

Morisse-Nayrat

La machine 5 axes accède à l'UGV

Morisse-Nayrat a acquis une machine d'usinage à commande numérique à 5 axes afin de réaliser automatiquement toute sorte de pignons. Elle a ensuite participé à l'opération Usiperf afin d'exploiter au mieux la technologie UGV.

Afin de répondre aux demandes spécifiques de ses clients et de réaliser des engrenages simples ou complexes en petites séries, l'entreprise Morisse-Nayrat de Saint-Étienne du Rouvray a fait l'acquisition d'une machine d'usinage à cinq axes.

Après avoir cherché vainement un logiciel de pilotage, Joël Tougard, directeur technique de Morisse-Nayrat, fait réaliser des essais sur des machines de l'Insa de Rouen avec un logiciel de l'École. Et, ça fonctionne ! « Partout où l'on numérise un processus, on simplifie l'outil de coupe », explique Joël Tougard. *Les machines ne sont plus alors dédiées à un type d'engrenage et à une forme.* » Mais la machine cinq axes est utilisée à la même vitesse que les autres.

« En effet, nous avons acheté un centre d'usinage avec une broche à 10 000 tr/min pour répondre à des besoins spécifiques et nous n'avions pas prévu de l'utiliser comme une machine UGV », note Joël Tougard.

Travailler plus vite avec des outils standard

À la même époque, la région Haute-Normandie, l'Insa de Rouen et le Cetim mettent sur pied l'action collective Usiperf pour améliorer les performances en usinage des sous-traitants de la région rouennaise. Une aubaine pour Morisse-Nayrat qui souscrit immédiatement à cette opération. Lors de son intervention dans l'entreprise, Éric Gallet du Cetim, s'aperçoit vite que tout



Cetim - Ch. Barret

le potentiel de la machine n'est pas exploité.

« Sur cette machine, vous pouvez appliquer les méthodes UGV et travailler plus vite avec des outils standard », rappelle alors Éric Gallet.

Des conseils que l'entreprise, met en œuvre en un temps record avec l'appui de l'expert du Cetim.

« C'est vrai que maintenant, on usine deux à trois fois plus vite en arrosant moins, mais surtout on change trois ou quatre fois moins souvent les plaquettes », reconnaît Joël Tougard.

Un nouveau marché

Mais c'est aussi un marché potentiel avec des engrenages plus complexes, présentant plus de valeur ajoutée, qui s'ouvre à l'entreprise.

Ce nouveau plan a été validé et des développements associés vont être pris en charge par la phase suivante de l'action collective.

NOTRE CLIENT

Raison sociale :
Morisse-Nayrat

Effectifs :
48 personnes

Activité :
Négoce technique (25 %) et atelier (75 %), avec une stratégie de service : réfection de moteurs, rectification de culasse, engrenages.

L'tout Cetim

L'intervention du Cetim a porté sur la machine, le logiciel, les outils coupants et le contexte humain. Objectif : coordonner l'ensemble et assembler les briques afin qu'elles n'en fassent qu'une dans un environnement de production, performant et réaliste.

