

# OTM modernise son outil de production avec l'Xpider,

Spécialisée dans la conception et la réalisation d'outillages pour presses d'emboutissage de tôles dans l'industrie automobile, la PME des Deux-Sèvres vient d'acquérir une nouvelle fraiseuse haute vitesse « Gantry », de Nicolas Correa, avec un système automatique de changement de têtes pour gagner en polyvalence et en productivité.



Gérald Rouger, directeur d'OTM, Hervé Bessy et Juan José Martin, représentants Correa (de gauche à droite).

**F**ace à la progression du marché automobile, Oust Tool Maintenance (OTM) poursuit sa marche en avant et modernise son parc industriel. La PME des Deux-Sèvres, spécialisée dans la conception et la fabrication de l'outillage à destination des presses d'emboutissage de pièces automobiles (8 millions d'euros pour 60 salariés avec le bureau d'études) vient d'acquérir un exemplaire de l'Xpider, l'une des dernières-nées des fraiseuses à traverse mobile et table fixe, une fraiseuse qui incorpore tout le savoir-faire **Correa** sous forme d'évolution de produit pour garantir de hautes performances : section octogonale du bélier, isolement de la traverse, structure mixte béton HDC-acier et tirant en acier à l'intérieur de la traverse, entre autres. Une machine multiaxes hors-normes capable d'usiner des pièces de très grande taille (les courses maximales atteignent 5 x 3 x 1,5 m) avec deux types de têtes, mécanique et électrobroche.

Même si elle s'appuie toujours un peu sur la sous-traitance lors des pics d'activité, OTM a toujours fait le choix de continuer à maîtriser l'usinage. « Nous réalisons l'étude, l'usinage, le montage et les tests des outillages. Dans l'automobile, le respect des - courts - dé-

lais est primordial, donc la réactivité induite par la maîtrise de l'usinage en interne reste primordiale. Et puis, trouver de bons sous-traitants pour ce type d'activité n'est pas si facile », soutient Gérald Rouger, le directeur de l'entreprise.

Pour réaliser les outils d'emboutissage qui formeront les pièces automobiles, OTM dispose donc d'un large parc de huit fraiseuses à commande numérique automatisées, pour faire aussi bien de l'usinage 2D basique que de l'usinage multiaxe complexe. De la plus petite machine, capable d'usiner des petits pavés d'acier de 400 x 600 mm, allant jusqu'à 15 kilogrammes, à la grosse machine de 3 000 x 5 000 mm pour usiner de grosses fonderies atteignant 15 tonnes.

## Fraisage mixte

La volonté d'OTM d'investir dans une nouvelle fraiseuse répondait à plusieurs objectifs, dont celui d'amorcer une polyvalence, tout en gagnant en productivité. « Au départ, il s'agissait de remplacer une fraiseuse portique à tête mécanique classique, vieille de vingt ans, en conservant les mêmes dimensions

(2 500 x 4 000 mm), voire en les augmentant. Mais nous avons aussi une problématique de production sur l'usinage de forme. Nous étions face au dilemme de la spécialisation des fraiseuses, avec un choix à faire entre une machine mécanique "costaud" pour les bâtis ou privilégier une machine avec électrobroche, plus dynamique, pour les formes. Les solutions de fraiseuses à deux têtes existent depuis longtemps, mais la polyvalence n'était pas acquise, car les vitesses de rotation n'étaient pas très intéressantes jusqu'à présent. Nous avons déjà fait l'expérience d'une fraiseuse dynamique avec électrobroche, dont les caractéristiques permettaient d'envisager d'usiner nos fonderies, mais au prix de soucis de maintenance. Nous l'avons spécialisée sur l'usinage de forme », se rappelle Gérald Rouger.

Avec la tête UDX, seule tête universelle du marché à transmission mécanique, indexée tous les 0,02° x 0,02°, une vitesse de rotation de 10 000 tr/mn et des valeurs de puissance et de couples élevés, plus une deuxième tête continue UCE cinq axes avec électrobroche, l'Xpider, avec des avances de 60 m/mn

# la fraiseuse portique « Gantry » de Correa



Vue d'ensemble de la machine carénée.

et de hautes accélérations, répond aux attentes de manière satisfaisante et offre de nouvelles perspectives en termes de polyvalence et qualité de finition.

L'enjeu de cette mixité synonyme de flexibilité et de productivité est de taille pour OTM, tant l'outillage automobile se complexifie. Si les presses travaillent toujours verticalement, l'apparition de renvois d'angles permet d'envisager un travail latéral sur la tôle. L'évolution de la forme de l'outillage nécessite donc l'emploi de fraiseuses de plus en plus sophistiquées à axes multiples pour usiner sur plusieurs plans. De son côté, l'usinage de formes complexes réclame des fraiseuses dotées de vitesses de rotation toujours plus rapides, afin de réduire les délais de fabrication. Et pour que l'outillage forme une tôle toujours plus rigide et moins épaisse, il faut réaliser des outillages en acier trempé de plus en plus dur et difficile à usiner.

## Garantie et maintenance

Montée sur sa traverse avec les deux rails surplombant la table fixe, l'imposante Xpider, mise en route début octobre, n'a pas encore dévoilé tous ses

secrets. De nombreux essais sont encore en cours pour évaluer ses possibilités effectives pour répondre aux besoins d'OTM.

« Pour être franc, j'étais un peu réticent à m'engager sur une machine aussi complexe, avoue Gérard Rouger. Déjà, il était hors de question d'acheter de l'équipement asiatique à ce degré de sophistication. Surtout, la question de la maintenance était primordiale et c'est ce qui a fait pencher la balance en faveur de Correa. Nous leur avons déjà acheté une machine il y a cinq ans ; cela nous a permis d'évaluer la garantie standard de 5 ans, dont Correa est le seul fabricant à offrir et de prendre la mesure de l'efficacité de leur service après-vente, avec la présence d'une équipe de techniciens locaux dédiée à la région Grand-Ouest. À l'époque, j'avais déjà été surpris par leur respect du planning de réalisation et par la réception en temps et en heure de la machine. »

OTM a été fondé en 1995 par le père de Gérard Rouger, auparavant responsable des méthodes d'emboutissage chez le constructeur voisin Heuliez. Dédicée au départ à la maintenance, la société



L'imposant béliet de forme octogonale monté sur sa traverse avec les deux rails surplombant la table fixe, l'Xpider a été mise en route début octobre.

s'est rapidement diversifiée dans la réalisation d'outillage. Très vite, OTM a collaboré avec de nombreux constructeurs et équipementiers européens. Une activité découpe-emboutissage a été développée au sein d'une nouvelle société Ouest Emboutissage, pilotée par Yoann Rouger (frère de Gérard). Ces deux activités sont maintenant gérées dans le Groupe Rouger, qui inclut aussi Sud-Ouest Emboutissage, après la reprise d'une autre société d'emboutissage, à Brive (Corrèze). Au total, le Groupe Rouger emploie 200 personnes pour un chiffre d'affaires d'environ 37 millions d'euros.

Thierry Butzbach