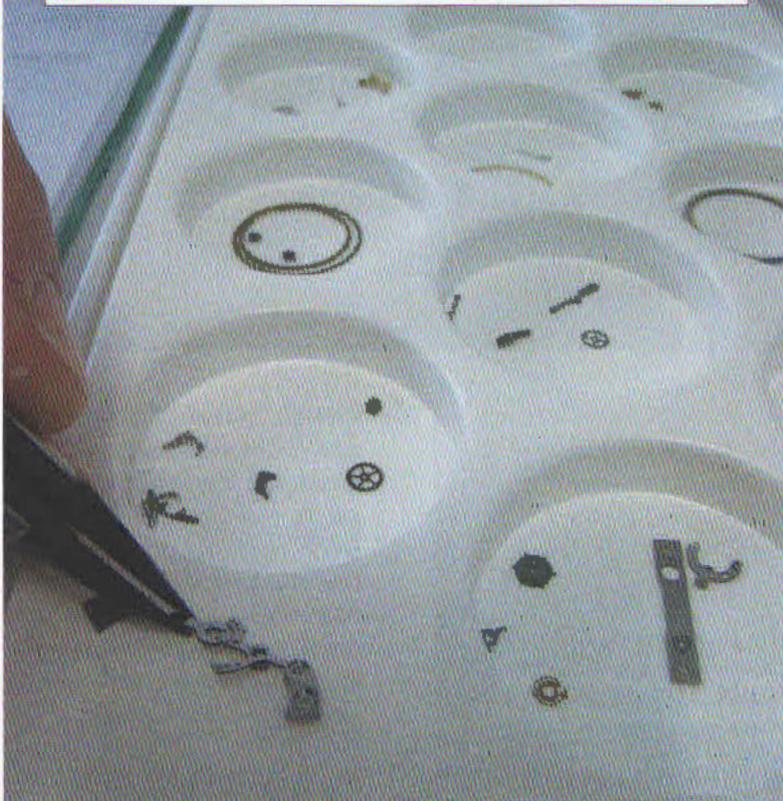




L'horlogerie et la fabrication de composants horlogers constitue le fondement du savoir-faire du plateau jurassien et des vallées alpines francophone, depuis Moutier jusqu'à Cluses. Genève en est le centre.



## Et la machine-outil aussi...

Les lecteurs de Mach'pro les connaissent bien et ils vont représenter le savoir-faire français en construction de machines de précision. Il s'agit tout d'abord du constructeur de centres d'usinage 5 axes, centres de tournage et de tournage-fraisage en barres **Realmecca**. Son centre Hyper-précision avec détermination automatique du couple outil-matière par le logiciel AMC3, développé par l'école des Arts & Métiers de Cluny, a fait sensation lors d'Industrie Paris. Ses solutions d'automatisation de la production de prothèses médicales et dentaires intéressent fortement ces secteurs. D'autre part, le constructeur bisontin **Laser Cheval** se présente comme le spécialiste de la conception et de la réalisation de machines spéciales ou standards de micro-usinage laser, pour les applications de marquage, de décor, de gravure, de microsoudure et de découpe fine. Sans pouvoir les citer tous, ces quelques exemples montrent l'intérêt des entreprises françaises à proposer leurs services à la Suisse francophone voisine. Malgré un franc fort et des salaires conséquents, ce pays sait toujours développer son industrie haut de gamme et les emplois qui vont avec. EPHJ-EPMT-SMT constitue une excellente occasion d'aller constater sur place les raisons de ce dynamisme.

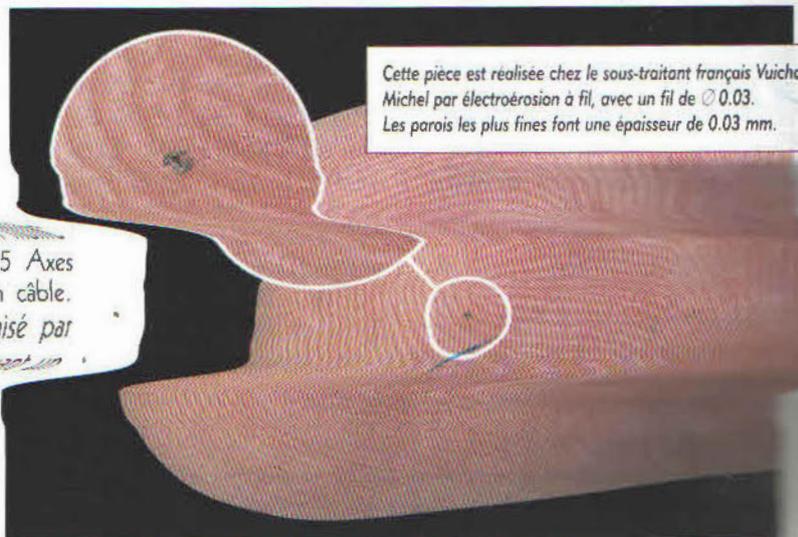
Informations recueillies par Michel Pech  
redac@machpro.fr

de réaliser le micro-usinage de trous de plus de 0,025 mm de diamètre, et enfin dix machines d'électroérosion par enfonçage assurent la réalisation des formes supérieure à 0.02 mm. La société réalise ainsi indifféremment les composants horlogers, médicaux, joailliers, l'outillage horloger, de découpage, d'estampage et d'empreinte de moule. Usinage de matériaux mêmes difficiles (titane, inconel, PEEK...) pour des pièces unitaires ou en séries jusqu'à 2 000 000. Très impressionnant, l'exposant montre sur le salon la réalisation par usinage de composant médical implantable de Ø 0.3 (photo). Une autre pièce est percée par EDM de 67 trous débouchant de diamètre 0.09 sur 0.4 de profondeur, inscrits dans un diamètre

rassemble presque toutes les technologies et compétences nécessaires à la fabrication complète de bijouterie et joaillerie, éléments d'horlogerie, accessoires de mode et instruments d'écritures. La découpe et le formage à la presse côtoient ainsi la réalisation des outillages afférents, les centres d'usinage et de tournage-fraisage, le polissage aussi bien que le revêtement de métaux précieux et le montage.

chort est taillée en gravage 5 Axes pour lui donner l'aspect d'un câble. Chaque fil du câble est fraisé par

pas de 0.003 mm. Un autre sous-traitant français aux grandes compétences constitue un exemple des compétences à découvrir lors d'EPHJ-EPMT. Il s'agit du groupe **Silvant**. Il



Cette pièce est réalisée chez le sous-traitant français **Vuichard Michel** par électroérosion à fil, avec un fil de Ø 0.03. Les parois les plus fines ont une épaisseur de 0.03 mm.