

Lubrifiant de coupe, maillon fort pour le médical

La finalité d'un implant, d'une prothèse ou de tout autre composant produit pour l'industrie médicale se rapporte à l'homme et à sa bonne santé. Au-delà d'une réglementation draconienne, la clientèle de ce secteur souhaite se prémunir de tout risque à partir de cahiers des charges pour lesquels le lubrifiant de coupe est un sujet sensible. Blaser Swisslube apporte quelques réponses concernant les paramètres à prendre en compte pour transformer durablement un maillon faible en avantage client.

16

La première sécurité offerte au patient concerne la cytotoxicité (l'innocuité matière), garantir à l'acheteur puis au destinataire que l'implant, a priori inerte, ne risque pas d'être source de problème de santé. Le lubrifiant demeure le composant pouvant offrir des dérives physico-chimiques de par sa nature ou parce que fortement sollicité. Il peut voir ses propriétés altérées. La demande d'une homologation du process d'usinage est à prendre au sérieux par l'usineur. Non seulement elle est coûteuse, mais elle a pour vocation de figer un mode de travail pour des années : même matière, même outil, machine et lubrifiant. Sécurité et performance en production doivent être optimisées en amont si on ne veut pas perdre de l'argent.

Le choix du fournisseur de lubrifiant de coupe et son action dans la durée sont essentiels : il n'y a pas un produit universel, mais des applications très techniques d'usinage et des lubrifiants qui ont fait leurs preuves en terme de validation de process. Aujourd'hui on constate que de nombreux liquides de coupe, tout en conservant la même appellation commerciale, ont évolué dans leur composition rendant l'homologation caduque. De



L'huile Blasomill de Blaser utilisée pour le forage des matériaux les plus durs, qualité, innocuité, performance

même, l'homologation sera obsolète si, une fois, la stabilité du lubrifiant se trouve mise en cause pour une raison, même passagère. Pour garantir une solution matière-lubrifiant-process dans la durée, ne pas risquer d'avoir à refaire pour chaque client et pour chaque pièce une nouvelle validation, le suivi qualité et l'engagement du fabricant-fournisseur sont des paramètres incontournables.

GAMME ÉTENDUE D'HUILES

Les matières traitées en usinage sont particulièrement techniques : titane, chrome-cobalt, aciers inoxydables... Les formes gauches et les opérations complexes : forage profond, tourbillonnage... sont le lot de productions à forte valeur ajoutée. Mais en amont il faut savoir dès le départ maîtriser ses coûts. Par exemple limiter le coût de superfinition, optimiser le coût outil qui constitue un des postes les plus lourds du prix de revient d'une pièce, dans le cas des matières les plus difficiles...

Que ce soit pour conserver ou étendre ses parts de marché dans le secteur médical, il faut au préalable optimiser sa pro-

duction sur le plan de la qualité, de la sécurité et productivité afin d'envisager une homologation (durable) des process de fabrication des pièces. Concernant la partie usinage, Blaser Swisslube apporte une crédibilité indispensable, au niveau des lubrifiants et au niveau du suivi et de l'assistance qui sera déterminante tout au long du marché. Il en va de même pour l'usinage de matériaux difficiles (titane, chrome-cobalt où les coûts outils et temps de cycle sont élevés). Disposant du plus important pôle de recherche et d'essais privé uniquement dédié à la lubrification de coupe, Blaser Swisslube apporte un suivi que ne peuvent garantir les grandes structures multiactivités. A partir des process et modes opératoires d'usinage du client, Blaser Swisslube met à disposition une gamme étendue d'huiles entières et solubles base ester végétale et base minérale. Les spécialistes accompagnent leurs clients avec leur savoir-faire accumulé depuis plus de 40 ans, afin d'exploiter de façon optimale le potentiel de productivité, rentabilité et qualité d'usinage dans un contexte sécurisé propre aux contraintes du secteur médical.