

Aravis Precision

Aravis produit des devis et des pièces de grande précision avec WorkNC

WorkNC CFAO permet à un fournisseur de 1er rang comme Aravis Precision d'établir des devis précis et de livrer à ses clients des pièces de grande qualité sans défaut de finition. Sans l'aide de WorkNC, Aravis Précision affirme que leur chiffre d'affaires serait divisé par deux.

Selon Marc Genans-Boiteux, Directeur Général, il est impératif que leurs pièces soient absolument parfaites, en particulier celles destinées à l'industrie Aéronautique.

Aravis utilise le logiciel WorkNC depuis 15 ans, date de la création de la société, pour usiner toute une gamme de pièces et d'outillages pour l'automobile, l'équipement sportif et médical, la maintenance industriel et l'aéronautique.

La société, dont les locaux de 600m² sont situés à Thônes, emploie neuf salariés et utilise WorkNC pour programmer leur nouvelle machine CNC 5 axes DMG DMF180, deux machines 3 axes Hurco BMC 30 et VMX 42, une machine 3 axes Mazak Nexus 410A avec un 4ème axe.

En plus de ses deux casquettes de Directeur Général et de Responsable Commercial, Marc Genans-Boiteux est le seul à programmer les parcours 5 axes et à superviser l'usinage des pièces complexes au sein de sa société.

WorkNC, de Vero Software, est vital pour l'activité d'Aravis Précision et ce dans deux domaines différents : la génération de devis précis et l'usinage de pièces. Marc Genans-Boiteux importe les fichiers clients dans WorkNC. Responsable des devis, il programme les parcours en fonction de la complexité des pièces et utilise la simulation de WorkNC pour déterminer les temps d'usinage.

« Nous l'utilisons comme base pour nos devis. Nous sommes une petite entreprise et nous ne pouvons nous permettre aucune erreur dans l'estimation d'un projet. Grâce aux informations concernant l'outillage et les temps d'usinage fournies par WorkNC, je peux générer un devis précis, ce qui nous assure d'être toujours rentable sur les projets que nous réalisons. »

Il utilise tout d'abord la fonction boîte englobante pour connaître le volume de la pièce et déterminer son débit matière. Puis il crée les parcours 3 ou 5 axes, en fonction de la complexité de la pièce, et lance les simulations d'usinage pour déterminer les temps de cycles.



A propos de la société

Nom:
Aravis Precision

Web:
www.aravis-precision.com

Bénéfices obtenus

- les pièces ne nécessitent que très peu de phases d'usinage traditionnel supplémentaires avec WorkNC
- Seulement 2 opérations d'usinage nécessaires pour une finition de haut niveau

Commentaires

« WorkNC est absolument vital pour offrir à nos clients un tel niveau de qualité. Nous ne pourrions tout simplement pas usiner de telles pièces. C'est l'élément central de notre capacité d'usinage, de plus il nous permet de travailler en doubles postes. »

Marc Genans-Boiteux
Directeur Général

Vero Software

50 Bld du Général de Gaulle - Sancé - 71009 Mâcon - France
Tel : +33 (0) 3 85 21 66 21 Web : www.worknc.fr

« Ensuite je vérifie les longueurs d'outils utiles recommandées par WorkNC, ce qui permet de déterminer les outils nécessaires et le montant du projet. En fonction des matériaux, de la gamme d'usinage appropriée et de l'outillage, ainsi que des temps de préparation et d'usinage, je peux fournir un devis précis à mes clients. »

Une fois le contrat remporté, il utilise son expertise technique de WorkNC pour optimiser l'usinage en réajustant les vitesses de coupe et d'autres paramètres. La production de la pièce commence alors sur la machine, où il est secondé par le chef d'atelier Ludovic Perrillat, nouvel utilisateur des parcours 5 axes de WorkNC.

Les parcours les plus souvent utilisés par Aravis Précision sont les stratégies d'ébauche standard, la Finition par niveau et l'Optimisation de finition par niveau. « Grâce à la qualité, la rapidité et la fiabilité des parcours de finition, la pièce ne nécessite que très peu de phases d'usinage traditionnel supplémentaires. »

Avant d'acquérir la machine 5 axes DMG Mori Seiki en septembre 2014, Aravis produisait directement des pièces standard avec des stratégies 3 axes. Grâce à ce nouveau binôme machine & logiciel de haute performance, ils fabriquent de nouveaux produits pratiquement tous les jours, y compris des pièces ou de petites séries nécessitant des processus spécifiques, de nouvelles gammes d'usinage et de nouveaux outils.

Un parfait exemple de la révolution apportée par le binôme DMG Mori Seiki 5 axes et WorkNC CAD/CAM dans leur travail, est une colonne de direction pour un châssis de moto. « C'est une pièce particulièrement complexe, qui nécessitait 8 opérations et des finitions supplémentaires sur les machines 3 axes. Grâce à la précision et à la fiabilité des parcours 5 axes de WorkNC associés à la puissance de la machine 5 axes DMG Mori Seiki, il suffit maintenant de deux opérations d'usinage pour obtenir une qualité de finition de surfaces remarquable. »

« WorkNC est absolument vital pour offrir à nos clients un tel niveau de qualité. Nous ne pourrions tout simplement pas usiner de telles pièces. C'est l'élément central de notre capacité d'usinage, de plus il nous permet de travailler en doubles postes. »

« J'ai fait en sorte que WorkNC soit installé dans toutes les sociétés pour lesquelles j'ai travaillé. C'était le choix parfait lorsque j'ai fondé Aravis Precision, il nous a permis de rentrer en production dès le lendemain de son installation. Sans WorkNC, Aravis Precision ne réaliserait que la moitié de son chiffre d'affaires. »

