

# Blaser, la performance saluée par les clients

En remettant chaque année ses Trophées de la performance, le producteur suisse de lubrifiant réfrigérant démontre une fois de plus que l'outil liquide a vraiment le pouvoir de faire économiser du temps et de l'argent. Avec le témoignage de chaque lauréat.

Une fois de plus les lauréats du Trophée 2018 de la performance **Blaser Swisslube France** ont illustré de par leur témoignage comment ils sont parvenus à améliorer la fiabilité, qualité, productivité et rentabilité de leurs usinages, grâce à l'utilisation d'un bon lubrifiant. Le tout dans un cadre de prévention santé et environnement, « bien maîtrisé ». La remise des prix s'était déroulée le 29 mars dans les salons privés du parc des expositions de Paris-Nord Villepinte, lors du salon Global Industrie.

A Chaumont (Haute-Marne), l'usine Greatbatch Medical fabrique des prothèses de hanche, d'épaule et autres implants pour le rachis. A partir de matières réfractaires comme le chrome-cobalt, titane et l'inox, les pièces sont produites sur des unités de décolletage et de fraisage. L'entreprise utilisaient depuis longtemps une huile entière. Mais qui ne répondait plus aux nouvelles exigences réglementaires européennes Reach. Récompensée dans la catégorie « performance process », Greatbatch Medical a vu les bénéfices obtenus avec le Blasomill 15, une gamme d'huiles hydrocraquées, à base minérale additivée en ester de synthèse végétal.

## Pouvoir de relargage

Dans l'atelier, alors que les durées de vie des outils ont été calculées, en amont, pour chaque machine, selon les différentes pièces usinées, le pas-

sage avec la nouvelle huile a permis de très vite constater les premiers gains. « Nous nous sommes rendu compte que lorsque nous démontions l'outil, il n'était pas encore usé, racontent Richard Millot et Benjamin Martin, respectivement expert technique en usinage et décolletage. Et que nous arrivions à augmenter jusqu'à 50% leur durée vie, sur certaines familles de pièces. » Citant un process sur une vis implantable, qui était stable depuis

qualité d'usinage et de coût pièce, avec l'arrivée, en 2012, d'un centre Makino A81. Si cette PME est parvenue à maîtriser l'usure des outils avec le Vasco 7000, un fluide de coupe, miscible à l'eau, composé d'huiles d'esters à base végétale, l'environnement de son atelier de Lavelanet (Ariège), alimenté par une eau de montagne particulièrement douce, a engendré, sur les îlots soumis à un arrosage haute pression, l'apparition



## Nous sommes passés de 1 200 à 2 500 pièces usinées



trois ans, avec lequel « nous sommes passés de 1 200 à 2 500 pièces usinées tout en améliorant aussi la qualité de surface ». Les deux hommes ont pu également apprécier son pouvoir de relargage des microparticules : « Du coup, l'huile n'est plus chargée comme pouvait l'être celle de notre précédent fournisseur. »

Spécialiste de l'usinage sur des matériaux les plus prometteurs en aéronautique, tels que le Tia6V, l'inox et l'Inconel, Mecaprec souhaitait optimiser le plus possible les facteurs de

d'une écume dense et perturbatrice. Convaincu qu'il fallait conserver ou augmenter cet avantage stratégique, Blaser a développé un outil liquide adapté, après plusieurs phases de tests, afin de garantir une usinabilité avec de moindres efforts de coupe sur des matériaux durs, et d'accroître encore plus la longévité des outils. Fruit d'un développement collaboratif avec Mecaprec, le Vasco 6000 est désormais disponible au catalogue de Blaser Swisslube (Lire aussi *Machines Production* n°1049 du 15 mars 2018).



A l'issue de la remise des Trophées de la performance Blaser Swissslube France, le 29 mars à Paris.

## Baisse de la consommation d'huile

Récompensée par un trophée, dans la catégorie « recyclage », l'entreprise Barré, spécialisée, à Briec-Comte-Robert (Seine-et-Marne), dans l'usinage de pièces complexes, utilise désormais le Blasocut, alors qu'elle était contrainte de « *procéder fréquemment à des vidanges machines pour revenir à des paramètres d'usinage acceptables avec son ancien fournisseur* », souligne Blaser Swissslube. La solution Blasocut BC 25 MD, avec un taux de concentration de 7%, lui a permis de diminuer jusqu'à 60% sa consommation en huile de coupe, grâce à la qualité du produit et au recyclage. D'autant plus que « *la qualité de surface a été améliorée avec des outils qui s'usent moins vite* », affirme le PDG Jésus Clemente. Et d'ajouter que des appoints réguliers avec des ajouts faiblement concentrés, de 2% au lieu de 4% précédemment, « *sont opérés pour garder un taux de concentration constant de 7% et assurer la stabilité du soluble* ».

Entreprise vendéenne de 200 salariés, Sadev est le leader mondial des boîtes de vitesses pour les voitures de compétition. Le jour où un grand nombre d'opérateurs ont été victimes

de l'agressivité de certains composants utilisés par les lubrifiants, la PME a dû agir très vite. Car plusieurs cas de dermatose s'étaient déclarés, dont un particulièrement alarmant. Des agents nocifs pour l'épiderme et les voies respiratoires avaient accru la sensibilité du personnel à l'isothiazolinone. « *Même équipé de gants de protection, l'opérateur ne pouvait plus travailler sans être victime de réactions cutanées sévères* », se souvient-on au sein de la société, récompensée d'un trophée Blaser Swissslube, dans la catégorie « santé et productivité ». En s'équipant de la gamme Blasocut (version BC 935 Kombi), biologiquement stable grâce à la présence d'un germe dominant inoffensif contenu naturellement dans l'eau, tout est rentré dans l'ordre, grâce à sa formulation qui exclut des additifs couramment utilisés comme le bore et l'isothiazolinone, et sans bactéricide.

Rue du Village de la Métairie, à Chartres-de-Bretagne (Ille-et-Vilaine), le sous-traitant Troiméca s'est vu attribuer le Trophée 2018 de la performance, catégorie « coût global PME ». Le gérant Joël Bagot se souvient : « *Nous avons rencontré de gros problèmes d'odeur de lubrifiant dans*

*l'atelier, en raison notamment de la diversité des matériaux que nous usinons : aciers, inox, titane, mais aussi des alliages d'aluminium, polymères plastiques.* » M. Bagot se plaignait également de formation de mousse, notamment sur les machines-outils équipées de pompes haute pression.

Produit de nouvelle génération, le B-cool 755 est une huile à base minérale, enrichie d'ester végétal, qui dispose des facultés importantes de relargage des huiles de graissage. Il se trouve que le B-cool à 7% se montre parfaitement adapté aux différents types d'usinage à haute pression. Ce qui a eu pour effet d'éliminer les effets de moussage et les débordements. « *Nous avons constaté des améliorations très nettes sur l'environnement, la qualité de l'usinage, la durée de vie des outils, la fiabilisation du process, et nous vidangeons beaucoup moins souvent nos bacs à lubrifiant* », confie Joël Bagot. Et de reconnaître, « *en toute franchise* », ne pas s'attendre à un tel résultat. Depuis, toutes nos machines sont alimentées par des produits Blaser, y compris les huiles entières, avec Blasomill 10.

Jérôme Meyrand