

Logique industrielle et réactivité

En moins de 10 ans, DT Technologies est passée d'une start-up à un groupe international comprenant des unités de production en Suisse, en France et en République Tchèque ainsi que des magasins en France et en Allemagne. Issu du domaine automobile, le directeur M. Traudich a insufflé les méthodes et la recherche de la perfection de ce domaine dans la fabrication de pinces et d'éléments de serrage tout en les combinant à une volonté d'être proche de ses clients. Rencontre à Nyon (Suisse), siège de la société.



Doté des moyens de production les plus modernes, DT Technologies a industrialisé la fabrication de pinces pour en augmenter la qualité et la répétabilité.

DT Technologies ist mit modernsten Produktionsanlagen ausgestattet und hat die Herstellung von Spannzangen industriell aufgezogen, um so Qualität und Wiederholbarkeit zu steigern.

With high-end production methods, DT technologies has industrialized the manufacture of collets to increase quality and repeatability.

Doté d'un impressionnant outil de production dont la plus ancienne des machines est âgée d'un peu plus de 2 ans, DT Technologies surprend également par son étonnant stock de matière première, d'ébauches et de pinces. Si aujourd'hui la capacité de développement de solutions personnalisées pour les clients est une des raisons du succès de l'entreprise, sa réactivité et sa souplesse en sont deux autres. M. Traudich nous dit : « Le fait d'être fabricant et de maîtriser l'ensemble du processus, de la conception au contrôle final est clairement un plus sur lequel nos clients se reposent ». Comment cette entreprise jeune et dynamique est-elle structurée ?

Des rôles bien définis

Chaque unité de production de DT technologies est spécialisée dans son domaine. A Nyon on produit les pinces en série. Usinées en un seul serrage sur les moyens de production les plus modernes, ces dernières sont ensuite trempées chez un partenaire. Cette méthode de production assure la très haute qualité des pinces produites. Chaque pièce est ensuite contrôlée individuellement. De son côté, l'unité de production située à Paris est dédiée à la petite série et à la réalisation de pinces spéciales. L'usine de République Tchèque quant à elle réalise principalement la vulcanisation pour les pinces segmentées. « Ce sont les pinces de l'avenir, nous avons investi environ 1 million d'euros dans notre atelier de vulcanisation » précise M. Traudich.

Des pinces plus efficaces

Pour quelles raisons la demande pour ce type de pinces est-elle en croissance ? Tous les modèles de tours qui arrivent sur le marché sont équipés de ce type de pinces. Pour l'utilisateur, c'est la garantie d'un serrage plus puissant (puisque l'on sert sur toute la longueur) et d'une très grande simplicité de mise en place et de démontage. De plus, la durée de vie est augmentée et le risque de grippage diminué. Avec DT technologies, les clients bénéficient d'une offre complète, du design de la pince à la livraison très rapide jusqu'au service. Ayant travaillé dans le domaine de la production de pièces pour le domaine automobile, les responsables de l'entreprise

connaissent les contraintes que leurs clients doivent gérer. M. Traudich nous dit : « Nous disposons du savoir-faire complet en interne, pour nous clients c'est la garantie d'une réponse rapide et qui correspond vraiment à leurs besoins ». Si nécessaire, il est également possible de revulcaniser des pinces dont le caoutchouc est fatigué grâce au service de maintenance complet offert par DT technologies.

Aucun compromis

S'il est bien un domaine où l'entreprise ne fait aucune concession, c'est celui de la qualité. Toute la matière première a été analysée et testée et est produite en Suisse (caoutchouc) et en Allemagne (Acier) et tous les processus de production ont également été mis à l'épreuve (analyse de défaillances potentielles, AMDEC et d'autres procédés issus de l'automobile)

et validés. Pour le client c'est une extraordinaire garantie de professionnalisme. Le personnel est formé en permanence, il faut compter trois ans pour qu'un bon mécanicien soit un bon fabricant de pinces ! « Notre objectif est de garantir la constance dans la qualité et le service, je suis hanté par cette nécessité » précise M. Traudich.



Ces pinces spéciales sont terminées en un seul serrage à partir d'une barre ronde.

Diese Spezialzangen werden ausgehend von einer runden Stange in einem einzigen Spannvorgang gefertigt.

These special collets are completed in one clamping from a round bar.

Recherche et développement

En tant que fabricant de pinces de qualité, spéciales et standards, DT technologies est sans cesse amené à trouver des solutions originales pour ses clients, ce qui nécessite des savoir-faire spécialisés. Les bureaux de développements travaillent principalement sur deux axes, la réalisation de pinces spéciales sur mesure et le développement ou l'amélioration de solutions standards, principalement les pinces vulcanisées ou les pinces multibroches (versions étanches notamment). ▶

Le meilleur de deux mondes

Disposer d'une pince spéciale sous quelques jours mais également de pinces standards du stock ? C'est possible ! Le client peut se reposer sur une entreprise combinant la taille et la performance d'un groupe international à la souplesse et la réactivité de petites unités de décision et de production. Toute l'organisation a été conçue de manière à permettre cette capacité de réaction. Plus de 100 tonnes de matière première est à disposition et les stocks de pinces ébauches et terminées s'élèvent à plusieurs millions de francs suisses. M. Traudich nous dit : « *Nos sommes près de 80 personnes sur trois sites de production, mais pour le client, nous fonctionnons comme une petite entreprise à son service* ».

DT technologies en quelques faits

Fondation de l'entreprise : 2003

Structure : Entreprise privée avec des unités de production en Suisse, France (Suppac) et République Tchèque.

Personnel : 80 personnes

Domaines principaux : Aérospatial, automobile, médical, sous-traitance

Marchés : Europe, USA, Inde et Russie.

Clients : Fabricants de machines pour les premières mises-en-trains, Utilisateurs en pièces de rechange ou pour des applications spécifiques

Produits : Pinces pour tours monobroches (d'avance, poussées, tirées) et tours multibroches, têtes de serrage segmentées, pinces de ravitailleurs, canons et pièces de rechanges pour tours Tornos

Et la concurrence ?

« *Lorsque l'on développe un marché, il y a toujours des spécialistes pour certains domaines à tel point que les rôles ne sont plus très clairs. Parfois je ne sais plus comment appeler les différents intervenants, nos clients sont aussi nos fournisseurs et épisodiquement nos concurrents. Finalement ce qui importe est que l'utilisateur reçoive un produit et une prestation qui répondent parfaitement à ses exigences. Nous souhaitons rester une entreprise à taille humaine et offrir toujours le meilleur. Nous n'avons pas la prétention de tout pouvoir faire, nous collaborons donc beaucoup avec d'autres entreprises pour la réalisation des canons et pinces type ER par exemple. Nos clients apprécient cette philosophie* » conclut M. Traudich. En France par exemple, le point de vente de DT est le magasin Bovagnet anciennement filiale Schaublin et qui commercialise toujours la marque. Alors certes, peut-être que ces deux entreprises peuvent être parfois en concurrence, mais pour le client, c'est la garantie d'un délai, d'un assortiment complet à sa disposition.

Et l'on connaît l'importance de la satisfaction du client dans le développement des affaires...

Industrielle Logik und Reaktivität

DT Technologies hat sich in weniger als 10 Jahren vom Start-Up-Unternehmen zur internationalen Unternehmensgruppe entwickelt. Diese umfasst Produktionseinheiten in der Schweiz, in Frankreich und in der Tschechischen Republik sowie Verkaufsstellen in Frankreich und Deutschland. Geschäftsführer Herr Traudich kommt aus der Automobilbranche. Er hat die Methoden und den Perfektionismus dieses Sektors auf die Herstellung von Zangen und anderen Spannwerkzeugen übertragen und mit dem Streben nach Kundennähe verbunden. Ein Gespräch im Firmensitz in Nyon (Schweiz).

DT Technologies verfügt über beeindruckende Produktionsanlagen - die älteste Maschine ist gerade einmal gut zwei Jahre alt - verblüfft aber auch mit erstaunlichen Lagerbeständen an

Rohstoffen, Rohlingen und Spannzangen. Reaktionsfähigkeit und Flexibilität sind heute für den Erfolg des Unternehmens ebenso wichtig wie die Fähigkeit, speziell auf jeden Kunden abgestimmte Lösungen zu entwickeln. Dazu sagt Herr Traudich: „*Der Umstand, dass wir als Hersteller den gesamten Prozess in der Hand haben, von der Entwicklung bis zur Qualitätskontrolle des Endproduktes, ist eindeutig ein Vorteil, auf den sich unsere Kunden stützen.*“ Wie ist dieses junge und dynamische Unternehmen strukturiert?

Klar festgelegte Rollen

Jede Produktionseinheit von DT Technologies ist auf ein eigenes Gebiet spezialisiert. In Nyon werden Zangen serienmäßig produziert. Sie werden in einem einzigen Spannvorgang auf modernsten Produktionsanlagen gefertigt und dann bei einem Partnerunternehmen gehärtet. Diese Produktionsmethode gewährleistet die sehr hohe Qualität der hergestellten Zangen. Danach wird jedes Teil einzeln kontrolliert. Die Produktionseinheit in Paris ist ganz der Herstellung von kleinen Serien und Spezialzangen gewidmet, während das Werk in der tschechischen Republik hauptsächlich in der die Vulkanisierung von Segmentzangen tätig ist. „*Das sind die Zangen der Zukunft. Wir haben circa 1 Million Euro in unsere Vulkanisierungsanlage investiert*“, führt Herr Traudich aus.

Zangen mit höherer Effizienz

Aus welchen Gründen wächst die Nachfrage nach diesem Zangentyp? Alle Modelle von Drehmaschinen, die auf den Markt gelangen, sind mit dieser Art Zangen ausgestattet. Für den Nutzer bedeutet das die Garantie eines leistungsfähigeren Spannvorgangs (durch Spannung über die gesamte Länge) und stark vereinfachte Einspannung und Abnahme. Zudem wird die Lebensdauer erhöht und das „Kolbenfresser“-Risiko verringert. Bei DT Technologies bekommen die Kunden ein komplettes Angebot, vom Design der Zange über die sehr schnelle Auslieferung bis hin zum Kundenservice. Die Leiter der Firma haben in der Herstellung von Teilen für die Automobilbranche gearbeitet und kennen die Anforderungen, denen ihre Kunden ausgesetzt sind. Dazu sagt Herr Traudich: „*Wir verfügen firmenintern über ein vollständiges Know-how, so können wir schnell und wirklich bedarfsgerecht auf unsere Kunden eingehen.*“ Falls nötig können über den kompletten von DT Technologies angebotenen Wartungsservice auch Zangen mit abgenutztem Gummi neu vulkanisiert werden.



Une fois trempées, les pinces sont rectifiées en un seul serrage également.

Die Spannzangen werden gehärtet und danach ebenfalls in einem einzigen Spannvorgang geschliffen.

Once hardened, these collets are ground also in one clamping.

Absolut kompromisslos

Die Qualität ist der Bereich, in dem Unternehmen grundsätzlich keine Zugeständnisse machen. Sämtliche Rohstoffe wurden analysiert und getestet und werden in der Schweiz (Kautschuk) und in Deutschland (Stahl) hergestellt. Auch alle Produktionsverfahren wurden gründlich getestet (Analyse ▶

möglicher Ausfälle, AMDEC-Verfahren und andere Testvorgänge aus der Automobilbranche) und bestätigt. Dem Kunden wird so außergewöhnliche Professionalität gewährleistet. Die Belegschaft wird ständig weitergebildet; es dauert drei Jahre, bis aus einem guten Mechaniker ein guter Zangenhersteller geworden ist! „Unser Ziel ist es, konsequent Qualität und Service zu bieten, diesen Grundsatz haben wir immer im Blick“, so Herr Traudich.



Sur cet exemple, la pince est fendue en sinusoïde selon le plan du client à l'aide d'une machine d'électroérosion à fil.

Bei diesem Beispiel wird die Zange entsprechend dem Plan des Kunden durch funkenerosives Drahtschneiden mit einem sinusförmigen Spalt versehen.

On this example, the collet is cut with a special sine curve shape according to the drawing provided by the customer on a wire EDM machine.

Forschung und Entwicklung

Als Hersteller von qualitativen Spezial- und Standardzangen ist DT Technologies ständig auf der Suche nach neuen Lösungen für seine Kunden. Dies erfordert ganz spezielles Fachwissen. Die Entwicklungsbüros arbeiten hauptsächlich auf zwei Gebieten: Der Bearbeitung von speziellen Zangen nach Maß und der Entwicklung oder Verbesserung von Standardlösungen, vor allem von vulkanisierten Zangen oder Mehrspindelzangen (insbesondere wasserundurchlässige Ausführungen).

Das Beste aus zwei Welten

In wenigen Tagen eine Spezialzange erhalten und gleichzeitig Standardzangen auf Lager haben? Das ist möglich! Der Kunde kann sich auf eine Firma verlassen, die die Größe und Leistungskraft einer internationalen Unternehmensgruppe mit der Flexibilität und der Reaktivität kleiner Entscheidungs- und Produktionseinheiten kombiniert. Die gesamte Organisation wurde mit dem Ziel konzipiert, diese Reaktivität zu ermöglichen. Mehr als 100 Tonnen Rohstoffe stehen zur Verfügung, und das Lager enthält Rohlinge und fertige Zangen im Wert von mehreren Millionen Schweizer Franken. Dazu sagt Herr Traudich: „Bei uns sind knapp 80 Personen an drei Produk-

tionsstätten tätig, aber für den Kunden arbeiten wir wie ein kleines Unternehmen, das ganz in seinem Dienst steht.“

Und die Konkurrenz?

„Wenn man einen Markt erschließt, gibt es immer Spezialisten für bestimmte Bereiche, da sind die Rollen nicht immer klar verteilt. Manchmal weiß ich gar nicht mehr, wie ich die verschiedenen Beteiligten bezeichnen soll, denn unsere Kunden sind auch unsere Zulieferer und hin und wieder auch unsere Konkurrenten. Am Ende zählt doch, dass der Nutzer ein Produkt und einen Service erhält, mit denen vollkommen auf seine Anforderungen eingegangen wird. Wir möchten ein Unternehmen mit menschlichen Dimensionen bleiben und immer das Beste bieten. Wir haben nicht den Anspruch, alles zu können und arbeiten viel mit anderen Firmen zusammen, zum Beispiel bei der Entwicklung von Führungsbüchsen und ER-Spannzangen. Unsere Kunden schätzen diese Einstellung“, so Herr Traudich abschließend. In Frankreich zum Beispiel ist die Verkaufsstelle von DT das Geschäft Bovagnet, das früher eine Filiale von Schaublin war und diese Marke immer noch vertreibt. Natürlich können diese beiden Unternehmen manchmal in Konkurrenz zueinander stehen, aber dem Kunden werden so kurze Fristen und ein komplettes Sortiment garantiert.

Und die Rolle der Kundenzufriedenheit für die Geschäftsentwicklung ist ja hinlänglich bekannt...



Chaque pince est testée sur différentes machines dont certaines développées à l'interne.

Jede Zange wird auf verschiedenen Maschinen getestet, von denen manche intern entwickelt wurden.

Each collet is tested on various machines including some developed in-house.



Industrial logic and responsiveness

In less than 10 years, DT technologies has grown from a start-up company to an international group including units of production in Switzerland, France and Czech Republic as well as shops in France and Germany. Breed in the automotive industry, the Director Mr. Traudich has set up methods and search of excellence from that field to manufacturing collets and clamping systems... combined with the will to be close to its customers. Meeting in Nyon (Switzerland), headquarter of the company.

The company presents an impressive production facility in which the oldest machine is slightly more older than two years. DT technologies also surprises by its amazing high level of inventory of raw materials, rough parts and chucks. If nowadays R&D capacities to develop customized solutions for customers is one of the reasons for the success of the company, its reactivity and flexibility are two others.

Fakten zu DT Technologies

Gründung des Unternehmens: 2003

Aufbau: Privatunternehmen mit Produktionseinheiten in der Schweiz, in Frankreich (Suppac) und der Tschechischen Republik

Belegschaft: 80 Personen

Hauptgeschäftsbereiche: Luft- und Raumfahrt, Automobilbranche, Medizintechnik, Zulieferung.

Märkte: Europa, USA, Indien und Russland

Kunden: Hersteller von Maschinen für die erste Zurichtung Nutzung als Ersatzteile oder für spezielle Anwendungen

Produkte: Spannzangen für Einspindel-Drehmaschinen (Vorschub-, Druck- und Zugspannzangen) und Einspindel-Drehmaschinen, Segment-Spannköpfe, Spannhülzen für Lademagazine, Führungsbüchsen und Ersatzteile für Tornos-Drehmaschinen

Mr. Traudich says: "The fact we are manufacturer and master the entire process, from design to final inspection is clearly an asset on which our customers rely".

How is this young and dynamic company structured?



Les têtes vulcanisées existent en différentes exécutions (lisses, avec des rayures circulaires ou striées) et peuvent serrer des barres rondes, carrées ou polygonales.

Die vulkanisierten Spannköpfe gibt es in verschiedenen Ausführungen (glatt, mit Quer- oder Längsrippen). Mit ihnen können runde, quadratische oder mehreckige Stangen von 4 bis 65mm eingespannt werden.

Vulcanized clamping heads are available in different executions (smooth, with radial grooves

or with radial and longitudinal grooves) and are able to clamp round, square or polygonal bars.

Well defined roles

Each unit of production of DT technologies is specialized in its field. Nyon houses series production of collets. Machined in one clamping on high-end means of production first, they are then hardened at a partner's company. This production method ensures the very high quality of the parts. Each piece is then controlled individually. The unit of production located in Paris is dedicated to small series and the realization of special collets. The factory in Czech Republic mainly performs vulcanization for segmented clamping heads. "This is the clamping system of the future, we have invested approximately 1 million Euros in our vulcanizing workshop" says Mr. Traudich.

More effective collets

Why is the demand for this type of collets growing? All models of lathes arriving on the market are equipped with this type of collet. For the user, it is the guarantee of a more powerful clamping (since clamping uses the whole length) and of set-up and dismounting easiness. In addition, lifetime is increased and the risk of jam reduced. Working with DT technologies, customers can rely on a complete offering, from collets design to very fast delivery and service. Having worked in the production of parts for the automotive industry, the responsible of the company are very aware of the constraints their customers must manage. Mr. Traudich says: "We house a comprehensive expertise, for us customers it is the guarantee to receive a quick answer that really matches their needs". Thanks to the full maintenance service offered by DT technologies, it is also possible, if necessary, to revulcanize collets with worn rubber.

DT technologies in a few facts

Company founded: 2003

Structure: privately owned company with units of production in Switzerland, France (Suppac) and Czech Republic.

Staff: 80 people

Main fields of activities: aerospace, automotive, medical, subcontracting

Markets: Europe, USA, India and Russia.

Customers: manufacturers of machine-tools for the first set-up, spare-parts users or specific applications

Products: Collets for single spindle lathes (feedfingers, drawback and dead length collets) and collets for multi-spindle lathes, clamping heads, bar feed collets, guide bushes and spare parts for Tornos lathes.

No compromise

If there is one area where the company makes no concession, it is quality. All raw material have been analyzed and tested and are produced in Switzerland (rubber) and Germany (steel) and all production processes have also been put to test (analysis of potential failures, AMDEC and other processes coming from the automotive industry) and validated. For the customer, this is an outstanding guarantee

of professionalism. Staff are trained at all times; it takes three years to be sure a good mechanic is a good manufacturer of collets. "Our goal is to ensure consistency in quality and service, I am haunted by this need" precise Mr. Traudich.

Research and development

As a manufacturer of special and standard high quality collets and clamping heads, DT technologies constantly looks for original solutions tailored to its customers' needs. This requires specialized expertise. R&D offices work primarily on two axes, realization of tailor-made collets and development or improvement of standard solutions, mainly vulcanized clamping heads or multispindle collets (waterproof versions for instance).

The best of both worlds

To receive a special collet within a few days but also standard ones straight from stock? This is possible! The customer can rely on a combination of size and performance of an international group and flexibility and responsiveness of small decision and production units. The whole organization is designed to guarantee responsiveness. Over 100 tons of raw material is available and inventories of rough and finished collets amount to several million Swiss Francs. Mr. Traudich says: "We are nearly 80 people on three sites of production, but for our customers, we act as a small business to its service".



La gamme de produits offerts par DT technologies couvre la majorité des applications de serrage sur les types de machines les plus courants, des outils de serrage standards aux accessoires spécifiques, outils de dépannage et demandes spéciales.

Die von DT Technologies angebotene Produktpalette deckt den Großteil der Spannarten an den gängigsten Maschinen ab, von

Standard-Spannwerkzeugen bis zu speziellem Zubehör, Werkzeugen zur Störungsbehebung und speziellen Anfragen.

The products range offered by DT technologies covers the majority of clamping applications on the most common types of machine-tools, clamping tools, specific accessories, spare parts and special production on demand.

What about competition?

"When we develop a market, there are always specialists for specific areas. Roles are mixed. Sometimes our customers are also our suppliers and even also our competitors, I don't know how to call them anymore. Finally what is important is that users receive a product and service that responds perfectly to their requirements. We want to remain a human-sized company and always offer the best. We do not claim to be able to do everything, we work closely with other companies, for the realization of ER collets and guide bushes for example. Our customers appreciate this philosophy" concludes Mr. Traudich. In France for example, the DT point-of-sale is the Bovagny store, formerly Schaublin subsidiary and who still sells the brand. Then of course, maybe that these two companies can be competing sometimes, but for the customer it is the warranty to receive a quick answer and benefit from a complete product range.

And we know the importance of customer satisfaction in the development of business...

AMB Stuttgart, Halle 2 - Stand C09

DT Technologies SA

ZI ouest - Champ-Colin 2 - CH-12060 Nyon

Tel. +41 22 362 87 01 - Fax +41 22 362 87 02

info@dttechnologies.com - www.dttechnologies.com