

HERREN FRERES & CIE

Yverdon-les-bains • Grandson

MOYENS DE PRODUCTION

COUPE

Cisaille : lg 3100 mm ép. 6 mm (CNC)
lg 3100 mm ép. 15 mm (Inox ép 12 mm max.)
lg 5100 mm ép 6 mm

Encocheuse : 90° ép 4 ac (inox ép. 3)
30° à 120° ép 4 ac (inox ép. 3)

POINCONNAGE

Edel : capacité max. Ø 38 pour ép. 22 mm
 Ø 160 pour ép. 6 mm
coins arrondis R : 5-10-15-20-25-30-40-50
jalousie lg 150 et 80 mm
(espace horizontal entre deux jalousies min. 60 mm)
(espace vertical entre deux jalousies min. 25 mm)

Unité Raskin : montage seul ou en alignement (entre axe min 30 mm)
Ø jusqu'à 140 mm
ép jusqu'à 25 mm

COMBINEE LASER - POINCONNAGE

Trumatic 7000 (1^{ER} en suisse) :

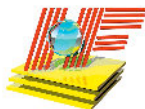
Format : 1500x3000 / 6000 mm (avec reprise)

épaisseur : 8 mm

Options :

- Matrice active - Taraudage
- Axe laser dynamique - Chanfrein pour vis à tête fraisée
- Moletage - Emboutissage
- Pliage – 50 mm x h: 25 mm - Gravage
- Roulage charnière - Ebavurage

Machine entièrement automatisée



HERREN FRERES & CIE

Yverdon-les-bains • Grandson

MOYENS DE PRODUCTION

DECOUPE LASER CO2 – 6000 W

Format : dim 1500 x 3000 mm

Epaisseur : 25 mm

Matière métallique : Acier-Alu-Inox-Cuivre-Titane

Matière non métallique : Plexiglas-PE-PP-Bois-Cuivre-Corten-Corion

Machine semi-automatisée

DECOUPE LASER FIBRE – BYSTAR – FIBER 3015 DYNAMIC EDITION 20 KW (1^{ère} mondiale)

Format : 1500 x 3000 mm

Epaisseur : - 50 mm

Vitesse : - 100'000 mm/min

Matière : Métallique : Acier-Alu-Inox-Cuivre-Laiton-Galvanisée-Electro
zinguées-Corten

Options :

Beam shaper : Découpe de qualité pour les fortes épaisseurs

Gaz mixte : Augmentation des vitesses (augmentation productivité + 40%)
1^{ère} mondiale

Diminution du taux horaire

Chargeur de buse automatique : Matière différente en quelques secondes

NCT & Kerfscan : Surveillance et résolution des problèmes de coupe complètement
automatique

Bytrons Extended : Système d'automation intégrée

JET D'EAU 2 MACHINES

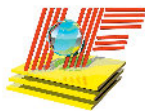
Puissance : 4'000 bars

Format : 1500x3000 mm – 2 têtes de découpe

Format : 3000x1500 mm – 2 têtes de découpe

Epaisseur : 0 à 100 mm

Matériaux : Tous sauf le diamant



HERREN FRERES & CIE

Yverdon-les-bains • Grandson

MOYENS DE PRODUCTION

Acier – Alucobond – Alu – Bois – Bronze – Caoutchouc – Corten – Céramique composite – Cuivre – Cuire – Epoxy – Fibrociment – Inconel – Inox – Isolation – Fibre de carbone – Laiton – Marbre – Nid d’abeille – PVC – Téflon – Titane – Tungstène – Verre

GRAVAGE LASER CO2 (Tru Mark Station 7000)

Format : 400x700 mm x H 350 mm

Matière : Inox – Alu éloxé, Epoxy etc...

PLIAGE

<u>Longueur</u> :	1500 mm	<u>Pression</u> :	80 tonnes	<u>Commande</u> :	CNC	1x
	3300 mm		80 tonnes		manuelle	2x
	3100 mm		150 tonnes		CNC	3x
	4000 mm		360 tonnes		manuelle	1x
	5100 mm		300 tonnes		CNC	1x
	5100 mm		450 tonnes		CNC	1x

Pliage sur 4 côtés max : 250 mm

Col de cygne : 350 mm

Lg entre montant : 4100 mm

ROULAGE

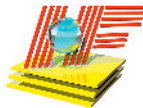
Longueur :	1270 mm	Epaisseur :	5 mm Ø rouleau 120 mm
Longueur :	2540 mm	Epaisseur :	8 mm Ø rouleau 200 mm (ép. 30 mm larg. 100) (en stock rouleau 220)
Longueur :	1100 mm	Epaisseur :	1.5 mm Ø rouleau 75 mm
Longueur :	2050 mm	Epaisseur :	12 mm Ø rouleau 180 mm

BROSSAGE - EBAVURAGE

Largeur utile : 1300 mm

Hauteur utile : 140 mm

Longueur minimum des pièces : 300 mm (voir 200 mm)



HERREN FRERES & CIE

Yverdon-les-bains • Grandson

MOYENS DE PRODUCTION

CINTRAGE

<u>Tube rond</u> :	Ø 21,3 (1/2'')	Ø 48,3 (1 1/2'')
	Ø 26,9 (3/4'')	Ø 50
	Ø 33,7 (1'')	Ø 60,3 (2'')
	Ø 42,4 (1 1/4'')	Ø 76,1 (2 1/2'')

Tube carré : max. 50 x 50 mm

Equerre + T : max. 45 mm

SCIAGE

<u>Habegger</u> : ruban :	Ø max. 300 (droit)	
<u>Eisel</u> :	Ø max. 70	
<u>Kaltenbach</u> :	rond 90/45° :	130 mm
	carré 90° :	120 mm
	carré 45° :	110 mm
	méplat 90° :	305 x 40
	méplat 45° :	245 x 40
	profil U 90/45° :	120

ASSEMBLAGE PAR SOUDURE

- chalumeau oxyacétylénique
- électrique (électrode acier ou inox)
- MAG (fil acier)
- MIG (fil inox et alu ... autre sur demande)
- TIG (pour alu - inox - cuivre - magnésium)
- pointage par résistance (acier - inox)
- brasure argent
- orbital