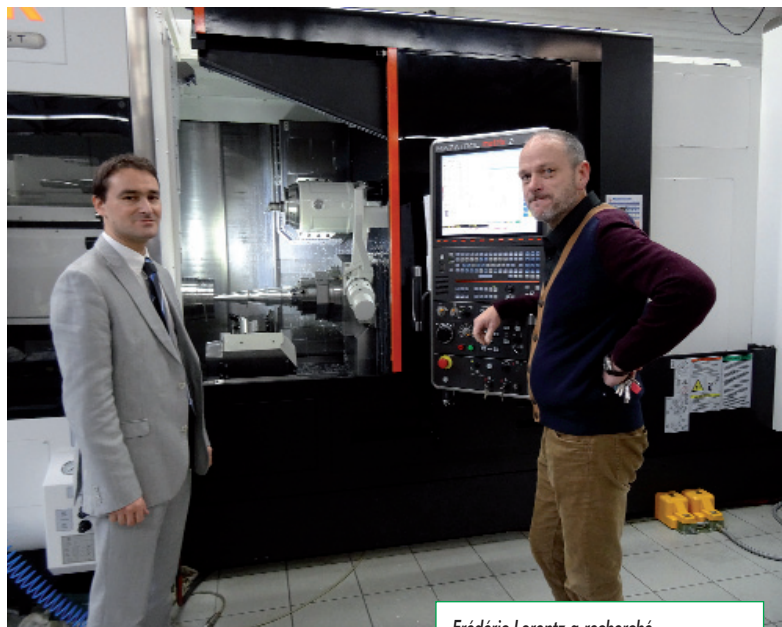




# Une culture usinage avec outil

Créée en 1974, cette entreprise a connu un fort développement à partir des années 90 avec le boom des machines spéciales dédiées à l'agroalimentaire. De nouveaux relais de croissance ont confirmé une vocation dédiée à la fabrication de pièces complexes et souvent stratégiques pour des industries de pointe : spatiale, médicale, énergie et principalement aéronautique.

L'expérience du Groupe Lorentz pour satisfaire ces secteurs d'activité s'appuie sur la mise en place d'environnements de production axés sur le développement durable, avec une attention particulière accordée aux lubrifiants **Blaser Swisslube**. Le site principal d'Ebly a bénéficié d'une politique offensive d'investissements et comprend une unité de production pilotée par un ERP, forte de 43 machines CNC de dernière génération : plus de 20 centres d'usinage 5 axes palettisés, 7 centres de tournages-fraisage 6 et 8 axes robotisés... associés à un équipement conséquent en FAO et métrologie. Certifié ISO 9001, EN 9100, QUALIFAS et agréé par les grands donneurs d'ordres, le groupe Lorentz s'est engagé dans une stratégie d'amélioration continue. L'impact du lubrifiant est dans ce domaine déterminant sur la fiabilité des prévisions, des machines, des outils et des process.



Frédéric Lorentz a recherché, avec Jean-François Tussy de chez Blaser, à optimiser les performances de ses machines et outils haut de gamme grâce à un lubrifiant de coupe adapté.

## Pas de solution sans prise en compte du problème

Précédemment confronté à des produits agressifs pour les hommes comme pour les machines, le personnel se sentait un peu démuni pour gérer l'outil liquide nécessaire à la fabrication des pièces. Dès le départ, l'approche du commercial Blaser a été ressentie comme très professionnelle, car elle a pris en compte les aspects techniques des problèmes rencontrés : types d'arrosage, vitesses de broche, process et matières usinées... mais aussi qualité de l'eau utilisée, présence d'odeur, de rouille et traces de calcaire sur les machines. Des essais sur centres d'usinages palettisés 5 axes ont concerné un mixte de pièces permettant d'apprécier les qualités et performances d'usinage sur les aciers réfractaires, les alliages d'aluminium et les titanes. Parmi les différents produits testés, le B-cool 755 de Blaser Swisslube a présenté les meilleurs résultats concernant la qualité de la coupe et la moindre usure des outils. Le B-cool 755 offre une texture non

grasse qui favorise la dispersion de chaleur tout autant que l'évacuation du copeau. Cela a permis d'améliorer le rendu des pièces sur l'amélioration de l'état de surface (Ra 0,4) pour éviter des coûts de polissage, écourter les processus et les délais, ainsi que l'élimination de marbrures apparaissant après traitement sur les pièces de fonderie. D'autre part ce lubrifiant soluble conçu et référencé pour satisfaire les applications aéronautiques se montre à son aise pour l'arrosage haute pression. Il est particulièrement apprécié chez Lorentz pour l'usinage du titane et le tournage-fraisage à 40 000 tr/mn des aubes de turbines. Les appoints de remplissage se font en général avec une solution contenant 1% de concentré B-cool 755, un système de déminéralisation autorise l'utilisation d'eau domestique. « En analysant la consommation annuelle de B-cool 755, on ne peut que se féliciter de l'intérêt économique de ce produit, » disent les responsables.



# liquide Blaser

## Une source d'amélioration continue

La présence régulière dans l'atelier du conseiller Blaser a pour objectif de maintenir des situations de performances optimisées pour toutes ces machines High-tech qui travaillent nuits et jours. Jean-François Tussy, le responsable Blaser, est unanimement apprécié pour sa force de proposition. Il est l'initiateur de gains importants dans la fabrication de pièces dédiées au secteur médical en préconisant l'emploi de Vascomill CSF, une huile de coupe hautement raffinée à base d'ester végétal. Six centres d'usinage, dont le centre 8 axes Villemin, ont vu leur mode d'usinage optimisé, en

adoptant cette huile entière sans chlore ni soufre et largement plébiscitée dans le secteur médical. Des efforts de coupes réduits entraînent une consommation d'outils en nette diminution et une meilleure longévité des machines. Qualité de la coupe et précision étant intimement liées, le taux de rebuts est également en baisse. L'utilisation des produits Blaser Swisslube depuis 2002 est devenue un gage de sérénité. Très appréciés par le personnel, leur impact est respectueux de tous les environnements qu'ils soient liés au process (homme, machines, matière, outils), ou à des environnements plus larges comme la propreté atelier et des équipements annexes, en passant par l'en-

vironnement naturel. Fort d'une culture « usinage » chevillée au cœur, Frédéric Lorentz reste ferme sur son credo « *Plus la production est complexe, plus il faut être rationnel et zen. Aussi, le facteur lubrification est intégré dans notre stratégie de production comme un paramètre de premier plan pour la productivité, la fiabilité, la rentabilité et la qualité de nos usinages. Cette capacité à toujours s'améliorer nous ouvre de belles opportunités pour élargir notre champ d'activité et recueillir la confiance de très grandes entreprises,* » conclut-il.

Informations recueillies  
par Michel Pech  
[mpech@machpro.fr](mailto:mpech@machpro.fr)