

Sortir par le haut

L'investissement en dernière génération de machines-outils reste la meilleure solution pour affronter l'adversité économique. Dans la vallée de l'Arve, une PMI de mécanique de précision nous le prouve encore.

La société LB Industrie fête ses vingt ans en 2009. Avec sept employés, 6 tours CN et 8 centres d'usinage, elle réalise des pièces en mécanique de précision relativement complexes en série de 50 à 2 000 pièces, jusqu'à 30 000 sur CU en barres. Malgré la conjoncture, l'entreprise vient d'investir dans un centre de fraisage-tournage Willem Macodel W508MT. Mieux, c'est la 1ère machine de ce type installée en Rhône-Alpes. Travaillant directement à partir de barres de 6 mm à 42 mm, elle possède une unité de reprise multifonctions à 3 positions de travail pouvant recevoir simultanément contre-broche de fraisage/tournage, étau auto-centrant et contre-pointe. « La très haute précision en finition de la 6^{ème} face nous permet de réaliser des pièces complexes directement et sans surveillance », explique Eric Richard, responsable commercial LB Industrie. Ainsi, plusieurs pièces prismatiques sont finies complètement



Réalisée directement à partir d'une barre ronde en ETG100, une pièce comme celle-ci est finie complètement en moins de dix minutes sur le nouveau 508MT.

à partir de barres en ETG100, inox, titane ou autres alliages non ferreux pour divers domaines d'activités dont le luxe, l'aéronautique, la connectique ou le médical. Il faut dire que LB Industrie possède une longue expérience du fraisage-tournage en barre, possédant dans son atelier trois Multitlix de Wirth & Gruffat, ainsi que deux W40BS et une W40BB, prédécesseur du 508MT de Willem Macodel. « La grande force de notre parc-machines et de nos professionnels réside dans leur flexibilité pour réaliser rapidement des pièces complexes à des coûts compétitifs », affirme Jacky Boisier, fondateur et dirigeant de LB Industrie. Grâce à la sécurité incendie et au contrôle d'outils, les centres Willem Macodel peuvent travailler la nuit ou le week-end sans surveillance, raccourcissant les délais de manière importante. De plus, l'investissement dans un poste de FAO Mastercam accélère la programmation et sécurise le process. « Nos clients savent qu'ils peuvent nous appeler la veille pour recevoir une série de pièces conformes le lendemain », confirme Eric Richard. Ainsi, la technologie de fraisage-tournage en barre apporte non seulement la certitude de précision, mais également l'augmentation de la réactivité et de la rentabilité du procédé. Pour une PMI comme LB Industrie, être les premiers à profiter de l'innovation du constructeur suisse constitue un gage certain d'avenir.

Michel Pech
mpech@machpro.fr

Devant la 508MT et de gauche à droite, Eric Richard responsable commercial LBI, Bertrand Descloux, responsable WM France, Jacky Boisier dirigeant LBI et Christophe Roy-Canard, responsable commercial région sud-est pour WM.



Médical, aéro et microtechniques

Le constructeur suisse Willem Macodel exposera sur l'EMO de Milan un centre d'usinage 518 TB en usinage d'une aube de turbine avec démonstration de la simplicité de programmation. Son tout récent centre d'usinage multi-process 5-7 axes 408 MT à la barre procédera à l'usinage d'un instru-

ment chirurgical. Le centre d'usinage 5 axes 408 S2 avec double diviseur innovant sera en démonstration sur une pièce de micromécanique. Le centre d'usinage multi-process 6-8 axes 508 MT équipée d'une tourelle de reprise à 5 positions de travail démontrera ses capacités d'usinage de deux pièces médicales différentes. Enfin, le centre d'usinage 5 axes 508 S avec commande Heidenhain réalisera en un seul montage une prothèse de genoux.