

Une marque universelle... et innovante

Dans le domaine de la machine-outil, peu de marques peuvent se targuer d'être universellement connues, celle-ci le peut ! En Asie, en Afrique, en Europe, sur le continent des Amériques et en Australie, cette marque est synonyme de qualité suisse, de précision et de fiabilité. Plus de 250'000 machines de ce fabricant ont déjà été livrées. Revers de la médaille, le poids de ce passé occulte un peu les compétences en innovation et la volonté de proposer des solutions nouvelles et efficaces aux marchés. Pour parler de ces développements, nous avons rencontré M. Rolf Muster, CEO de Schaublin Machines SA.

Vous êtes actifs dans la mécanique ? Vous avez certainement, à un moment ou à un autre, utilisé un tour 102. M. Muster nous dit : « Pour beaucoup de monde, l'image de Schaublin est associée à la formation ou à des machines qui ont peu évolué au fil des années. C'est dommage car Schaublin Machines c'est également une entreprise dynamique. Notre stratégie d'entreprise est d'ailleurs simple : Développer en permanence de nouveaux produits toujours plus performants, pour justement rester au contact du marché ».



Des applications de pointe en permanence

Savez-vous par exemple...

- Que Schaublin a été le premier et est longtemps resté leader dans la fabrication de verres de contacts ? Aujourd'hui encore une bonne partie des verres de contacts réalisées par usinage le sont sur des machines Schaublin (principalement en France et en Thaïlande).
- Qu'en 1973 Schaublin Machines SA a été le premier fabricant en Europe à proposer un tour CNC ?
- Que de très nombreuses pièces orthopédiques sont réalisées chaque jour sur des machines Schaublin ? Ces fraiseuses ont vu le jour en 1983, en première mondiale, avec une tête horizontale/verticale.

M. Muster nous dit : « Schaublin c'est aussi une tradition d'innovation. Depuis fin 2002, nous avons présenté une quinzaine de nouveaux produits, soit environ 2 nouveautés importantes par année ».

Recherche et développement au service du marché

Pour proposer des solutions qui répondent aux besoins, l'entreprise réalise des études de marché à l'aide de ses 80 représentants de 61 pays. Une fois les besoins clarifiés, l'entreprise propose à des clients de devenir partenaires, ces derniers assistent dès lors aux séances de conception des produits et peuvent contribuer par leurs remarques d'utilisateurs de machines. Ces derniers proviennent de tous horizons et assurent ainsi une large représentativité du marché. Pour ces clients, c'est un investissement en temps, et cela leur donne l'opportunité de créer un produit correspondant parfaitement à leurs besoins (et d'être les premiers à en bénéficier).

Sur mesure et plus encore

M. Kammermann, responsable des ventes et du marketing nous dit : « Par principe nous acceptons toutes les demandes, même les plus improbables. Pas que nous puissions tout faire, mais ce sont les challenges de nos clients qui nous font avancer et il arrive très souvent que nous adaptions ou développons des solutions sur mesure pour nos clients. Nous sommes des spécialistes de la très haute précision et de la réalisation de pièces de technologie, dans ce contexte, nous offrons un service à la mesure ».

Schaublin Machines SA en quelques faits

Fondation : 1915

Personnel : plus de 100 personnes

Surface : Plus de 10'000 m²

Production : Actionnaire important de l'un de ses principaux sous-traitants Charpié SA et également actionnaire de la Fonderie de Cortaillod

Environ 500 machines par année

Plus de 250'000 machines livrées depuis la fondation de l'entreprise

Marchés : Europe y compris les ex pays de l'Est 45%, Suisse 30%, Asie 20%, Reste du monde 5%

Mots clés : Haute précision, Flexibilité, Ecoute des clients, Spécialités

Quelques nouveautés

Tournage dur

Pour réussir, le tournage dur (image 1) nécessite deux éléments particulièrement soignés au niveau des machines envisagées. Premièrement les broches doivent être très rigides et stables et deuxièmement, leur conception doit être irréprochable, le mal-rond doit être inexistant ou presque. A ce sujet M. Muster précise : « Pour ces opérations, l'histoire de Schaublin et notre tradition de haute qualité et de précision sont de grandes aides. On mesure des mal-ronds de moins d'un demi-micron sur les broches des tours destinés à être utilisés dans le tournage dur ». Les résultats sont également superlatifs, jugez plutôt : Usinage de pièces de dureté jusqu'à 65 HRC avec des états de surface de Ra 0,2 à 0,4. Pour ces tours, le 100% des pièces mécaniques sont usinées en Suisse, même les fontes.



Serrage vacuum sur tour 102

Avec cette option, Schaublin Machines SA autorise la réalisation de pièces fines comme celles utilisées dans l'horlogerie (image 2). Le serrage est assuré tout en protégeant la pièce de toute déformation. En cas de besoin d'usinage avec de nombreux outils, il est possible de combiner cette option avec

le nouveau revolver (voir ci-dessous). L'entreprise a notamment utilisé ce système pour effectuer des pièces horlogères guillochées (image 3). En comparaison avec un centre d'usinage, l'utilisation de cette technologie permet la réalisation de pièces à des coûts sans commune mesure.

Revolver sur tour 102 TM-CNC

Le chariot standard du tour 102 dispose de trois ou quatre outils. Selon les besoins d'usinage, cette limitation peut rapidement devenir ennuyeuse. Pour y répondre, les ingénieurs de Bévillard ont développé un revolver doté de six positions fixe d'usinage supplémentaires (image 4).

Famille de tours de haute précision 137

Pour la réalisation de ce centre de tournage, Schaublin a commencé par réfléchir à toutes les opérations à réaliser et aux caractéristiques des machines pour permettre ces dernières. Ensuite une machine "complète" a vu le jour (image 6). Sur cette base, de nombreuses déclinaisons sont possibles, mais toujours parfaitement intégrées. M. Muster nous dit : « *Parfois dans l'industrie l'on commence par proposer une machine assez simple et elle évolue vers plus de complexité au fil des demandes des clients... devenant toujours plus complexe et de moins en moins ergonomique. Nous n'avons pas voulu de cette logique avec le tour 137 (image 5), nous avons procédé à l'inverse, ainsi chaque version est parfaitement intégrée en cohérence et ergonomique* ». Il ajoute : « *Des premières discussions au prototype présenté aux clients, il nous a fallu moins de 14 mois pour créer entièrement une nouvelle machine de 11 axes qui est une véritable plateforme modulaire. C'est un tour de force* ».

La puissance embarquée dans la machine est très importante, les broches affichent 24 kW et les outils tournants 6 kW. Tout a été fait pour minimiser les vibrations et les effets thermiques, un système de refroidissement des bâtis complète cette brève présentation. A découvrir physiquement, la machine impressionne par son niveau de finition. Toutes les tôles intérieures sont en inox par exemple [1].

Alors Schaublin est-elle une marque traditionnelle ? Certainement, mais ni figée ni poussiéreuse et l'entreprise d'aujourd'hui travaille à la réputation de demain.



Dans le cadre de cet article nous n'avons pu qu'aborder les différentes innovations de Schaublin Machines SA. En cas de besoin d'un tour précis et fiable, il vaut la peine d'envisager ce fabricant.

[1] Pour en savoir plus sur le tour 137, (re)découvrez sa présentation effectuée dans Eurotec 366 à cette adresse : http://eurotecmagazine.files.wordpress.com/2009/05/schaublin_switzerland_eurotec-366.pdf



Petit et précis ? Une vocation

M. Muster conclut : « *Schaublin est une marque qui combine une grande tradition de qualité et de haute précision avec un aspect un peu méconnu d'innovation et de développement. Nous sommes actifs au cœur de l'Europe de la microtechnique et la culture de la précision fait partie de nos gènes (image 7). Notre métier couvre la micromécanique et la microtechnique* ». Il ajoute : « *Dans la machine-outil, les frontières des possibilités sont sans cesse repoussées, s'il semble qu'au niveau précision nous soyons déjà bien avancés, de nombreux autres domaines n'en sont qu'à leurs balbutiements. Nous sommes réputés comme étant l'une des entreprises les plus précises au monde, et nous travaillons à renforcer cette réputation par d'autres aspects, notamment l'innovation et l'automatisation* ».

Eine weltbekannte und innovierende Marke

Im Werkzeugmaschinenbereich können sich nur wenige Marken rühmen, weltbekannt zu sein – diese kann es! In Asien, Afrika, Europa, Amerika und Australien ist diese Marke ein Synonym für Schweizer Qualität, Präzision und Zuverlässigkeit. Es wurden bereits über 250'000 Maschinen dieses Herstellers verkauft. Die Kehrseite der Medaille ist, dass das Gewicht dieser Vergangenheit die Innovationskompetenzen und den Willen, den Märkten neue und effiziente Lösungen anzubieten, ein wenig verschleiert. Wir führten ein Gespräch mit Herrn Rolf Muster, CEO der Schaublin Machines SA, um mehr über diese Entwicklungen zu erfahren.

Sie sind im Mechanikbereich tätig? Dann haben Sie bestimmt irgendwann einen Drehautomaten 102 benutzt. Herr Muster erklärte uns: „*Viele Leute bringen das Image von Schaublin mit Fortbildung oder Maschinen in Verbindung, die sich im Laufe der Jahre kaum weiterentwickelt haben. Das ist bedauerlich, denn Schaublin Machines ist sehr wohl auch ein dynamisches Unternehmen. Unsere Unternehmensstrategie ist übrigens sehr einfach: Wir entwickeln ständig neue, noch leistungsstärkere Produkte, eben um den Kontakt mit dem Markt aufrecht zu erhalten.*“

Spitzenanwendungen am laufenden Band

Wussten Sie zum Beispiel...

- dass Schaublin der erste Kontaktlinsenhersteller war und lange Zeit marktführend blieb? Auch heute noch wird ein guter Teil der maschinell gefertigten Kontaktlinsen auf Schaublin-Maschinen hergestellt (hauptsächlich in Frankreich und Thailand).
- dass Schaublin Machines SA 1973 als erster Hersteller Europas einen CNC-Drehautomaten im Angebot hatte?
- dass sehr zahlreiche orthopädische Teile täglich auf Schaublin-Maschinen gefertigt werden? Diese Fräsen mit einem horizontalen/vertikalen Kopf kamen 1983 erstmals auf den Markt.

Herr Muster erklärte uns: „Bei Schaublin gehört auch Innovation zur Tradition. Seit Ende 2002 haben wir fünfzehn neue Produkte vorgestellt, das sind etwa 2 bedeutende Neuheiten pro Jahr.“

Forschung und Entwicklung im Dienste des Marktes

Das Unternehmen führt mit Hilfe seiner 80 Vertreter in 61 Ländern Marktstudien durch, um bedarfsgerechte Lösungen anbieten zu können. Sobald die Bedarfe erhoben wurden, bietet das Unternehmen Kunden eine Partnerschaft an; diese beteiligen sich an der Produktentwicklung und können sich als Maschinenbenutzer gut einbringen. Sie kommen aus den verschiedensten Bereichen und gewährleisten somit einen breiten Repräsentationsgrad des Marktes. Für diese Kunden ist das eine Zeitinvestition, und sie haben hier Gelegenheit, ein Produkt zu schaffen, das genau auf ihren Bedarf zugeschnitten ist (und von dem sie als erste profitieren können).

Massgeschneidert und noch vieles mehr

Der Verkaufs- und Marketingleiter, Herr Kammermann, teilte uns mit: „Wir nehmen grundsätzlich alle Anfragen an, selbst die unwahrscheinlichsten. Das bedeutet keineswegs, dass wir alles machen können, aber die Herausforderungen unserer Kunden bringen uns immer einen Schritt voran, und es kommt sehr oft vor, dass wir für unsere Kunden massgeschneiderte Lösungen anpassen oder entwickeln. Wir sind auf höchste Präzision und die Herstellung von Technologieteilen spezialisiert, und in diesem Bereich sind wir in der Lage, einen massgeschneiderten Service anzubieten.“

Schaublin Machines SA in Stichworten

- Gründung: 1915
- Personal: Über 100 Personen
- Fläche: Über 10'000 m²
- Produktion: Bedeutender Aktionär einer seiner wichtigsten Unterlieferanten Charpié SA, sowie Aktionär der Giesserei „Fonderie de Cortaillod“
- Ca. 500 Maschinen pro Jahr
- Seit der Unternehmensgründung wurden über 250'000 Maschinen verkauft.
- Märkte: Europa einschl. Osteuropa 45 %, Schweiz 30 %, Asien 20 %, Restliche Welt 5 %
- Schlüsselwörter: Hochpräzision, Flexibilität, Kunden-nähe, Spezialitäten

Einige Neuheiten Hartdrehen

Beim Hartdrehen (Abb. 1) ist ganz besonders auf zwei Punkte zu achten: Erstens müssen die Spindeln äusserst steif und stabil sein, zweitens müssen sie einwandfrei ausgeführt sein, es dürfen so gut wie keine Unrundheiten vorhanden sein. Diesbezüglich führte Herr Muster näher aus: „Bei diesen Vorgängen sind die Geschichte von Schaublin sowie unsere Tradition in Sachen Qualität und Präzision sehr hilfreich. Auf den Spindeln von Drehautomaten, die für Hartdrehvorgänge vorgesehen sind, werden von weniger als einem halben Mikron gemessen.“ Die Ergebnisse sind ebenfalls im Superlativbereich, machen Sie sich selbst ein Bild: Bearbeitung von Hartteilen bis zu 65 HRC mit Oberflächenbeschaffenheiten von Ra 0,2 bis 0,4. Bei diesen Drehautomaten werden 100 % der mechanischen Teile einschliesslich Gussteile in der Schweiz bearbeitet.

Vakuumaufspannung auf dem Drehautomaten 102

Mit dieser Option ermöglicht Schaublin Machines SA die Herstellung von Feinteilen (Abb. 2), wie sie in der Uhrenindustrie eingesetzt werden. Bei der Aufspannung wird gewährleistet, dass die Werkstücke vor jeder Verformung geschützt sind. Ist eine Bearbeitung mit zahlreichen Werkzeugen erforderlich, kann diese Option mit dem neuen Revolver (siehe oben) kombiniert werden. Das Unternehmen hat dieses System insbesondere zur Fertigung von guillochierten Uhrenteilen (Abb. 3) eingesetzt. Im Vergleich zu einem Bearbeitungszentrum ermöglicht der Einsatz dieser Technologie die Herstellung von Teilen zu unvergleichlich niedrigen Preisen.

Revolver auf dem Drehautomaten 102 TM-CNC

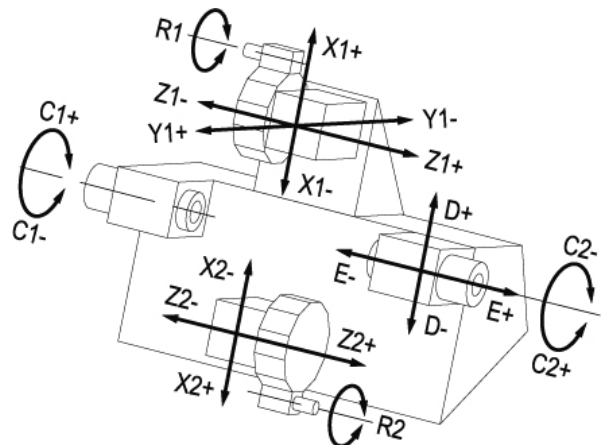
Der Standardschlitten des Drehautomaten 102 ist mit drei oder vier Werkzeugen ausgestattet. Je nach Bearbeitungsbedarf kann diese Einschränkung rasch ein Problem darstellen. Die Ingenieure von Bévillard haben einen Revolver mit sechs zusätzlichen fixen Bearbeitungspositionen (Abb. 4) entwickelt, um dieses Problem zu beseitigen.



5

Hochpräzisions-Drehautomaten 137

Für die Herstellung dieses Bearbeitungszentrums hat Schaublin damit begonnen, sich alle Vorgänge sowie die dazu erforderlichen Maschinenmerkmale zu überlegen. In weiterer Folge entstand eine „umfassende“ Maschine (Abb. 6). Auf dieser Grundlage sind zahlreiche Abwandlungen möglich, die aber stets tadellos integriert sind. Herr Muster erklärte uns: „In der Industrie ist es manchmal so, dass man zunächst eine eher einfache Maschine anbietet, die dann gemäss Kundenbedarf zunehmend komplexer wird... und solche Maschinen gewinnen im Laufe der Zeit zwar an Komplexität, verlieren aber an Ergonomie. Diese logische Entwicklung wollten wir beim Drehautomaten 137 (Abb. 5) vermeiden, daher gingen wir umgekehrt vor, das heisst, dass jede Version völlig kohärent und ergonomisch durchdacht ist.“ Er fügte hinzu: „Nach den ersten Gesprächen rund um den den Kunden vorgestellten Prototypen waren über 14 Monate erforderlich, um eine völlig neue Maschine mit 11 Achsen zu schaffen, die eine wahre modulare Plattform ist. Es war eine wahre Meisterleistung.“



6

Diese Maschine ist sehr leistungsstark, die Spindeln arbeiten mit 24 kW und die Drehwerkzeuge mit 6 kW. Es wurde alles daran gesetzt, um die Vibrationen und thermischen Belastungen so gering wie möglich zu halten, ein Abkühlungssystem der Gestelle vollendet diese Kurzdarstellung. Die Endbearbeitungskapazität dieser Maschine ist besonders eindrucksvoll. So sind zum Beispiel alle Innenblechteile aus rostfreiem Stahl gefertigt [2].

Klein und präzise? eine Berufung

Herr Muster meinte abschliessend: „Die Marke Schaublin hat es verstanden, eine grosse Tradition hinsichtlich Qualität und Hochpräzision mit dem etwas verkannten Innovations- und Entwicklungsaspekt zu verbinden. Wir arbeiten da, wo die Mikrotechnik in Europa zu Hause ist, und die Präzisionskultur ist bei uns genetisch verankert (Abb. 7). Unser Beruf deckt die Bereiche Mikromechanik und Mikrotechnik ab.“ Er fügte hinzu: „Im Werkzeugmaschinenbereich werden die Grenzen des Möglichen ständig erweitert – auch wenn wir bezüglich Präzision bereits grosse Fortschritte gemacht haben, so stecken zahlreiche andere Aspekte noch in den Kinderschuhen. Wir haben den Ruf, eines der präzisesten Unternehmen der Welt zu sein, und wir arbeiten daran, diesen Ruf dank anderer Aspekte, insbesondere Innovation und Automation, zu festigen.“

Ist Schaublin also eine traditionsreiche Marke? Gewiss, aber dieses Unternehmen ist weder erstarrt noch verstaubt und arbeitet heute am Ruf von morgen.

Wir konnten die verschiedenen Innovationen der Firma Schaublin Machines SA im Rahmen dieses Artikels nur anschneiden. Wenn Sie Bedarf an einem präzisen und zuverlässigen Drehautomaten haben, lohnt es sich, diesen Hersteller in Betracht zu ziehen.

[2] Wenn Sie mehr über den Drehautomaten 137 erfahren möchten, lesen Sie den entsprechenden Artikel, der in der Eurotec-Nummer 366 erschienen ist: http://eurotec magazine.files.wordpress.com/2009/05/schaublin_switzerland_eurotec-366.pdf

An universal brand... yet innovative

In the field of machine tool, few brands can boast to be universally known, this one clearly can! In Asia, Africa, Europe, Americas and Australia, this brand is synonymous with Swiss quality, precision and reliability. More than 250'000 machines of this manufacturer have been delivered. The other side of the coin? The weight of this past hides a little innovation skills and willingness to propose new and effective solutions to the market. To speak of these developments, we met with Mr. Rolf Muster, CEO of Schaublin Machines SA.



You are active in mechanics? You certainly, at one time or another, worked with a 102 lathe. Mr. Muster says: "For many people the Schaublin image is associated with their trainings or with machines that evolved little over the years. It is a pity because Schaublin Machines is also a dynamic company. Our strategy is simple: to develop continuously new more efficient products to stay tuned with the market".

Always top applications

For instance, did you know:

- That Schaublin was the first and remained leader a long time in the manufacture of contact lenses? Still today a lot of contact lenses made by machining are produced on Schaublin machines (mainly in France and Thailand).
- That in 1973 Schaublin Machines SA was the first manufacturer in Europe to propose a CNC lathe?
- That many orthopedic parts are carried out every day on Schaublin machines? These milling machines have emerged in 1983 as a world premiere with a horizontal/vertical head.

Mr Muster says: "Schaublin has also a tradition of innovation. Since late 2002, we presented a fortnight of new products, i.e. approximately 2 important novelties every year».

Schaublin Machines SA in a few facts

Founding: 1915

Staff: more than 100 people

Surface: More than 10,000 m²

Production: Important shareholder of one of its main subcontractor: Charpié SA and also shareholder of the foundry in Cortaillod

Approximately 500 machines per year

More than 250'000 machines delivered since the founding of the company

Markets: Europe including Eastern Europe countries 45%, Switzerland 30 %, Asia 20 %, Rest of the world 5 %

Keywords: high precision, flexibility, listening to customers, specialties

Research and development at the service of the market

To propose solutions to meet the needs, the company conducts market studies with its 80 representatives from 61 countries. Once requirements clarified, the company offers customers to become partners. These clients attend product design sessions and can contribute with their remarks of machines users. They come from a broad spectrum of fields of activities and ensure a good representation of the market. For these customers, it is an investment in time, indeed. This also gives them the opportunity to create a product corresponding perfectly to their needs, and to be the first to use it too.

Customized and more

M. Kammermann, responsible for sales and marketing tells us: "In principle we accept all requests, even the most improbable. Not that we can do everything, but the challenges of our customers are what make us move. It happens very often that we adapt or develop tailor-made solutions for our customers. We are a specialist for very high precision and for the realization of technology parts. In this context, we offer a service that meets highly demanding requirements".

A few new features or products

Hard turning

To succeed, hard turning (picture 1) requires mainly two important features from the envisaged machines. First the spindle must be very rigid and stable and second, their design must be irreproachable, the roundness must be perfect or almost. In this regard Mr Muster says: "For these operations, the history of Schaublin and our tradition of high quality and precision help us a lot. We measure defective roundness of less than one half micron on spindles used in hard turning". Results are also superlatives: Machining parts with hardness up to 65 HRC with surface finishes as fine as Ra 0.2 to 0.4. For these lathes, 100% of the mechanical parts are machined in Switzerland, including casts.

Vacuum clamping on 102 lathe

With this option, Schaublin Machines SA allows the realization of thin parts such as those used in watchmaking (picture 2). The clamping is insured while protecting the part from any deformation. In case of need for machining with many tools, it is possible to combine this option with the new revolver (see

below). The company used this system to perform engine-turned watch parts (picture 3). In comparison with a machining center, the use of this technology allows machining parts at costs without comparison.

Revolver on 102 TM - CNC lathe

The standard tool holder has three or four tools. According to the machining needs, this limitation may quickly become annoying. To give an answer, the engineers have developed a revolver with six additional fixed machining positions (picture 4).

Family of high-precision 137 lathes

To create this turning centre, Schaublin began by thinking about all operations to achieve and the characteristics of the machine to enable the latter. First a "full" machine was designed (picture 6). On this basis, many declinations are possible, always perfectly integrated. Mr Muster says: "Sometimes we begin by offering a straightforward machine and it evolves later towards more complexity to meet customers' demands. Unfortunately it is often also less and less ergonomic. We did not want to apply this logic with the 137 turning center (picture 5). We built the concept the reverse. Each model is based on the "full" version and perfectly integrated in consistency and ergonomics". He adds: "From the First discussions to the prototype presented to customers, we needed less than 14 months to create an entirely new 11 axes machine that is a truly modular platform. This is a great performance."

The spindles display 24 kW and rotating tools 6 kW, the power is then very important. Everything has been done to minimize vibration and thermal effects, a cooling system of the bed and carter complete this brief presentation. The machine impresses by its level of finishing. Inside protections are in stainless steel for example [3].

Small and precise? A vocation

Mr Muster Concludes: "Schaublin is a brand that combines a long tradition of quality and precision with a somewhat unknown aspect of innovation and development. We are active in the heart of Europe. The Europe of microtechnology and precision culture is part of our genes (picture 7). Our business covers micromechanics and microtechnology". He adds: "In the machine tool industry, borders of possibilities are constantly pushed ahead. If at accuracy level we are already well advanced, many other areas are in their infancy. We are renowned as one of the most accurate company in the world, and we work to enhance this reputation in other aspects, including innovation and automation".

Then: is Schaublin a traditional brand? Certainly, but not frozen or dusty and the company works today for the reputation of tomorrow.

In this article we were able to address a limited number of innovations recently presented by Schaublin Machines SA. Are you looking for a precise and reliable turning center or lathe? It is worth to consider this manufacturer.

[3] To learn more about the 137 lathe, (re) discover its presentation in Eurotec 366 at this address: http://eurotec magazine.files.wordpress.com/2009/05/schaublin_switzerland_eurotec-366.pdf

Schaublin Machines SA

Rue Principale 4 - CH-2735 Bévillard
Tel. + 41 32 491 67 00 - Fax + 41 32 491 67 08
www.SMSA.ch - info@smsa.ch

Périphériques | Peripheriegeräte | Peripherals

Poursuivre l'expansion du « One-Stop-Shop »

Le groupe Suisse LNS, leader mondial dans le domaine des périphériques pour machines-outils, rachète l'entreprise italienne Fox IFS. L'entreprise basée à Azzano San Paolo en Lombardie est spécialisée dans la production de systèmes industriels de filtration de l'air incluant des épurateurs pour brouillard d'huile.

Le groupe LNS poursuit sa croissance: le leader mondial dans le domaine des systèmes de ravitaillement de barres basé à Orvin (Suisse) reprend l'entreprise italienne Fox IFS. L'entreprise lombarde développe, fabrique et commercialise des systèmes industriels de filtration de l'air. « Le rachat de Fox IFS nous permet de diversifier notre gamme de produits et renforce donc davantage notre position sur le marché en tant que fournisseur de périphériques pour machines-outils. Cette acquisition permet d'étoffer notre offre dans les technologies respectueuses de l'environnement en apportant un complément à nos systèmes de filtration existants. », explique le CEO de LNS Thomas Boehmer. « Cette reprise permet aussi un investissement supplémentaire en recherche & développement dans le domaine des systèmes de filtration industriels afin d'amener des produits innovants sur le marché. ».

Le groupe suisse LNS, fondé en 1973, est une entreprise internationale avec sept sites de production et 600 employés dans le monde. Avec les fameuses séries de ravitailleurs de barres Express, Sprint et Alpha, LNS est devenu le leader mondial dans le ravitaillement de barres. De plus, l'entreprise propose des systèmes d'évacuation de copeaux et de gestion



«Le rachat de Fox IFS nous permet de poursuivre l'expansion de notre gamme de produits. Le groupe LNS confirme son statut de « One-Stop-Shop » de l'industrie des machines-outils. » Thomas Boehmer, CEO de LNS.
«Der Kauf von Fox IFS ermöglicht uns eine Erweiterung unserer Produktpalette. Damit unterstreicht die LNS Group ihren Status als Komplettanbieter für die Werkzeugmaschinen-Industrie.» Thomas Boehmer, CEO LNS.
«The purchase of Fox IFS allows us to expand our product range. The LNS Group highlights its status as the machine tool industry's One-Stop-Shop.» Thomas Boehmer, CEO LNS.

du liquide de coupe (CCM). « Les épurateurs pour brouillard d'huile développés par Fox IFS complètent la gamme de produits LNS. Nous pouvons proposer des périphériques