux de serrage Etaux centrants

Diviseurs NC Appareils de pré réglage

Mandrins pour tours Cylindres hydrauliques

Intool

Technique d'assemblage 041 748 07 07 Technique de fabrication 041 748 07 11 mail@intool.ch

Comment réduire les temps de préparation

Présenté à la PRODEX'08.
hall 1.0, stand B 22

Représentations

BILZ
H. BILZ
DESOUTTER
EPPINGER
FAHRION
GRESSEL
HAGEN&GOEBEL
HAVEMO
KINTEK
KITAGAWA
KOLVER
LANG
MICROTEC
NORGREN
PRECIFLEX
REDIPOWER
RÜCKLE
STOCK
WOHLHAUPTER

En Suisse, où le coût de la production est élevé, il est impératif, de pouvoir réduire les temps secondaires improductifs et les travaux préparatoires de longue durée et augmenter parallèlement les temps de fonction de machine. Basé sur cet objectif, la maison Lang Technik GmbH a développé des moyens de serrage qui réalisent ces exigences pour l'industrie qui traite des métaux.

Avec cela le système **Präge•Fix** patenté est spécialisé à réduire fortement les travaux préliminaires aux ébauches à usiner, comme p.ex. le fraisage des côtés de référence. Avec une station d'estampage est inséré en l'espace de 5 secondes un contour de fixation défini dans l'ébauche à usiner et ce directement sur la coupe de scie ou dans la couche brute. En supplément la technique d'estampage offre un potentiel d'économie énorme à des matériaux cher, car le contour est inséré dans une hauteur de seulement 3 mm (**Image 1**).

Les pièces pré-estampées sont ultérieurement serrées avec précision et haute sécurité de processus dans les étaux à serrage centrique **Makro•Grip** avec la forme correspondante. La fermeture géométrique, construite par la forme spéciale du contour de fixation, garantie, contrairement au serrage avec des mors à griffes, des forces de fixation plus élevées et simultanément des forces de serrage les plus bas. En combinaison avec des clés dynamométriques un traitement sans retard est assuré, même avec des pièces d'usinage sensibles à déformer. En supplément la fermeture géométrique patentée garantie un engagement précis de positionnement et de répétitivité des pièces d'usinage et permet un traitement idéal sur 5 côtés avec seulement un serrage, car la mise des arrêts aux moyens de serrage est complètement supprimée (**Image 2**).

La construction compacte des étaux auto-

centreurs **Makro•Grip** et leurs dessins affinés permet en outre d'insérer des outils extrêmement courts et pour cette raison avec moins d'oscillation. Par cela, des meilleures surfaces sont réalisées déjà pendant le fraisage et la durée des outils en est fortement augmentée – aussi avec des avancements élevés.

Les mors de l'étau **Makro•Grip** peuvent être tournés à 180° par un serrage et desserrage simple et rapide, et cela pour élargir la plage de serrage jusqu'à presque la complète longueur du corps de base (**Image 3**).

Le porte-outil optimal pour des étaux sur la table de machine est le système de serrage à point zéro **Quick•Point** patenté (**Image 4**). Avec la hauteur d'encombrement de seulement 27 mm et la mesure de distance standard de 52 mm resp. 96 mm se laisse réaliser des possibilités de serrage diverses et flexibles avec moins de perte de hauteur à l'axe Z. La construction très robuste et le mécanisme de serrage de clavette simple avec seulement une vis de serrage permettent une plus haute précision même dans des conditions d'usinages difficiles. Par l'utilisation de 4 embouts de serrage des forces transversales extrêmement élevées peuvent être transmises, et une répétitivité de plus que 0,005 mm peut être atteinte. Ces embouts se laissent insérer sans problème aussi dans d'autres moyens de serrage, comme des étaux de machines, des dispositifs et des mandrins de rotation, mais aussi directement dans la pièce à usiner. Cette haute flexibilité permet un montage et démontage des tables de machines avec des moyens de serrage extrêmement rapide et une répétitivité maximale (**Image 5**).

Associé avec un prix favorable, **Quick•Point** devient sur le marché un système au point zéro, très performant.

Demandez le catalogue LANG: **chiffre 8**.



Image 1



Image 2

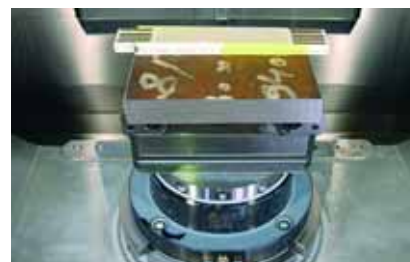


Image 3



Image 4



Image 5

Vissage de pièces douces en matière plastique ou en caoutchouc

Présenté à la PRODEX'08.
hall 1.0, stand B 22

Des visseuses sans processus de vissage programmable et sans contrôle de couple et d'angle ne sont pas appropriées pour visser



dans des matériaux doux. Des contrôles et des corrections sont indispensables.

Des visseuses commandés électriquement permettent un vissage d'une vis dans plusieurs niveaux de vissage et peuvent compensés le comportement des matières douces.

Exemple d'un processus:

- Démarrage doux pour trouver la vis et le début du filet sans abimer la vis.
- Avec l'atteinte de la résistance de vissage définie, (et la recherche du début

du filet), la vitesse de rotation augmente jusqu'à atteindre l'appuie de tête ou jusqu'à l'angle de vissage défini (nombre de tours).

- Après un arrêt bref la vis est serrée avec une vitesse lente et un angle de rotation défini jusqu'au couple de serrage final.
- Par l'arrêt et la vitesse finale lente des apparitions de positionnement des matières douces en grande partie compensées.

Demandez le prospectus pour les systèmes commandés sous **chiffre 9**.