



SBC s'adresse aux usineurs, avec Dixi



De gauche à droite Frédéric Bachelot, Franck Berger et Benoit Praizelin, technico-commercial SBC, devant quelques pièces réalisées sur machine SBC.

Ce constructeur français de fraiseuses à portique propose des baisses de coût importantes pour l'usinage de pièces aluminium, plastiques ou composites. Oui, mais comment ?

L'histoire de SBC commence à Craon, lorsque Frédéric Bachelot, électricien en maintenance chez Lactalis se met à son compte en 1990. Du milieu agroalimentaire, il va garder la culture de la propreté et de l'ordre. Pour la suite, les besoins de ses clients régionaux vont apporter à son entreprise un savoir-faire croissant dans la maintenance de fraiseuses à portique, puis leur rétrofit. Curieux et passionné, Frédéric Bachelot va s'entourer des compétences de mécaniciens, automaticiens nécessaires à l'évolution de son entreprise, avec les conseils avisés de son épouse pour la partie administrative. Naturellement, ses clients, ses fournisseurs et la réputation de sérieux, de service et de réactivité

vont pousser SBC vers la construction de machines de fraisage et détourage de pièces dans des plaques aluminium, plastiques et composites de grandes dimensions en épaisseur maxi 100 mm. Si les enseignants (fabricants d'enseignes) ont été à l'origine de cette saga, c'est aujourd'hui l'usinage de pièces plates en aluminium pour des secteurs comme l'aéronautique, l'énergie ou la mécanique qui s'ouvrent à l'entreprise. Et, pour la technique de coupe, c'est encore un de ses clients qui lui a donné le bon conseil.

Un savoir-faire enrichi de partenariats

« Depuis la grange de nos débuts jusqu'à l'installation dans nos bâtiments actuels, nous avons beaucoup progressé au contact de la mécanique. Aujourd'hui, nous pouvons apporter des baisses conséquentes de coûts de production aux usineurs en leur proposant des moyens économiques de fabriquer leurs pièces au juste prix, » explique Frédéric Bachelot en substance.

Car le savoir-faire de SBC s'est notamment renforcé d'une compétence supplémentaire avec la rencontre du fabricant d'outils Dixi Polytool et de son technico-commercial régional Franck Berger : « En améliorant l'usinage en microlubrification huile/air avec une fraise Dixi 7562 Ø10 x 18 à deux dents, tournant à 14 000 tr/min avec une vitesse de coupe de 440 m/min pour une avance de 3 800 mm/min ($F_z=0,13$ mm $A_p=3$ mm) d'une pièce aluminium, nous avons convaincu un client utilisant une machine SBC », explique Franck Berger. Sa recommandation auprès de SBC tombait à point, car le groupe comporte désormais une entreprise d'usinage TechDesign. Dirigée par la fille de Frédéric Bachelot, son marché d'origine concerne l'usinage des plateaux à vide des machines SBC. « Nous usinons et perçons les plateaux SBC avec des outils Dixi en micro lubrification et en temps masqué de nuit, sur l'une de nos machines SBC », souligne Damien Dutertre, responsable de la production TechDesign. L'apport technique de Dixi se

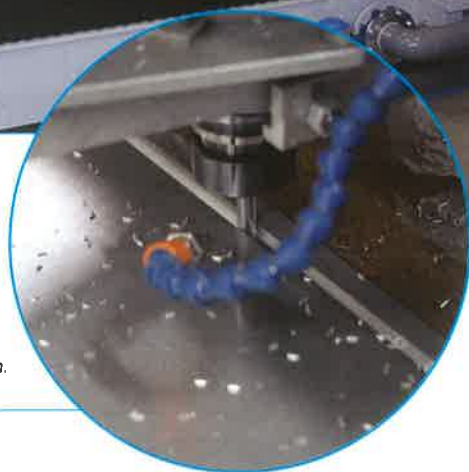
traduit également en gain de coût pour l'aéronautique, secteur visé par l'entreprise de sous-traitance TechDesign. Pour ce marché, l'outil tourbillonneur perceur DIXI 1740 M8 x 1,25 fait merveille sur les machines SBC dans la réalisation de trous taraudés à grande cadence et sans bourrage de copeaux ($S=10\ 000$ tr/min $V_c=200$ m/min, $F=170$ mm/min $F_z=0,03$ mm $A_p=12,3$ mm).

La baisse des coûts possible

Grâce à cette évolution technique continue, SBC propose des machines fiables, un service éprouvé et sûr pour tout le territoire national et, désormais, un conseil de haut niveau en termes d'usinage des aluminiums, plastiques et composites. « Par exemple, avec l'aide technique de Dixi Polytool, nous avons pu résoudre un problème de découpe de tôles inox d'1,8 mm avec une avance de 3 200 mm/mn en micro lubrification (fraise grande avance DIXI 7702 Ø3 deux dents revêtue Xidur). Ce service technique renforce notre volonté d'apporter une solution clés en main à nos



Frédéric Bachelot et Franck Berger devant une machine en fin de montage. Avec des dimensions allant jusqu'à 4 100 x 2 100 mm pour la DCL 4121 et une précision en répétabilité de +/- 0,03 mm, plusieurs pièces peuvent être usinées en temps masquée, la nuit notamment. En médaillon, une fraise Dixi assure le détournage en micro lubrification d'un plateau à dépression.



clients, » conclut Frédéric Bachelot. Avec des machines dont le prix d'acquisition, tout compris, voisine les 80 k€, les industriels peuvent usiner ces matières en ébauches ou finition suivant les tolérances, à des coûts très intéressants. L'usinage en plateaux de plusieurs pièces durant la nuit renforce cet avantage

compétitif. En laissant aux centres d'usinage au taux horaire supérieur les opérations pour lesquelles ils ont été conçus, le coût des pièces finies baisse automatiquement, CQFD.

Michel Pech

HURCO

mind over metal



Présentation

la nouvelle **MAX** console

