

**Effective
Programme**



**Experience
the Difference!**

Le système répond aux attentes

Purkert Metall & Form GmbH mise sur le système de serrage RIVTEX – réduction de 20 % des coûts de fabrication – la grande fiabilité du système garantit la qualité –

(Forchtenberg) La palette de produits de l'entreprise autrichienne Purkert Metall & Form GmbH se lit comme le Bottin Mondain de l'industrie automobile européenne. C'est en qualité d'entreprise innovatrice que la firme, fondée en 1955, s'est fait un nom et est devenue une référence dans le domaine de la fabrication de pièces découpées et de pièces de tôle.

Il est tout à fait logique que l'entreprise se soit intéressée très tôt aux systèmes de technologie d'assemblage tels que, par exemple, le système de serrage RIVTEX de Arnold Umformtechnik GmbH. Ce procédé, composé de boulons de serrage et d'écrous de sertissage, qui offre une alternative à la soudure traditionnelle, est utilisé par Purkert depuis le début de l'année et a déjà fait ses preuves.

Le système RIVTEX satisfait totalement aux exigences des techniciens et constructeurs de l'entreprise Purkert, qui apprécie particulièrement sa fiabilité. Incluant boulons, écrous et technique de découpage, cette technologie se distingue par une surveillance très aisée du processus. Ce procédé est très facile à employer et très rapidement disponible. Employé comme alternative à la soudure traditionnelle, le système RIVTEX préserve la structure de la surface de la tôle et évite les retouches.



Un assemblage solidement fixé

Les clients savent également apprécier la qualité du système. « Nous avons déjà des contrats d'assurés », affirme Ing. Josef Polzinger, responsable des ventes et du marketing de Purkert. « Il n'existe pas de meilleure référence. » Mais c'est avant tout la sécurité du système qui séduit. « La surveillance s'effectue très simplement », résume Polzinger. « Grâce à des capteurs, on peut vérifier si la vis est correctement insérée ».



Ing.
Josef Polzinger

La haute fiabilité des éléments d'assemblage RIVTEX leur confère une haute résistance à la pression et au forçage. Les tôles de grande qualité et prêtes à l'emploi garantissent une grande solidité de l'assemblage.

Des économies substantielles

Cependant, pour Josef Polzinger, le meilleur atout de ce système est son côté économique. Certes, les coûts d'investissement et d'outillage sont plus élevés que dans les techniques d'assemblage traditionnelles, mais au final, le système permet une réduction des coûts de production d'environ 20 %. « Bien que le prix d'une pièce soit 25 % plus élevé que pour les vis soudées, nous avons constaté une baisse des coûts de fabrication de 20 % », explique le chef des ventes.

Le meilleur atout de ce système est la possibilité d'un usinage automatisé avec des outils d'assemblage produits en série. Les contrôles sont par conséquent moins fréquents, ce qui permet d'économiser du temps et de l'argent. L'accès à un système d'outillage disponible réduit les coûts de fabrication, du fait que les outils de serrage sont généralement bon marché et très rapidement disponibles. « De plus, le

**Effective
Programme**



**Experience
the Difference!**

Le groupe Arnold est une filiale du groupe mondial Würth, qui, avec plus de 54 000 collaborateurs et 378 sociétés à travers le monde, réalise un chiffre d'affaires de plus de 7 milliards d'euros.

système permet de multiples serrages, ce qui réduit considérablement le temps de fabrication », ajoute l'ingénieur. Dans le cas de Purkert, on peut procéder à jusqu'à dix serrages en une seule fois, ce qui rend ce système beaucoup plus avantageux que la soudure traditionnelle.

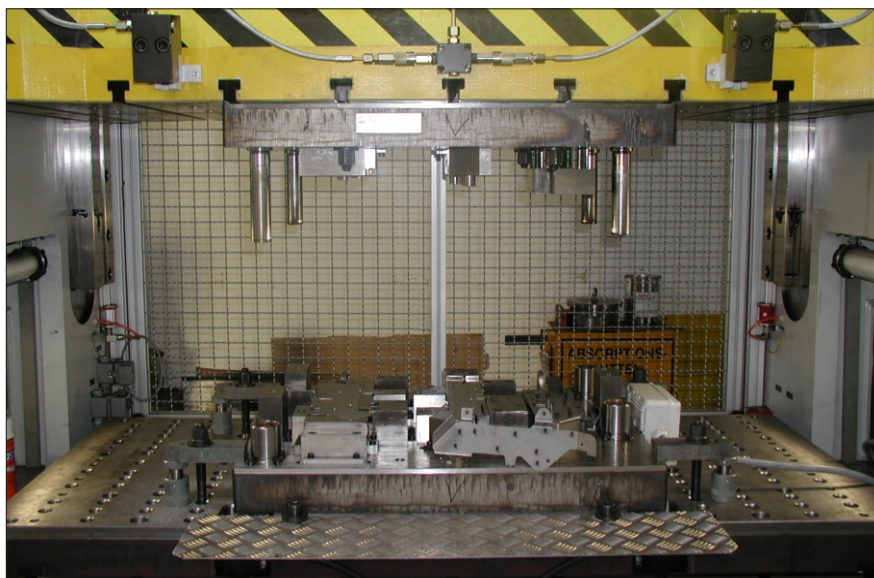
Diminution du risque d'erreur

Chez Purkert, les diverses utilisations du système confirment les résultats. 50 % de réduction sur les coûts de production sont obtenus sur les vérifications. Le système fonctionne sans pratiquement aucune erreur, ce qui supprime les retouches. Il n'y a pratiquement aucune pièce défectueuse, ce qui rend les pièces de rechange superflues. Même chose en ce qui concerne l'usure des pièces : il n'est pas nécessaire d'assurer une maintenance.

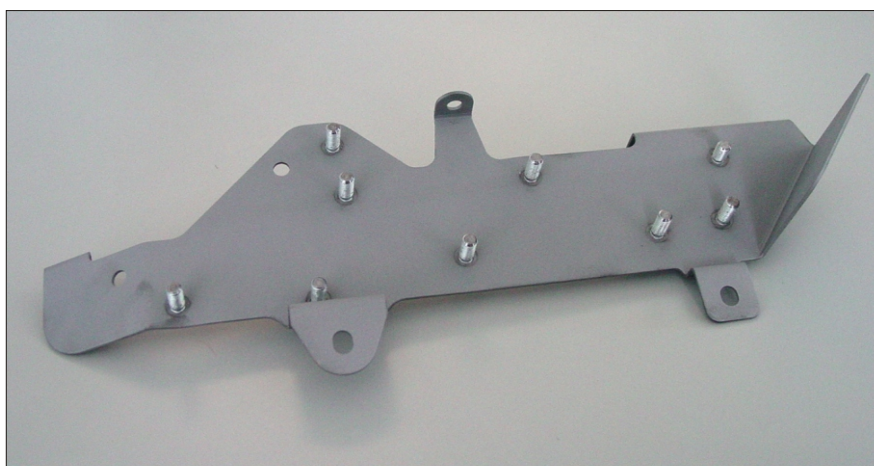
Le bilan intermédiaire de Ing. Josef Polzinger, directeur des ventes et du marketing est positif. Le système a répondu aux attentes à 100 %. Les éléments d'assemblage RIVTEX sont fabriqués en série de la même façon que sur presse, ce qui supprime une phase de travail complète tout en améliorant la qualité des pièces.

Votre correspondant :

Arnold Umformtechnik GmbH & Co. KG
Michael Pult
Diplômé IUT en Gestion des Entreprises
Directeur chargé du Marketing et de la Communication.



L'utilisation d'outils de presse modernes permet à Purkert Metall u. Form GmbH de fabriquer des pièces novatrices pour l'industrie d'usinage de la tôle.



Plaque de support pour niche moteur

Tél.: 0049-(0)7947-821-170
Télécopie: 0049-(0)7947-821-111
Courriel: michael.pult@arnold-umformtechnik.de
www.arnold-umformtechnik.de

Arnold Technique France
Paris Office
Jeremy Williams, Key Account Manager
Tél.: +33 (0) 1 30 15 78 14
Télécopie: +33 1 30 15 78 01
Courriel: jeremy.williams@arnold-umformtechnik.de
www.arnold-france.com