



Année 1 | n° 1

Depuis 20 ans déjà, Vansichen Techniques Linéaires crée le mouvement. Dans notre secteur comme dans notre organisation, nous nous engageons toujours résolument pour que les clients et les différentes conceptions travaillent ensemble. Nos clients peuvent ainsi avoir l'assurance d'un bon résultat de la façon la plus efficace possible.

Nous avons entamé l'année de notre 20 ans par quelques nouveautés. C'est ainsi que notre site Internet a fait peau neuve. Nous présentons également avec fierté la toute première édition de notre journal.

Le mot de Maxime

Il y a 20 ans que nous avons commencé à vendre des composants linéaires. Soutenus dès le début par quelques partenaires solides, nous avons rapidement composé un large éventail de principes et systèmes pour les techniques linéaires. Nous sommes convaincus que de bons partenariats tant avec les constructeurs qu'avec les clients constituent la meilleure façon de pérenniser notre développement industriel futur.

Nous offrons plus qu'un **composant standard** à nos clients. Pour Vansichen Techniques Linéaires, le service est également une priorité. Le service et l'expertise de notre équipe sont mis entièrement au service de notre client. Ils vont des propositions d'intégration aux calculs en passant par les plans de conception. Notre ambition est d'étoffer notre gamme de composants en mettant au point des **composants "custom engineered"**. La création de la partie linéaire d'une machine ou installation constitue également une importante activité de Vansichen Techniques Linéaires. Le raccourcissement de la durée des processus et notre niveau élevé de spécialisation nous permettent de réaliser rapidement et correctement les **projets**.



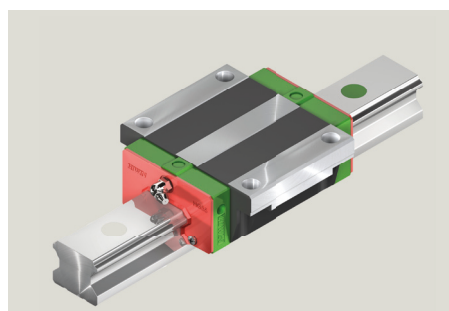
Maxime Vansichen

L'équipe de Vansichen Techniques Linéaires vous souhaite une agréable lecture de ce premier bulletin d'informations et espère pouvoir vous saluer au salon Indumation de Courtrai, où nous nous ferons un plaisir de vous accueillir personnellement.



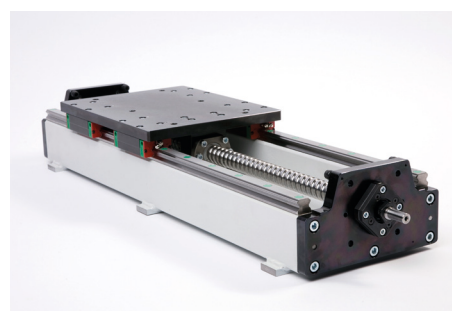
L'équipe de Vansichen

Les trois piliers de Vansichen Techniques Linéaires



Composants standard

La gamme la plus complète de composants pour les mouvements linéaires



Composants 'custom engineered'

Des développements propres quand il n'existe pas de solution standard



Projets

Développement et construction de la partie linéaire des machines ou installations

Venez découvrir nos nouveautés !

Rendez-nous visite lors d'Indumation ! Hall 1 stand a11

INDUmation.be

The Belgian Factory » Process » Infrastructure automation show 2013



24 - 25 - 26/04/13

Courtrai Xpo

Belgium

Cette invitation vous est offerte par: **Vansichen Techniques Linéaires**

L'accès est gratuit, s'inscrire à l'avance sur www.indumation.be avec votre **code d'enregistrement 621**.

L'unité vis à billes all-in Vansichen Techniques Linéaires a mis au point un tout nouveau concept total:

L'unité vis à billes all-in

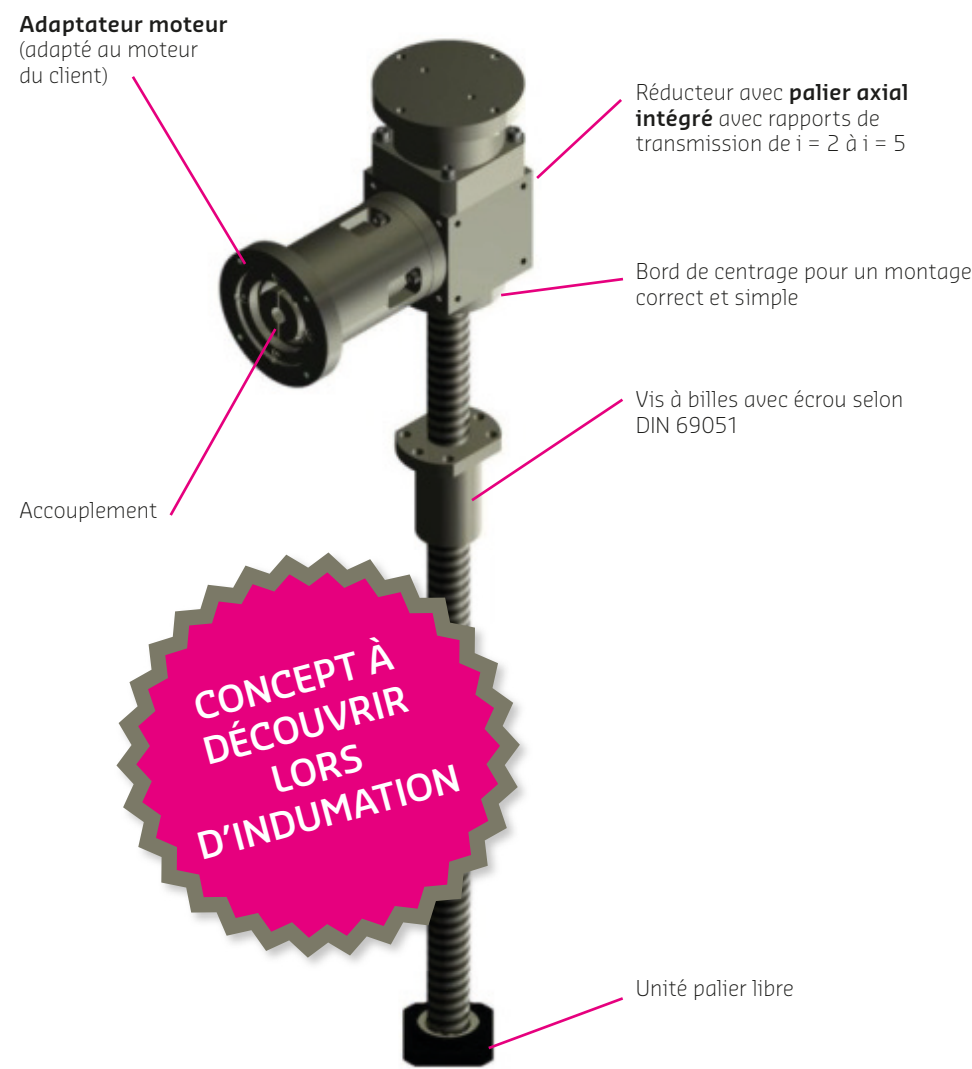
L'expérience du marché a appris à Vansichen Techniques Linéaires que les constructeurs de machines apprécient les concepts simples faciles à monter. Trouver une façon économique de monter un palier axial soumis à des charges élevées est souvent un casse-tête dans les systèmes de manipulation dynamique.

C'est ainsi qu'est l'idée de mettre au point une vis à billes all-in. Notre propre bureau d'études a mis au point ce système en collaboration avec Nozag.

Le concept "all-in" englobe tout ce qui est nécessaire pour placer une vis à billes dans un palier, prévoir la réduction nécessaire et l'entraîner afin que tout puisse être monté dans un seul ensemble.

L'illustration suivante monte la construction des différents composants de l'unité all-in :

Unité vis à billes all in



Le concept est pour l'instant disponible en quatre formats :

Charge	vis à billes
2,5 kN	32x20
5 kN	50x20
10 kN	63x20
25 kN	63x20
50 kN	80x20*

Les unités ont été conçues pour une durée de vie standard de 10.000 km.
* durée de vie 5.000 km

Venez découvrir ce nouveau concept sur notre stand à Indumation ou prenez contact avec nous pour plus d'infos.

“Nous avançons ! - tel est notre slogan”, explique M. Mäurer, CEO de HIWIN.

“Nous produisons et dirigeons des mouvements dans des machines et appareillages divers. Nos composants, voilà ce que nous fournissons à nos clients. Mais nous allons beaucoup plus loin que cela. Pour nous, une bonne relation client-fournisseur et la compréhension des besoins du client sont essentielles. Tout est basé sur la confiance. C'est comme cela le travail devient agrément.”



M. Mäurer, CEO de Hiwin

En quoi la société Vansichen Techniques Linéaires se distingue-t-elle des autres sociétés ?

“Vansichen Techniques Linéaires possède un vaste savoir-faire et travaille très rapidement. Elle comprend en outre parfaitement l'art de réunir différents partenaires. Dans le cas de grandes installations, par exemple, l'équipe de Vansichen est capable de mettre les différents fournisseurs et techniciens à l'unisson.”

De quoi vous souvenez-vous en particulier ?

M. Mäurer se souvient en particulier d'un cas il y a quelques années en Pologne. Les deux sociétés, HIWIN et Vansichen Techniques Linéaires, avaient remis ensemble une offre portant sur des composants pour un client potentiel en Pologne. Werner Mäurer et Maxime Vansichen voulaient rendre visite ensemble au client.

Ils avaient convenu de se retrouver à l'aéroport de Bruxelles et de partir de là pour Wrocław via Varsovie. Le sort en décida cependant autrement. M. Mäurer loupa son vol pour Bruxelles et réserva directement un vol pour Varsovie. Mais il lui avait été impossible de prévenir Maxime de ce changement de dernière minute. Ce dernier se trouvait en effet déjà dans l'avion.

Comble de malchance, le vol Francfort - Varsovie de M. Mäurer subit 1,5 heure de retard. Cela aussi, Maxime l'ignorait. Heureusement, le vol de Varsovie allait attendre le vol de M. Mäurer.

Après toutes ces péripéties, ils se retrouvaient finalement dans le hall de départ à Varsovie et finissaient par prendre ensemble l'avion pour Wrocław. M. Mäurer se souviendra toujours de ce que dit Maxime ce jour-là : “C'est parce qu'aujourd'hui a été un tel chaos que nous allons décrocher ce marché demain”. Et c'est ce qui se passa.

M. Mäurer : “Finalement, ce sont les gens et pas les sociétés qui font des affaires. Il va de soi que les deux parties doivent tirer profit de la situation et bien s'entendre. Cela me plaît chez Vansichen : nous n'avons pas toujours le même avis, mais nous entretenons de bonnes relations. Et cela fait plaisir. Nous sommes devenus des amis...”

HIWIN®

Motion Control & Systems

Comment le partenariat avec Vansichen Techniques Linéaires a-t-il débuté ?

M. Mäurer : “J'ai fait la connaissance de Maxime Vansichen en 1990 ou 1991. La société pour laquelle Maxime travaillait avait besoin d'une vis à bille. Maxime avait non seulement saisi les exigences précises, mais il avait déjà une idée de la façon dont elles pouvaient être traduites par une solution réalisable. Ce produit, que nous avons dessiné ensemble sur une feuille de papier, existe toujours aujourd'hui. Plus tard, Maxime est devenu indépendant et il a progressivement développé son entreprise pour en faire ce qu'elle est aujourd'hui.”

Comment se déroule la collaboration dans la pratique ?

“La collaboration se déroule très efficacement. La société Vansichen prospecte le marché des composants en Belgique et produit ses propres produits et systèmes, faisant appel pour cela à HIWIN.

Comment vivez-vous la collaboration avec l'équipe de Vansichen Techniques Linéaires ?

“Toute l'équipe est très forte sur le plan technique. Nous savons très précisément ce dont elle a besoin lors de chaque projet. Tout ce qu'elle propose est toujours sensé. Elle sait de quoi elle parle. Nous savons que l'on s'occupe de nous en tant que fournisseur sur le plan technique, mais aussi que ses clients font l'objet de toutes les attentions. L'équipe de Vansichen sait mieux que quiconque ce que le client attend au final.

La prochaine fois dans “Nos fournisseurs ont la parole” : Winkel

Les composants linéaires en mouvement

Le secteur de la construction de machines est en perpétuelle évolution. Et les besoins du constructeur de machines moderne changent également. L'industrie demande de plus en plus des machines de production. C'est logique, car ces dernières constituent un facteur essentiel du processus de production.

Lorsqu'il n'existe pas de solution standard

Depuis sa création, l'objectif de Vansichen Techniques Linéaires est de proposer une gamme aussi complète que possible pour les techniques linéaires. Les besoins de l'industrie évoluent en effet rapidement. Malgré leur offre étendue, les producteurs de composants linéaires standard ne possèdent pas toujours ce dont le client a besoin.

Comme Vansichen Techniques Linéaires travaille en très étroite collaboration avec des producteurs et des clients, elle découvre régulièrement des marchés de niche. Supposons qu'un client est confronté à un problème pour lequel il n'existe pas de solution standard.

Prendre le taureau par les cornes

Vansichen Techniques Linéaires prend alors le taureau par les cornes. Son bureau d'études met au point un composant offrant une solution au problème. C'est dans cette façon d'agir que l'entreprise a déjà créé quelques composants désormais considérés comme des standards et qui sont devenus une valeur sûre dans son offre.

Un certain nombre de facteurs sont pris en considération pour ces nouveaux développements. La recherche doit démontrer que le développement peut satisfaire aux exigences d'un composant standard et peut donc s'intégrer durablement dans la gamme. Pour quels problèmes proposons-nous une solution ? Avec quelle fréquence ces problèmes se produisent-ils ? Et qu'en est-il du prix ? Et comment faire en sorte que le composant puisse également être monté facilement dans un système standard ?

PCG

Les systèmes de guidage compact PCG pour cylindres pneumatiques offrent la transmission et le guidage dans un ensemble complet réalisé conformément à ISO_VDMA. Leurs avantages sont leurs dimensions compactes et leur niveau élevé d'absorption des charges instantanées.



Le système de positionnement KK

On trouve sur le marché une gamme très complète de tables en aluminium. Certains clients souhaitent toutefois obtenir ces dernières en acier pour des applications spéciales. C'est pour répondre à cette demande que les systèmes de positionnement KK ont été mis au point.

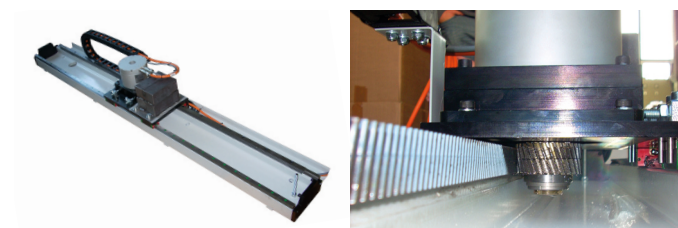
KKHD

Système de positionnement KK sur la base d'une vis à billes



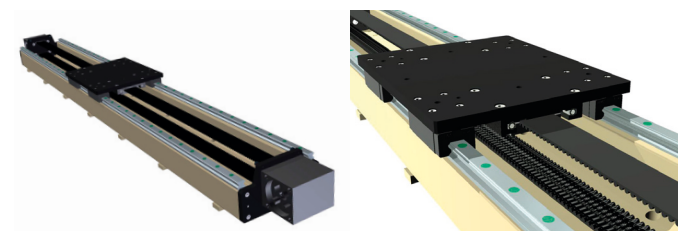
KKRP

Système de positionnement KK sur la base d'une crémaillère.

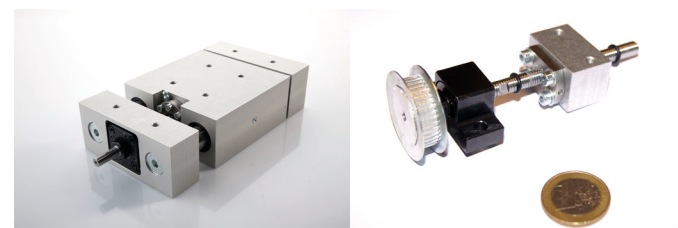


KKBD

Système de positionnement KK sur la base d'une transmission par courroie.



Dans certains cas, les clients ont besoin des petites séries des composants spécifiques. Vansichen Techniques Linéaires développe des composants sur mesure, sans le but de les standardiser.



Récompense pour Vansichen Techniques Linéaires

Le 14 novembre 2012, Vansichen Techniques Linéaires de Hasselt, fournisseur de composants linéaires et de systèmes pour la construction de machines, a été récompensé par son fournisseur allemand Bahr Modultechnik. Maxime Vansichen et son équipe ont reçu le "European Application Award 2012" des mains de Frank Bahr en personne.

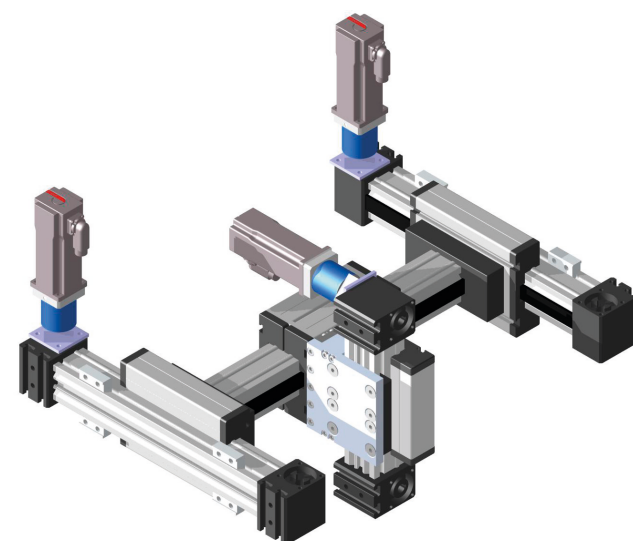
Les deux partenaires collaborent depuis plus de dix ans à des développements novateurs afin de répondre aux exigences spécifiques des constructeurs de machines. L'un des derniers développements, un module pour une cellule de mesure de Heraeus Electro-Nite à Houthalen, a remporté le prix de l'application européenne la plus novatrice utilisant des composants de Bahr Modultechnik. Un système XYZ qui non seulement fonctionne rapidement et avec précision, mais doit en outre s'intégrer dans un espace qui ne dépasse pas le demi-mètre carré.

La solution est un système en H muni d'un axe Z mobile. La construction du système en H fait que les mouvements X et Y sont réalisés avec deux moteurs statiques. Grâce aux axes trempés en combinaison avec des galets sur roulement, l'ensemble convient pour le secteur de la production. Une bride moteur réalisée sur mesure pour chaque client fait que le système est compatible avec les moteurs de différents fabricants.

Le système est livré assemblé après des tests de précision approfondis. Le constructeur de machines n'a plus qu'à monter le moteur et fixer le système aux étriers de montage prévus.



Frank Bahr et Maxime Vansichen.



Le système en H muni d'un axe Z mobile pour 3 mouvements dans une seconde avec une précision de 0,1 mm

BAHR
Modultechnik

SafanDarley

Tout commence par une question

“Nos cathodes de nickel au format 1000 x 1000 x 20 mm doivent être transformées automatiquement en blocs de 50 x 50 x 20 mm comme additif dosable par exemple pour la production d’acier inoxydable dans le monde entier. Les cathodes sont amenées en piles dont la qualité d’empilage ne peut pas être garantie. Les blocs traités sont évacués par un tapis roulant avant d’être placés dans des fûts.”

C’est la mission qu’un client a confiée à SafanDarley, le producteur néerlandais de machines de tôlerie.

Plancher ensemble sur une solution

SafanDarley est un producteur mondialement connu de machines de tôlerie haut de gamme ainsi que le leader du marché du traitement des cathodes au nickel.

Au fil des ans, Vansichen Techniques Linéaires et SafanDarley ont multiplié les réussites communes. Leur collaboration repose sur une grande confiance mutuelle, sur le plan tant commercial que technique. Les projets précédents ont en effet démontré que Vansichen Techniques Linéaires possédait un savoir-faire technique exceptionnel. C’est pour cette raison que SafanDarley a fait appel aux compétences de Vansichen Techniques Linéaires pour ce mégaprojet.

Erwin Ubachs, Purchase Manager de SafanDarley, raconte : “Ils savent parfaitement l’impact que chaque élément a sur ce type d’installations. Les ingénieurs de SafanDarley et de Vansichen Techniques Linéaires doivent être sur la même ligne et se comprendre. Les installations achetées doivent être reliées entre elles sur le plan matériel comme sur le plan logiciel. Vansichen Techniques Linéaires est un partenaire qui réfléchit avec son client, s’implique vraiment dans le projet et ne se borne pas à proposer des solutions standard. En outre, les ingénieurs de Vansichen Techniques Linéaires réalisent en interne tous les calculs de forces et de couples. Chaque installation est ainsi exactement dimensionnée, c’est-à-dire ni sous-dimensionnée, ni surdimensionnée. Pour couronner le tout, Vansichen Techniques Linéaires offre également un rapport qualité-prix très intéressant.”

Le principal avantage que SafanDarley tire de ce partenariat avec Vansichen Techniques Linéaires, ce sont les lignes de communication courtes. Il y a une concertation permanente tant pendant la phase de conception que lors de la production des machines et leur installation sur place. Il va de soi que la collaboration entre les deux partenaires offre un résultat dépassant largement le 1 + 1 = 3.

Technique et connaissances de deux partenaires associées

Pour passer d’une pile de cathodes de nickel négligée à des additifs dosables, SafanDarley et Vansichen Techniques Linéaires ont imaginé un système ingénieux. L’installation est composée de quatre cisailles automatisées mises au point spécialement par SafanDarley. La manipulation des cathodes de et vers les différentes cisailles est assurée par un manipulateur multi-axes créé sur mesure par Vansichen Techniques Linéaires.

1 L’opération commence par une pile de cathodes de nickel amenée par un chariot élévateur. Lors de la première phase du processus automatisé, les cathodes sont centrées afin d’offrir la bonne position de départ pour les opérations proprement dites.

2 Dans un deuxième temps, les tôles parfaitement positionnées sont usinées pour la première fois. Les bords rugueux apparus pendant la production des cathodes sont découpés d’abord d’un côté. L’axe Z, équipé d’un mécanisme de rotation, fait pivoter la tôle de 180° afin de permettre à la même cisaille de découper nettement le côté opposé.

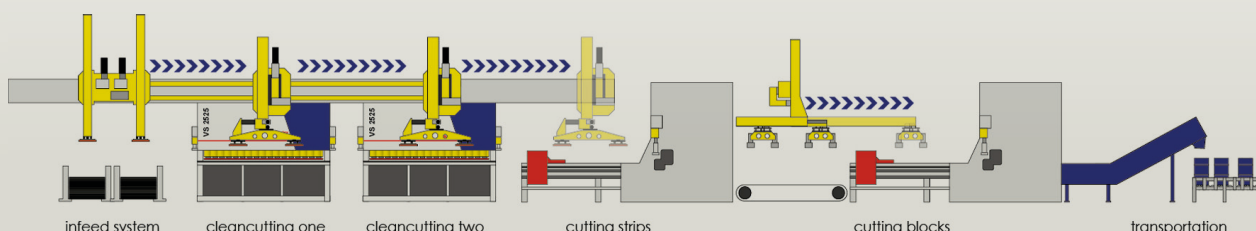
3 Lorsque les tôles arrivent au niveau de la deuxième cisaille, les troisième et quatrième bords sont découpés nettement de la même façon. Les cathodes sont désormais prêtes à être formées aux dimensions exactes.

Pourquoi deux cisailles au lieu d’une ?

Il serait en effet parfaitement possible de découper nettement les cathodes avec une seule cisaille. Mais l’investissement dans une deuxième cisaille était sans conteste rentable dans le cadre d’un processus entièrement automatisé. Il faut en effet à une seule machine deux fois plus de temps pour découper les quatre bords. Les phases 1, 4 et 5 ont toutefois besoin de bien moins de temps pour être réalisées. La mise en place d’une cisaille supplémentaire dans le processus de découpage permet donc de gagner un temps considérable.

4 La cisaille numéro 4 assure le découpage des cathodes en bandes de 50 mm de large.

5 Lors de la cinquième et dernière phase du processus, les bandes sont transformées en blocs de 50 x 50 x 20 mm. Le fait que la cisaille concernée soit transversale par rapport au reste du système n’est pas un hasard. La position choisie de façon stratégique de cette dernière machine fait que les bandes se présentent déjà dans la bonne direction pour être découpées en blocs. Aucun mouvement de rotation supplémentaire n’est donc pas nécessaire.



Erwin Ubachs de SafanDarley
et Maxime Vansichen de Vansichen Techniques Linéaires

SafanDarley:
développement innovant de presses
plieuses et cisailles guillotine.

SafanDarley est le spécialiste mondial dans le développement et la construction de presses plieuses et cisailles pour tôles minces et épaisses. SafanDarley possède plusieurs filiales et usines aux Pays-Bas et est une entreprise polyvalente assurant toutes les opérations, de la R & D et l’ingénierie à la fabrication et l’assemblage, de la commercialisation et de la vente aux centres de technologie et de formation, et du help desk au service après-vente.

Nos partenaires

