

# COMMUNIQUÉ DE PRESSE

## **TORNOS à l'EPMT**

Moutier, le 12 mai 2009

Les montres mécaniques reprennent une place importante aux côtés des montres à quartz, ces dernières étant équipées de mouvements et affichages entièrement électroniques. Les montres mécaniques sont, elles, composées de pièces et mouvements traditionnels, au sens le plus noble du terme. Le principe est en effet resté le même, depuis l'invention des mouvements horlogers donnant le temps. Il en va autrement des techniques de production qui, en constante évolution, ne ressemblent aujourd'hui guère aux méthodes d'antan. Le fabricant suisse de tours automatiques TORNOS en fait une démonstration éclatante lors du Salon international Environnement Professionnel MicroTechnologies – EPMT de Lausanne.

A l'origine, les pièces et mouvements des montres étaient entièrement faits à la main. Par la suite les décolleteuses à cames prenaient le relais et la production de grandes séries de pièces avec une bonne précision répétée devenait possible. Depuis quelques années déjà ces tours ont été progressivement remplacés par des tours automatiques à commande numérique qui permettent la fabrication de pièces plus complexes tout en assurant une précision et une répétitivité à toute épreuve. L'automatisation industrielle et les tendances des marchés influencent cependant continuellement la fabrication des pièces horlogères et les constructeurs de machines-outils destinées à cette branche doivent sans cesse s'y adapter. TORNOS, lors de ce Salon, présente des exemples concrets.

### **Le mouvement squelette ne cache rien**

La mode des montres dites « squelettes » trouve un écho très favorable sur le marché. Le propriétaire d'un tel objet peut non seulement s'enquérir de l'heure, et d'autres informations pour les montres à complication, mais peut également jeter un regard indiscret et admiratif à l'intérieur de celui-ci. Cette indiscretion satisfait les passionnés de la technique mais pose encore davantage d'exigences aux fabricants de ces montres et par conséquent aux fournisseurs des pièces, notamment aux décolleteurs. C'est ici que l'image surpasse la technique : les surfaces des pièces visibles – visserie comprise – doivent être impeccables. La haute précision et les finitions nécessaires à la qualité demandée ne suffisent plus, la beauté exige encore davantage.

### **Un savoir-faire et une compétence affirmée**

Grâce à sa proximité des marchés horlogers, TORNOS – fournisseur de la branche horlogère depuis 1880 – dispose d'une large expérience dans cette branche. L'entreprise sait depuis toujours répondre avec compétence aux demandes actuelles et futures du marché avec des moyens de production adaptés, ce qui est particulièrement le cas aujourd'hui avec ses nouveaux produits. Ces nouvelles machines ont été développées de telle sorte que le décolleteur traditionnel et expérimenté puisse utiliser son savoir-faire et son expérience dans le but de peaufiner encore un peu plus l'usinage des pièces. TORNOS a particulièrement insisté sur la facilité et la convivialité dans l'utilisation de ses machines. Tous ces aspects se retrouvent dans les machines exposées lors de l'EPMT à Lausanne.

### **DECO 10a – l'« horloger » de la famille DECO**

Avec un passage de barres de 10 mm, le tour automatique DECO 10a – en exposition lors de l'EPMT - est la machine type pour l'usinage de pièces destinées à l'horlogerie. Sa convivialité répond parfaitement aux besoins des ateliers de prototype et sa cinématique lui permet de garantir une haute productivité. Cette gamme de tours automatiques monobroches à poupée mobile permet l'usinage de pièces complexes grâce à sa contre-broche qui dispose de quatre postes de contre-opérations (fixes ou tournantes) pour garantir un usinage 100 % en temps masqué. Ce tour est parfaitement adapté pour la réalisation d'opérations de taillage par génération (droit, frontal et incliné) en plus de toutes les autres opérations réalisables sur les tours TORNOS. Cette opération intégrée permet d'assurer une concentricité parfaite des pièces et ainsi d'éliminer de coûteuses interventions de reprises.

Ce tour assure une capacité hors pair répondant aux demandes actuelles de productivité et de répétabilité. Ainsi, il garantit une production correspondant à 100 % à la qualité exigée par les horlogers.

### **Micro 7 et Micro 8 - Encore plus de précision**

Les procédés modernes de montage automatisé exigent le « zéro défaut ». Ceci implique que la précision des pièces doit souvent être supérieure à leur fonction primaire et que toutes les pièces doivent être parfaitement identiques. La répétitivité exacte de l'usinage est donc devenue un besoin essentiel.

Avec les Micro 7 et Micro 8 – en exposition lors de l'EPMT – TORNOS propose aux fabricants de pièces horlogères ses derniers développements. Ces tours sont destinés à la fabrication de pièces de petits diamètres à très haute précision. Ils assurent en production continue des tolérances dans le micron. Avec leurs quatre à six outils pour les contre-opérations, les tours Micro répondent bien entendu également aux demandes de pièces usinées de manière terminée en un seul serrage.

La série Micro se distingue par ailleurs par le faible encombrement au sol, ce qui, au vu du manque de place souvent chronique dans les ateliers de production, est certainement un atout non négligeable.

Précision, productivité, prix et encombrement, sont les atouts de cette gamme qui a sa place dans chaque atelier de décolletage.

### **Exposition « productive »**

Toutes les machines exposées lors du Salon international Environnement Professionnel MicroTechnologies – EPMT seront réglées pour la fabrication d'une pièce typique de la branche horlogère. Il sera donc possible de constater sur place les performances de chacun de ces outils de production.

**Contact Presse** : Véronique Beuchat, [beuchat.v@tornos.com](mailto:beuchat.v@tornos.com)  
TORNOS SA, 111, rue Industrielle, CH-2740 Moutier  
Tel. +41 32 494 44 44, Fax +41 32 494 49 03, [www.tornos.com](http://www.tornos.com)