



Somab et Chandieux, un partenariat réussi

Spécialiste français du taillage d'engrenages de précision en réparation, prototypes et petites séries, la PME française Chandieux installée en Auvergne, à quelques km de Moulins compte sur la précision et la robustesse d'un parc d'une dizaine de machines Somab pour le tournage et le fraisage de toutes ses pièces et l'amélioration de sa productivité.

Chandieux, une histoire d'engrenages et de transmissions

Chandieux est une société familiale créée en 1980, basée à Lusigny dans l'Allier à quelques km du siège historique de Somab situé à Moulins. Chandieux est spécialisée dans la mécanique industrielle et dans le taillage d'engrenages pour les particuliers et les professionnels de tous les secteurs d'activité de l'industrie. Ses clients sont aussi bien dans le secteur de l'énergie, l'environnement, l'agroalimentaire, l'imprimerie, le textile, que l'automobile, la métallurgie ou la papeterie. La



Arnaud Chandieux directeur de Chandieux Lusigny, est encadré par Claude Desfarges chargé d'affaires et Bernard Jacquard directeur du site de Somab Moulins

société vend principalement en France et au Benelux. Chandieux se charge de la conception et de la fabrication de tous types d'engrenages suivant plans ou modèles, en pièces unitaires, petites et moyennes séries. Elle est capable de travailler toutes les matières, ferreuses et non ferreuses. Elle peut par exemple réaliser des opérations à forte valeur ajoutée comme la rectification de denture sur des pignons de 880 mm de diamètre. Chandieux se charge également de la fabrication et la réparation de toutes pièces mécaniques en petites et grandes dimensions. La société est équipée d'un système GPAO (Clipper) qui permet la gestion depuis la demande de prix jusqu'à la livraison.

Des machines Somab, un choix évident pour Chandieux

Arnaud Chandieux directeur de la société explique : « Aujourd'hui toutes nos pièces sont tournées et fraisées en Somab. Nous avons

besoin de machines de précision à la fois polyvalentes et simples à mettre en œuvre pour la réalisation de nos pièces. Notre voisin Somab, basé à quelques km, nous a proposé sa gamme de tours CN. Ces machines avaient déjà acquis une solide réputation de précision et de robustesse. Leur structure en granit reconstitué Granitan très rigide nous permet de répondre aux plus sévères cahiers des charges de nos clients ». Bernard Jacquard, directeur de Somab, ajoute : « Equipées des CN SOMAB PI+S, ces machines permettent de réaliser simplement la programmation par apprentissage. Cette fonction la rend très souple à mettre en œuvre, l'opérateur contrôle complètement sa pièce. Ces machines peuvent aussi, bien sûr, s'adapter aux clients équipés de CFAO. Elles permettent de travailler directement sur des fichiers DXF pour encore plus de souplesse afin de réaliser des modifications mineures. » Cette fonction de programmation par apprentissage est particulièrement appréciée par Chandieux qui réalise essentiellement des pièces unitaires ou en petites séries. Arnaud Chandieux précise : « Nous formons nos opérateurs machines qui sont tous totalement autonomes, ils travaillent simplement à partir du plan client pour fabriquer les pièces ».



Chez Chandieux une palette d'engrenages après traitement thermique de la denture par induction



Une entreprise toujours en quête de solutions innovantes

Chandioix possède une organisation humaine avec des professionnels formés par l'entreprise et rompus aux nouvelles technologies, afin de répondre aux nouveaux besoins de plus de 3 500 clients. Afin de répondre à la montée en charge importante de son carnet de commande, la société a réalisé de lourds investissements machines. C'est le cas avec la machine Gleason P400 qui permet à Chandioix de tailler des pignons dans des tailles impressionnantes de 500 mm de diamètre. C'est une des rares PME en France à avoir réalisé un tel investissement de l'ordre de 500 K€ dans une tailleuse fraise mère de cette gamme. Le gain de productivité est important, la machine étant capable d'usiner des engrenages complexes sans reprise. Grâce à une amélioration permanente dans tous les domaines : moyens techniques, humains, infrastructures et organisation, la société est certifiée ISO 9001 depuis 2003.

Somab : expérience et forte valeur ajoutée

Somab est un constructeur français qui cumule 30 ans d'existence et 150 ans d'expérience. La société développe et réalise ses machines dans son unité de fabrication de 8 000 m² composée de son atelier d'usinage et de sa plate-forme mon-



Exemple de réducteur roue vis réalisé à 100% chez Chandioix

tage. Implantée à Moulins, centre de gravité quasi parfait du pays, Somab est au cœur de son marché. Cette situation géographique lui permet d'assurer son rôle de concepteur et constructeur de machines outils auprès de nombreux clients locaux et nationaux. Somab réalise 80% de son chiffre d'affaire en France et 20% à l'export. Son implantation récente mi 2014 à Shanghai en Chine lui donne l'opportunité d'augmenter de façon conséquente cette part d'export, sans défavoriser son marché local. Pour assurer son développement, Somab peut capitaliser sur une offre complète de tours 2 à 4 axes, de centres d'usinage 3 à 4 axes et de centres multifonctions tournage / fraisage de 5 à 9 axes. Une offre complétée récemment par l'importation d'un centre d'usinage 5 axes de la série DIAM 620. Somab ajoute à ses machines son expertise de longue date pour offrir des solutions adaptées aux besoins de ses clients dans le domaine du pilotage avec la commande par apprentissage ou avec des interfaces répondant à des métiers spécifiques comme les laboratoires d'essais. Somab répond

également à des exigences très pointues au bénéfice de grands donneurs d'ordres de l'aéronautique, de l'énergie, du transport ou du médical dans le domaine de l'usinage des aciers spéciaux à haute ténacité avec des arrosages très haute pression jusqu'à 350 bars. Somab intègre les commandes numériques Somab PL+S, Num, Fagor, Siemens, Fanuc ou Heidenhain selon le choix de ses clients en apportant le suivi indispensable à la bonne utilisation de ses machines. Somab offre également la possibilité de les équiper d'un robot de chargement, comme c'est le cas chez Chandioix, afin de donner à ses machines une autonomie de fonctionnement intéressante dans le cadre d'exécution de séries de pièces.

Fraisage-tournage Somab à Industrie Lyon

Somab sera présent du 7 au 10 avril 2015 sur le salon des technologies de production INDUSTRIE LYON, et présentera notamment son centre de fraisage-tournage polyvalent Genymab équipé de la nouvelle commande numérique haut de gamme Heidenhain CN640. Cette CN de fraisage-tournage associée au centre multifonction Somab Genymab permet de réaliser des opérations de tournage et de fraisage efficaces et de très haute précision. La CN640 simplifie sensiblement le processus de fraisage, et permet en plus de réaliser des opérations de tournage sur une seule et même machine. Elle est particulièrement bien adaptée à la machine Somab 5 axes qui peut usiner des pièces complexes en un seul serrage. Les PMI peuvent ainsi compter sur une machine très précise et polyvalente pour réaliser des pièces à haute valeur ajoutée.

Bruno Corric



Pour plus de renseignements :

SOMAB

133, rue Garceaux - 03000 MOULINS
Tel. : 04 70 35 15 90 - www.somab.fr

CHANDIOUX

ZI Le Tureau 03230 LUSIGNY
Tél : 04 70 42 40 46
www.engrenages-chandioix.com