



SINCE 1919



SOLUTIONS POUR LE TAILLAGE D'ENGRENAGE D'HORLOGERIE



INNOVATION ■ PRÉCISION ■ PRODUCTIVITÉ



## PIGNON DE REMONTOIR SUR CENTRE DE TAILLAGE GEAR AF100

- Taillage **Breguet frontal & droit extérieur**
- Module **0.19 mm**
- Dimension **Ø 3.66 x 0.52 mm**
- Matière **acier**
- Production **45 sec\***



# AFFOLTER

AFFOLTER TECHNOLOGIES SA

[www.affoltergroup.ch](http://www.affoltergroup.ch)



## PIGNON DE REMONTOIR SUR CENTRE DE TAILLAGE GEAR AF100

- Production **1 cycle**
- Opérations **4 (2 taillages & 2 ébavurages)**
- Taillage **Breguet frontal & droit extérieur**
- Temps **45 sec\***

### TRADITION

Jusqu'à présent, le taillage du **Pignon de remontoir** s'effectuait sur **2 machines**, la première pour le **taillage frontal Breguet** et la seconde pour le **taillage droit extérieur**. Ce procédé impliquait du temps supplémentaire pour la charge, le lavage et le contrôle entre les 2 machines...

### INNOVATION

Aujourd'hui, **Affolter Technologies** propose le taillage de cette pièce majeure du mouvement horloger en **un seul cycle de production**. Effectivement, notre centre de taillage polyvalent **GEAR AF100** effectue ce taillage en **1 cycle** de production pour **4 opérations**. Ceci avec notre nouveau procédé de **serrage en pince** de taillage « L10 » destiné aux **petites pièces d'horlogerie**.



### PRÉCISION

Cette application est réalisable grâce à notre **nouveau moteur-broche MB5S270E** et son système de **serrage en pince** dédié aux petites pièces avec de faibles portées. Ce nouveau moteur-broche est **réglable** à souhait : **force de serrage, ouverture** de la pince, **correction du mal-rond** et **contrôle présence pièce**.



Grâce à la polyvalence de notre centre de taillage **GEAR AF100**, ses **8 axes**, sa **commande numérique flexible** et sa **mise en train simple et rapide**, cette pièce est réalisable de manière précise et optimale.

\* Donnée en fonction de la géométrie de la pièce, la mise en train et de la qualité requise.



### PRODUCTIVITÉ

#### Outillage

Possibilité d'utiliser les **outillages actuels** tels que les tasseaux, les pinces de taillage L10 ou F10 ainsi que ceux pour la charge.



#### Charge

Les chargeurs à **tambour AF20** ou à **impulsion AF45**, sont adéquats pour charger ce type de pièces et vous pouvez sans autre conserver votre outillage actuel.



#### Cycle

**1 cycle** de production pour **4 opérations** :

- **Taillage frontal Breguet** ;
- **Ébavurage Breguet** avec burin en bout ;
- **Ébavurage droit** en 2 fraises ;
- **Taillage extérieur droit**.



#### Option

En intégrant un **second serrage en pince**, la machine peut produire la pièce « sœur » **Pignon coulant**, avec autant d'atouts.



Contactez-nous sans plus attendre pour obtenir une offre précise.

**AFFOLTER**  
AFFOLTER TECHNOLOGIES SA

