

## Marine

### Les moteurs autrichiens STEYR sont maintenant importés par FENWICK

FENWICK importateur des moteurs Diesel Yanmar depuis 1967 et des moteurs hors bord Tohatsu depuis 1992 vient de concrétiser un accord avec STEYR MOTORS pour la représentation sur le territoire Français.

La gamme STEYR se compose de moteurs Diesel 4 et 6 cylindres à injection électronique. Les 4 cylindres vont de 55 à 170 chevaux en version ligne d'arbre, sail drive pour l'entrée de gamme et stern drive. Les 6 cylindres en ligne vont de 120 à 295 chevaux en ligne d'arbre et stern drive.

Les moteurs STEYR sont réputés dans les applications professionnelles légères telles que les garde côtes, le sauvetage, les commandos et en plaisance sur les grands yachts à voile et les bateaux de clubs de plongée. Toute la gamme peut être fournie avec un générateur intégré de 14 Volts 150 Ampères ou 28 Volts 85 Ampères ou 230 Volts 4 kW.

Autre nouveauté, STEYR a développé une propulsion hybride s'adaptant également sur toute la gamme et permettant de naviguer en mode électrique jusqu'à environ 5 nœuds avec une autonomie de près de 2 heures. Ensuite c'est le moteur Diesel qui prend le relais et qui charge les batteries. En phase d'accélération, le moteur électrique supporte le moteur Diesel améliorant ainsi le couple au démarrage et diminuant ainsi la consommation.

STEYR MOTORS entend ainsi bénéficier de l'expertise de FENWICK qui déjà leader sur ses marchés augmente ainsi l'étendue de son offre.

### FENWICK importe les hélices VARIPROFILE à mise en drapeau pour voiliers

Les hélices de voiliers VARIPROFILE sont innovantes. SPW GmbH vient de créer une hélice à faible traînée avec l'efficacité d'une hélice fixe

SPW GmbH, le leader mondial spécialiste des hélices de voiliers, annonce la production de la première hélice à mise en drapeau qui offre en même temps l'efficacité d'une hélice fixe et d'une hélice repliable. VARIPROFILE combine une très faible traînée avec une haute efficacité au moteur ainsi qu'une possibilité de réglage de pas avant et arrière indépendant.

Le bureau d'étude de SPW a passé plus de deux ans en recherche et en test pour créer une hélice à mise en drapeau qui dépasse toutes les performances standards du marché des hélices repliables et à mise en drapeau tout en maintenant la qualité pour laquelle les hélices SPW sont renommées.

La clé du succès avant tout de la VARIPROFILE c'est que pour la première fois une hélice de voilier bénéficie du profil de pales de Gawn/Kaplan. Le Résultat final, suivant les tests réalisés à l'institut naval de Potsdam et sur des voiliers de différentes tailles, démontre que c'est une hélice donnant de superbes performances au moteur avec une très faible traînée sous voile et qui est facilement ajustable en avant et en arrière. Tout ceci a un prix compétitif par rapport aux hélices à mise en drapeau du marché.

Le réglage extérieur précis des pas avant et arrière permet des performances optimales. Le profil de pales Hi Tech GAWN/KAPLAN : Forte poussée et efficacité - Faible traînée.

Construction robuste avec pignons hélicoïdaux dans un carter fermé pour une longue vie. Moyeu interchangeable pour une meilleure flexibilité. Installation facile pour tout navigateur. Fabrication NIBRAL - Bronze Usinage numérique de haute précision. Disponible en 2 et 3 pales pour moteur ligne d'arbre et Saildrive jusqu'à 75 ch.

## Électronique

### FUJI NXT-II vs FUJI NXT

FUJI améliore le concept de sa plateforme Fuji NXT pour donner naissance à la nouvelle Fuji NXT-II.

L'architecture a été optimisée pour obtenir une cadence sensiblement supérieure et un coût au composant placé encore plus compétitif (environ 25% de gain). Grâce à ces évolutions, on peut donc obtenir une productivité supérieure à configuration identique, ou une configuration plus courte, et donc plus économique, à productivité identique.

La tête H12S devient H12HS, avec une cadence maximum de 22500 composants/heure (contre 17500 composants/heure pour une H12S).

Les modules NXT II se déclinent en M3-II et M6-II auxquels s'ajoute le nouveau module M6-II SP (super precision). Ce dernier offre la cadence d'un module M6S avec une précision de placement améliorée de 40%.

Comme la NXT, la nouvelle NXT-II autorise des changements de série très rapides. Les fonctions de calibration automatiques ont encore franchi un pas de plus pour garantir les performances sans aucune intervention de l'opérateur.

De nouvelles options viennent compléter l'offre NXT-II pour rendre cette plateforme compatible avec les toutes dernières technologies (01005, POR, report de puces issues de wafer, etc.)

Le logiciel Fuji Flexa a lui aussi évolué pour tirer le meilleur parti de la nouvelle plateforme NXT-II.

## Industrie

### Le pistolet d'air glacé réglable VORTEC 610

Le pistolet d'air glacé réglable VORTEC 610 fonctionne à partir d'air comprimé et permet de refroidir les outils d'usinage, les soudures, les brasures, les pièces métalliques et d'assurer de nombreuses autres applications de refroidissement localisé.

Il est équipé d'une molette de réglage de la température en sortie froide, pour ajuster la température entre -40°C et 0°C. En effet, la chute de température maximale en sortie froide sera atteinte en diminuant le débit côté froid ; la production maximale de frigories sera elle obtenue avec une chute de température moins importante.

Le pistolet d'air glacé réglable VORTEC 610 est équipé en série de la buse 15H ; la chute maximale de température est donc de 59°C par rapport à la température de l'air comprimé et la consommation de 425 l/mn à 7 bars.

La production maximale de frigories est de 378 kcal/h soit l'équivalent "froid" de 440 W. Le pistolet 610 peut être équipé en option d'une double sortie d'air glacé.

Composition du kit VORTEC 610 : pistolet équipé d'un double silencieux, base magnétique, molette de réglage de la température en sortie, buses 15H et 25H, flexible à rotules pour délivrer l'air glacé et un filtre 5µ.

Contact : Pascal MARTIN  
Tél : 01 4010 6883  
pmartin@fenwick.fr

### Monitoring d'effort et de déplacement sur les Presses Gechter

La Société Gechter – située en Allemagne – produit depuis déjà de nombreuses années des presses d'établi réputées pour leur précision ainsi que leur robustesse. En effet, le "jeu zéro" du coulisseau, la rigidité du bâti ainsi que la puissance développée permettent à de nombreux process industriels de se dérouler avec un haut niveau de qualité.

Fenwick a entamé avec Gechter un partenariat il y a maintenant un peu plus d'un an. Déjà plusieurs machines sont en service, conformément au cahier des charges qui avait été fixé initialement.

Un monitoring – effort seul ou effort et déplacement – vient compléter chacune des gammes de machines existantes :

- Presse manuelle à genouillère avec monitoring associé
- Presse manuelle à genouillère assistée pneumatiquement avec monitoring associé
- Presse pneumatique directe avec monitoring associé

Les mesures – effort / déplacement – effectuées lors de chaque course sont renvoyées sur un boîtier monitoring qui prévient dès qu'une pièce n'est pas conforme et qui bloque la suite du process ; aussi bien sur les machines pneumatiques que manuelles.

Chaque boîtier monitoring peut garder en mémoire tous les paramètres relatifs à une production. Chaque fois que cette production précise est relancée, il suffit de rappeler le programme initial.

Toutes les informations du boîtier monitoring sont récupérables sur un PC. Une formation du personnel est associée à chaque machine livrée. Le catalogue relatif à cette gamme sera disponible rapidement. Mais d'ores et déjà, vous pouvez contacter le Service Commercial pour avoir plus les détails sur l'application qui vous intéresse.

Contact : Claude Pittioni  
Tél : 01 4010 6880  
cpittioni@fenwick.fr