

Objektyp: **Miscellaneous**

Zeitschrift: **Bulletin technique de la Suisse romande**

Band (Jahr): **88 (1962)**

Heft 6: **Foire de Bâle, 31 mars-10 avril 1962**

PDF erstellt am: **13.09.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Foire suisse d'échantillons de Bâle

du 31 mars au 10 avril 1962¹

Fabrique de machines S.A., Menziken

Cette fabrique présente cette année ses *tours rapides* bien connus J 185 et M 220 - HD.

Le tour J 185 jouit d'une préférence toute particulière dans les entreprises où une machine robuste et peu délicate est nécessaire. Le tour M 220 - HD, avec ses multiples possibilités d'adaptation, jouit d'une faveur croissante en Suisse et à l'étranger.

Cette machine, avec son dispositif à détalonner et à copier incorporé, est, particulièrement en période de haute conjoncture, une auxiliaire précieuse pour surmonter les difficultés de délais dans la fabrication d'outillages.

Outre les machines mentionnées précédemment, le nouveau tour vertical LA 750 Ex avec chariot à coordonnées et commande numérique est exposé.

Cette machine, dont les parties mécaniques et électroniques ont été perfectionnées au cours de ces deux dernières années, a atteint aujourd'hui un haut degré de technicité. Elle correspond aux exigences actuelles.

L'emploi d'outils normalisés et de porte-outils multiples abrège à l'extrême les temps de préparation de la machine à d'autres travaux.

Il en résulte un accroissement considérable de la production de petites séries par rapport aux méthodes usuelles.

En plus des chariots à coordonnées et à copier déjà existants, on peut y adapter un chariot avec tête revolver.

La machine peut alors servir à l'exécution de pièces en mandrin. On estime particulièrement avantageux dans ce cas que la pièce soit disposée en haut et assure un dégagement parfait des copeaux.

La commande à bande perforée avec tête de lecture IBM utilisée pour cette machine est entièrement transistorisée.

Trois lectures de séries d'ordres peuvent au maximum être effectuées par seconde. Les bandes perforées utilisées ont une résistance extrêmement élevée et garantissent, en liaison avec les couplages de contrôle incorporés, un déroulement absolument sûr du cycle de travail de la machine.

Planeuse Mägerle Standard, type F-7

Planeuse et profileuse de production Mägerle type FPA-7

Les planeuses de précision à commande complètement hydraulique sont devenues aujourd'hui un symbole dans la rectification de surfaces planes en raison de leur extraordinaire précision combinée et la mise en place automatique de la meule, du déclenchement automatique à la cote désirée, et de la compensation automatique de la diminution du diamètre de la meule afin d'obtenir la cote désirée. Ces machines sont dotées des perfectionnements suivants :

- Partie supérieure du montant renforcée ;
- Disposition de l'ensemble de l'appareillage électrique dans deux coffrets placés de chaque côté de la partie supérieure du montant, afin d'assurer un service facile et une plus grande sécurité de fonctionnement ;
- Broche porte-meule considérablement renforcée en vue de l'utilisation de meules de 300 mm de diamètre et de 50 mm de largeur ;
- Capacité accrue du réservoir d'huile du système hydraulique situé dans le pied du montant.

Les planeuses et rectifieuses de profils de production de la série de type FPA constituent à proprement parler un nouveau type de machines qui permet, grâce à son haut degré actuel de perfectionnement technique, d'exécuter aussi bien et avec la même précision la rectification de surfaces planes que celle de profils sans exiger davantage du personnel devant se servir de la machine.

Le dispositif de roulage du profil est une partie intégrante de la poupée porte-meule et est entièrement automatisée. La profondeur de pénétration, le temps de dégagement peuvent être présélectionnés et sont ainsi soustraits aux manipulations de l'ouvrier. Les axes de la molette de roulage du profil et de la meule sont liés au moyen d'un dispositif automatique approprié de sorte que leur parallélisme est assuré sous les grandes pressions de roulage par l'ensemble fermé qui en résulte.

Le dispositif de décharge du système de maintien de parallélisme, ou de la broche porte-meule, est lié au cycle automatique de roulage du profil et ne fonctionne que pour des vitesses de rotation réduites lors du roulage. Celui-ci n'influence pas la broche pendant la rectification à grande vitesses de rotation. Le maintien inconditionnel du parallélisme et de la rigidité entre les deux axes évite un roulage anormal de la meule, dû à des irrégularités de structure de cette dernière, la durée et la conservation du profil de la molette de profilage sont sensiblement accrues, tandis que les irrégularités et les bombés sur les flancs de la pièce sont exclus.

La diminution dimensionnelle de la meule résultant du re-roulage du profil ou du diamantage est automatiquement compensée de manière à obtenir sur la pièce la cote exacte voulue. En outre et à titre de nouveauté, la machine dispose d'une compensation automatique de l'usure des arêtes, c'est-à-dire que la diminution de dimension de la meule résultant de la rectification, ou l'usure des fines arêtes de travail des gains de la meule, est de même compensée en vue de l'obtention de la cote finale.

Une ingénieuse combinaison du dispositif de roulage ou de diamantage avec la commande de réglage de l'entraînement de la broche porte-meule, maintient constante la vitesse périphérique de la meule indépendamment de son diamètre.

Grâce à sa possibilité de passer en un temps extrêmement court d'un travail de rectification de profil à un autre ou à un planage, la machine est aussi indiquée pour les plus petites séries.

Représentation exclusive pour la Suisse : *Walter Meier, Machines-outils, Zurich.*

¹ Comme chaque année nous marquons dans nos colonnes l'ouverture de la Foire de Bâle par la description des objets présentés par quelques-unes de nos industries. (Réd.)

CIPAG S.A., Vevey

Fabrique d'appareils thermiques

Il est indéniable que le mazout est actuellement le combustible le plus économique et le plus avantageux pour le chauffage central et la production d'eau chaude dans tout immeuble. Il se peut que l'on désire brûler également dans la chaudière un combustible solide : charbon, bois, papier ou même déchets de jardin. C'est la raison pour laquelle CIPAG, après le succès remporté par sa CIPAG-ZEBRA, présentera, dans le secteur « chauffage » de son stand (Halle de la Construction) :

la *chaudière combinée CIPAG-SUNROD* pour la production simultanée d'eau chaude et le chauffage central, qui permet de passer instantanément du combustible liquide au combustible solide et peut également brûler les déchets. Grâce à un nouveau système d'échangeur breveté (SUNROD), cette chaudière a un faible encombrement par rapport à sa puissance. La grande efficacité de cet échangeur est due à la présence d'éléments capteurs de chaleur soudés par un procédé spécial soit sur une plaque, soit radialement sur la paroi extérieure d'un tube. On réalise ainsi un échangeur de chaleur avec une très grande surface externe qui permet un transfert élevé, sous un faible volume, du fait de la bonne conductibilité des éléments. La CIPAG-SUNROD est exposée pour la première fois à la Foire de Bâle. Ses dimensions, ses caractéristiques et sa présentation impeccable susciteront un grand intérêt.

Toute chaudière combinée nécessite une vanne mélangeuse pour régler la température des radiateurs. CIPAG montre son *mélangeur CIPAMIX à 4 voies*, aux avantages inédits, pour réglage entièrement automatique, semi-automatique ou manuel du chauffage. Ce mélangeur peut être facilement adapté à n'importe quelle chaudière.

Un exemple de cette application est réalisé dans la combinaison *Boiler DM + CIPAMIX* qui permet de produire de l'eau chaude toute l'année par une installation de chauffage central au mazout déjà existante.

CIPAG présente encore :

un *échangeur à contre-courant*, pour le chauffage des piscines ou le chauffage central à partir de vapeur ou d'eau surchauffée, etc. ;

un *aérotherme à mazout* pour le chauffage des grands locaux ;
un *boiler à mazout CIPAG-OIL*.

Dans le secteur « sanitaire » :

un magnifique *bloc de cuisine*, des *boilers à gaz CIPAX* et des *boilers électriques ELLAX* retiendront l'attention des visiteurs.

Fabrique Suisse d'Isolants

Breitenbach

L'exposition de cette maison, spécialisée dans la fabrication de matériaux isolants et de fils isolés pour l'électrotechnique, présente quelques produits qui méritent d'être signalés :

— Des *plaques stratifiées en papier* (Dellite) et tissu (Canevasite) agglomérées avec de la résine époxyde, pourvues de très bonnes qualités mécaniques et diélectriques. Leur comportement dans l'eau et l'atmosphère humide est en outre excellent.

— Des *tubes et plaques en Samicanite INOR* résistant à des températures allant jusqu'à 500° C.

Des plaques en Samicanite, agglomérées à la résine Silicone, permettant l'incorporation de résistances plates, fabriquées suivant le système des « circuits imprimés » (Procédé Pyror).

— Des *isolants d'encoches multi-couches MYOFLEX et MYOBEST* résistants à la déchirure et aux solvants des vernis d'imprégnation, essence, etc. Le MYOBEST, une combinaison de films polyester et amiante spéciale, peut être employé comme isolant de la classe F selon CEI (155° C).

— Des *rubans en toile ou tissu de verre vernis*, adhésifs sur une face. Ils peuvent être employés pour enrubanner les bobinages.

— Des *fils émaillés SIB 155*, supportant des températures jusqu'à la classe F.

— Le *SOLDUR, fil émaillé « soudable »*, dont l'isolation présente une très bonne résistance mécanique.

— Les *fils et câbles isolés aux thermoplastes PVC et polyéthylène*, dans toute la gamme des types normalisés et des types spéciaux.

— Des *vernins isolants* de différentes qualités, adaptés aux objets à imprégner.

— Des *vernins « goutte à goutte »* (Träufellack) ayant un grand pouvoir couvrant et agglomérant.

— Des *mastics et colles durcissables à froid ou à chaud* pour la fixation des conducteurs des enroulements de machines électriques.

— Des *masses de recouvrement* pour circuits imprimés et leurs éléments.

— Des *pièces céramiques* en Alphastéa 0 et 01, dont la qualité prépondérante est la résistance aux changements brusques de température, sans que leurs qualités diminuent sensiblement. « Sikor » est une masse céramique à très haute dureté et résistance mécanique. Elle est utilisée, entre autres, pour les guide-fils et les œillets, etc., dans l'industrie textile, ainsi que, grâce à sa grande résistance, à l'abrasion pour garnir l'intérieur de ventilateurs transportant des poussières sableuses.

— Des *pièces pour haute fréquence métallisées au platine* et quelques exemples de « circuits imprimés » sur céramique, méritent d'être mentionnés pour compléter ce tour d'horizon.

Tarex S. A., Fabrique de machines, Genève

TAREX S.A. Fabrique de Machines, à Genève, présentera à la 46^e Foire suisse d'échantillons à Bâle son programme complet de fabrication, soit les tours automatiques TAR-L et TAR-H et les tours de finition et de reprise TF-1 et TF-2.

L'intérêt des visiteurs sera tout spécialement attiré par :

Tour automatique TAR-H/75 h MC équipé d'un dispositif de serrage à commande hydraulique pour l'usinage de barres brutes jusqu'à 60 mm de diamètre, chargées automatiquement à l'aide d'un magasin situé derrière la broche du tour qui est, de plus, équipé d'un appareil à copier hydraulique DCH 52 et d'un appareil à fileter PF 53.

Tour automatique TAR-L/52 B équipé d'un appareil à fileter PF 40, spécialement conçu pour l'usinage de 2 filets de pas différents.

Tour de finition TF-1 équipé d'un appareil à fileter PF 20, dont les possibilités d'usinage pour certaines pièces délicates (notamment pour l'industrie horlogère) se sont révélées révolutionnaires.

Enfin, pour la première fois :

Tour de finition et de reprise TF-2 muni d'un copiage hydraulique DCH 21.

A l'encontre des machines semi-automatiques du même genre, ce nouveau tour a été spécialement conçu pour l'usinage automatique en reprise.

A cet effet, le *banc ouvert* et la *disposition verticale de la table transversale* assurent d'une part une excellente évacuation des copeaux, indispensable en cycle automatique et, d'autre part, de larges espaces et de bonnes bases d'appui pour la fixation du dispositif d'alimentation et d'évacuation nécessaire pour la reprise automatique des pièces.

Le nez de broche permet, grâce à divers adaptateurs, l'emploi, pour l'usinage en reprise, de tous les types courants de pinces ainsi que celui de mandrins à 2 ou 3 mors commandés pneumatiquement.

Grâce au système de guidage utilisé pour la poupée et la table verticale ainsi qu'au montage d'un joint d'étanchéité à labyrinthe, l'emploi de l'eau blanche d'arrosage est sans autre possible, permettant ainsi une meilleure tenue des outils et une plus grande précision des pièces usinées.

Des accessoires inédits viennent élargir les possibilités d'utilisation de cette nouvelle machine :

1) Serrage pneumatique, 2) chariot avant auxiliaire, 3) copiage hydraulique, 4) appareil à fileter, 5) accélérateur, 6) contre-pointe, 7) chargeur automatique.

Représentation pour la Suisse : *Walter Meier, Machines-outils, Zurich*.

Georges Fischer S. A., Schaffhouse

Fonte grise +GF+ pour machines-outils.

+GF+ expose cette année des pièces en fonte grise, réalisées dans le cadre du vaste programme de fabrication de ses fonderies. La fonte grise est le matériau ferreux moulé le plus utilisé ; elle représente le 85 % du fer fondu.

Le stand +GF+, placé sous la devise « Qualité grâce à la recherche et au contrôle », a été délibérément consacré à la fonte grise destinée aux machines-outils, un domaine qui depuis plusieurs décennies jouit d'une position de premier plan dans la fonderie de fer +GF+. La présentation des moulages est très attrayante et force la curiosité du visiteur.

Les pièces pour machines-outils sont exposées à l'état brut de fonderie et à l'état ébauché. Parmi les moulages, nous admirons en particulier une poupée usinée ; la réalisation de cette pièce est une singulière performance, car elle exige une technique de fonderie et un savoir-faire peu communs.

Le visiteur ne peut manquer d'emporter l'impression, voire la certitude, que les moulages +GF+ répondent sous tous les rapports (excellente usinabilité, structure homogène, netteté des surfaces, etc.) aux exigences des fabricants des machines.

Outils Reishauer S.A., Zurich

Outils de filetage, fraisage, perçage et alésage

Jauges, outils, appareils de mesure, mandrins de serrage à main et à serrage mécanique de précision. L'exactitude de concentricité de ces mandrins, combinés avec des engrenages de haute précision rectifiés sur les machines REISHAUER, a permis le développement des diviseurs REISHAUER en deux dimensions. La construction rigide permet de résoudre même dans des conditions difficiles des problèmes de division sur des machines à percer, fraiser ou rectifier.

Le département machines présente :

MACHINE UNIVERSELLE A RECTIFIER LES FILETAGES
ET VIS SANS FIN TYPE US

Sa conception moderne permet de trouver une solution rationnelle aux problèmes de ce domaine.

Reproduction exclusive pour la Suisse : *Walter Meier Machines-outils, Zurich.*

Pavatex S. A.

Le stand d'exposition de la S.A. Pavatex, Zurich, se compose d'éléments normalisés, judicieusement combinés et assemblés, dont les grandes surfaces carrées produisent un heureux effet d'ensemble, harmonieux et reposant, qui contraste agréablement avec l'agitation de la Foire et invite le visiteur à s'arrêter plus longuement.

Ce stand montre de façon très instructive où et comment appliquer les divers produits Pavatex ; architectes et artisans y trouveront réalisés d'intéressants échantillons de plafonnages et de revêtements auxquels viennent s'ajouter de fort suggestives reproductions photographiques. Ces nombreux exemples de mise en œuvre témoignent de la grande variété de solutions rationnelles et élégantes dont on dispose en faisant appel aux panneaux Pavatex.

L'attention des visiteurs est encore attirée par les belles teintes des panneaux Durolux, panneaux stratifiés et panneaux durs revêtus de plastique stratifié. Etant donné que ceux-ci, quel qu'en soit le type, sont tous disponibles dans les mêmes dessins et coloris, les possibilités de combinaison sont innombrables, ce qui permet de résoudre de manière idéale une multitude de problèmes techniques et décoratifs.

Ventilation S. A., Stäfa

Comme thème de son stand à la Foire de Bâle, la maison VENTILATION SA a choisi cette année, parmi ses nombreuses spécialités, un domaine particulièrement intéressant :

Le dépoussiérage industriel

Au sein des industries les plus diverses, les problèmes de dépoussiérage sont très vastes. Ils nécessitent un choix varié de systèmes, permettant ainsi d'installer pour chaque cas le type de séparateur le mieux approprié.

Le programme de la maison VENTILATION SA prévoit quatre systèmes, dont deux sont présentés à Bâle :

- le filtre à boyaux, imposant par ses dimensions, doté d'un nouveau dispositif automatique de secouage mis au point par la maison VENTILATION SA ;
- le gros séparateur humide, déjà appliqué avec succès dans maintes installations de dépoussiérage.

Les deux autres systèmes de dépoussiérage, soit le filtre électrostatique et le dépoussiéreur à sec (cyclone), sont visibles sur des photographies grand format.

Usines d'Oxygène et d'Hydrogène S.A., Lucerne

Cette maison représente une des plus importantes industries en Suisse pour la fabrication de gaz comprimés et liquéfiés pour le soudage autogène et l'oxycoupage, pour applications en métallurgie, en chimie et en médecine.

Son vaste programme de fabrication et de vente comprend en outre des appareils et accessoires pour le soudage autogène et l'oxycoupage, toutes installations pour la mise en œuvre des gaz comprimés, chalumeaux soudeurs et découpeurs, postes portables, chalumeaux découpeurs à poudre, chariots pour bouteilles, caisses de monteur, réducteurs de pression, centrales de distribution, matériel de soudage, décapants, etc.

Maison-tour

(Voir photographie page couverture)

Maison-tour « Im Gut », à l'angle Gutstrasse - Fellenbergstrasse, à Zurich.

Architecte : Fred. A. Widmer, Zurich.

Ingénieur : Dr Ing. G. Kruck, Zurich.

Entreprise de béton armé et maçonnerie : S.A. H. Hatt-Haller, Zurich.

Pour réaliser cette maison-tour de 15 étages sur rez, la direction des travaux et l'entreprise se sont assurés des matériaux de première qualité. Afin d'améliorer également l'homogénéité, la régularité et les caractéristiques mécaniques du mortier, on a eu recours à l'adjonction de SIKANOL-M, produit de la Maison Gaspard Winkler & C^{ie}.