

UNE NOUVELLE IDENTITÉ D'ENTREPRISE



GROUPE
RECOMATIC
LES TECHNOLOGIES
FONT SURFACES

Une synergie de groupe
orientée vers l'avenir

RECO
LA FINESSE
DES SURFACES

BULA
L'ÉCLAT
DES SURFACES

Stratégie de consolidation

Avec l'acquisition de Bula Technologie SA en 2008, la société Recomatic SA à Courtedoux misait sur les synergies que la complémentarité de leurs produits respectifs pouvait amener. Réunies désormais sous une nouvelle identité «marketing» dénommée Groupe Recomatic, les deux sociétés bénéficient d'une infrastructure opérationnelle commune. Aujourd'hui, le Groupe Recomatic s'attèle à la consolidation de ses entités par la mise en place d'une nouvelle communication, dite de marque. Ainsi les machines des deux gammes portent désormais les noms de Reco et Bula. Une nouvelle identité graphique est également mise en place, qui touche quant à elle aux logos des 2 sociétés, au site internet ainsi qu'au design des machines.

Des nouveautés à l'EPHJ

Comme à son habitude, le groupe Recomatic présentera plusieurs nouveautés lors de l'EPHJ. Tout d'abord, la Reco-MR401. Cette machine de haute production pour la rectification des entre-cornes et bandes de carrures succède à la Reco-MR400. Sa cinématique reste similaire, mais de nombreuses améliorations ont été apportées à la nouvelle génération. La Reco-MR401 est équipée de deux unités de meulage, permettant de réaliser deux opérations simultanément. Elle s'adresse donc principalement à des moyennes et grandes productions. Une station pour le perçage des trous de barrettes est proposée en option. L'ajout de cette unité permet d'effectuer un perçage de trous de barrettes d'une grande précision entre les opérations d'ébauche et de finition de l'entre-cornes, de manière à éviter des opérations d'ébavurage sur les trous de barrettes et ainsi d'obtenir une qualité irréprochable. La précision était d'ailleurs l'une des trois caractéristiques figurant en priorité dans le cahier des charges, au même titre que la rigidité et la fiabilité. Ce dernier point est renforcé par l'intégration de commandes Fanuc. Le design de la machine a lui aussi été revu et dévoile l'identité des futurs modèles qui sortiront des ateliers de l'entreprise.

Seconde nouveauté présentée, la Bula-microP, une machine de polissage monostation à table continue. Pionnière de ce système, la société Bula Technologies SA a connu le succès notamment grâce à la grande capacité de production de ces machines. La Bula-microP est le premier modèle de la nouvelle gamme de machines à tables continues à venir. Elle est également la pre-

mière à avoir bénéficié d'un relooking qui a permis d'améliorer l'ergonomie, tout en intégrant les aspects des normes de sécurité et d'environnement en vigueur. Confort de travail accru, productivité et souplesse de réglages sont donc ses points forts.

Outre ces deux nouveautés, le groupe présentera également sur son stand deux machines Bula: la Bula-Poligo B22, machine transfert de terminaison et finition de pièces complexes et la Bula-microB, déclinée en version pour décor «satinage linéaire». Un second modèle de la gamme Reco sera aussi à l'honneur, la CT500.



Haute production pour l'usinage des entre-cornes et bandes de carrures.

Hochleistungsmaschine zum Schleifen der Gehäusehörner und der ringförmigen Bänder.

High production machine for grinding between the horns and grinding case sides.

Reco-CT500, véritable bestseller

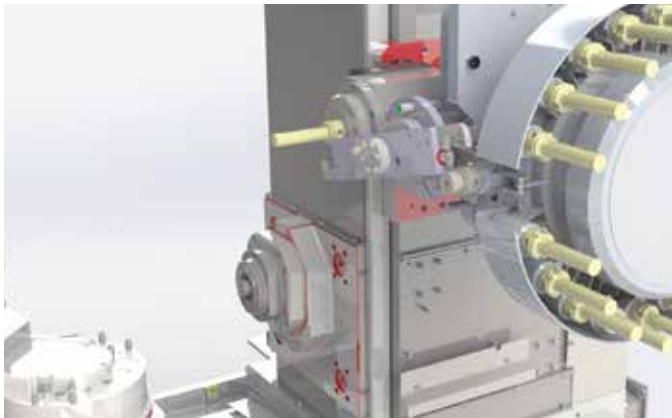
Laissons à Philippe Rérat, CEO et directeur technique de l'entreprise, le soin de faire les présentations: «Si un client ne devait choisir qu'une machine dans la gamme Reco, ce serait, à n'en pas douter, la CT500». Tout est dit, ou presque. Notons tout de même qu'il s'agit d'un centre de terminaison multifonctions qui est depuis son lancement la machine la plus vendue par l'entreprise.



Munie d'une puissante électrobroche de 16 kW (avec option possible à 29 kW), elle permet d'usiner toutes les matières classiques telles que l'acier inox et les métaux précieux, mais également des matériaux beaucoup plus durs, à l'image de la céramique, du saphir et du Métal Dur.

La simplicité et la flexibilité de sa cinématique offrent plusieurs possibilités d'usinage: par meules, par bandes abrasives ou par outils de coupe (fraises, mèches). Ces différentes variantes permettent de travailler quasiment toutes les formes et composants d'une montre, que ce soit le fond, la lunette, la carrure, la glace saphir, les fixages, les mailles, les boucles ou les fermoirs. La Reco-CT500 n'est bien entendu pas limitée à l'industrie horlogère, elle a déjà fait ses preuves dans l'industrie du luxe au sens large ou dans le domaine du médical.

L'automatisation d'une machine fait désormais partie intégrante de la majorité des projets. Dans sa gamme, Recomatic propose son chargeur Reco-CP320 défiant toute concurrence. Pour un prix très attractif, ce chargeur offre une autonomie moyenne et peut facilement être adapté à des productions de composants tels que carrures, fonds, lunettes ou autre. Cela dit, en collaboration avec ses partenaires, Recomatic propose des solutions personnalisées d'automatisation répondant à des besoins de grandes autonomies, de chargement en vrac ou de pièces complexes et délicates.



Reco-CT500: deuxième électrobroche 60'000 min⁻¹ avec 20 outils
 Reco-CT500: zweite Elektros spindle 60'000 min⁻¹ mit 20 Werkzeugen
 Reco-CT500: second motor spindle 60'000 min⁻¹ with 20 tools

En constante évolution

La Reco-CT500 a beau faire l'unanimité auprès des clients depuis son lancement, ses concepteurs ne se reposent pas pour autant sur leurs lauriers. Ainsi, entre améliorations des performances, développement de nouvelles options et simplification de la programmation, la machine ne cesse d'évoluer.

Outillages et accessoires

Afin de potentialiser au maximum la Reco-CT500, une large palette d'outillages et d'accessoires sont disponibles en option. Des outillages porte-meules aux accessoires pour appareils à bandes ou outillages porte-pièces, tout a été pensé pour faciliter le travail et optimiser les temps de cycle et la qualité. Une très large gamme d'outillages de préhension pour les éléments de bracelets tel que mailles, attaches, etc est maintenant existante. Si toutefois un accessoire devait manquer, il pourra être développé par Recomatic pour répondre à un besoin spécifique.

Performances accrues

Trois évolutions améliorant les performances ont été apportées à la machine Reco-CT500 :

L'électrobroche principale peut désormais être proposée avec une vitesse de rotation de 14'000 min⁻¹ (standard 12'000 min⁻¹).

Le temps de changement d'outils a été optimisé permettant un gain de temps de presque 30 %. En option, l'arrosage pourra être augmenté de 6 à 15 bars permettant ainsi une optimisation de l'enlèvement de matière et des états de surface.

Simulation et génération du programme complet avec GibbsCam

En partenariat avec la société Productec SA, concernant le logiciel FAO GibbsCam, un développement est en cours de finalisation afin de pouvoir simuler et ensuite générer un programme complet. La simulation de l'usinage sur un modèle 3D de la machine permet de préparer tout le programme hors machine et d'éliminer les risques de collision. La simulation de permettra aussi d'estimer un temps de cycle avant même de passer à l'action sur la machine. Une fois la programmation réalisée et testée, le programme ISO pourra être généré au moyen du nouveau postprocesseur. Le HMI, tant apprécié par les utilisateurs des machines Reco gardera toute sa souplesse d'utilisation même avec ce nouveau code ISO généré par GibbsCam.

Grand choix des équipements

Plusieurs modules viennent désormais compléter l'offre de base:

- Module de perçage trous de barrettes (incliné ou à 90°)
- Module rotatif CNC à bandes abrasives, qui permet de choisir le sens de satinage selon un 6° axe simultané, indépendamment de la forme de la pièce.
- Module de satinage «spécial» permettant par exemple un satinage «horizontal» de l'entre-corne
- Une 2^e électrobroche HSK32-60'000 min⁻¹ avec arrosage par le centre équipée d'un magasin de 20 outils. Cette broche est capable de réaliser des travaux de fraisage, perçage, ébavurage, gravage ainsi que l'usinage intérieur des matériaux durs au moyen de meules de quelques millimètres de diamètre.

Département Application et Formation + showroom

Fort de 7 collaborateurs, le département Application et Formation du Groupe Recomatic assure la formation et le soutien de ses clients pour la programmation des machines Reco et Bula. Ce département offre la possibilité à ses clients de suivre des formations à la carte, d'obtenir des conseils sur les consommables ou paramètres d'usinage et aussi une assistance complète pour la réalisation de nouveaux produits. Le groupe propose de plus en plus des mises en train «clé en main», explique Philippe Rérat. Il arrive en effet que certains clients, en pleine phase de production, ne trouvent pas à l'interne les ressources nécessaires au développement de la programmation d'une pièce. Nous recevons les dossiers de plans et prenons en main la gamme d'usinage, l'outillage, le choix des consommables et la programmation. Une fois prêts à 95% sur l'une de nos machines d'essai du showroom, le client vient affiner et valider le produit chez nous et repart avec le kit complet, prêt pour réaliser la production sur sa machine.

Nous sommes conscients que notre savoir-faire n'est pas un acquis définitif. Les exigences du marché et de nos clients sont en constante évolution et nous forcent à nous remettre en question au quotidien. Notre devise reste toujours la satisfaction de nos clients et nous mettons tout en œuvre pour garantir un service de grande qualité.

Konsolidierungsstrategie

Mit Erwerb der Bula Technologie SA im Jahr 2008 setzte das in Courtedoux niedergelassene Unternehmen Recomatic SA auf die Synergien, die dank Komplementarität der jeweiligen Produkte erreicht werden konnte. Die beiden Unternehmen sind nun



Werden Sie **Aussteller**

Innovation trifft Investition.

22. – 25. September 2015
Düsseldorf, Messegelände



Stand anmelden: www.euromold.com

Produktspektrum

Additive Manufacturing
& 3D Printing

Werkzeug- und Formenbau
& Produktion

Design & Engineering

euromold.

Weltmesse für Werkzeug-, Modell-
und Formenbau, Design, Additive
Fertigung und Produktentwicklung.

Von der Idee bis zur Serie

© 2015 DEMAT GmbH Fotografie: Alexander Meier / Bildrechte: MB Tech

unter der neuen Marketingidentität Recomatic-Gruppe zusammengefasst und nutzen eine gemeinsame Betriebsinfrastruktur. Mit Schaffung einer neuen Kommunikation ist die Recomatic-Gruppe heute bestrebt, ihre Einheiten zu konsolidieren. Somit tragen die Maschinen der beiden Produktreihen von nun an die Namen Reco und Bula. Es wurde darüber hinaus eine neue grafische Identität ins Leben gerufen; sie betrifft die Logos der beiden Gesellschaften, die Website sowie das Maschinendesign.

Neuheiten an der EPHJ

Auch dieses Jahr wird die Recomatic-Gruppe anlässlich der EPHJ mehrere Neuheiten vorstellen. Als erste sei die Reco-MR401 genannt: Diese Hochleistungsmaschine ist das Nachfolgemodell der Reco-MR400 und wird zum Schleifen der Gehäusehörner und der ringförmigen Bänder des Gehäuse-Mittelteils eingesetzt. Die Arbeitsgangfolge bleibt unverändert, aber das Modell der neuen Generation wurde in mehrerer Hinsicht verbessert. Die Reco-MR401 ist mit zwei Schleifeinheiten ausgestattet, daher können zwei Vorgänge gleichzeitig ausgeführt werden. Sie ist somit in erster Linie für mittlere und große Produktionsserien bestimmt. Eine Station zum Bohren der Barrettenlöcher wird als Option angeboten. Diese zusätzliche Einheit ermöglicht, die Bohrung von Barrettenlöchern mit großer Präzision zwischen Schrupparbeiten und Endbehandlung auszuführen, wodurch die Entgratvorgänge entfallen und eine tadellose Qualität erlangt wird. Im Übrigen ist Präzision neben Steifheit und Zuverlässigkeit eines der Merkmale, die im Pflichtenheft höchste Priorität haben. Dieser letzte Punkt wird dank Einbau von Fanuc-Steuerungen gewährleistet. Das Maschinendesign wurde ebenfalls neu überdacht – die Modelle, die demnächst die Werkstätten des Unternehmens verlassen, entsprechen bereits dem neuen Erscheinungsbild.

Die Bula-microP, eine Einstationen-Poliermaschine mit Rundtisch, ist die zweite Neuheit. Das Unternehmen Bula Technologies SA ist Pionierin auf diesem Gebiet und verdankt seinen Erfolg insbesondere der großen Produktionsleistung dieser Maschinen. Die Bula-microP ist das erste Modell der neuen Maschinenreihe mit Rundtischen. Sie ist auch die erste Maschine, die nach einer umfassenden Modernisierung über eine erheblich verbesserte Ergonomie verfügt; darüber hinaus wurden die geltenden Sicherheits- und Umweltnormen auf den neuesten Stand gebracht. Neben einem besseren Arbeitskomfort sind Produktivität und Einstellungsflexibilität ihre großen Stärken.

Abgesehen von diesen beiden Neuheiten wird die Gruppe auch zwei Bula-Maschinen auf ihrem Stand präsentieren: die

Bula-Poligo B22 – eine Transfermaschine zur Fertigstellung und Endbearbeitung von komplexen Teilen, sowie eine Variante der Bula-microB für «lineare Satiniervorgänge» für Verzierungszwecke. Ein zweites Modell der Reco-Reihe - die CT500 - wird ebenfalls vertreten sein.

RECO CT500 – ein wahrer Bestseller

Wir überlassen Philippe Rérat, CEO und technischer Leiter des Unternehmens die Ehre, die neuen Produkte vorzustellen: «Wenn ein Kunde nur eine Maschine der Reco-Reihe aussuchen dürfte, würde die Wahl zweifelsohne auf die CT500 fallen.» Damit ist (fast) alles gesagt. Es gilt anzumerken, dass es sich bei diesem Modell um ein multifunktionales Endbearbeitungszentrum handelt, das seit der Vermarktung die vom Unternehmen am meisten verkaufte Maschine ist.

Sie ist mit einer leistungsstarken 16 kW-Elektrospindel ausgestattet (eine 29 kW-Spindel ist als Option erhältlich), mit der alle gängigen Werkstoffe wie Edelstahl und Edelmetalle, aber auch härtere Werkstoffe wie Keramik, Saphir und Hartmetall bearbeitet werden können.

Die einfache und flexible Arbeitsgangfolge bietet mehrere Bearbeitungsmöglichkeiten mit Schleifscheiben, Schleifbändern oder Schneidwerkzeugen (Fräsen, Bohrer). Dank der verschiedenen Varianten können praktisch alle Formen und Bestandteile einer Uhr bearbeitet werden: Boden, Glasreif der Uhrengehäuse, Mittelteil, Saphirglas, Befestigungen, Kettenglieder, Schnallen und Schließen. Die Reco-CT500 ist selbstverständlich nicht nur für die Uhrenindustrie bestimmt, sie hat sich auch in der Luxusgüterindustrie im weitesten Sinn sowie im Medizinbereich bereits bestens bewährt.

Die Automatisierung einer Maschine ist heute zu einem festen Bestandteil der meisten Projekte geworden. Recomatic hat darüber hinaus die konkurrenzlose Ladevorrichtung Reco-CP320 im Angebot. Diese sehr preisgünstige Ladevorrichtung bietet eine nennenswerte Autonomie und lässt sich leicht an Produktionen von Werkstücken wie Mittelteile, Boden, Glasreife von Uhrengehäusen usw. anpassen. Dank Zusammenarbeit mit seinen Geschäftspartnern ist Recomatic in der Lage, personalisierte Automationslösungen anzubieten, die Bedarfen wie hohe Autonomie, Laden von Schüttgut oder Bearbeitung komplexer und empfindlicher Teile gerecht wird.

Ständige Weiterentwicklung

Obwohl die Reco-CT500 seit der Vermarktung von allen Kunden sehr gelobt wird, ruhen sich die Entwickler keineswegs auf ihren Lorbeeren aus. Die Leistungen



werden ständig verbessert, es wird permanent an neuen Optionen und einer vereinfachten Programmierung gearbeitet – mit einem Wort: Die Entwicklungsarbeiten sind noch lange nicht abgeschlossen!

Werkzeuge und Zubehör

Eine breite Palette von Werkzeugen und Zubehör ist als Option erhältlich, um das Potential der Reco-CT500 maximal zu optimieren. Von Schleifscheiben-Halterungsvorrichtungen bis zu Bandgeräten oder Werkstückhaltern wurde alles durchdacht, um die Arbeit zu erleichtern und Zykluszeiten sowie Qualität zu optimieren. Heute sind sehr viele Greifwerkzeuge zur Bearbeitung von Uhrenarmbandteilen wie Kettenglieder, Befestigungen usw. erhältlich. Sollte dennoch ein Zubehörteil fehlen, kann er auf Anfrage von Recomatic entwickelt werden, um einem spezifischen Bedarf zu entsprechen.



Verbesserte Leistungen

Der Reco-CT500 kommen drei Weiterentwicklungen zugute, die ihre Leistungen merklich verbessert haben:

Die Haupt-Elektrospindel ist nun mit einer Drehgeschwindigkeit von 14.000 Umdrehungen pro Minute (Standard: 12.000 min⁻¹.) erhältlich. Die Werkzeugwechselzeiten wurden optimiert und räumen eine Zeitersparnis von nahezu 30 % ein. Darüber hinaus wird die Leistung der Kühlvorrichtung von 6 auf 15 Bar erhöht, was eine Optimierung der Spanabhebungs- und Oberflächenbehandlungsvorgänge darstellt.

Simulation und Erzeugung des kompletten Programms mit GibbsCam

Die Entwicklung eines Programms wird zurzeit in Zusammenarbeit mit der Firma Productec SA und mit Hilfe der Software GibbsCAM abgeschlossen, um in weiterer Folge ein vollständiges Programm simulieren und erzeugen zu können. Die 3D-Simulation mit der Maschine ermöglicht, das gesamte Programm außerhalb der Maschine vorzubereiten und jegliches Kollisionsrisiko auszuschließen. Die Simulation ermöglicht darüber hinaus, eine Zyklusdauer einzuschätzen, bevor die Arbeit auf der Maschine ausgeführt wird. Sobald die Programmierung ausgeführt und getestet wurde, kann das ISO-Programm mit dem neuen Postprozessor erzeugt werden; der HMI wird von den Benutzern der Reco-Maschinen sehr geschätzt, die hohe Flexibilität bleibt auch mit dem neuen von GibbsCAM erzeugten ISO-Code erhalten.

Große Auswahl an Ausrüstungen

Mehrere Module ergänzen das Basisangebot:

- Bohrmodul für Barrettenlöcher (schräg oder 90 °)
- CNC-Drehmodul mit Schleifbändern; damit kann die Satinierrichtung gemäß einer 6. Simultanachse, unabhängig von der Werkstückform gewählt werden.
- Spezielles Satiniermodul, das zum Beispiel eine «horizontale» Satinierung der Gehäusehörner ermöglicht
- Eine 2. Elektrospindel HSK32 – 60.000 min⁻¹. mit innerer Kühlvorrichtung und einem Werkzeugmagazin mit 20 Werkzeugen. Diese Spindel ist in der Lage, Fräs-, Bohr-, Entgrat-, Gravier- sowie Innenbearbeitungsvorgänge an harten Werkstoffen mit nur wenigen Millimeter großen Schleifscheiben auszuführen.

Abteilung «Anwendung und Schulung» + Showroom

Die Abteilung «Anwendung und Schulung» der Recomatic-Gruppe zählt 7 Mitarbeiter, die Schulung und Unterstützung der Kunden bei der Programmierung der Maschinen Reco und Bula sicherstellen. Diese Abteilung bietet ihren Kunden die Möglichkeit, an maßgeschneiderten Schulungen teilzunehmen, sich hinsichtlich Verbrauchsgütern oder Bearbeitungsparametern beraten zu lassen und Unterstützung für die Ausführung neuer Produkte in Anspruch zu nehmen. Die Gruppe bietet darüber hinaus schlüsselfertige Inbetriebnahmen an, erklärte Philippe Rérat. Es kommt in der Tat vor, dass manche Kunden während der Produktionsphase nicht die erforderlichen Ressourcen für die interne Entwicklung eines Teiles finden. Nach Erhalt der Pläne nehmen wir Bearbeitung, Werkzeuge, Verbrauchsgüter und Programmierung in die Hand. Sobald das Produkt zu 95 % auf einer unserer Versuchsmaschinen im Showroom fertig ist, wird es vom Kunden in unseren Geschäftsräumen fertiggestellt und validiert; der Kunde nimmt den vollständigen Bausatz mit, um auf seiner eigenen Maschine mit der Produktion zu beginnen.

Wir sind uns dessen bewusst, dass unser Know-how nicht der Weisheit letzter Schluss ist. Die Markt- und Kundenanforderungen entwickeln sich ständig weiter und zwingen uns, alles täglich zu hinterfragen. Die Kundenzufriedenheit hat bei uns höchste Priorität und wir setzen alles daran, um einen Qualitätsservice gewährleisten zu können.



Consolidation Strategy

With the acquisition of Bula Technologie SA in 2008, the Recomatic SA Company at Courtedoux has focused on the synergies that the symbiosis of their respective products make possible. Henceforth amalgamated under a new marketing identity named the Recomatic Group, this allows both companies to benefit from a common operating infrastructure. Today the Recomatic Group is setting about the consolidation of its various entities, through an advertising campaign along with the introduction of a new brand name. Thus and from now on, the two ranges will carry the names Reco and Bula. A new graphic identity will also be launched which will affect the logos of the two companies, the website and also the machines design.

New products at the EPHJ Exhibition

As usual, the Recomatic Group will present several new products at the EPHJ Exhibition. First of all the Reco-MR401, this high production machine for grinding between the horns and grinding case sides, is the successor to the Reco-MR400. Its operational movements remain similar but numerous improvements have been added to the new generation. The Reco-MR401 is fitted

with two grinding units, allowing it to carry out two operations simultaneously. It is therefore principally applicable to medium and high production output. A post for drilling holes for the bracelet bars is offered as an optional extra. The addition of this unit allows for the drilling of holes for the bracelet bars to be carried out with great precision between the preliminary operations and finishing, in such a way that it avoids deburring operations and the achievement of an irreproachable quality level. This level of accuracy was one of the three characteristics prioritised in the specifications, together with rigidity and reliability. The last point being assured by incorporating Fanuc automated controls. The machines design has also been reviewed and provides an identity for further models coming out of the company's workshops in the future.

The second new product presented is the Bula-microP, a single-station polishing machine on a continuous table. As pioneers of this system, the Bula Technologies SA Company has been successful thanks to the great production capacity that these machines provide. The Bula-microP is the first model within this future new range of continuous table machines. It is also the first to have benefited from a full makeover allowing ergonomic improvements, whilst fully integrating current safety and environmental requirements. Increased ease of operation, productivity and control flexibility are therefore its strong points.

Besides presentation of these two new products, the group also displays two BULA machines on its stand: the Bula-Poligo B22, a transfer machine for the completion and finishing of complex items, together with the Bula-microB, available in a "linear satin" decorative finish version. A second model of Reco range, the CT500, will also be featured.

RECO CT500, a real bestseller

In the words of Philippe Rérat, Company CEO and Technical Director, who is making the presentation, "If a customer had to make a choice within the Reco range, it would without doubt be the CT500", which, virtually says it all. It's worth noting, that since its launch, this multifunctional finishing centre has become the companies best selling machine.

Equipped with a powerful 16 kW motor spindle (with a 29 Kw option), it permits not only machining of all the standard materials such as stainless steel and precious metals but also much harder materials, such as ceramics, sapphire and harder metals.

The simplicity and flexibility of its operational movement offers several machining possibilities: through the use of grinding wheels, abrasive belts or cutting tools (milling heads, drill bits). These several variants allowing virtually all the forms and components of a watch to be machined, whether it be the case back, the middle, the bezel, sapphire crystals, fixings, links, buckles or fasteners. Inevitably, the Reco-CT500 is not limited to the watch-making industry; it has already proven its worth in the luxury product market in general as well as within the medical world.

Machine automation has become an integral part of most industrial processes. Within its range, Recomatic offers its unbeatable Reco-CP320 charger. At a highly attractive price, this charger offers an average battery life and that can easily be adapted to the production of components such as the middle, the case backs, bezels or others. This said, in collaboration with its partners, Recomatic offers customised automation solutions designed to meet the needs of large independent companies, whether these be bulk orders or complex and delicate parts.

Continuous Evolution

Customers have unanimously adopted the Reco-CT500 since its launch, however its designers have not rested on their laurels. In this sense, between performance improvements, development of new options and programming simplifications, the machine continues to evolve.

Tooling and accessories

In order to obtain the maximum potential from the Reco-CT500, a large range of optional tooling and accessories are available. From wheelhead toolings to accessories for belt appliances or workpiece holders, everything has been designed to facilitate the work and optimise production cycle time and quality. A broad range of grasping tools related to the secure retention of bracelet components, such as links, clasps, etc. is now available. If however a required accessory proves to be missing, it will be developed by Recomatic to respond to the specific need.

Performance Improvements

Three development improvements have been made to the Reco-CT500 machine to enhance its performance: The main motor spindle can now be offered with rotational speed of 14,000 min⁻¹ (standard being 12,000 rpm). The tool change-over time has been optimized, allowing almost a 30% reduction in down-time. As an option, the coolant delivery pressure can be increased from 6 to 15 bars, thus permitting optimal material removal and surface condition.

Full program simulation and generation using GibbsCam

In partnership with the Productec SA Company and by means of the GibbsCam software, development is currently being finalised towards simulation and then the full generation of a program. 3D simulation along with the machine permits preparation of the entire operational program outside the machine, therefore eliminating collision risks. Simulation also allows estimation of the production cycle time even before operating the machine. Once the programming has been performed and tested, the ISO program is generated by means of a new post processor. The HMI, greatly appreciated by Reco machinery users retains all of its flexibility even with the new ISO code generated by GibbsCam.

Large equipment choice

Multiple modules now supplement the basic product offer

- Module for drilling the bracelet bars (angled or at 90°)
- Rotary CNC modular abrasive belts, which allows for the choice of satin finish orientation using a sixth simultaneous axis, regardless of the item shape.
- "Special" satin finish module which, for example, allows "horizontal" polishing between the horns.
- A 2nd HSK32 60,000 min⁻¹ motor spindle with central coolant lubrication furnished with its own 20 tool collection. This broach is able to conduct milling, drilling, deburring, engraving, as well as internal machining of hard materials by means of grinding discs of only a few millimeters.



Reco-CT500: Satinage rotatif CNC 6 axes simultanés.
 Reco-CT500: CNC Drehmodul 6 simultanachse zum Satinieren.
 Reco-CT500: CNC rotary satin finished - 6 axes simultaneous.



Application and Training Department + Showroom

With its 7 employee strength, the Recomatic Groups Application and Training Department ensures customer training and support for programming the Reco and Bula machines. The department provides customers with the opportunity to take part in selected training courses, to obtain advice and guidance on consumables or machining parameters and also full support for the creation of new products. "More and more, the group offers a turnkey set-up", explained Philippe Rérat. Indeed, it sometimes happens that certain customers just don't have the necessary internal development resources during full production phase. In these cases, we can accept the product files and plans and take the machining works in hand, together with the tooling, choice of consumables and the programming. Once the project is 95% ready on one of our showroom test machines, the customer can come to our facility to refine and validate the product with us and leave with the completed kit, ready to commence production on his own machine.

We are well aware that our current know-how is not a definitive achievement. Market demands and those of our customers are constantly changing and this requires that we question ourselves daily. As always our motto is customer satisfaction and we strive to ensure the highest quality service.

Recomatic SA
Rue des Marronniers 1G
CH-2905 Courtedoux
T. + 41 (0)32 465 70 10
info@recomatic.ch
www.recomatic.ch

Roulements linéaires miniatures

Cette série miniature, réalisée pour un diamètre de 4 à 8 mm en acier inoxydable, présente les avantages suivants:

- Tout métal (inox-laiton)
- Précis & compact

- Résistant à la corrosion
- Résistant aux chocs
- Haute température: max. +200°C
- Fonctionnement doux et sans à-coups



SFERAX S.A.

CH-2016 CORTAILLOD (Switzerland)
Tel. ++41 32 843 02 02
Fax: ++41 32 843 02 09
e-mail: info@sferax.ch

www.sferax.ch

Togni WA, Bienne

Walter Dünner SA

SWISS TOOLING PRODUCER

SINCE 1935



CH-2740 Moutier Switzerland Tél: +41 32 312 00 70 Fax: +41 32 312 00 80 E-mail: sales@dunner.ch
Online shop : www.dunner.ch