

Atelier mécanique, René de Siebenthal & Fils SA, 1880 Bex

Frédéric Bonjour

En rentrant dans le village de Bex dans le canton de Vaud, le long de l'avenue de la Gare, à gauche, vous trouverez le chemin de la Pensée. De prime abord, rien n'indique que vous vous trouverez alors, à l'embouchure de ce chemin, plus proche de Mars et de Pluton que des bords du lac Léman, pourtant peu éloigné.

En poussant la porte de l'atelier mécanique R. de Siebenthal & Fils SA, vous trouverez sans doute que cet atelier mécanique est très semblable à de nombreux autres. Aux machines, des mécaniciens sont afférés, l'odeur est connue, le bleu de travail est de rigueur. Ce n'est qu'en montant les escaliers et en poussant la porte du bureau de M. Jacques de Siebenthal que l'on se trouve propulsé de la mécanique traditionnelle à la mécanique de très grande précision pour se plonger dans la fusion nucléaire, la microchirurgie de haut niveau, l'horlogerie, les vols satellitaires et autres sondes spatiales. C'est en rencontrant M. Jacques de Siebenthal que l'on mesure à quel point la qualité d'un homme, associée à un savoir-faire ancré profondément dans les gènes familiaux, sépare la mécanique de précision de notre pays des concurrents.

L'entreprise R. de Siebenthal a été fondée en 1932, en pleine crise économique, par M. Henri



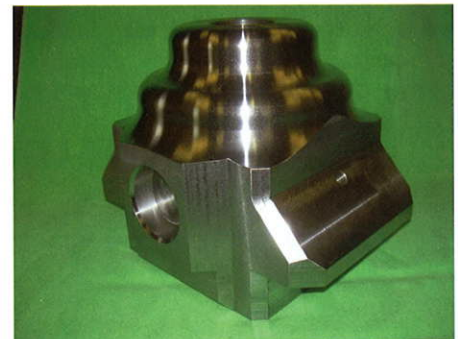
Vue partielle des ateliers

de Siebenthal. A l'époque il achète un tour, une perceuse et une installation de soudage automatique et électrique Sécheron. En 1938, son fils René de Siebenthal entre en apprentissage dans l'entreprise qui grandit en 1945. En 1958,

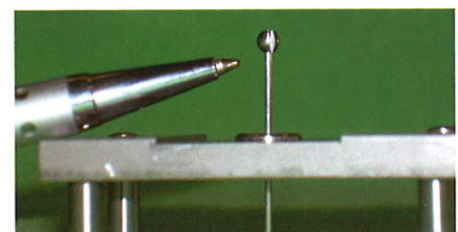
au décès du fondateur, René de Siebenthal reprend la direction de l'entreprise jusqu'en 1982. Lors du cinquantenaire, la raison sociale est transformée et l'entreprise devient une société en nom collectif : René de Siebenthal &

Portrait

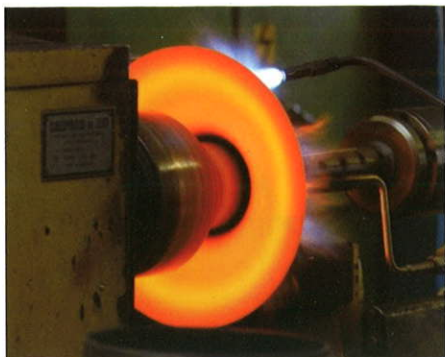
Originaire: 55 ans, 1 enfant, originaire de Saanen (BE).
Langues: français – anglais - allemand - russe
Formation: Apprentissage de mécanicien et école technique du soir en électronique appliquée à l'industrie.
Titre obtenu: ingénieur ETS.
Ses passions: L'aviation notamment le vol à voile, les Etats-Unis parce que c'est un pays où l'on connaît un véritable sentiment de liberté et d'ouverture. La Russie parce que c'est un pays dont la mentalité et certaines habitudes sont très proches des Etats-Unis.
Signe particulier: Est tombé dans la mécanique étant tout petit. Il communiquait déjà avec la NASA à 16 ans. Inventeur et créatif il vit son métier comme une passion.
Il n'aime pas: les hypocrites, les flatteurs et les parvenus.
Sa devise: le client est roi, avec lui on ne triche pas.



Palier de bogie pour Wagon



Usinage sur bill



Repousser à chaud

Repousser à chaud – formage graduel

Certains alliages spéciaux (résistant à la chaleur) ou des pièces en tôle avec un degré de formage très élevé ne peuvent en partie être traités que par le formage à chaud. Les températures de formage peuvent atteindre celles des technologies de forgeage. Ces techniques sont très exigeantes par rapport à la construction des outils ainsi que la manipulation parfaite de l'installation de repoussage.

Repousser en projection – formage en dégorgeoir

Le repoussage par projection produit des pièces coniques dans lesquelles les rouleaux presseurs se déplacent parallèlement au mandrin. Sous leur pression, le matériau se décale axialement et l'épaisseur est contrôlée selon l'angle du cône avec une diminution constante. De cette manière on obtient des surfaces polissables dans des tolérances très serrées. Ce processus de formage demande normalement un seul passage des rouleaux.



Repousser en projection

Emboutir

Des presses d'emboutissage de 100, 300 et 500 tonnes complètent la gamme des procédés, représentant un appoint parfait au repoussage classique. Des largeurs de support jusqu'à 1600 mm et des hauteurs d'encastrement jusqu'à 1800 mm sont possibles. Souvent, les pièces en tôle compliquées sont produites par des procédés combinés tel que le repoussage et l'étirage.



Souder

Souder

Tous les procédés de soudage éprouvés courants (WIG/MAG) peuvent être employés par des automates ou manuellement.

Des installations pour le soudage par points, par rouleau, longitudinal, circonférentiel, etc. sont à disposition en mode d'opération séquentielle pour la production de pièces en tôle prêtes au montage.

Mécanique

Dans la phase de finition, les zones marginales, paliers, surfaces de jointure, etc. de ces pièces repoussées et étirées sont ensuite tournées, fraisées et percées, pour devenir des pièces en tôle de haute technologie. A cet effet, l'entreprise dispose de diverses installations de tournage à commande CNC qui peuvent travailler jusqu'à des Ø2100 mm. A partir des Ø2100 mm à Ø3700 mm, le tournage se fait avec des commandes par chablon. La section mécanique est parfaitement installée pour la fabrication des outils, ce qui permet une disponibilité de livraison flexible et indépendante.



Mécanique

Nouveau: Investissement dans un grand centre d'usinage à 5 axes

Afin de produire les formes et les outils pour le repoussage et l'étirage de manière plus efficace, mais aussi pour usiner d'autres pièces, l'entreprise investit actuellement dans une machine de support mobile à 5 axes avec table de tournage intégrée pour des pièces allant jusqu'à 2600 x 1100 x 1000 mm.

Cintrer

Trois et quatre machines de laminage produisent des tubes et cônes de divers diamètres jusqu'à une longueur de 1500 mm. Les tubes/châssis arrondis sont ensuite traités par repoussage ou pressage ou sont rétrécis et/ou élargis.

La Wegmann.ch AG se trouvant dans le groupement avec la Verwo-Acquacut AG, tous les procédés du façonnage de la tôle peuvent aujourd'hui être proposés parfaitement par un unique fournisseur. L'entreprise se trouve donc devant un futur plein de promesses.



Moules en bois