



# up grade

Journal pour les clients, collaborateurs et  
partenaires de LASCO  
Édition n° 47, août 2023

## ■ LASCO TENDANCES

### **EMO : Innovate Manufacturing**

En tant que salon leader mondial des technologies de production, l'EMO Hanovre fait souffler un vent de fraîcheur sur la branche avec un nouveau secteur d'exposition, de nouveaux formats et de nouveaux thèmes principaux. LASCO y présente des nouveautés.

Page 2

## ■ LASCO SAVOIR-FAIRE

### **Le forgeage au marteau : nouveau concept d'entraînement**

Le nouveau concept d'entraînement LASCO offre une variabilité et une précision jusqu'ici inégalées en forgeage au marteau. Les possibilités offertes par la technique des soupapes proportionnelles sont pleinement exploitées.

Pages 4-5

## ■ LASCO EN PRATIQUE

### **DreBo a maintenant le coup de main**

L'usine d'outils DreBo a changé de technologie de production en gagnant en efficacité et en qualité. Cela s'est avéré payant.

Page 8



## Éditorial

### Nous rendons possible la protection de l'environnement



La politique ne cesse de cibler les machines-outils et d'exiger qu'elles soient plus efficaces sur le plan énergétique. Bien entendu, il est de notre devoir, à nous fabricants, de

rendre nos produits aussi efficaces que possible sur le plan énergétique.

Les utilisateurs de la technologie LASCO savent que notre entreprise relève ce défi latent avec une grande passion et qu'elle génère sans cesse de nouvelles solutions avancées qui sont considérées comme pionnières dans la branche et au-delà. Des mots clés tels que «servo-entraînement hydraulique direct» ou «récupération» illustrent de tels développements et sont des exemples éloquentes de la satisfaction de l'exigence d'augmenter la rentabilité, notamment grâce à l'utilisation efficace des ressources.

Une évaluation équitable de l'efficacité énergétique nécessite toutefois une approche plus nuancée. Il faut également tenir compte de la méthode de production et de la manière dont ces biens sont utilisés et à quelles fins. Dans la pratique, il n'est pas rare qu'une plus grande quantité d'énergie soit nécessaire sur la machine-outil pour réaliser des géométries plus complexes et/ou pour traiter des matériaux plus exigeants. Cela permet à nos clients de fabriquer des produits plus efficaces en termes de ressources que leurs prédécesseurs. La construction légère dans l'automobile en fournit de nombreux exemples. La production d'énergie éolienne est impensable sans machines-outils, tout comme les futures techniques d'entraînements mobiles et stationnaires. Et chacun comprendra que l'autonomie d'un véhicule électrique dépend de l'efficacité de son entraînement, elle-même réduite par les pertes par frottement, par exemple dans la transmission.

Ces quelques exemples suffisent à démontrer que pour évaluer la contribution de la construction de machines-outils à la durabilité, il ne suffit pas de regarder la consommation d'énergie et/ou l'empreinte carbone d'une machine ou d'une installation, tant s'en faut. La vérité est que de nombreuses idées intelligentes en matière de durabilité, de décarbonisation, d'efficacité des ressources et de réduction des émissions polluantes ne seraient pas réalisables sans les solutions de la construction mécanique. La protection de l'environnement - nous la rendons possible.

Sincèrement votre, Lothar Bauersachs  
Président du comité de direction de LASCO

## LASCO TENDANCES + MARCHÉS



Le salon mondial des technologies de production EMO se tiendra de nouveau en Allemagne en septembre.

### Le salon phare EMO entièrement placé sous le signe de la modernisation

## SCÈNE DES INNOVATIONS

**L'innovation et le changement sont dans l'ADN des technologies de production. En tant que salon leader mondial de la branche, l'EMO Hanovre reflète les vastes changements dans les méthodes de travail, la technologie, la production durable et l'organisation des processus de production et commerciaux. Cette année, les attentes des professionnels sont particulièrement élevées.**

Avec 180.000 m<sup>2</sup> nets de surface d'exposition, participer à l'EMO est incontournable pour les fabricants et visiteurs des secteurs du travail des métaux. En effet, c'est ici que se rencontrent les décideurs et les présélectionneurs du secteur, de l'employé spécialisé ou chef de service jusqu'au PDG ou gérant.

Dans ce contexte, il est plus qu'évident que l'EMO soit traditionnellement une date marquante dans le calendrier des salons auxquels LASCO participe.

Cette année, nous exposerons dans le **hall 13, au stand n° C78.**

Les présentations seront axées sur des solutions de fabrication et d'automatisation innovantes, sur la robotique dans le formage des métaux massifs et de la tôle, ainsi que sur les nombreux avantages des nouveaux entraînements ou entraînements perfectionnés pour les machines de formage de divers types.

Auf keiner anderen Messe der Branche sind  
Aucun autre salon du secteur ne permet de  
découvrir de près autant de tendances et de

nouveautés que l'EMO - car les exposants des quatre coins du monde ont depuis longtemps aligné leurs cycles d'innovation sur leur présence au salon EMO.

La dernière fois que l'EMO s'est tenue en Allemagne, c'était en 2019, donc avant le début de la pandémie de Covid, et elle a accueilli 2.200 exposants du monde entier.



Cette année, ils devraient être au moins aussi nombreux. Depuis 2021, l'EMO Hanovre se présente sous le slogan «Innovate Manufacturing».

## Le groupe autrichien pewag investi à nouveau en République tchèque

# PEFORM REÇOIT UNE TROISIÈME INSTALLATION DE FORGEAGE LASCO

ING. IVO LAJKSNER, DIRECTEUR GÉNÉRAL

**Le groupe autrichien pewag continue d'étendre ses capacités de fabrication en République tchèque. Dans les prochains jours, un nouveau marteau-pilon LASCO sera installé à Chrudim.**

Il sera effectivement installé dans la forge de notre filiale peform Chrudim s.r.o. qui fabrique, avec actuellement 90 collaborateurs, des brides, des maillons de chaîne pour véhicules à chenilles de la construction et de l'exploitation forestière ainsi que des chaînes lourdes. L'entreprise investit dans l'extension de ses capacités en raison d'une charge de travail toujours élevée et de carnets de commandes pleins.

La performance des deux marteaux LASCO de types HO-U 630 et HO-U 500, que peform a mis en service en 2018, contribue de

manière décisive à la situation globalement positive du carnet de commandes. Nous apprécions tout particulièrement la grande fiabilité de ces deux machines, et cela a facilité notre décision de commander à nouveau la technologie de la maison LASCO. Quelques semaines seulement se sont écoulées entre notre première consultation et la passation de commande fin 2022.

Le nouveau HO-U 500 d'une puissance de frappe de 50 kJ sera installé et mis en service cet été.

Le groupe pewag est un leader mondial dans la fabrication de chaînes à neige, de chaînes forestières, de chaînes de charge et de chaînes à ressort, d'élingues et de chaînes de protection. Actuellement, le groupe, qui emploie environ 1 200 personnes dans 120 pays, réalise un chiffre d'affaires annuel de plus de 250 millions d'euros.



La chabotte en U du nouveau marteau, pesant à elle seule 58 tonnes, est imposante.



## HAUTE TECHNOLOGIE POUR LES APPRENTIS

LASCO investit continuellement dans les moyens de travail les plus modernes pour son centre de formation, ceci afin de pouvoir familiariser les futurs spécialistes, dès leur formation, avec les plus hauts niveaux d'exigences de professionnalisme. Ce qui explique que le taux important de 16% d'apprentis formé par LASCO reste stable depuis des années. Un tour d'usinage de précision à commande cyclique de type E30 du fabricant franconien Weiler Drehmaschinen GmbH vient d'être mis en service. Celle-ci remplace un tour CNC et est utilisée entre autres pour la fabrication de pièces tournées pour les machines LASCO, d'où la nécessité d'une précision maximale. Ce tour Weiler E30 assure une grande précision selon la norme DIN 8605. Les apprentis usineurs, mécaniciens industriels et mécatroniciens travaillent sur ce tour dès leur deuxième année d'apprentissage. La programmation de la commande est un élément important de la formation et le module «education 4.0» est de plus utilisé pour optimiser encore un peu plus la qualité de la formation.



### SALONS + ÉCHÉANCES

**EMO**  
Hanovre, Allemagne  
**18-23 septembre 2023**

**Metalex**  
Hô-Chi-Minh-Ville, Viêt Nam  
**4-6 octobre 2023**

**MSV**  
Brno, République Tchèque  
**10-13 octobre 2023**

**Forgetech India**  
Pune, Inde  
**3-5 novembre 2023**

**Nouveau : Entraînement de marteau LASCO avec technologie de soupape révolutionnaire**

# UNE VARIABILITÉ JUSQU'ICI INÉGALÉE

**Le nouvel entraînement des marteaux LASCO offre une variabilité jusqu'à présent inégalée. Il est par exemple désormais possible de lancer une séquence programmée de frappe à partir de n'importe quelle position de la masse. Cet entraînement à soupapes proportionnelles de dernière génération se distingue de plus par une précision et une fréquence de frappe améliorées. L'utilisation de cette technologie d'avant-garde permet ainsi au marteau de délivrer les frappes définies dans le programme avec une précision encore plus importante qu'auparavant.**

Ce concept d'entraînement hydraulique nouvellement développé pour les marteaux-pilons utilise deux soupapes proportionnelles de construction identique. L'une d'elles est responsable du déclenchement de la frappe, l'autre de la «remontée» de la masse. Les soupapes elles-mêmes sont de type à cartouche, les éléments de commande et de logique étant montés sur le couvercle de commande pour résister aux vibrations. Le niveau de sécurité intégré permet de réaliser la fonction « disponibilité de frappe ».

### Deux connexions économisées

Le vérin hydraulique du nouvel entraînement à soupapes proportionnelles ne possède plus que deux connexions. Par rapport à

l'entraînement conventionnel, la connexion inférieure reste inchangée et les connexions supérieure et intermédiaire sont supprimées.

Chacune des 2 connexions hydrauliques relie une face du piston à une des soupapes proportionnelles pour la frappe et la remontée. En cas de puissance délivrée importante, il est possible, pour chaque fonction, de connecter plusieurs soupapes en parallèle. La soupape proportionnelle de « remontée» permet d'utiliser le marteau avec un point mort haut variable (position de départ de frappe). Le processus de freinage et d'arrêt de la masse peut être

activé à n'importe quel endroit de la course de la masse. Pour cela, la soupape de « remontée » se ferme, conformément aux courbes caractéristiques enregistrées dans la commande.

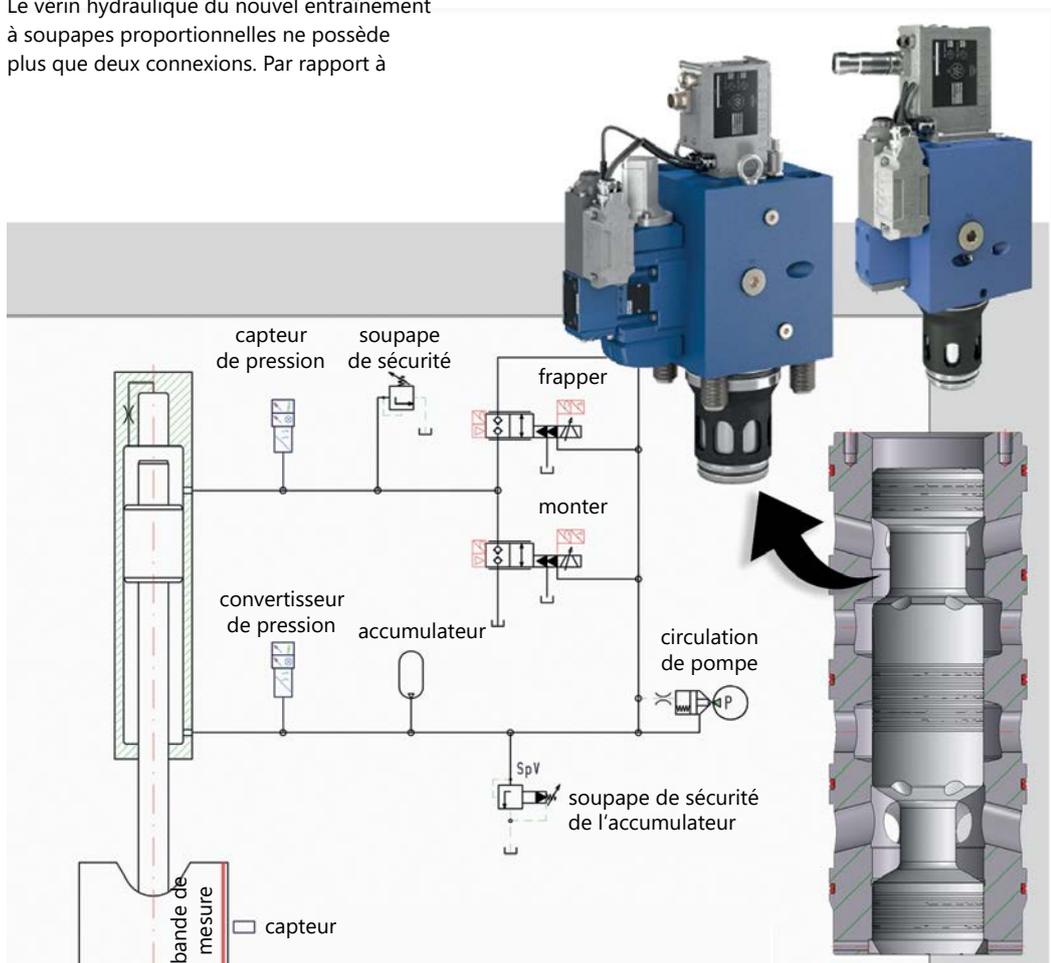
### Réduction du risque de cavités

Il convient de souligner que ce nouvel entraînement de marteau à soupapes proportionnelles ne nécessite plus d'aspiration d'huile lors de la descente en chute libre de la masse, ce qui élimine le réservoir et la soupape de gavage ainsi que les grands filtres d'aspiration.

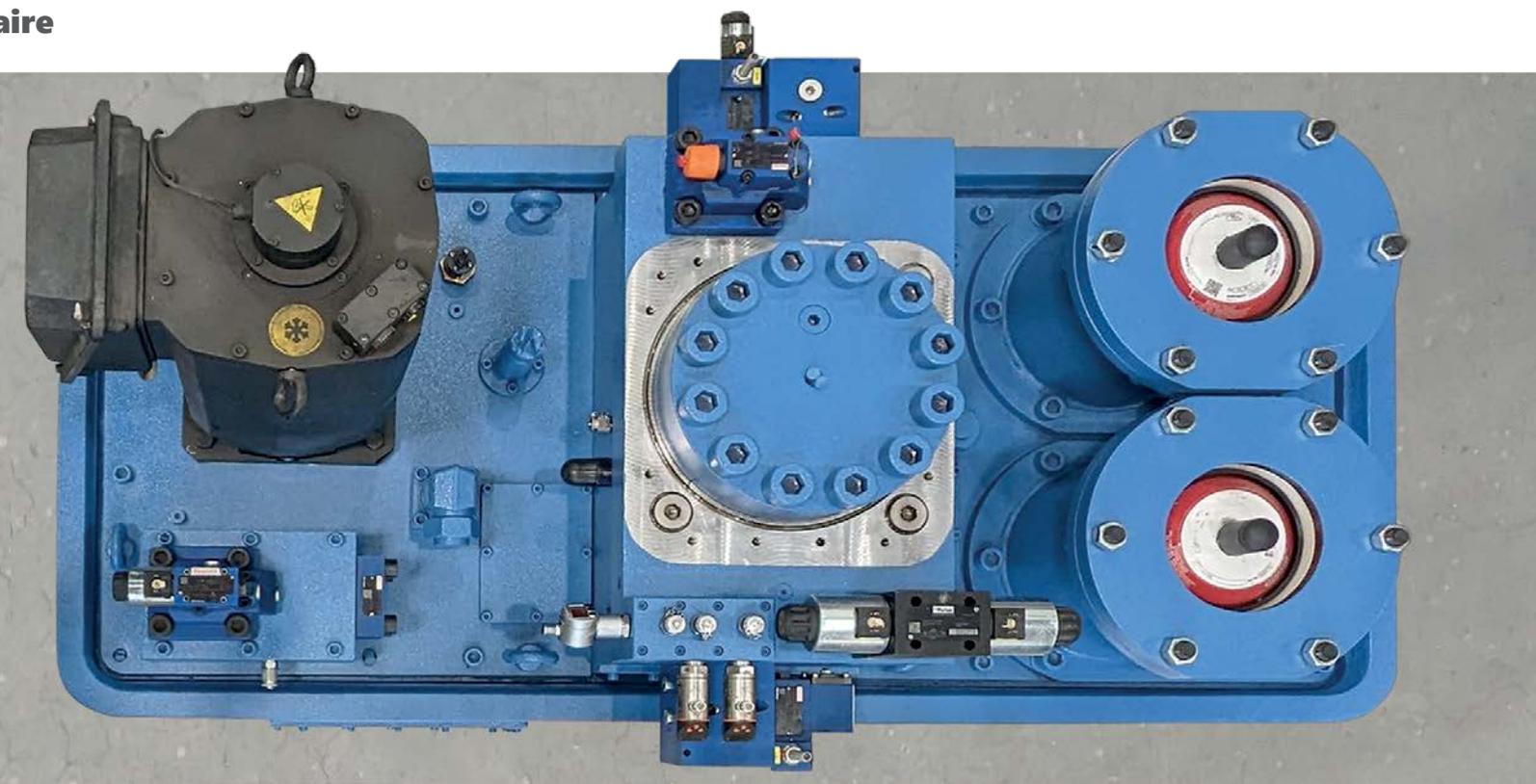
Les groupes de filtration et de refroidissement ne doivent plus être dimensionnés en fonction de la quantité d'huile dans le réservoir de gavage, mais uniquement en fonction de la chaleur réellement produite dans le système hydraulique.

### Autres avantages

Outre les avantages déjà cités, l'utilisation de la technique à valves proportionnelles présente également d'autres aspects positifs, en particulier :



Soupape de frappe LASCO & soupape proportionnelle  
Source : LASCO & www.rexroth.com



- La construction en cartouche des valves proportionnelles augmente la facilité de montage et d'entretien, car elles peuvent être montées et raccordées en un tour de main.

- Le bloc foré, bloc hydraulique monobloc, qui a fait ses preuves sur l'entraînement précédent, est plus compact, car il y a moins de canaux d'huile à réaliser.

#### Modes de fonctionnement

En utilisation pratique, après chaque frappe il est nécessaire que la masse remonte précisément à la hauteur de départ lui permettant d'accélérer et d'obtenir la vitesse de frappe, et donc l'énergie, pour le coup suivant. La commande du marteau contrôle et corrige les énergies et les points de départ définis dans le programme de frappe de manière à ce qu'il y ait suffisamment de distance d'accélération pour la frappe actuelle et la frappe suivante dans le programme.

Pour une ligne de forgeage automatique, il est également nécessaire d'avoir un certain espace libre entre les matrices afin de permettre la lubrification et/ou les tâches de manutention. Par conséquent, outre les fonctions de réglage habituelles, les modes de fonctionnement suivants sont disponibles :

#### 1) Forgeage avec adaptation automatique de l'énergie

Après l'insertion du lopin, une frappe indicative est effectuée à faible énergie. La commande détermine ainsi la course disponible. Le coup suivant est alors automatiquement exécuté avec l'énergie maximale disponible pour cette course déterminée. Suite à la déformation de la pièce consécutive à cette frappe, une course plus longue est maintenant disponible pour le troisième coup, qui est à nouveau déterminé automatiquement et converti en une augmentation de l'énergie de frappe. Le déroulement est identique pour tous les autres coups suivants. Bien entendu, l'utilisateur peut également fixer une limite avant le début des frappes, de sorte que, par exemple, lorsque 80% de l'énergie nominale de la machine est atteint, l'augmentation automatique s'arrête. Cela est particulièrement utile pour les opérations d'écrasement-étriage, pour lesquelles la hauteur de la pièce varie fortement pendant le forgeage.

#### 2) Forgeage à partir d'une hauteur pré-sélectionnée avec énergie réglable

L'opérateur indique à la commande la hauteur de départ de frappe, qu'il peut choisir librement, ainsi qu'une hauteur de matrice et de lopin. À partir de ces

valeurs, la commande détermine elle-même l'énergie maximale pouvant être atteinte. Il est ensuite possible de programmer des coups individuels ou une séquence de coups avec des énergies comprises entre 1% et l'énergie maximale déterminée précédemment. La commande effectue en permanence des contrôles de plausibilité entre les données saisies et les courses réellement effectuées et arrête la machine si les valeurs limites sont dépassées ou non atteintes. Comme alternative à la saisie manuelle des données, il est également possible de travailler ici avec une frappe indicative de faible énergie (voir ci-dessus).

#### 3) Forgeage à énergie constante depuis une hauteur optimale

Il est ici possible de fixer librement un niveau d'énergie. Il faut de plus indiquer la hauteur de la matrice et le dépassement du lopin de la gravure ou bien d'effectuer une frappe indicative (voir ci-dessus). La commande détermine alors la hauteur optimale et exécute la séquence de frappe en conséquence.



Nos apprentis fin 2022 avec les nouveaux arrivants, les formateurs, le comité d'entreprise et le président de la direction, Lothar Bauersachs (à g.)

## Nouvelle année de formation lancée

# AUGMENTATION DE LA MAIN-D'ŒUVRE JEUNE ET QUALIFIÉE

### Des jeunes motivés viennent de commencer leur apprentissage professionnel chez LASCO dans les domaines industriel, technique et commercial.

La formation en alternance fait partie intégrante de la philosophie de l'entreprise LASCO. Elle permet de concilier de manière idéale la théorie et la pratique. LASCO a toujours considéré comme une tâche importante de couvrir elle-même ses besoins à moyen et long terme en personnel hautement qualifié, ceci dans le contexte d'une pénurie massive de personnel qualifié dans la région et de la responsabilité sociale d'offrir aux jeunes une base solide pour leur avenir. C'est pourquoi le taux de formation chez LASCO, qui est actuellement de 16%, est depuis des décennies nettement plus élevé que la moyenne de la branche de la construction de machines-outils.

Actuellement, LASCO forme des électroniciens (génie industriel), des mécaniciens, des usineurs (tournage/fraisage), des designers de produits techniques (construction de machines et d'installations), des commerciaux industriels et des commerciaux en gestion de la numérisation. LASCO propose également les cursus suivants de technicien en alternance : «Bachelor of Arts - Gestion d'entreprise & commercial industriel», «Bachelor of Engineering - Techniques d'automatisation/robotique & électronicien en génie industriel» et «Bachelor of Engineering - Construction mécanique & mécanicien industriel en construction de machines et d'installations».



## LASCO COURT, COURT ET...

Sous la devise «Courir. Faire la fête. Week-end», l'équipe LASCO s'est lancée avec 25 collègues motivés dans la «course d'entreprise» du journal local de Cobourg, le «Neue Presse», à laquelle ont participé 1.500 sportifs d'entreprises de la région. Sous un soleil radieux, il fallait parcourir un trajet d'environ cinq kilomètres, qui passait entre autres par le parc pittoresque de Rosenau à Rödental. Le coup d'envoi a été donné par le maire de Rödental, Marco Steiner. Après ce défi sportif, la journée s'est terminée en soirée dans une ambiance conviviale. La course a procuré beaucoup de plaisir à tous les participants et LASCO est fier de l'excellente performance de son équipe. Nous attendons avec impatience la répétition en septembre.

## Un bref éclairage

**Un engagement récompensé à trois reprises** : Eune fois de plus, l'engagement bénévole de jeunes apprentis de la région de Haute-Franconie a été récompensé par le prix Dr. Kapp de l'exemplarité. Le travail volontaire et bénévole pour le bien de la société ne va pas de soi. Nous sommes d'autant plus fiers de nos apprentis



engagés, **Laurids Petrich** (récompensé pour son travail bénévole auprès des pompiers volontaires de Weißenbrunn et du club de pêche de Großbeirath), **Nico Engel** (récompensé pour son travail bénévole auprès de la brigade de secours BRK d'Itzgrund et des pompiers locaux de Buch am Forst) et **Joshua Seitz** (récompensé pour son travail bénévole auprès des pompiers volontaires et du club sportif de Scherneck). Nous nous réjouissons avec nos apprentis de cette reconnaissance bien méritée. Notre photo montre les trois personnes récompensées dans l'ordre précité, de gauche à droite, avec leur formateur LASCO Björn Bühling (2e à partir de la gauche), après remise de leur diplôme.

**Profiter d'»Erasmus«** : le programme d'échange «Erasmus» de l'Union européenne a pour but de transmettre une expérience à l'étranger et de promouvoir un réseau professionnel dès le début de



la formation scolaire et professionnelle. LASCO soutient ce programme depuis de nombreuses années en organisant des stages à l'étranger pour des apprentis sélectionnés

en coopération avec l'école professionnelle de Cobourg et en accueillant elle-même des stagiaires invités des pays participants. Dans le cadre de cette initiative, le futur mécanicien **Manuel Marschall** (en haut) et le mécanicien industriel en formation **Tamir Khedir** Ilyase (en bas) ont acquis une expérience pratique en Autriche. Ils ont travaillé 21 jours chez SML Maschinen GmbH (Redlham) et Innocon (Attnang-Puchheim).



# 345 ANS D'ENGAGEMENT POUR LASCO

**LASCO rend hommage à la performance et à la loyauté de onze collaborateurs et collaboratrices qui travaillent pour l'entreprise depuis 50, 40 et 25 ans respectivement et qui contribuent activement à son succès.**

**Heiderose Höfler** a débuté chez LASCO il y a 50 ans en tant qu'agent de nettoyage et veille depuis à l'image impeccable de l'entreprise. Un environnement propre et bien entretenu pour les clients et les collaborateurs n'est certes pas le garant du succès de l'entreprise, mais c'est le premier pas pour y parvenir. C'est pourquoi nous sommes particulièrement fiers que Mme Höfler dirige ce secteur avec succès depuis des décennies, avec beaucoup d'engagement et d'expérience, et il serait difficile de s'imaginer sans elle.

**Gernot Losert** est entré chez LASCO en 1982 et a connu le succès dès les premières années dans l'administration commerciale, les achats et la gestion des matériaux. Dès 1985, il a obtenu une procuration commerciale et en 1999 une procuration générale. En tant que chef de service, chef de secteur, directeur commercial jusqu'au poste de directeur commercial de 2009 à 2016, il a contribué activement et de manière déterminante au succès et à la bonne réputation de notre entreprise à tous les niveaux de direction. Généraliste en matière de commerce/gestion d'entreprise, il occupe désormais le poste de «représentant spécial du président-directeur général».

**Frank Dismar** a commencé sa formation chez LASCO en 1982 en tant que dessinateur technique (aujourd'hui : designer technique de produits). Par la suite, il a participé à différentes formations continues et s'est perfectionné pour devenir chef de groupe et spécialiste du développement de la technologie des outils pour les presses hydrauliques et les installations de production de matériaux de construction. Grâce à son travail, il contribue au grand succès de la technologie LASCO des machines pour briques en silico-calcaires.

**Jürgen Trucks** a appris son métier d'ajusteur-mécanicien (aujourd'hui : mécanicien industriel) de A à Z dans l'entreprise et a d'abord travaillé comme spécialiste de la technique de perçage CNC. Il a suivi diverses formations continues pour devenir un spécialiste de la programmation CN.

**Harald Barnickel** a commencé sa carrière professionnelle chez LASCO en 1997 en tant qu'ingénieur diplômé (FH) en électrotechnique, après avoir suivi une formation d'électronicien en énergie. En 2009, il s'est vu confier la direction du département de construction électrique en raison de ses vastes connaissances et de son expérience, et en 2013, il a obtenu une procuration générale. Depuis 2018, il est à la tête du secteur de développement et de construction Électricité/Automatisation. Un grand nombre de brevets dans le domaine de l'automatisation confirme la grande compétence technique de M. Barnickel.

**Gerald Marx** a suivi chez LASCO sa formation d'électronicien en énergies industrielles de 1997 à 2001. Après plusieurs années d'activité dans l'atelier d'électricité, il a travaillé à partir de 2005 comme technicien SAV et était très sollicité en Allemagne et à l'étranger. Il a également apporté son expertise pendant une longue période dans notre filiale aux États-Unis. Des formations exigeantes en programmation lui permettent depuis 2019 d'apporter ses connaissances et son savoir-faire dans le domaine de la construction électrique/automatique en tant que développeur de logiciels. Il dirige des mises en service d'installations hautement automatisées dans le monde entier.

**Michael Erbstöber** a commencé sa carrière professionnelle chez LASCO par une formation de mécanicien industriel en technique des machines et des systèmes. Après sa formation continue de technicien en construction mécanique diplômé d'État et d'autres formations, il est passé à la vente, où il s'occupe depuis des années, en tant qu'ingénieur commercial, d'importants grands comptes, aussi bien en Allemagne

qu'à l'étranger, et dirige en outre avec beaucoup de succès le service commercial interne.

**Sabine Bauer** est entrée dans l'entreprise en 1997 en tant qu'hôtière de formation. Depuis, elle est le premier point de contact pour les visiteurs, les clients et les fournisseurs et contribue à façonner l'image de LASCO vers l'extérieur. Dans ses relations avec les clients nationaux et étrangers, aussi bien à la réception de l'entreprise qu'au téléphone, sa nature aimable et engageante est appréciée de tous.

**Matthias Goer** a suivi une formation d'agent commercial industriel chez LASCO de 1997 à 2000. Après avoir travaillé plusieurs années au bureau de l'entreprise et suivi diverses formations continues, il a été nommé en 2010 chargé de l'organisation de l'entreprise et assume la responsabilité de responsable de la protection contre les incendies. Depuis 2021, il gère le parc de véhicules de l'entreprise.

**Simone Großmann** a également commencé sa carrière professionnelle chez LASCO en 1997 avec une formation d'agent commercial industriel. Elle est ensuite passée directement au secteur de l'approvisionnement en matériaux, où elle est devenue une acheteuse spécialisée chevronnée. Son domaine d'activité comprend le traitement des commandes de services externes et de métaux bruts les plus divers.

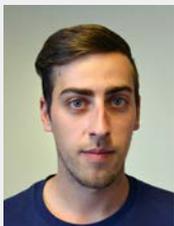
**Marek Hadyk**, après sa formation et plusieurs années d'activité en tant que monteur électricien en Pologne, ainsi que diverses formations continues, il a commencé sa carrière professionnelle chez LASCO dans le domaine de la logistique. Depuis 2000, il met à profit sa vaste expérience en tant qu'opérateur chevronné de notre rectifieuse CNC de haute précision travaillant dans le domaine du micron.



Au cours d'une cérémonie, M. Friedrich Herdan, président du directoire de LASCO Langenstein & Scheumann, la holding de LASCO, ainsi que M. Lothar Bauersachs, président de la direction de LASCO Umformtechnik GmbH et les directeurs Thomas Götz et Robert Welsch ont remercié les jubilaires Heiderose Höfler (50 ans), Gernot Losert, Frank Dismar et Jürgen Trucks (tous 40 ans) ainsi que Harald Barnickel, Gerald Marx, Michael Erbstöber, Sabine Bauer, Matthias Goer, Simone Großmann et Marek Hadyk (tous 25 ans) pour leur travail et leur fidélité à l'entreprise.



## Interview



Andreas Schumacher  
Assistant technique ciseau  
DreBo Werkzeugfabrik GmbH,  
Bad Saulgau-Krumbach

### Promesse tenue

**up grade : Monsieur Schumacher, qu'attendait DreBo d'une nouvelle presse à vis ?**

**Andreas Schumacher :** Augmentation de la qualité et de l'efficacité ! Les exigences techniques demandées à la presse sont les suivantes : dosage précis de l'énergie, cadence rapide, vitesse élevée, temps de contact outils très faible, faible usure, entretien réduit, haute répétabilité, possibilité d'automatisation et durabilité.

**up grade : et vous l'avez obtenu ?**

**Schumacher :** Nous avons choisi pour la première fois LASCO comme fournisseur de technologie parce que l'expertise souhaitée pouvait être prouvée et que le rapport qualité/prix nous semblait approprié. Après plusieurs mois d'expérience pratique avec cette technologie, nous avons constaté que LASCO tient ses promesses. Nous sommes heureux d'avoir fait ce chemin ensemble.

**up grade : qu'est-ce qui motive la mention «So» («exécution spéciale») de votre presse ?**

**Schumacher :** Contrairement à la version standard, notre SPR 500 dispose d'une énergie brute accrue. De plus, nous avons développé un porte-outil qui est exactement adapté à nos besoins. Grâce aux guides massifs à chaleur neutre, nous forçons aujourd'hui avec plus de précision que jamais. Enfin, il faut encore mentionner la variante d'installation choisie pour la presse. Contrairement à la suspension directe habituelle, la machine a été installée sur un bloc de béton, lui-même placé dans une fosse de fondation et isolé des vibrations. Les émissions de vibrations sont ainsi réduites au minimum.

## DreBo Werkzeugfabrik GmbH

# CHANGEMENT DE TECHNOLOGIE

**En plus de 40 ans d'existence, la société DreBo Werkzeugfabrik GmbH (Altshausen) est devenue l'un des principaux fabricants OEM d'outils de forage de roche et de burins. Avec l'aide de la technologie des presses à vis LASCO, le modèle commercial couronné de succès est renforcé et la pérennité de DreBo pérennisée.**

La nouvelle presse à vis LASCO SPR 500 So à entraînement direct est en fonction à Bad Saulgau-Krumbach (Bade-Wurtemberg), le deuxième site de production de l'entreprise, où tous les types de burins y sont fabriqués depuis 2016 sur de nouvelles machines et installations. L'administration, le centre de développement, d'innovation et de test ainsi que la production d'outils de perçage sont concentrés au siège social d'Altshausen, situé à proximité. En comptant le site américain de Pittsburgh (PA), DreBo emploie au total plus de 400 personnes sur ses sites totalisant 17.000 m<sup>2</sup> de surface de production. L'expédition de 4.500 produits différents dans 70 pays du monde est assurée par un centre logistique ultramoderne en Slovénie. Depuis 2005, DreBo fait partie du groupe TTI (Techtronic Industries Co. Ltd., Hong Kong), coté en bourse, qui emploie plus de 22.000 personnes dans le monde et a réalisé récemment un chiffre d'affaires de 13,2 milliards de dollars. Cela permet à DreBo de combiner les avantages des structures de taille moyenne avec ceux d'un groupe d'entreprises internationales performantes.

La presse à vis LASCO SPR 500 So dispose d'une énergie brute de 50 kJ et d'une force de frappe permanente admissible de 8.000 kN. Ce nouvel équipement marque un changement de technologie pour DreBo Werkzeugfabrik, qui n'utilisait jusqu'à présent que des presses à vis à friction. Grâce à la presse à vis LASCO moderne, équipée d'un entraînement servo-asyncron de la dernière génération, DreBo augmente le niveau de qualité et le rendement de ses produits. Par rapport aux installations de production existantes, la SPR se distingue notamment par sa facilité d'entretien, ses

émissions réduites et, surtout, son efficacité énergétique. L'énergie à fournir par la presse LASCO est exacte et optimisée individuellement en fonction du produit à fabriquer. La précision de répétition, la cadence de frappe élevée et la faible usure des outils sont d'autres caractéristiques clés des progrès réalisés.

L'intégration en cours de la presse dans une ligne automatisée générera un gain supplémentaire de productivité et d'efficacité. La technologie LASCO fait partie intégrante d'une ligne de forgeage innovante avec une grande précision de répétition, un rendement accru et des aspects de durabilité optimisés : La manipulation des pièces brutes de forgeage, le chauffage, le forgeage/refoulement et la finition sont entièrement automatisés. Selon les responsables de DreBo, il ne fait aucun doute que tous les objectifs seront atteints dans un avenir proche, compte tenu de l'expérience acquise avec la LASCO SPR.

La DreBo Werkzeugfabrik à Althausen utilise depuis quelques mois une presse à vis LASCO ultramoderne pour la fabrication d'outils de perçage de haute qualité.

